

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

THREADED INSERT POWER TOOL
MODEL:SWEET-9900S

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

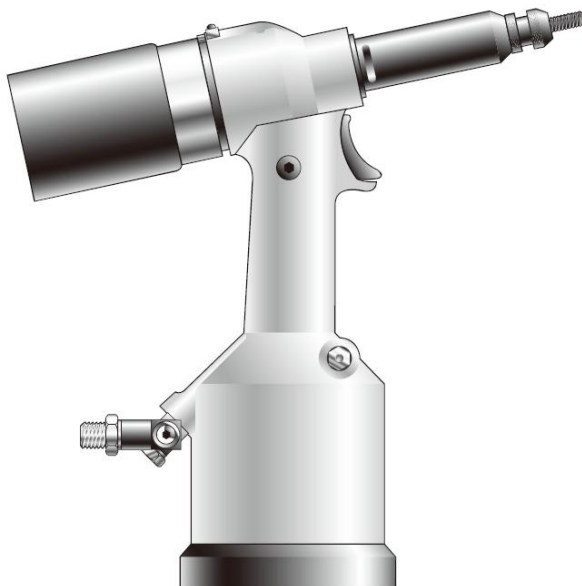
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

THREADED INSERT
POWER TOOL

MODEL:SWEET-9900S



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

LIMITED WARRANTY

TOOL makes the limited warranty that its products will be free of defects in workmanship and materials which occur under normal operating conditions. This Limited Warranty is contingent upon: (1) the product being installed, maintained and operated in accordance with product literature and instructions, and (2) confirmation by tool of such defect, upon inspection and testing. Tool makes the foregoing limited warranty for a period of twelve(12) months following tool delivery of the product to the direct purchaser from tool in the event of any breach of the foregoing warranty, the sole remedy shall be to return the defective Goods for replacement or refund for the purchase price at tool option.

SPECIFICATIONS

Air Pressure Minimum –Maximum: 5-7 bar (75-100 lbf/in²)

Free Air Volume Required: 8 litres (.28 ft³)

Stroke Maximum: 7 mm (.276 in)

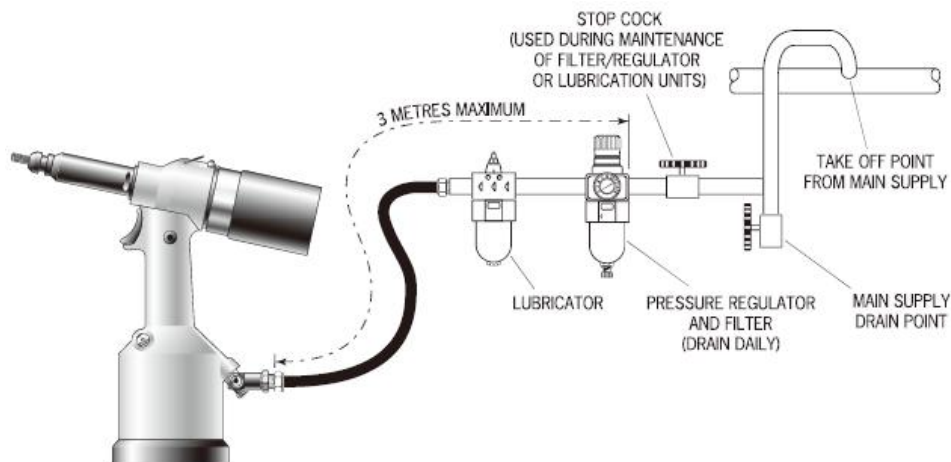
Motor Speed Spin On: 3000 rpm

Spin Off: 3000 rpm

Pull Force (7 bar/100 lbf/in²): 20.2KN(4540 lbf)

Cycle time: Approximately 2.5 seconds

Weight Without nose equipment: 2.4kg(5.29lb)

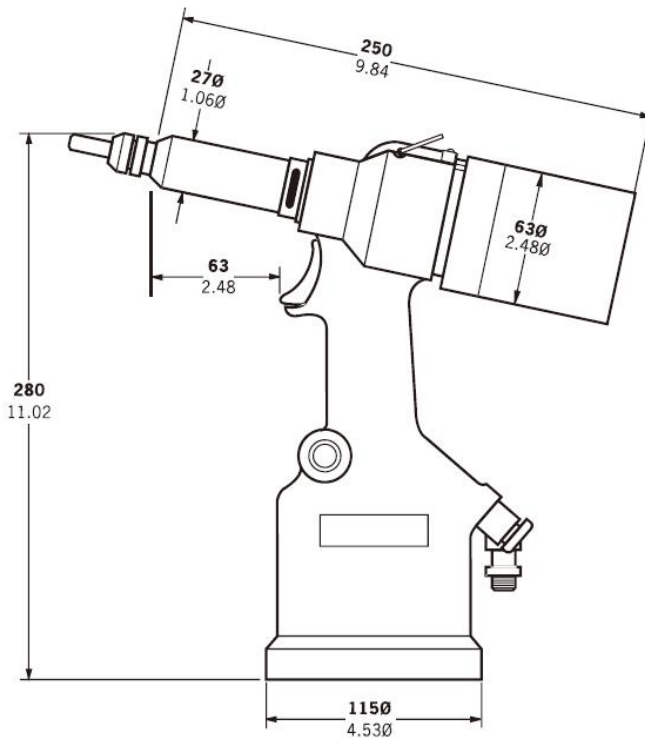


INTENT OF USE

The hydro-pneumatic tool is designed to place Tool threaded inserts at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

A complete tool is made up of the base tool (part number) and the appropriate nose assembly for the insert.

NOSE ASSEMBLIES MUST BE FITTED AS DESCRIBED BY INSTRUCTION MANUAL



Dimensions shown in bold are millimetres. Other dimensions are in inches.

AIR SUPPLY

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see

diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or 1/4 inch.

Read servicing daily details by instruction manual.

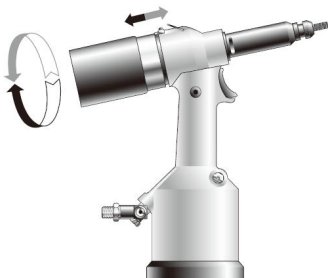
PACKING LIST

1. A Pneumatic Rivet Nut Tool with M10 Metric Allen Screw Nose Assembly in Puling head and a inlet Assembly.
2. M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 Metric Allen Screw Nose Assembly each size one set, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" imperial Nose Assembly each size one set.
3. M5 hex key one piece, 12-14# spanner one piece, 17_19# spanner one piece.
4. Instruction manual.
5. A plastic box.

STROKE ADJUSTMENT

This adjustment is necessary to ensure optimum insert deformation. It is suggested, therefore, that a test plate with the same thickness and hole size as workpiece be used.

If deformation is insufficient, the insert will rotate inside the application. If deformation is excessive, thread distortion will occur and possibly drive screw fracture. The stroke is adjusted by the amount the rear casing 86 is screwed in or out. To shorten stroke, screw in; to lengthen stroke, unscrew the rear casing but never more than 5 turns from the fully "IN" position unless dismantling the tool. Adjust until optimum deformation is obtained. Lock the stroke set finger 88 into the rear casing.



OPERATING PROCEDURE

- Connect tool to air supply.
- Offer up insert, lip first to drive screw. A light pressure will start the motor and automatically thread the insert up against nose and stop.
- Insert fastener into application squarely.
- Fully depress trigger. This will both place insert into the application and reverse it off the drive screw.

Item numbers in bold refer to the General Assembly drawing and parts list.

NOSE ASSEMBLIES

It is essential that the correct nose assembly is fitted prior to operating the tool, By knowing the details of the fastener to be placed, you will be able to order a new complete nose assembly using the selection tables by instruction manual.

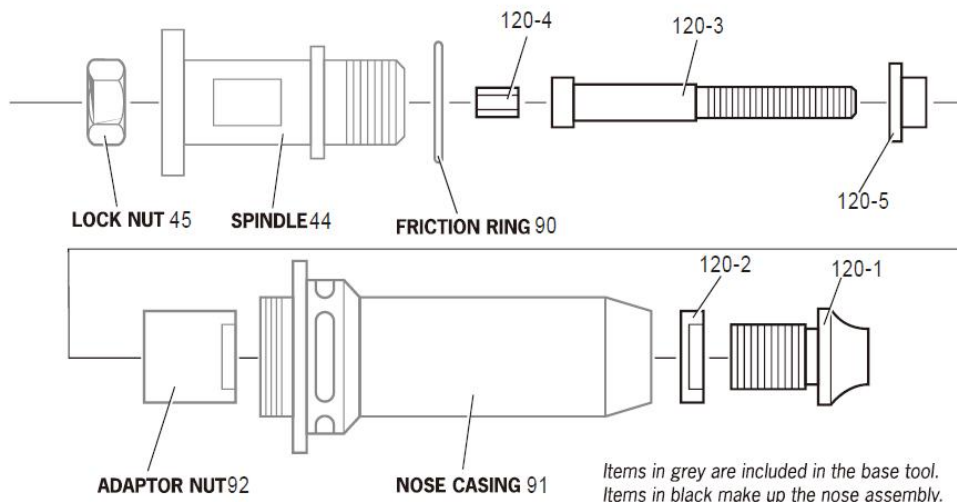
Fitting Instructions:

IMPORTANT

The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies unless specifically instructed otherwise.

Item numbers in bold refer to illustration below:

If still fitted remove the nose casing 91 and the adaptor nut 92. Insert drive shaft 120-4 into spindle 44. Fit drive screw 120-3 onto drive shaft 120-4. Insert reducing sleeve 120-5 (if specified) into the adaptor nut 92. Screw the adaptor nut 92 onto the spindle 44. Hold the spindle 44 with a spanner (14#) and tighten the adaptor nut 92 clockwise. While holding the adaptor nut 92 with a spanner (17#), tighten the lock nut 45 anti-clockwise. Screw on the nose casing 91 and nose tip 120-1 with the nose tip lock nut 120-2. The reverse operation is carried out for equipment removal. With tool still disconnected from air supply, screw one insert onto drive screw 120-3 manually making sure the insert is flush with the end of drive screw. Set nose tip 120-1 in exact position and lock nose tip nut 120-2 clockwise with a spanner (17#). Remove the insert from drive screw 120-3.



Servicing Instructions

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

- Remove the complete nose assembly using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'
- Any worn or damaged part should be replaced by a new part.
- Particularly check wear on drive screw.
- Assemble according to fitting instructions.

SERVICING THE TOOL

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

IMPORTANT

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.

The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

Daily

Daily, before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If

the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.

- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced by new items.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting air hose to tool.
- Check that the nose assembly is correct.
- Check the stroke of the tool is adequate to place selected insert.
- Inspect the drive screw in the nose assembly for wear or damage. If any, renew.

Weekly

- Check for oil leaks and air leaks on air supply hose and fittings.

Molykote 55m Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit by instruction manual.

First Aid

SKIN: Wipe off and wash with soap and water.

INGESTION: No adverse effects are normally expected.

Treat symptomatically.

EYES: Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Environment

Scrape up for incinerating or disposal on approved site.

Fire

FLASH POINT: 101°C

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: Carbon dioxide, foam, dry powder or fine water spray.

Handling

Plastic or rubber gloves should be worn.

Storage

Away from heat and oxidising agent.

MAINTENANCE

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and components replaced where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be replaced with new ones and lubricated with Molykote 55M grease before assembling.

IMPORTANT

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.

The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions. Before proceeding with dismantling, empty the oil from the tool.

Remove oil plug 42, oil seal washer 43

Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose assembly. For simple removal instructions see the nose assemblies section.

For total tool servicing we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown below.

Pneumatic Cylinder

- Remove rubber base 2
- Place tool, base uppermost in vice fitted with soft jaws.
- Using a spanner*, unscrew end plug 3. Pneumatic piston 9 should move upward under spring 11 pressure (it may be necessary to exert hand pressure to pneumatic piston 9).
- Remove 'O'ring 4.
- Withdraw pneumatic piston 9.
- Remove lip seal 8 and 'O' ring 36.
- Hold piston rod 10 in soft vice jaws to avoid scratching rod diameter.

- Separate piston rod 10 from pneumatic piston 9 by unscrewing piston rod fastening bolt 5 using a spanner*
- Inspect air tube 12 for damage or distortion, (Air tube is screwed internally into handle and set in position with Loctite 222) If it is necessary to remove air tube, the base of the air tube will require warming to a temperature of 100°C to soften the Loctite adhesive. The air tube 12 can then be unscrewed from the handle using an Allen key*.
- Check spring 11 is not distorted or damaged.
- Assembly is in reverse order to dismantling.

Rod Guide

- With tool in upside down position in vice, unscrew rod guide 15 using a spanner* and T-bar*
- Withdraw rod guide 15.
- Unscrew locknut 13 using an Allen key*, remove seal 14 and 'O' ring 98.
- Remove 'O' ring 16.
- Assembly is in reverse order to dismantling.

Trigger

- With tool held in vice, remove pin 26 using a pin punch*
- Remove trigger 25, pin 22, roller 23 and push wedge 24.
- Gently push on the head of trigger rod 20 and, remove together with 'O' rings 7 and 21, guide 19, lip seal 18 and plug 17.
- Assembly is in reverse order to dismantling. Ensure lip of lip seal 18 is towards head of tool.

Differential Valve

- Using special flat spanner* unscrew valve locking plug 27, withdraw and remove spring 104 and 'O' ring 29.
- Remove silencer 34 using a spanner* and remove nylon washer 33.
- Push valve piston 28 out from its housing together with 'O' rings 30, 31 & 32.
- Check spring 104 for distortion and renew if required.
- Assemble in reverse order of dismantling.

Head Assembly

- Remove nose equipment prior to commencing dismantling.
- Using spanners* remove spindle 44 and locknut 45.
- Remove return spring locknut 46 using a spanner*.
- Remove return spring 47, washer 99 and locking ring 102.
- Check return spring 47 for distortion and renew if required.
- Assemble in reverse order of dismantling.

Rear Casing

- Using an Allen key* remove screw 40 from stroke set finger 88 and lift off bridge washer 95.
- Disengage stroke set finger 88 by pushing it back against spring 89. Unscrew rear casing 86.
- Remove rear casing rubber band 87 if necessary.
- Extract circlip 84 using circlip pliers* and remove sintered silencer 85.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

Distributor

- Using an Allen key* remove two screws 40.
- Withdraw distributor 83 together with air motor end plug 81 and 'O' rings 82 & 31 taking care not to drop ball 79 and push rod 78.
- Using an Allen key* remove four countersunk socket head screws 58 and withdraw stroke stop 57.
- Pull out two air supply tubes 59 and four 'O' rings 60.
- Assemble in reverse order of dismantling

Hydraulic Piston & Air Motor Assembly

- Wrap adhesive tape around hydraulic piston 54 thread and move assembly backwards slowly and firmly. Using circlip pliers* remove circlip 52 and front seal 51.
- Remove 'O' rings 76 and 77
- Using two spanners* separate the hydraulic piston 54 from air motor casing 75. Shim adjustment ring 55, movement pivot 56 and 'O' ring 101 will come out with hydraulic piston 54.

- Remove air motor assembly out of air motor casing 75, remove circlip 61 using circlip pliers*, then tap air motor casing 75 on bench to free components.
- Parts 62 to 74 can be pulled out as an assembly, taking care not to drop pin 74.
- Remove bearing 62, planet gear spindle 63, three planets 64, planet gear 65 and spacer 66.
- Using a soft mallet tap splined head of rotor 70.
- Bearing 67 and front end plate 68 will come out with stator 69 and five rotor blades 71. (rotor 70 remains in hand).
- Place rear end plate 72 in vice with soft jaws.
- Using a pin punch* tap centre of rotor 70 to remove bearing 73. (turn rotor 70 upside down and bearing 73 will come out).
- When assembling air motor, rear side of rotor 70 must just touch rear end plate 72 without any axial gap, (any existing gap will disappear when bearing 73 is fully located).
- When inserting air motor into air motor casing 75 carefully align parts so that pin 74 locates in centre hole between spin on/of ports of air motor casing 75 and rear end plate 72.
- When assembling hydraulic piston 54 onto air motor assembly, tighten parts by hand and blow air into one of the outer ports of air motor casing 75, checking to see air motor rotates freely.
- When assembling front seal 51 ensure larger diameter faces rear of tool.
- Complete assembly in reverse order to dismantling.

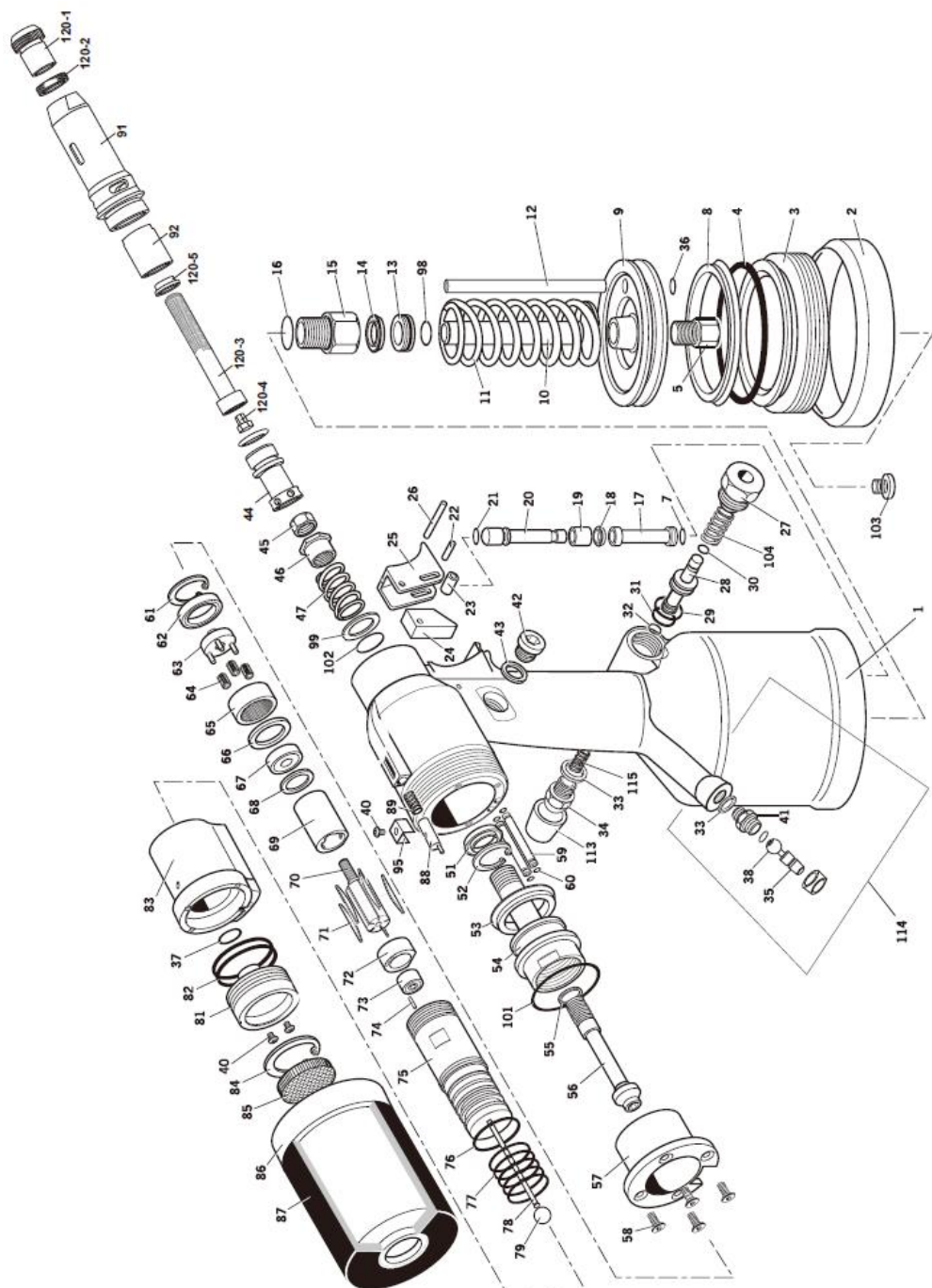
IMPORTANT

Check the tool against daily and weekly servicing.

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating

Item numbers in bold refer to the General Assembly drawing and parts list.

GENERAL ASSEMBLY BASE TOOL



PARTS LIST FOR TOOLS

PARTS LIST

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	W/DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR *	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
07	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING *	1	-
08	12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND *	1	1
09	12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
10	12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
11	00205	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
12	12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
13	12013	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12) *	1	1
14	12014	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
16	00100	O' RING	1	1	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
17	12017	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/1
18	12018	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
21	00315	O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/1
22	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR *	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/1
23	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR *	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	-
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR *	1	-	115	00401	SPRING	1	-
25	12025	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR *	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	1	67	09206	BEARING OF MOTOR *	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR *	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR *	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	O' RING	1	1	70	12070	ROTOR OF MOTOR *	1	-	120-5	01025	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
30	00040	O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR *	5	5					
31	00026	O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR *	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR *	1	-					
33	12033	W/ NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR *	1	1					
34	12034	W/ SILENCER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING *	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG *	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

PRIMING

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin VG32 available in 0.5l or one gallon containers. Please see safety data below.

Hyspin VG 32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN: Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short term contact requires no immediate attention.

INGESTION: Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES: Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

Fire

Flash point 232~C. Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO2, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.

SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling

Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well ventilated area.

Storage

No special precautions.

Priming Procedure

IMPORTANT

All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.

Ensure that the oil is perfectly clean and free from air bubbles.

Care **MUST** be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

The tool must remain on its side throughout the priming sequence

- Place tool on its side, oil plug 42 side up.
- Pull back stroke set finger 88 and unscrew rear casing 86 by a maximum of 5 turns from the fully 'IN' position.
- With an Allen key, unscrew oil plug 42 and remove with oil seal washer 43.
- Fill tool with priming oil rocking gently to expel air.
- Replace oil seal washer 43 and oil plug 42 and tighten.
- You must now bleed the tool. This operation is to ensure air bubbles are eliminated from the oil circuit.
- Release the trigger.
- Using an Allen Key open oil plug 42.
- Top-up with priming oil to reset level. Replace oil seal washer 43 and oil plug 42 and fully tighten.
- It is necessary to fit the appropriate nose equipment and adjust the tool stroke prior to operating the tool

Item numbers in bold refer to general assembly drawings and parts list.

FAULT DIAGNOSIS

Symptom	Possible Cause	Remedy
Pneumatic motor runs slowly	Air leak from motor Low air pressure Air way blockage Worn drive screw Vaness jamming	Check for worn seals. Replace Increase Clear restriction in air supply Replace Lubricate tool through air inlet
Insert does not deform properly	Stroke incorrectly set Air pressure outside the tolerance Low oil level Insert out of grip	Adjust Adjust Prime tool Check grip range of Insert
Drivescrew turns independent of motor	Worn or damaged drive shaft Worn or damaged drive screw Adaptor nut loose Locking ring 90 missing	Replace Replace Tighten Fit new locking ring
Insert will not place onto drivescrew	Incorrect Insert thread size Incorrect drive screw fitted Worn or damaged drive screw Nose equipment incorrectly assembled	Change to correct insert Change to correct drive screw Replace Disconnect air supply, re-fit nose equipment carefully
Tool is jammed on placed insert	Excessive stroke/ Defective insert/ Worn or defective drive screw	DO NOT DEPRESS TRIGGER. Unlock stroke locking device and bring rear casing forward to zero stroke position Depress trigger Tool should spin off Reset stroke If not, disconnect air to tool. Insert a 4 mm Ø pin through nose casing slots into spindle 44. Turn until drive screw leaves Insert Use new insert AND drive screw.

Drive screw breaks	Stroke of tool excessive Side load on drive screw	Re-set stroke Hold tool square to application when placing Insert
--------------------	---	---

continued overleaf

FAULT DIAGNOSIS

Symptom	Possible Cause	Remedy
Tool does not spin on	Screw adaptor nut loose No air supply Insufficient gap between locknut 45 and spindle 44 Push rod 78 too short Air motor jammed	Tighten Connect Adjust to 1.5 mm gap to 2mm gap Replace Lubricate tool at air inlet. If insufficient dismantle and clean air motor thoroughly
Trigger inoperative	Static friction Low air pressure Valve piston remains stuck	Depress trigger a few times Increase air pressure Depress trigger several times. Lubricate tool through air inlet. If unsuccessful, dismantle, clean and lubricate trigger elements
Drivescrew does not return and/or keeps spinning off	Lip seal 18 is defective	Replace
Tool does not spin off	Adaptor nut 92 loose No air supply Rear casing unscrewed by more than 5 turns 'O' ring 82 leaking air Distributor stuck Air motor jammed	Tighten Connect Set tool stroke Replace Lubricate Lubricate tool at air inlet. If insufficient dismantle and clean air motor thoroughly

Item numbers in bold refer to general assembly drawings and parts list. Other symptoms or failures should be reported to your local Tool authorised distributor or repair centre.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd.,Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

OUTIL ÉLECTRIQUE À INSERTS FILETÉS

MODÈLE : SWEET-9900S

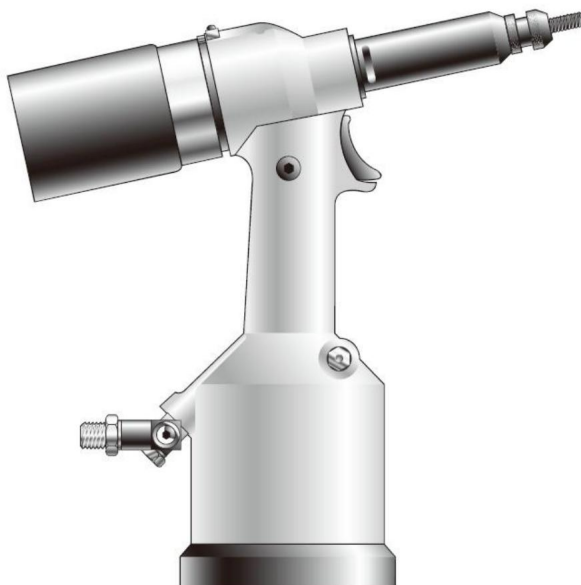
Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

"Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire que nous utilisons ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et les doses ne signifient pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils proposés. par nous. Nous vous rappelons de vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

INSERT FILETÉ
OUTIL ÉLECTRIQUE

MODÈLE : SWEET-9900S



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas à nous

contacter : Support technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.



Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

GARANTIE LIMITÉE

TOOL offre une garantie limitée que ses produits seront exempts de défauts de fabrication et de matériaux qui surviennent dans des conditions normales de fonctionnement.

Cette garantie limitée dépend de : (1) le produit étant installé, entretenu et utilisé conformément à la documentation et aux instructions du produit, et (2) la confirmation par un outil de ce défaut, après inspection et tests. L'outil offre la garantie limitée ci-dessus pour une période de douze (12) mois après la livraison du produit à l'acheteur direct de l'outil. En cas de violation de la garantie précédente, le seul recours sera de retourner les marchandises défectueuses pour remplacement. ou remboursement du prix d'achat en option outil.

CARACTÉRISTIQUES

Pression d'air minimale – maximale : 5 à 7 bars (75 à 100 lbf/in 2)

Volume d'air libre requis : 8 litres (0,28 pi3)

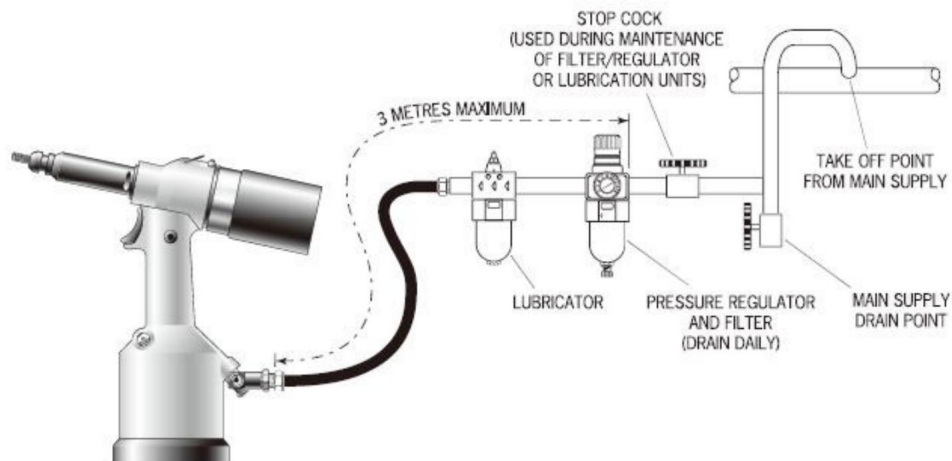
Course maximale : 7 mm (0,276 po)

Vitesse du moteur Spin On : 3 000 tr/min Spin Off : 3 000 tr/min Force de traction (7

bar/100 lbf/in 2) : 20,2 KN (4 540 lbf)

Temps de cycle : environ 2,5 secondes Poids sans

équipement nasal : 2,4 kg (5,29 lb)

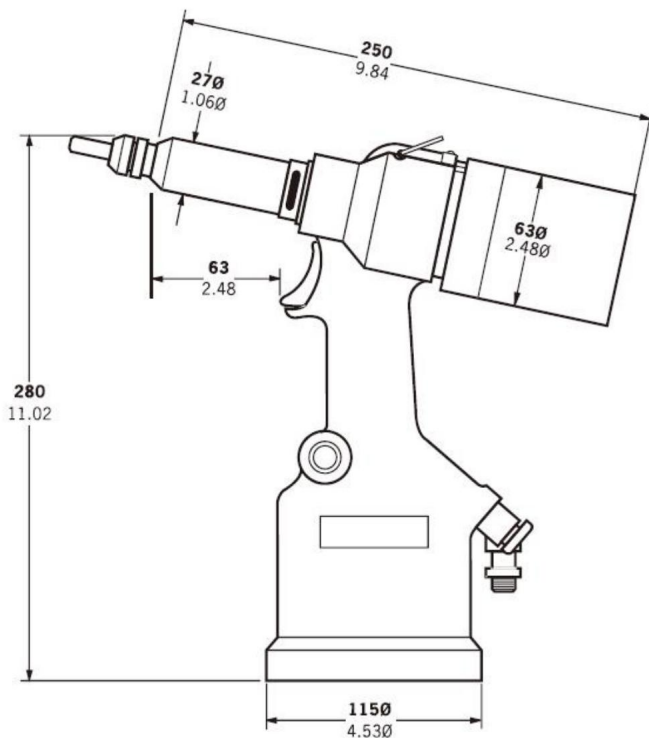


INTENTION D'UTILISATION

L'outil hydropneumatique est conçu pour placer les inserts filetés Tool à grande vitesse ce qui le rend idéal pour l'assemblage par lots ou en ligne dans une grande variété d'applications dans toutes les industries.

Un outil complet est composé de l'outil de base (référence) et du ensemble nez pour l'insert.

LES ENSEMBLES DE NEZ DOIVENT ÊTRE MONTÉS COMME DÉCRIT PAR LES INSTRUCTIONS MANUEL



Dimensions indiquées en millimètres gras. Les autres dimensions sont en pouces.

ARRIVÉE D'AIR

Tous les outils fonctionnent avec de l'air comprimé à une pression optimale de 5,5 bars. recommander l'utilisation de régulateurs de pression et de systèmes automatiques de lubrification/filtration sur l'arrivée d'air principale. Ceux-ci doivent être installés à moins de 3 mètres de l'outil (voir

schéma ci-dessous) pour garantir une durée de vie maximale de l'outil et un entretien minimum de l'outil.

Les tuyaux d'alimentation en air doivent avoir une pression nominale de fonctionnement minimale de 150 % de la pression maximale produite dans le système ou 10 bars, selon la valeur le plus haut. Les tuyaux d'air doivent être résistants à l'huile et avoir un extérieur résistant à l'abrasion. et doit être blindé lorsque les conditions de fonctionnement peuvent entraîner le fait que les flexibles soient endommagé. Tous les tuyaux d'air DOIVENT avoir un diamètre d'alésage minimum de 6,4 millimètres ou 1/4 pouce.

Lisez les détails quotidiens de l'entretien dans le manuel d'instructions.

LISTE DE COLISAGE

1. Un outil d'écrou à rivets pneumatique avec assemblage de nez de vis Allen métrique M10
Tête de traction et ensemble d'entrée.
2. Ensemble de nez de vis Allen métrique M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 de chaque taille
un jeu, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" ensemble de nez impérial de chaque taille
un jeu.
3. Clé hexagonale M5 d'une seule pièce, clé 12-14# d'une seule pièce, clé 17_19# d'une seule pièce.
4. Manuel d'instructions.
5. Une boîte en plastique.

RÉGLAGE DE LA COURSE

Cet ajustement est nécessaire pour assurer une déformation optimale de l'insert. C'est a donc suggéré qu'une plaque d'essai ayant la même épaisseur et la même taille de trou que pièce à usiner à utiliser.

Si la déformation est insuffisante, l'insert tournera vers l'intérieur

L'application. Si la déformation est excessive, enfilez

une distorsion se produira et entraînera éventuellement une fracture de la vis.

La course est ajustée en fonction de la quantité du boîtier arrière

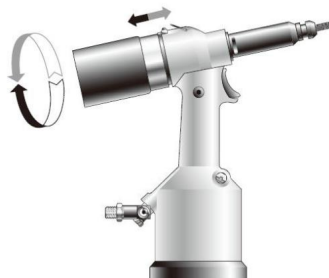
86 est vissé ou dévissé. Pour raccourcir la course, vissez ; à

rallonger la course, dévisser le carter arrière mais jamais

plus de 5 tours depuis la position complètement « IN »

à moins de démonter l'outil. Ajuster jusqu'à ce qu'il soit optimal

une déformation est obtenue. Verrouillez le doigt de réglage de course 88 dans le carter arrière.



MODE OPÉRATEUR

Connectez l'outil à l'alimentation en air.

Présentez l'insert vers le haut, lèvre en premier pour entraîner la vis. Une légère pression démarrera le moteur et

Enfilez automatiquement l'insert contre le nez et arrêtez-vous. Insérez la

fixation dans l'application carrément. Enfoncez

complètement la gâchette. Cela placera à la fois l'insertion dans l'application et l'inversera

retirez-le de la vis d'entraînement.

Les numéros d'article en gras font référence au plan d'assemblage général et à la liste des pièces.

ASSEMBLAGES DE NEZ

Il est essentiel que le nez correct soit installé avant d'utiliser l'outil.

connaissant les détails de l'attache à placer, vous pourrez en commander une nouvelle

compléter l'assemblage du nez à l'aide des tableaux de sélection du manuel d'instructions.

Instructions de montage :

IMPORTANT

L'alimentation en air doit être déconnectée lors du montage ou du retrait des nez.

sauf indication contraire spécifique.

Les numéros d'article en gras font référence à l'illustration ci-dessous :

S'il est toujours en place, retirez le carter de nez 91 et l'écrou adaptateur 92. Insérez l'arbre d'entraînement 120-4 dans la broche 44. Monter la vis d'entraînement 120-3 sur l'arbre d'entraînement 120-4. Insert réducteur manchon 120-5 (si spécifié) dans l'écrou adaptateur 92. Visser l'écrou adaptateur 92 sur

la broche 44. Maintenez la broche 44 avec une clé (14#) et serrez l'adaptateur

l'écrou 92 dans le sens des aiguilles d'une montre. Tout en maintenant l'écrou adaptateur 92 avec une clé (17#), serrez

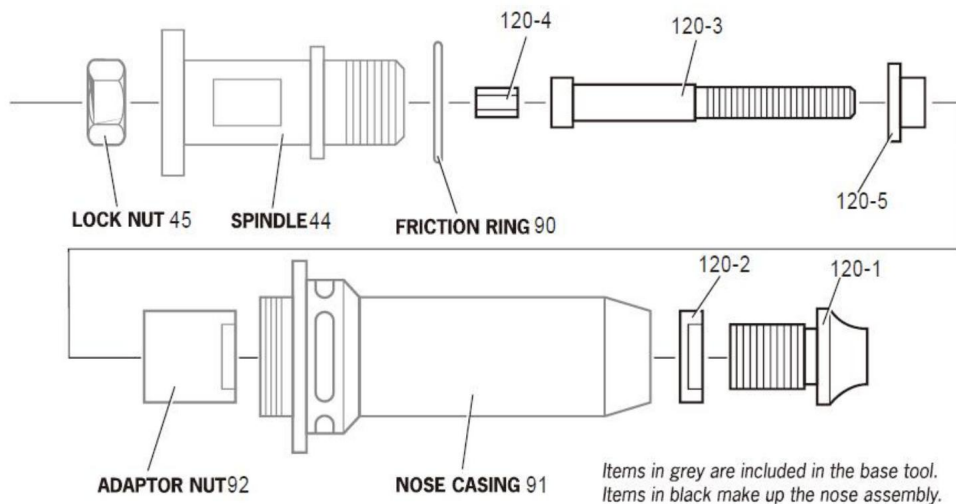
le contre-écrou 45 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Visser le carter de nez 91 et l'embout de nez 120-1

avec le contre-écrou de pointe de nez 120-2. L'opération inverse est réalisée pour les équipements

suppression. Avec l'outil toujours débranché de l'alimentation en air, visser un insert sur le lecteur

visser 120-3 manuellement en s'assurant que l'insert affleure l'extrémité de la vis d'entraînement.

Placer l'embout du nez 120-1 dans la position exacte et bloquer l'écrou de l'embout du nez 120-2 dans le sens des aiguilles d'une montre avec un clé (17#). Retirez l'insert de la vis d'entraînement 120-3.



Instructions d'entretien

Les nez doivent être entretenus à intervalles hebdomadaires. Retirez

l'ensemble nez complet en suivant la procédure inverse de celle indiquée

« Instructions de montage »

Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par une pièce neuve. Vérifiez

particulièrement l'usure de la vis d'entraînement.

Assemblez selon les instructions de montage.

ENTRETIEN DE L'OUTIL

Un entretien régulier doit être effectué et une inspection complète effectuée

annuellement ou tous les 500 000 cycles, selon la première éventualité.

IMPORTANT

L'employeur est responsable de s'assurer que les instructions d'entretien des outils sont remis au personnel concerné.

L'opérateur ne doit pas être impliqué dans l'entretien ou la réparation de l'outil, sauf si correctement formés.

Tous les jours

Quotidiennement, avant utilisation ou lors de la première mise en service de l'outil, verser quelques gouttes de nettoyant, huile de lubrification légère dans l'entrée d'air de l'outil si aucun lubrificateur n'est installé sur l'alimentation en air. si

l'outil est utilisé en continu, le tuyau d'air doit être débranché de l'arrivée d'air principale
l'alimentation et l'outil lubrifié toutes les deux à trois heures. Vérifiez les fuites
d'air. S'ils sont endommagés, les tuyaux et les raccords doivent être remplacés par
nouveaux articles.

S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purger la conduite d'air pour la débarrasser de
la saleté ou l'eau accumulée avant de connecter le tuyau d'air à l'outil. Vérifiez que
l'assemblage du nez est correct. Vérifiez que la course de l'outil
est adéquate pour placer la plaquette sélectionnée. Inspectez la vis d'entraînement de l'ensemble
nez pour déceler toute usure ou tout dommage. Le cas échéant, renouvelez.

Hebdomadaire

Vérifiez les fuites d'huile et d'air sur le tuyau d'alimentation en air et les raccords.

Données de sécurité du Molykote 55m

La graisse peut être commandée en un seul article, le numéro de pièce est indiqué dans le service
kit par manuel d'instructions.

PREMIERS SECOURS

PEAU : Essuyer et laver à l'eau et au savon.

INGESTION : Aucun effet indésirable n'est normalement attendu.

Traiter de manière symptomatique.

YEUX : irritant mais non nocif. Irriguer avec de l'eau et consulter un médecin.

Environnement

Ramasser pour incinération ou élimination sur un site approuvé.

Feu

POINT D'ÉCLAIR : 101°C

Non classé comme inflammable.

Moyens d'extinction appropriés : Dioxyde de carbone, mousse, poudre sèche ou eau fine
vaporisateur.

Manutention

Des gants en plastique ou en caoutchouc doivent être portés.

Stockage

A l'abri de la chaleur et des agents oxydants.

ENTRETIEN

Tous les 500 000 cycles, l'outil doit être complètement démonté et les composants remplacés lorsqu'il est usé, endommagé ou lorsque cela est recommandé. Tous les anneaux et joints « 0 » doivent être remplacés par des neufs et lubrifiés avec de la graisse Molykote 55M avant l'assemblage.

IMPORTANT

L'employeur est responsable de s'assurer que les instructions d'entretien des outils sont remis au personnel concerné.

L'opérateur ne doit pas être impliqué dans l'entretien ou la réparation de l'outil, sauf si correctement formés.

La compagnie aérienne doit être déconnectée avant toute tentative de maintenance ou de démontage. sauf indication contraire spécifique.

Il est recommandé d'effectuer toute opération de démontage dans des lieux propres. conditions. Avant de procéder au démontage, videz l'huile de l'outil.

Retirer le bouchon d'huile 42, la rondelle d'étanchéité 43

Avant de démonter l'outil, il est nécessaire de retirer le nez. Pour instructions de retrait simples, voir la section assemblages de nez.

Pour un entretien complet de l'outil, nous vous conseillons de procéder au démontage de sous-ensembles dans l'ordre indiqué ci-dessous.

Cylindre pneumatique

Retirez la base en caoutchouc 2

Placer l'outil, base vers le haut dans un étau équipé de mâchoires souples.

À l'aide d'une clé*, dévissez le bouchon d'extrémité 3. Le piston pneumatique 9 doit bouger vers le haut sous la pression du ressort 11 (il peut être nécessaire d'exercer une pression manuelle pour piston pneumatique 9).

Retirez le joint torique 4.

Retirez le piston pneumatique 9. Retirez

le joint à lèvres 8 et le joint torique 36. Maintenez

la tige de piston 10 dans les mâchoires souples de l'étau pour éviter de rayer le diamètre de la tige.

Séparez la tige de piston 10 du piston pneumatique 9 en dévissant la tige de piston
boulon de fixation 5 à l'aide d'une clé*

Inspectez le tube à air 12 pour déceler tout dommage ou déformation (le tube à air est vissé à l'intérieur du
poignée et mis en position avec Loctite 222) S'il est nécessaire de retirer le tube à air, le
La base du tube air devra être chauffée à une température de 100 °C pour ramollir le
Adhésif Loctite. Le tube à air 12 peut alors être dévissé de la poignée à l'aide d'un
Clé Allen*.

Vérifiez que le ressort 11 n'est pas déformé ou endommagé. Le
montage s'effectue dans l'ordre inverse du démontage.

Guide-canne

Outil en position retournée dans l'étau, dévisser le guide tige 15 à l'aide d'un
clé à molette* et barre en

T* Retirer le guide de tige 15.

Dévisser le contre-écrou 13 à l'aide d'une clé Allen*, retirer le joint 14 et le joint torique 98. Retirer le
joint torique 16. Le montage
s'effectue dans l'ordre inverse du démontage.

Déclenchement

Avec l'outil tenu dans un étau, retirez la goupille 26 à l'aide d'un chasse-
goupille* Retirez la gâchette 25, la goupille 22, le galet 23 et poussez la
cale 24. Poussez doucement sur la tête de la tige de gâchette 20 et retirez-la avec les anneaux '0' 7
et 21, guide 19, joint à lèvres 18 et bouchon 17. Le
montage s'effectue dans l'ordre inverse du démontage. Assurez-vous que le rebord du joint à lèvres 18 est orienté vers
chef d'outil.

Soupape différentielle

À l'aide d'une clé plate spéciale*, dévissez le bouchon de verrouillage de la vanne 27, retirez et
retirer le ressort 104 et la bague '0' 29.

Retirer le silencieux 34 à l'aide d'une clé* et retirer la rondelle en nylon 33. Pousser le piston de
soupape 28 hors de son logement avec les bagues '0' 30, 31 et 32. Vérifier le ressort 104 pour déformer et
renouveler si nécessaire. Assembler dans l'ordre inverse du démontage.

Assemblage de la tête

Retirez l'équipement nasal avant de commencer le démontage. À l'aide d'une clé*, retirez l'axe 44 et le contre-écrou 45. Retirez le contre-écrou du ressort de rappel 46 à l'aide d'une clé*. Retirez le ressort de rappel 47, la rondelle 99 et la bague de verrouillage 102. Vérifiez que le ressort de rappel 47 n'est pas déformé et remplacez-le si nécessaire. Assembler dans l'ordre inverse du démontage.

Boîtier arrière

À l'aide d'une clé Allen*, retirez la vis 40 du doigt de réglage de course 88 et soulevez le pont. rondelle 95.

Dégagez le doigt de réglage de course 88 en le repoussant contre le ressort 89. Dévissez carter arrière 86.

Retirez l'élastique du carter arrière 87 si nécessaire. Extraire le circlip 84 à l'aide d'une pince à circlips* et retirez le silencieux fritté 85. Terminer le montage dans l'ordre inverse du démontage.

Distributeur

À l'aide d'une clé Allen*, retirez les deux vis 40. Retirez le distributeur 83 avec le bouchon d'extrémité du moteur pneumatique 81 et les bagues '0' 82 et 31. en prenant soin de ne pas faire tomber la bille 79 et la tige poussoir 78. A l'aide d'une clé Allen*, retirez les quatre vis à tête fraisée 58 et retirez la butée de course 57.

Extraire deux tubes d'alimentation en air 59 et quatre joints toriques 60. Assembler dans l'ordre inverse du démontage.

Ensemble piston hydraulique et moteur pneumatique

Enrouler du ruban adhésif autour du filetage du piston hydraulique 54 et déplacer l'ensemble reculez lentement et fermement. A l'aide d'une pince à circlips* déposer le circlip 52 et le joint avant 51.

Retirez les joints toriques 76 et 77

À l'aide de deux clés*, séparez le piston hydraulique 54 du carter du moteur pneumatique 75. La bague de réglage de la cale 55, le pivot de mouvement 56 et le joint torique 101 sortiront avec piston hydraulique 54.

Retirer l'ensemble moteur pneumatique du carter moteur pneumatique 75, retirer le circlip 61 à l'aide

pince à circlip*, puis taper sur le carter du moteur pneumatique 75 sur l'établi pour libérer les composants. Les pièces 62 à 74 peuvent être retirées ensemble, en prenant soin de ne pas faire tomber la goupille 74. Retirez le roulement 62, l'axe du pignon planétaire 63, les trois satellites 64, le pignon planétaire 65. et l'entretoise 66.

À l'aide d'un maillet souple, tapez sur la tête cannelée du rotor 70.

Le roulement 67 et la plaque d'extrémité avant 68 sortiront avec le stator 69 et les cinq rotors.

pales 71. (le rotor 70 reste en main). Placer la

plaque d'extrémité arrière 72 dans un étau à mâchoires souples.

A l'aide d'un chasse-goupilles* taper au centre du rotor 70 pour retirer le roulement 73. (faire tourner le rotor 70

à l'envers et le roulement 73 sortira). Lors de l'assemblage

du moteur pneumatique, la face arrière du rotor 70 doit juste toucher la plaque d'extrémité arrière.

72 sans jeu axial (tout jeu existant disparaîtra lorsque le roulement 73 sera complètement situé.

Lors de l'insertion du moteur pneumatique dans le boîtier du moteur pneumatique 75, alignez soigneusement les pièces de manière à ce que

la broche 74 se situe dans le trou central entre les ports de rotation du boîtier du moteur pneumatique 75 et plaque d'extrémité arrière

72. Lors du montage du piston hydraulique 54 sur l'ensemble moteur pneumatique, serrer les pièces en main et soufflez de l'air dans l'un des orifices extérieurs du boîtier du moteur pneumatique 75, en vérifiant voir le moteur pneumatique tourne

librement. Lors de l'assemblage du joint avant 51, veillez à ce que les faces de plus grand diamètre soient à l'arrière de l'outil. Terminer le montage dans l'ordre inverse du démontage.

IMPORTANT

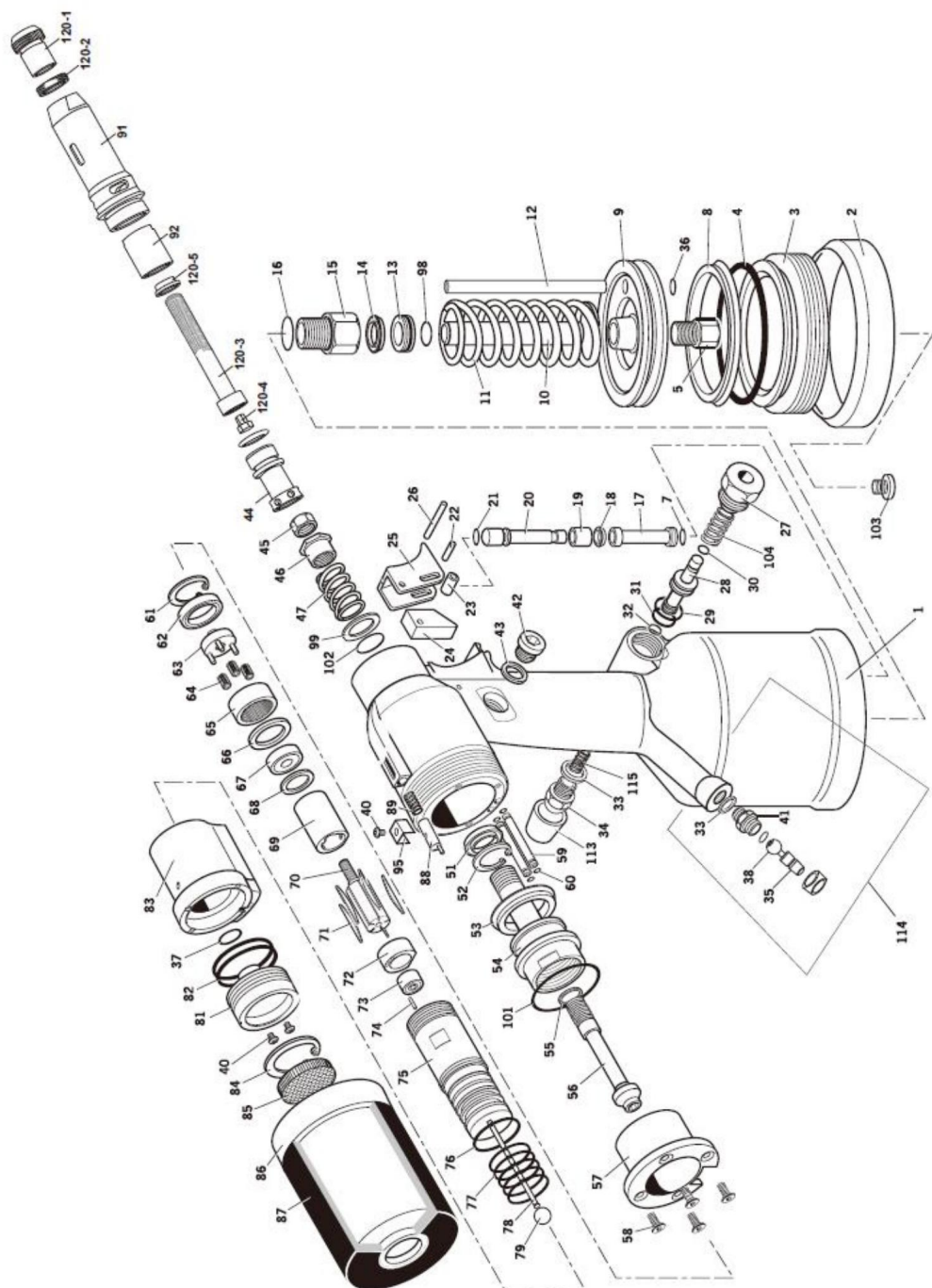
Vérifiez l'outil par rapport à l'entretien quotidien et hebdomadaire.

L'amorçage est TOUJOURS nécessaire après le démontage de l'outil et avant

en fonctionnement

Les numéros d'éléments en gras font référence au dessin d'assemblage général et à la liste des pièces.

OUTIL DE BASE POUR ASSEMBLAGE GÉNÉRAL



LISTE DE PIÈCES POUR OUTILS

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
06	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
07	12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
08	12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
09	12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
10	00205	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
11	12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
12	12013	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
13	12014	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
14	12015	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
15	00100	O' RING	1	1	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
16	12017	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
17	12018	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
18	12019	GUIDE	1	-	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
19	12020	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
20	00315	O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
21	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
22	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
23	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
24	12025	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
25	12026	PIN	1	1	67	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	00096	O' RING	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	70	12070	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01025	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00096	O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
30	00040	O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
31	00028	O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
33	12033	1/4 NYLON WASHER	4	4	74	09216	AIR MOTOR CASING	1	-					
34	12034	WASHER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

AMORÇAGE

L'amorçage est TOUJOURS nécessaire après le démontage de l'outil et avant en fonctionnement. il peut également être nécessaire de restaurer la course complète après une utilisation prolongée, lorsque la course peut être réduite et que les fixations ne sont pas complètement mises en place par une seule personne. fonctionnement de la gâchette.

Détails de l'huile

L'huile recommandée pour l'amorçage est Hyspin VG32 disponible en 0,5 l ou un gallon. conteneurs. Veuillez consulter les données de sécurité ci-dessous.

Données de sécurité Hyspin VG 32 Oil

PREMIERS SECOURS

PEAU : Laver soigneusement à l'eau et au savon dès que possible. Contact occasionnel ne nécessite aucune attention immédiate. Un contact à court terme ne nécessite aucun contact immédiat attention.

INGESTION : Consulter immédiatement un médecin. NE PAS faire vomir.

YEUX : Irriguer immédiatement avec de l'eau pendant plusieurs minutes. Bien que PAS un Irritant principal, une irritation mineure peut survenir suite à un contact.

Feu

Point d'éclair 232 ~ C. Non classé comme inflammable.

Moyens d'extinction appropriés : CO₂, poudre sèche, mousse ou eau pulvérisée. Ne pas utiliser jets d'eau.

Environnement

ÉLIMINATION DES DÉCHETS : Par l'intermédiaire d'un entrepreneur autorisé vers un site agréé. Peut être incinéré. Le produit usagé peut être envoyé pour récupération.

DÉVERSEMENT : Empêcher toute pénétration dans les égouts, les égouts et les cours d'eau. Imprégnez-vous de matériau absorbant.

Manutention

Porter des lunettes de protection, des gants imperméables (par exemple en PVC) et un tablier en plastique. Utiliser dans endroit bien aéré.

Stockage

Aucune précaution particulière.

Procédure d'amorçage

IMPORTANT

Toutes les opérations doivent être effectuées sur une paillasse propre, avec des mains propres dans une zone propre.

Assurez-vous que l'huile est parfaitement propre et exempte de bulles d'air.

Des précautions DOIVENT être prises à tout moment pour s'assurer qu'aucun corps étranger ne pénètre dans l'outil, sinon de graves dommages pourraient en résulter.

L'outil doit rester sur le côté pendant toute la séquence d'amorçage

Placez l'outil sur le côté, le bouchon d'huile 42 vers le haut.

Tirer le doigt de réglage de course 88 vers l'arrière et dévisser le carter arrière 86 de 5 maximum.

tourne à partir de la position complètement

« IN ». À l'aide d'une clé Allen, dévissez le bouchon d'huile 42 et retirez-le avec la rondelle d'étanchéité 43.

Remplissez l'outil d'huile d'amorçage en le balançant doucement pour

chasser l'air. Remplacer la rondelle d'étanchéité 43 et le bouchon d'huile 42 et

serrer. Vous devez maintenant purger l'outil. Cette opération vise à garantir que les bulles d'air éliminées du circuit d'huile.

Relâchez la gâchette. À

l'aide d'une clé Allen, ouvrir le bouchon d'huile 42.

Faire l'appoint d'huile d'amorçage pour rétablir le niveau. Remplacer la rondelle de joint d'huile 43 et le bouchon d'huile 42 et serrez à fond. Il

est nécessaire de monter l'équipement de nez approprié et d'ajuster la course de l'outil avant d'utiliser l'outil

Les numéros d'article en gras font référence aux dessins d'assemblage général et à la liste des pièces.

MAUVAIS DIAGNOSTIC

Symptôme Cause possible	Remède
Pneumatique le moteur tourne lentement	Fuite d'air du moteur Faible niveau d'air Pression Obstruction des voies respiratoires Vis d'entraînement usée Aubes brouillage Vérifiez les joints usés. Remplacez Augmenter Restriction claire de l'alimentation en air Remplacer Lubrifier l'outil par l'entrée d'air
Insérer fait ne pas se déformer correctement	Course mal réglée Pression d'air en dehors de la tolérance Niveau d'huile bas Insérer hors d'adhérence Ajuster Ajuster Outil principal Vérifier la plage de préhension de l'insert
Vis d'entraînement se tourne indépendant du moteur	Arbre d'entraînement usé ou endommagé Vis d'entraînement usée ou endommagée Écrou d'adaptateur desserré Bague de verrouillage 90 manquante Remplacer Remplacer Serrer Monter une nouvelle bague de verrouillage
Insérer un testament ne pas placer sur vis d'entraînement	Taille de filetage d'insertion incorrecte Mauvaise vis d'entraînement installée Disque usé ou endommagé vis Équipement de nez mal assemblé Modifier pour corriger l'insertion Remplacer par la vis d'entraînement correcte Remplacer Débranchez l'alimentation en air, remontez soigneusement l'équipement nasal.
L'outil est Coincé sur l'insert placé	NE PAS APPUYER SUR LA GÂCHETTE. Déverrouillez le dispositif de verrouillage de la course et avancez le boîtier arrière jusqu'à la position de course zéro. Appuyez sur la gâchette. L'outil doit tourner. Réinitialisez la course. Dans le cas contraire, déconnectez l'air de l'outil. Insérez une broche de 4 mm de diamètre dans les fentes du boîtier du nez dans la broche 44. Tournez jusqu'à ce que la vis d'entraînement feuilles Insérer Utiliser un nouveau insertET vis d'entraînement.

Vis d'entraînement pauses	Course de l'outil excessive Côté charge sur la vis d'entraînement	Réinitialiser la course Maintenir l'outil à l'équerre par rapport à l'application lors du placement de l'insert
------------------------------	--	--

suite au verso

MAUVAIS DIAGNOSTIC

Symptôme	Cause possible	Remède
L'outil ne tourner sur	Écrou d'adaptateur de vis desserré Pas d'arrivée d'air Jeu insuffisant entre le contre- écrou 45 et la broche 44 Tige de poussée 78 trop courte Air moteur bloqué	Serrer Connecter Ajuster à un écart de 1,5 mm à un écart de 2 mm Remplacer Lubrifiez l'outil à l'entrée d'air. si démontage insuffisant et air pur moteur à fond. Appuyez
Gâchette inopérante	Frottement statique Faible pression atmosphérique Le piston de la valve reste bloqué	plusieurs fois sur la gâchette. Augmentez la pression d'air. Appuyez plusieurs fois sur la gâchette. Lubrifiez l'outil par l'entrée d'air. En cas d'échec, démonter, nettoyer et lubrifier les éléments de déclenchement
Vis d'entraînement ne fait pas retour et/ou continue de tourner	Le joint à lèvres 18 est défectueux	Remplacer
L'outil ne spin off	Écrou adaptateur 92 desserré Pas d'arrivée d'air Carter arrière dévissé de plus de 5 tours Joint torique 82 qui fuit de l'air Distributeur bloqué Moteur pneumatique bloqué	Serrer Connecter Définir la course de l'outil Remplacer Lubrifier Lubrifiez l'outil à l'entrée d'air. si démontage insuffisant et air pur moteur à fond

Les numéros d'article en gras font référence aux dessins d'assemblage général et à la liste des pièces. Autre les symptômes ou les pannes doivent être signalés à votre distributeur agréé local Tool ou centre de réparation.

Fabricant : Shanghaímuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai
200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETASTWOOD NSW 2122
Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA
91730

REPRÉSENTANT	CE
--------------	----

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

YH CONSULTING LIMITÉE.

C/O YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

GEWINDEEINSATZ-ELEKTROWERKZEUG

MODELL: SWEET-9900S

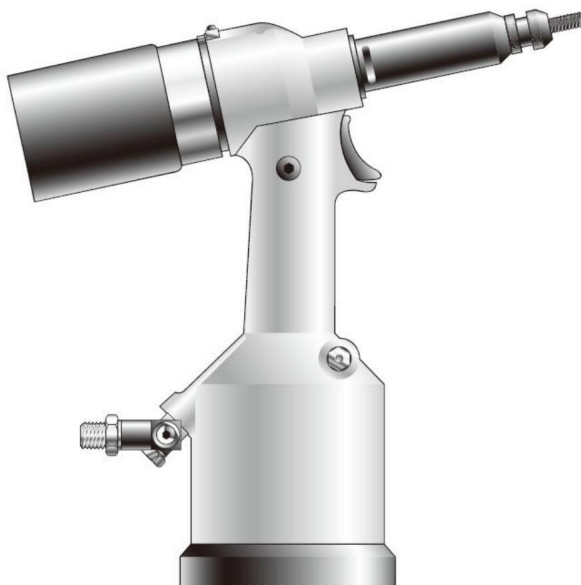
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und bedeuten nicht notwendigerweise, dass sie alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abdecken. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**GEWINDEEINSATZ
ELEKTROWERKZEUG**

MODELL: SWEET-9900S



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.



Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

TOOL gewährt eine beschränkte Gewährleistung darauf, dass seine Produkte frei von Verarbeitungs- und Materialfehlern sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie gilt unter folgenden Bedingungen: (1) Das Produkt wird gemäß der Produktliteratur und den Anweisungen installiert, gewartet und betrieben und (2) Tool bestätigt den Mangel nach Inspektion und Prüfung. Tool gewährt die vorstehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach der Lieferung des Produkts an den direkten Käufer von Tool. Im Falle eines Verstoßes gegen die vorstehende Garantie besteht das einzige Rechtsmittel in der Rückgabe der defekten Waren zum Austausch oder in der Erstattung des Kaufpreises nach Wahl von Tool.

SPEZIFIKATIONEN

Luftdruck Minimum – Maximum: 5-7 bar (75-100 lbf/in 2)

Erforderliches freies Luftvolumen: 8 Liter (0,28 ft3)

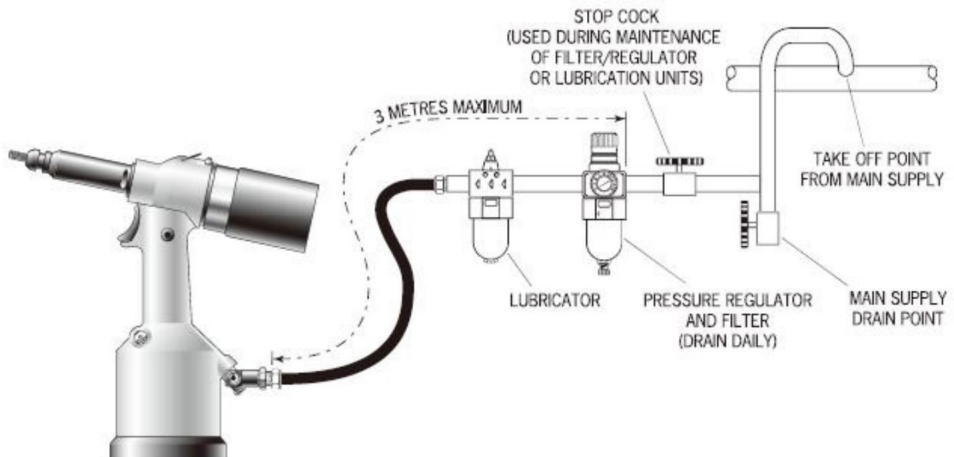
Maximaler Hub: 7 mm (.276 Zoll)

Motordrehzahl Einschalten: 3000 U/min **Ausschalten:** 3000 U/min **Zugkraft**

(7 bar/100 lbf/in 2): 20,2 kN (4540 lbf)

Zykluszeit: ca. 2,5 Sekunden **Gewicht ohne**

Nasenausrüstung: 2,4 kg (5,29 lb)

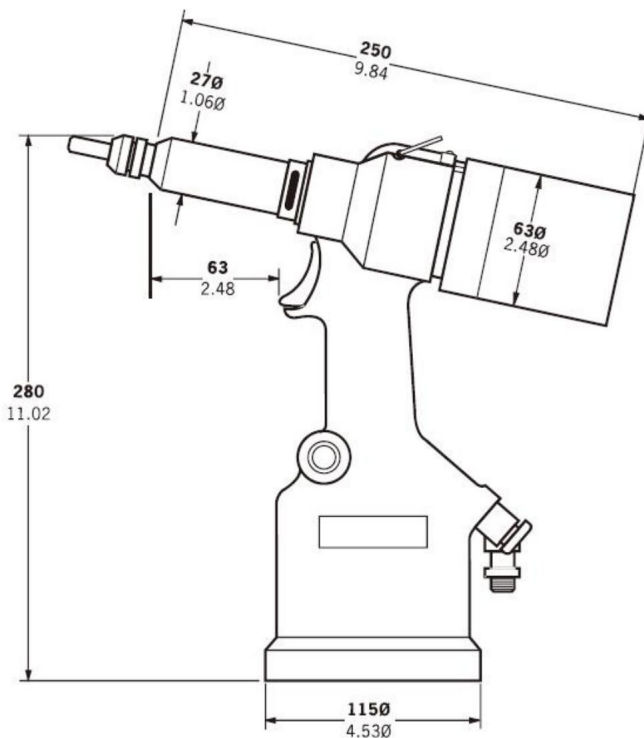


VERWENDUNGSZWECK

Das hydropneumatische Werkzeug ist für die Platzierung von Gewindeeinsätzen mit hoher Geschwindigkeit ausgelegt. Ideal für die Batch- oder Fließbandmontage in einer Vielzahl von Anwendungen in allen Branchen.

Ein komplettes Werkzeug besteht aus dem Grundwerkzeug (Teilenummer) und dem dazugehörigen Nasenbaugruppe für den Einsatz.

NASE-BAUGRUPPEN MÜSSEN GEMÄSS DER ANLEITUNG MONTIERT WERDEN
HANDBUCH



Fettgedruckte Maße sind in Millimeter angegeben. Andere Maße sind in Zoll angegeben.

LUFTVERSORGUNG

Alle Werkzeuge werden mit Druckluft bei einem optimalen Druck von 5,5 bar betrieben. Wir empfehlen den Einsatz von Druckreglern und automatischen Öl-/Filtersystemen an der Hauptluftversorgung. Diese sollten innerhalb von 3 Metern vom Werkzeug angebracht werden (siehe

Diagramm unten), um eine maximale Werkzeuglebensdauer und einen minimalen Werkzeugwartungsaufwand zu gewährleisten.

Luftversorgungsschläuche sollten einen Mindestarbeitsdruck von

150 % des maximalen Systemdrucks oder 10 bar, je nachdem, welcher Wert

die höchste. Luftschläuche sollten ölbeständig sein, eine abriebfeste Außenschicht haben

und sollten gepanzert sein, wenn die Betriebsbedingungen dazu führen können, dass Schläuche

beschädigt. Alle Luftschläuche MÜSSEN einen Mindestdurchmesser von 6,4 Millimetern haben oder 1/4 Zoll.

Lesen Sie die täglichen Wartungsdetails in der Bedienungsanleitung.

PACKLISTE

1. Ein pneumatisches Nietmutternwerkzeug mit metrischer M10-Innensechskantschraube in Zugkopf und Einlassbaugruppe.
2. M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 metrische Inbusschrauben-Ansatzschrauben in jeder Größe ein Satz, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" imperiale Nasenbaugruppe für jede Größe ein Satz.
3. M5-Inbusschlüssel ein Stück, 12-14# Schraubenschlüssel ein Stück, 17_19# Schraubenschlüssel ein Stück.
4. Bedienungsanleitung.
5. Eine Plastikbox.

Hubeinstellung

Diese Einstellung ist notwendig, um eine optimale Verformung des Einsatzes zu gewährleisten.

Daher wurde vorgeschlagen, eine Testplatte mit der gleichen Dicke und Lochgröße wie

Werkstück verwendet werden.

Wenn die Verformung nicht ausreicht, dreht sich der Einsatz im Inneren

die Anwendung. Wenn die Verformung zu groß ist, Gewinde

Es kommt zu Verformungen und möglicherweise zum Bruch der Antriebsschraube.

Der Hub wird durch die Menge des hinteren Gehäuses eingestellt

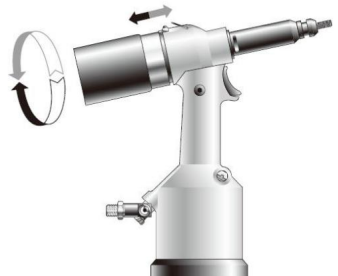
86 wird ein- oder ausgeschraubt. Zum Verkürzen des Hubs einschrauben; zum

Hub verlängern, Gehäuse abschrauben, aber nie

mehr als 5 Umdrehungen aus der vollständig „IN“-Position

es sei denn, das Werkzeug wird zerlegt. Justieren Sie, bis die optimale

Verformung entsteht. Den Hubeinstellfinger 88 im hinteren Gehäuse verriegeln.



GEBRAUCHSPROZEDUR

• Schließen Sie das Werkzeug an die

Luftzufuhr an. • Halten Sie den Einsatz mit der Lippe zuerst an der Antriebsschraube. Ein leichter Druck startet den Motor und

• Den Einsatz automatisch gegen die Nase und den Anschlag einfädeln. • Den Verschluss

gerade in die Anwendung einsetzen. • Den Auslöser vollständig

durchdrücken. Dadurch wird der Einsatz in die Anwendung eingesetzt und umgekehrt.

von der Antriebsschraube ab.

Fettgedruckte Artikelnummern beziehen sich auf die Generalversammlungszeichnung und die Teileliste.

NASE BAUGRUPPEN

Es ist wichtig, dass die richtige Nasenbaugruppe vor dem Betrieb des Werkzeugs montiert wird.

Wenn Sie die Details des zu platzierenden Befestigungselements kennen, können Sie ein neues bestellen

Komplette Nasenmontage anhand der Auswahltabellen in der Bedienungsanleitung.

Montageanleitung:

WICHTIG

Die Luftzufuhr muss bei der Montage oder Demontage von Mundstücken unterbrochen werden.

sofern nicht ausdrücklich etwas anderes angegeben wird.

Fettgedruckte Artikelnummern beziehen sich auf die Abbildung unten:

Falls noch vorhanden, entfernen Sie das Nasengehäuse 91 und die Adaptermutter 92. Stecken Sie die Antriebswelle

120-4 in die Spindel 44 eindrehen. Antriebsschraube 120-3 auf Antriebswelle 120-4 stecken. Reduzierstück

Hülse 120-5 (falls angegeben) in die Adaptermutter 92. Schrauben Sie die Adaptermutter 92 auf

die Spindel 44. Halten Sie die Spindel 44 mit einem Schraubenschlüssel (14#) fest und ziehen Sie den Adapter fest

Mutter 92 im Uhrzeigersinn. Halten Sie die Adaptermutter 92 mit einem Schraubenschlüssel (17#) fest und ziehen Sie sie fest

Die Kontermutter 45 gegen den Uhrzeigersinn drehen. Das Nasengehäuse 91 und die Nasenspitze 120-1 anschrauben

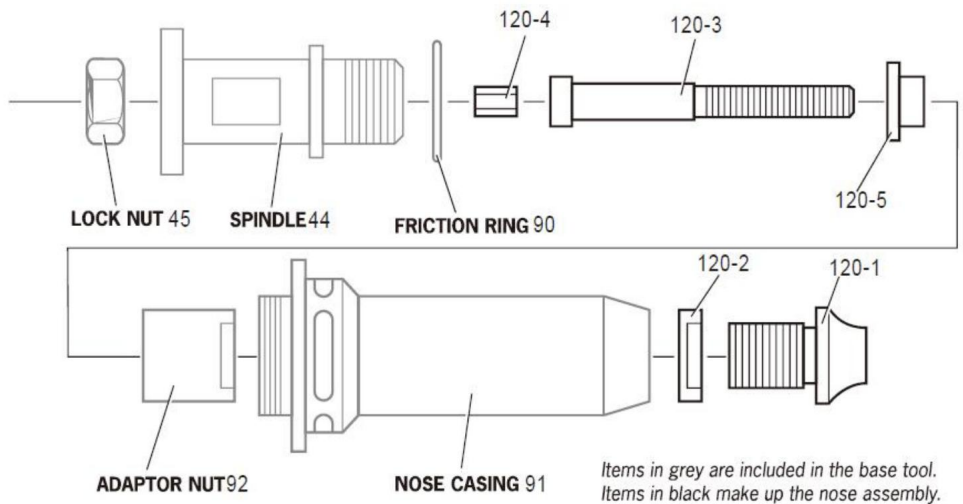
mit der Nasenspitzen-Kontermutter 120-2. Der umgekehrte Vorgang wird für Geräte durchgeführt

Entfernen. Bei noch von der Luftzufuhr getrenntem Werkzeug einen Einsatz auf den Antrieb schrauben

Schraube 120-3 manuell an und achte darauf, dass der Einsatz bündig mit dem Ende der Antriebsschraube abschließt.

Die Nasenspitze 120-1 in die exakte Position bringen und die Mutter der Nasenspitze 120-2 im Uhrzeigersinn mit einem

Schraubenschlüssel (17#). Entfernen Sie den Einsatz von der Antriebsschraube 120-3.



Wartungsanleitung

Die Wartung der Mundstücke sollte wöchentlich erfolgen. • Entfernen Sie das komplette Mundstück in umgekehrter Reihenfolge wie bei „Montageanleitung“ • Alle verschlissenen oder beschädigten Teile müssen durch neue Teile ersetzt werden. • Überprüfen Sie insbesondere die Antriebsspindel auf Verschleiß. • Montieren Sie die Teile gemäß der Montageanleitung.

WARTUNG DES WERKZEUGS

Regelmäßige Wartungen und eine umfassende Inspektion sollten durchgeführt werden jährlich oder alle 500.000 Zyklen, je nachdem, was früher eintritt.

WICHTIG

Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, dass die Wartungsanweisungen für Werkzeuge an das zuständige Personal weitergegeben.

Der Bediener darf nicht an der Wartung oder Reparatur des Werkzeugs beteiligt sein, es sei denn, richtig ausgebildet.

Täglich

Geben Sie täglich vor dem Gebrauch oder bei der ersten Inbetriebnahme einige Tropfen sauberes, leichtes Schmieröl in den Lufteinlass des Werkzeugs, wenn kein Schmiergerät an der Luftversorgung angebracht ist.

Wenn das Werkzeug im Dauereinsatz ist, sollte der Luftschlauch von der Hauptluftleitung getrennt werden.

Die Versorgung und das Werkzeug alle zwei bis drei Stunden schmieren. • Auf

Luftlecks prüfen. Bei Beschädigung sollten Schläuche und Kupplungen durch einen neue Dinge.

• Wenn der Druckregler keinen Filter hat, entlüften Sie die Luftleitung, um sie von

Entfernen Sie angesammelten Schmutz oder Wasser, bevor Sie den Luftschlauch an das

Werkzeug anschließen. • Überprüfen Sie, ob die Nasenbaugruppe

korrekt ist. • Überprüfen Sie, ob der Hub des Werkzeugs ausreicht, um den ausgewählten Einsatz zu

platzieren. • Überprüfen Sie die Antriebsschraube in der Nasenbaugruppe auf Verschleiß oder Beschädigung. Falls vorhanden, ersetzen Sie

Wöchentlich

• Prüfen Sie den Luftzufuhrschlauch und die Anschlüsse auf Öl- und Luftlecks.

Molykote 55m Sicherheitsdaten

Fett kann einzeln bestellt werden, die Teilenummer finden Sie in der Serviceanleitung.

Bausatz gemäß Bedienungsanleitung.

Erste Hilfe

HAUT: Abwischen und mit Wasser und Seife waschen.

EINNAHME: Normalerweise sind keine Nebenwirkungen zu erwarten.

Symptomatische Behandlung.

AUGEN: Reizend, aber nicht schädlich. Mit Wasser spülen und einen Arzt aufsuchen.

Umfeld

Zum Verbrennen oder Entsorgen an einem zugelassenen Standort zusammenkratzen.

Feuer

Flammpunkt: 101°C

Nicht als brennbar eingestuft.

Geeignete Löschmittel: Kohlendioxid, Schaum, Trockenpulver oder feines Wasser sprühen.

Handhabung

Es sollten Handschuhe aus Plastik oder Gummi getragen werden.

Lagerung

Von Hitze und Oxidationsmitteln fernhalten.

WARTUNG

Alle 500.000 Zyklen sollte das Werkzeug komplett zerlegt und die Komponenten ersetzt werden, wenn sie abgenutzt oder beschädigt sind oder wenn dies empfohlen wird. Alle O-Ringe und Dichtungen sollten durch neue ersetzt und mit Molykote 55M Fett geschmiert werden vor dem Zusammenbau.

WICHTIG

Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, dass die Wartungsanweisungen für Werkzeuge an das zuständige Personal weitergegeben.
Der Bediener darf nicht an der Wartung oder Reparatur des Werkzeugs beteiligt sein, es sei denn, richtig ausgebildet.

Vor jeder Wartung oder Demontage muss die Luftleitung abgeklemmt werden.
sofern nicht ausdrücklich etwas anderes angegeben wird.
Es wird empfohlen, alle Demontagearbeiten in sauberen Bedingungen. Bevor Sie mit der Demontage fortfahren, lassen Sie das Öl aus dem Werkzeug ab.
Ölablassschraube 42 und Öldichtungsscheibe 43 entfernen
Vor dem Zerlegen des Werkzeugs muss die Nasenbaugruppe entfernt werden.
Einfache Anweisungen zum Entfernen finden Sie im Abschnitt „Nasenbaugruppen“.
Für die vollständige Wartung des Werkzeugs empfehlen wir die Demontage von Unterbaugruppen in der unten gezeigten Reihenfolge.

Pneumatischer Zylinder

• Gummiunterlage 2 entfernen

• Das Werkzeug mit der Basis nach oben in einen Schraubstock mit weichen Spanbacken einsetzen. • Mit einem Schraubenschlüssel* den Endstopfen 3 abschrauben. Der pneumatische Kolben 9 sollte sich bewegen nach oben unter Federdruck 11 (es kann notwendig sein, Handdruck auszuüben, um pneumatischer Kolben 9). • O-Ring 4 entfernen. • Pneumatischen Kolben 9 herausziehen. • Lippendichtung 8 und O-Ring 36 entfernen. • Kolbenstange 10 in weichen Schraubstockbacken festhalten, um ein Verkratzen des Stangendurchmessers zu vermeiden.

• Kolbenstange 10 vom Pneumatikkolben 9 durch Abschrauben der Kolbenstange Befestigungsschraube 5 mit einem Schraubenschlüssel* • Luftschlauch 12 auf Beschädigungen oder Verformungen prüfen (Luftschlauch ist innen in Griff und fixieren Sie ihn mit Loctite 222). Wenn der Luftschlauch entfernt werden muss, Die Basis des ALR-Rohrs muss auf eine Temperatur von 100 ° C erwärmt werden, um das Loctite-Kleber. Anschließend kann der Luftschlauch 12 mit einem

Innensechskantschlüssel*. • Prüfen, ob Feder 11 verzogen oder beschädigt ist. • Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie die Demontage.

Stangenführung

• Mit dem Werkzeug umgedreht im Schraubstock die Stangenführung 15 mit einem Schraubenschlüssel* und T-Stück* • Stangenführung 15 herausziehen. • Kontermutter 13 mit Innensechskantschlüssel* lösen, Dichtung 14 und O-Ring 98 entnehmen. • O-Ring 16 entfernen. • Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Demontage.

Auslösen

• Entfernen Sie mit dem Werkzeug im Schraubstock den Stift 26 mithilfe eines Splintentreibers* . • Entfernen Sie Abzug 25, Stift 22, Rolle 23 und Schubkeil 24. • Drücken Sie leicht auf den Kopf der Abzugsstange 20 und entfernen Sie sie zusammen mit den O-Ringen 7. und 21, Führung 19, Lippendichtung 18 und Stopfen 17. • Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie die Demontage. Achten Sie darauf, dass die Lippe der Lippendichtung 18 Werkzeugkopf.

Differenzialventil

• Mit Spezial-Gabelschlüssel* Ventilverschlussstopfen 27 herausschrauben, herausziehen und Feder 104 und O-Ring 29 entfernen. • Schalldämpfer 34 mit Schraubenschlüssel* entfernen und Nylonscheibe 33 abnehmen. • Ventilkolben 28 zusammen mit O-Ringen 30, 31 und 32 aus seinem Gehäuse drücken. • Feder 104 auf Verformung prüfen und bei Bedarf erneuern. • In umgekehrter Reihenfolge der Demontage zusammenbauen.

Kopfbaugruppe

• Vor Beginn der Demontage die Nasenausrüstung entfernen. • Mithilfe von Schraubenschlüsseln* Spindel 44 und Kontermutter 45 entfernen. • Kontermutter 46 der Rückholfeder mithilfe eines Schraubenschlüssels* entfernen. • Rückholfeder 47, Unterlegscheibe 99 und Sicherungsring 102 entfernen. • Rückholfeder 47 auf Verformung prüfen und bei Bedarf erneuern. • In umgekehrter Reihenfolge der Demontage zusammenbauen.

Hinteres Gehäuse

• Schraube 40 mit Innensechskantschlüssel* am Hubeinstellfinger 88 lösen und Brücke abheben
Unterlegscheibe 95.

• Den Hubverstellfinger 88 durch Zurückdrücken gegen die Feder 89 auskuppeln.

Hintere Gehäusehälfte

86. • Ggf. Gummiband 87 der hinteren Gehäusehälfte entfernen. • Sicherungsring 84 mit Sicherungsringzange* herausziehen und Sinterschalldämpfer 85 abnehmen. • Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Demontage.

Verteiler

• Mit einem Inbusschlüssel* die beiden Schrauben 40 entfernen. • Verteiler 83 zusammen mit Luftmotor-Endstopfen 81 und O-Ringen 82 und 31 herausziehen. Dabei darauf achten, dass die Kugel 79 und die Schubstange 78 nicht herunterfallen. • Mit einem Inbusschlüssel* die vier Senkkopfschrauben 58 und Hubbegrenzung 57 herausziehen. • Zwei Luftzufuhrschläuche 59 und vier O-Ringe 60 herausziehen. • Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge der Demontage

Hydraulikkolben- und Luftmotorbaugruppe

• Klebeband um das Gewinde des Hydraulikkolbens 54 wickeln und die Baugruppe bewegen langsam und fest nach hinten. Mit einer Sicherungsringzange* Sicherungsring 52 und vordere Dichtung entfernen 51.
• O-Ringe 76 und 77 entfernen
• Mit zwei Schraubenschlüsseln* den Hydraulikkolben 54 vom Luftmotorgehäuse 75 trennen. Der Einstellring 55, der Bewegungszapfen 56 und der O-Ring 101 werden mit Hydraulikkolben 54.

• Luftmotoreinheit aus dem Luftmotorgehäuse 75 herausnehmen, Sicherungsring 61 mit

Sicherungszange*, dann Luftmotorgehäuse 75 auf Werkbank klopfen, um Komponenten

freizugeben. • Teile 62 bis 74 können als Baugruppe herausgezogen werden, wobei darauf zu achten ist, dass

Stift 74 nicht herunterfällt. • Lager 62, Planetenradspindel 63, drei Planeten 64, Planetenrad 65 entfernen

und Distanzstück

66. • Mit einem weichen Hammer auf den Keilwellenkopf des Rotors

70 klopfen. • Lager 67 und vordere Endplatte 68 kommen mit Stator 69 und fünf Rotoren heraus.

Rotorblätter 71. (Rotor 70 bleibt in der Hand). •

Hintere Endplatte 72 in Schraubstock mit weichen Backen

einspannen. • Mit einem Splintentreiber* auf die Mitte von Rotor 70 klopfen, um Lager 73 zu entfernen. (Rotor 70 drehen

umgedreht und Lager 73 kommt heraus). • Beim

Zusammenbau des Luftmotors muss die Rückseite des Rotors 70 die hintere Endplatte gerade berühren

72 ohne axialen Spalt, (ein eventuell vorhandener Spalt verschwindet, wenn Lager 73 vollständig

gelegen.

• Beim Einsetzen des Luftmotors in das Luftmotorgehäuse 75 müssen die Teile sorgfältig ausgerichtet werden, so dass

Stift 74 sitzt im Mittelloch zwischen den An- und Abschrauböffnungen des Luftmotorgehäuses 75 und

hintere Endplatte 72. •

Beim Zusammenbau des Hydraulikkolbens 54 auf die Luftmotorbaugruppe die Teile durch

Hand und blasen Sie Luft in einen der äußeren Anschlüsse des Luftmotorgehäuses 75.

siehe Luftmotor dreht sich frei. • Achten

Sie beim Zusammenbau der vorderen Dichtung 51 darauf, dass der größere Durchmesser zur Rückseite des

Werkzeugs zeigt. • Schließen Sie die Montage in umgekehrter Reihenfolge zur Demontage ab.

WICHTIG

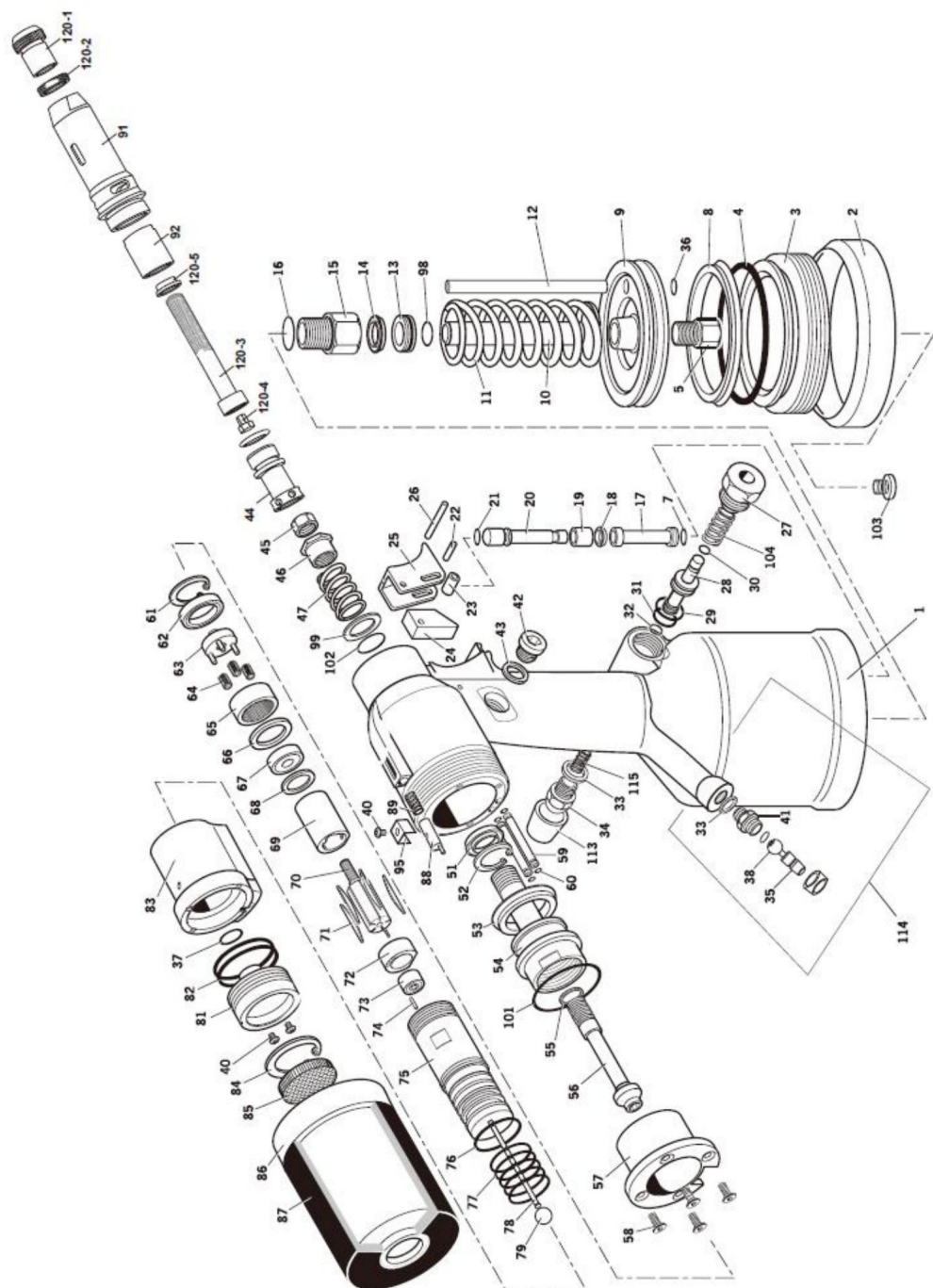
Überprüfen Sie das Werkzeug im Rahmen der täglichen und wöchentlichen Wartung.

Eine Grundierung ist IMMER notwendig, nachdem das Werkzeug zerlegt wurde und vor

Betriebs

Fettgedruckte Positionsnummern beziehen sich auf die Gesamtmontagezeichnung und Stückliste.

ALLGEMEINES BASISWERKZEUG FÜR DIE MONTAGE



ERSATZTEILLISTE FÜR WERKZEUGE

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
06	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
07	12007	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCKNUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
08	12008	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
09	12009	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
10	12010	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
11	00205	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
12	12012	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
13	12013	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
14	12014	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
16	00100	O' RING	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
17	12017	PLUG	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
18	12018	LIP SEAL	1	1	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
21	00315	O' RING	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
22	12022	PIN	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
23	12023	ROLLER	1	1	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
25	12025	TRIGGER	1	1	68	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	1	67	09206	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01205	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	O' RING	1	1	70	12070	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
30	00040	O' RING	1	1	71	09213	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
31	00028	O' RING	1	1	72	09214	BEARING OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	73	09215	PIN OF MOTOR	1	1					
33	12033	1/2 NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
34	12034	WASHER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

GRUNDIEREN

Eine Grundierung ist IMMER notwendig, nachdem das Werkzeug zerlegt wurde und vor Betrieb. Es kann auch erforderlich sein, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wiederherzustellen, wenn der Hub reduziert sein kann und die Befestigungselemente nicht vollständig von einem platziert werden Bedienung des Auslösers.

Öldetails

Das empfohlene Öl zum Grundieren ist Hyspin VG32, erhältlich in 0,5 l oder einer Gallone Behälter. Bitte beachten Sie die Sicherheitsdaten unten.

Hyspin VG 32 Öl Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

HAUT: So schnell wie möglich gründlich mit Wasser und Seife waschen. Beiläufiger Kontakt erfordert keine sofortige Aufmerksamkeit. Kurzzeitkontakt erfordert keine sofortige Aufmerksamkeit.

VERSCHLUCKEN: Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. KEIN Erbrechen herbeiführen.

AUGEN: Sofort mehrere Minuten mit Wasser spülen. Obwohl KEIN Primärer Reizstoff, nach Kontakt können leichte Reizungen auftreten.

Feuer

Flammpunkt 232 °C. Nicht als entzündlich eingestuft.

Geeignete Löschmittel: CO₂, Trockenpulver, Schaum oder Wasserdampf. NICHT verwenden Wasserstrahlen.

Umfeld

MÜLLENTSORGUNG: Durch autorisierten Auftragnehmer an eine lizenzierte Stelle. Kann verbrannt. Gebrauchte Produkte können zur Rückgewinnung eingesandt werden.

VERSCHÜTTEN: Eindringen in Abflüsse, Abwasserkanäle und Wasserläufe verhindern. Mit saugfähiges Material.

Handhabung

Tragen Sie Augenschutz, undurchlässige Handschuhe (z. B. aus PVC) und eine Plastikschräge. gut belüfteter Bereich.

Lagerung

Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Ansaugvorgang

WICHTIG

Alle Operationen sollten auf einer sauberen Bank durchgeführt werden, mit sauberen Händen in einem sauberer Bereich.

Stellen Sie sicher, dass das Öl vollkommen sauber und frei von Luftblasen ist.

Es muss stets darauf geachtet werden, dass keine Fremdkörper in das

Werkzeug, da es sonst zu schweren Schäden kommen kann.

Das Werkzeug muss während der gesamten Ansaugsequenz auf der Seite liegen bleiben

• Das Werkzeug auf die Seite legen, mit der Ölablassschraube 42 nach

oben. • Den Hubeinstellfinger 88 zurückziehen und das hintere Gehäuse 86 maximal 5

dreht sich aus der vollständig „IN“-Position. • Mit

einem Inbusschlüssel den Ölstopfen 42 abschrauben und mit Öldichtscheibe 43 entfernen. • Werkzeug mit Ansaugöl füllen

und dabei leicht hin und her schwenken, um Luft zu entfernen. • Öldichtscheibe 43

und Ölstopfen 42 wieder einsetzen und festziehen. • Sie müssen das Werkzeug jetzt entlüften.

Dieser Vorgang dient dazu, sicherzustellen, dass Luftblasen

aus dem Ölkreislauf eliminiert.

• Lassen Sie den Abzug los. • Öffnen

Sie mit einem Inbusschlüssel die Ölablassschraube 42. • Füllen

Sie mit Öl nach, bis der Füllstand zurückgesetzt ist. Setzen Sie die Öldichtung 43 und die Ölablassschraube wieder ein.

42 und vollständig festziehen.

• Es ist notwendig, die entsprechende Nasenausrüstung zu montieren und den Werkzeughub anzupassen

vor dem Betrieb des Werkzeugs

Fettgedruckte Artikelnummern beziehen sich auf allgemeine Montagezeichnungen und Stücklisten.

FEHLERDIAGNOSE

Symptom Mögliche	Ursache	Abhilfe
Pneumatisch Motor läuft langsam	Luftleck am Motor. Luftmangel Druck Atemwegsblockade Abgenutzte Antriebsspindelschrauben Stören	Auf verschlissene Dichtungen prüfen.Austauschen Zunahme Deutliche Einschränkung der Luftzufuhr Ersetzen Werkzeug durch Lufteinlass schmieren
Einfügen nicht verformen richtig	Hub falsch eingestellt Luftdruck außerhalb des Toleranz Niedriger Ölstand Einsatz außer Kontrolle	Anpassen Anpassen Hauptwerkzeug Prüfen Sie den Griffbereich des Einsatzes
Antriebsschraube wendet sich unabhängig des Motors	Abgenutzte oder beschädigte Antriebswelle Abgenutzte oder beschädigte Antriebsspindel Adaptermutter lose Sicherungsring 90 fehlt	Ersetzen Ersetzen Spannen Neuen Sicherungsring montieren
Einfügen wird nicht auflegen Antriebsschraube	Falsche Gewindegröße des Einsatzes Falsche Antriebsschraube eingebaut Abgenutztes oder beschädigtes Laufwerk schrauben Nasenausrüstung falsch montiert	Zum richtigen Einsatz wechseln Wechsel auf richtige Antriebsschraube Ersetzen Luftzufuhr abtrennen, Nasenausrüstung vorsichtig wieder anbringen
Werkzeug ist klemmt auf platziertem Einsatz	Übermäßiger Schlaganfall/ Defekter Einsatz/ Abgenutztes oder defektes Laufwerk schrauben	Den Abzug nicht drücken. Entriegeln Sie die Hubverriegelung und bringen Sie das hintere Gehäuse nach vorne in die Nullhubposition. Drücken Sie den Auslöser. Das Werkzeug sollte sich drehen. Setzen Sie den Hub zurück. Wenn nicht, trennen Sie die Luftzufuhr zum Werkzeug. Führen Sie einen Stift mit 4 mm Durchmesser durch die Schlitz des Nasengehäuses in die Spindel 44 ein. Drehen Sie, bis die Antriebsschraube Blätter Einfügen Neues Einfügen verwendenAND Antriebsschraube.

Antriebsschraube geht kaputt	Werkzeughub zu groß Seitlich Belastung der Antriebsspindel	Hub zurücksetzen Werkzeug beim Platzieren des Einsatzes rechtwinklig zur Anwendung halten
---------------------------------	---	--

Fortsetzung auf der Rückseite

FEHLERDIAGNOSE

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
Werkzeug funktioniert nicht weiterdrehen	Schraubadaptermutter lose Keine Luftzufuhr Unzureichender Abstand zwischen Kontermutter 45 und Spindel 44 Schubstange 78 zu kurz Luft Motor blockiert	Spannen Verbinden Auf 1,5 mm Abstand bis 2 mm Abstand einstellen Ersetzen Werkzeug am Lufteinlass schmieren. If unzureichende Demontage und saubere Luft Motor gründlich reinigen.
Auslöser funktioniert nicht	Statische Reibung Niedriger Luftdruck Ventilkolben bleibt gesteckt	Abzug einige Male betätigen. Luftdruck erhöhen. Abzug mehrere Male betätigen. Werkzeug durch Lufteinlass schmieren. Wenn dies nicht gelingt, Auslöseelemente zerlegen, reinigen und schmieren
Antriebsschraube nicht Rückgabe und/oder dreht sich immer weiter	Lippendichtung 18 ist defekt	Ersetzen
Werkzeug funktioniert nicht ausgründen	Adaptermutter 92 lose Keine Luftzufuhr Hinteres Gehäuse um mehr als 5 Umdrehungen abgeschraubt Luftleck am O-Ring 82 Verteiler steckt fest Luftmotor blockiert	Spannen Verbinden Werkzeughub festlegen Ersetzen Schmieren Werkzeug am Lufteinlass schmieren. If unzureichende Demontage und saubere Luft Motor gründlich

Fettgedruckte Artikelnummern beziehen sich auf allgemeine Montagezeichnungen und Teilelisten. Andere Symptome oder Störungen sollten Ihrem lokalen Tool-Vertragshändler gemeldet werden oder Reparaturwerkstatt.

Hersteller: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai
200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122
Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730

Vertreter der EG	
------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK REP	
--------	--

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

UTENSILE ELETTRICO CON INSERTO FILETTATO

MODELLO:SWEET-9900S

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

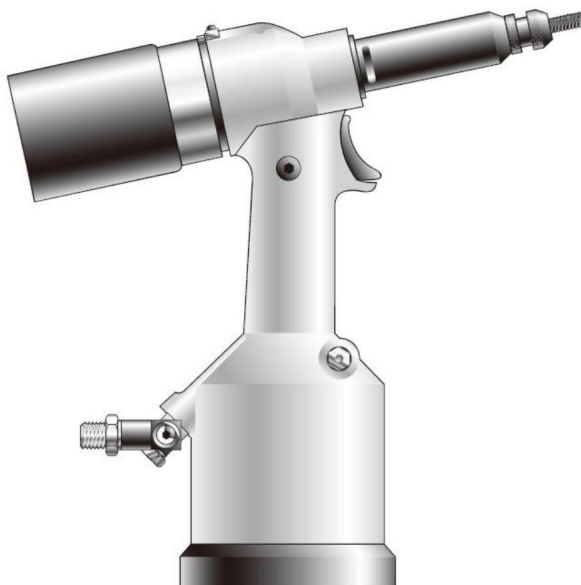
"Risparmia metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquistare determinati strumenti con noi rispetto alle principali marche e le dosi non significano necessariamente coprire tutte le categorie di strumenti offerti da noi. Ti ricordiamo di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai migliori marchi principali.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

INSERTO FILETTATO

UTENSILE ELETTRICO

MODELLO:SWEET-9900S



HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitate a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.



Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

GARANZIA LIMITATA

TOOL offre la garanzia limitata che i suoi prodotti saranno esenti da difetti di fabbricazione e materiali che si verificano in condizioni operative normali.

La presente Garanzia limitata è subordinata a: (1) l'installazione, la manutenzione e il funzionamento del prodotto in conformità con la documentazione e le istruzioni del prodotto e (2) la conferma tramite strumento di tale difetto, previa ispezione e test. Tool offre la suddetta garanzia limitata per un periodo di dodici (12) mesi successivi alla consegna del prodotto all'acquirente diretto da parte di Tool. In caso di violazione della suddetta garanzia, l'unico rimedio sarà la restituzione della Merce difettosa per la sostituzione o rimborso del prezzo di acquisto a scelta dello strumento.

SPECIFICHE

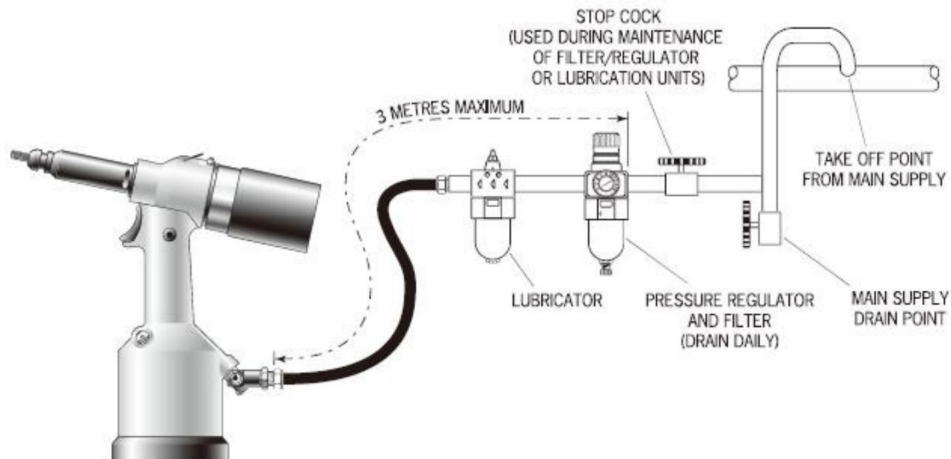
Pressione dell'aria minima – massima: 5-7 bar (75-100 lbf/in 2)

Volume d'aria libera richiesto: 8 litri (0,28 ft3)

Corsa massima: 7 mm (0,276 pollici)

Velocità del motore Spin On: 3000 giri/min **Spin Off:** 3000 giri/min **Forza di trazione (7 bar/100 lbf/in 2):** 20,2 KN (4540 lbf)

Tempo di ciclo: circa 2,5 secondi **Peso Senza attrezzatura anteriore:** 2,4 kg (5,29 libbre)

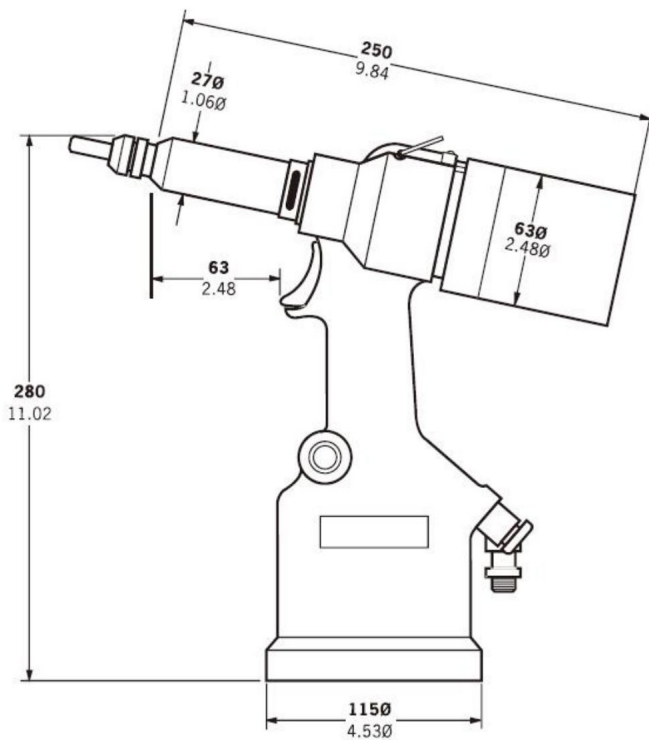


INTENZIONE D'USO

L'utensile idropneumatico è progettato per posizionare gli inserti filettati dell'utensile ad alta velocità rendendolo ideale per l'assemblaggio in batch o in linea di flusso in un'ampia varietà di applicazioni in tutti i settori.

Uno strumento completo è composto dallo strumento base (codice articolo) e da quello appropriato gruppo naso per l'inserto.

I GRUPPI NASO DEVONO ESSERE MONTATI COME DESCRITTO DALLE ISTRUZIONI MANUALE



Le dimensioni indicate in grassetto sono millimetri. Altre dimensioni sono in pollici.

ALIMENTAZIONE ARIA

Tutti gli utensili funzionano con aria compressa ad una pressione ottimale di 5,5 bar. We raccomandare l'uso di regolatori di pressione e sistemi automatici di oliatura/filtrazione sulla fornitura d'aria principale. Questi devono essere montati entro 3 metri dall'utensile (vedi

diagramma seguente) per garantire la massima durata dell'utensile e la minima manutenzione dell'utensile.

I tubi di alimentazione dell'aria devono avere una pressione nominale effettiva minima di esercizio pari a 150% della pressione massima prodotta nel sistema o 10 bar, a seconda di quale sia il più alto. I tubi dell'aria devono essere resistenti all'olio e avere un esterno resistente all'abrasione e dovrebbero essere blindati laddove le condizioni operative potrebbero causare la rottura dei tubi danneggiato. Tutti i tubi dell'aria DEVONO avere un diametro minimo del foro di 6,4 millimetri o 1/4 di pollice.

Leggere i dettagli giornalieri della manutenzione tramite il manuale di istruzioni.

LISTA IMBALLAGGIO

1. Uno strumento pneumatico per dadi per rivetti con vite a brugola metrica M10
Testa di pulizia e gruppo di ingresso.
2. Vite a brugola metrica M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 per ciascuna dimensione
un set, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" naso imperiale per ogni dimensione
un set.
3. Chiave esagonale M5 un pezzo, chiave 12-14# un pezzo, chiave 17_19# un pezzo.
4. Manuale di istruzioni.
5. Una scatola di plastica.

REGOLAZIONE DELLA CORSA

Questa regolazione è necessaria per garantire una deformazione ottimale dell'inserto. È ha suggerito, pertanto, che una piastra di prova con lo stesso spessore e dimensione del foro di pezzo da utilizzare.

Se la deformazione è insufficiente l'inserto ruoterà all'interno

l'applicazione. Se la deformazione è eccessiva, infilare
si verificherà una distorsione con possibile frattura della vite.

La corsa viene regolata in base alla quantità dell'involucro posteriore

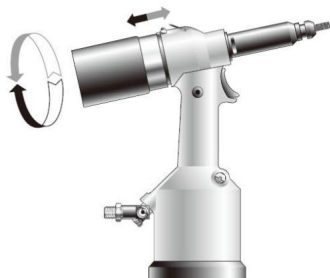
86 è avvitato o svitato. Per abbreviare la corsa, avvitare; A

allungare la corsa, svitare il carter ma mai

più di 5 giri dalla posizione completamente "IN".

a meno che non si smantelli lo strumento. Regolare fino al livello ottimale

si ottiene la deformazione. Bloccare il dito di regolazione corsa 88 nel carter posteriore.



PROCEDURA OPERATIVA

• Collegare l'utensile all'alimentazione

dell'aria. • Offrire l'inserito, partendo dal labbro per avvitare la vite. Una leggera pressione avvierà il motore e

infilare automaticamente l'inserito contro la punta e arrestarlo. • Inserire il

dispositivo di fissaggio nell'applicazione esattamente. •

Premere completamente il grilletto. Ciò inserirà l'inserimento nell'applicazione e lo invertirà

rimuoverlo dalla vite di azionamento.

I numeri degli elementi in grassetto si riferiscono al disegno dell'Assemblea Generale e all'elenco delle parti.

ASSEMBLAGGI DEL NASO

È essenziale che la testata corretta sia montata prima di utilizzare l'utensile

conoscendo i dettagli del fissaggio da posizionare sarà possibile ordinarne uno nuovo

completare il montaggio della punta utilizzando le tabelle di selezione del manuale di istruzioni.

Istruzioni di montaggio:

IMPORTANTE

L'alimentazione dell'aria deve essere scollegata durante il montaggio o la rimozione delle testate

salvo diversa indicazione specifica.

I numeri degli elementi in grassetto si riferiscono all'illustrazione seguente:

Se ancora montato, rimuovere la copertura anteriore 91 e il dado adattatore 92. Inserire l'albero motore

120-4 nell'alberino 44. Montare la vite di trasmissione 120-3 sull'albero di trasmissione 120-4. Inserire la riduzione

manicotto 120-5 (se specificato) nel dado adattatore 92. Avvitare il dado adattatore 92

all'alberino 44. Tenere l'alberino 44 con una chiave (14#) e serrare l'adattatore

dado 92 in senso orario. Tenendo fermo il dado adattatore 92 con una chiave (17#), serrare

il controdado 45 in senso antiorario. Avvitare il rivestimento del naso 91 e la punta del naso 120-1

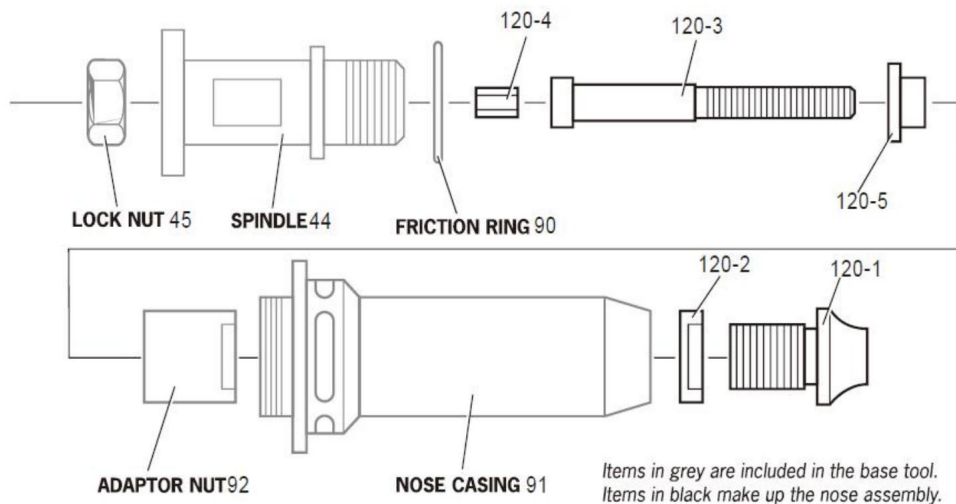
con il dado di bloccaggio della punta del naso 120-2. Per le apparecchiature si effettua l'operazione inversa

rimozione. Con l'utensile ancora scollegato dall'alimentazione dell'aria, avvitare un inserto sull'unità

vite 120-3 manualmente assicurandosi che l'inserto sia a filo con l'estremità della vite di azionamento.

Impostare la punta del nasello 120-1 nella posizione esatta e bloccare il dado della punta del nasello 120-2 in senso orario con a

chiave inglese (17#). Rimuovere l'inserto dalla vite di azionamento 120-3.



Istruzioni per la manutenzione

Le testate devono essere sottoposte a manutenzione a intervalli settimanali. ÿ

Rimuovere la testata completa utilizzando la procedura inversa a quella

'Istruzioni di montaggio' ÿ

Qualsiasi parte usurata o danneggiata deve essere sostituita con una nuova parte. ÿ

Controllare in particolare l'usura della vite di trascinamento.

ÿ Montare secondo le istruzioni di montaggio.

MANUTENZIONE DELLO STRUMENTO

È necessario effettuare una manutenzione regolare e un'ispezione completa

annualmente o ogni 500.000 cicli, a seconda di quale evento si verifica prima.

IMPORTANTE

Il datore di lavoro è responsabile di garantire che le istruzioni per la manutenzione dell'utensile siano consegnata al personale addetto.

L'operatore non deve essere coinvolto nella manutenzione o riparazione dell'utensile a meno che adeguatamente addestrato.

Quotidiano

Quotidianamente, prima dell'uso o alla prima messa in servizio, versare qualche goccia di detergente,

un leggero olio lubrificante nell'ingresso dell'aria dell'utensile se non è montato alcun lubrificatore sull'alimentazione dell'aria. If

L'utensile è in uso continuo, il tubo dell'aria deve essere scollegato dall'aria principale fornitura e l'utensile lubrificato ogni due o tre ore. ÿ Controllare eventuali perdite d'aria. Se danneggiati, i tubi flessibili e i raccordi devono essere sostituiti da nuovi oggetti.

ÿ Se sul regolatore di pressione non è presente alcun filtro, spurgare la linea dell'aria sporco o acqua accumulati prima di collegare il tubo dell'aria all'utensile. ÿ Controllare che il montaggio della punta sia corretto. ÿ Verificare che la corsa dell'utensile sia adeguata per posizionare l'inserito selezionato. ÿ Ispezionare la vite di azionamento nella testata per verificare che non sia usurata o danneggiata. Se presente, rinnovare.

settimanalmente

ÿ Controllare eventuali perdite di olio e di aria sul tubo e sui raccordi di alimentazione dell'aria.

Dati di sicurezza Molykote 55m

Il grasso può essere ordinato come articolo singolo, il codice articolo è indicato nel servizio kit tramite manuale di istruzioni.

Primo soccorso

PELLE: pulire e lavare con acqua e sapone.

INGESTIONE: normalmente non sono previsti effetti avversi.

Trattare sintomaticamente.

OCCHI: irritante ma non dannoso. Irrigare con acqua e consultare un medico.

Ambiente

Raschiare per l'incenerimento o lo smaltimento in un sito approvato.

Fuoco

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: 101°C

Non classificato come infiammabile.

Mezzi di estinzione idonei: Anidride carbonica, schiuma, polvere secca o acqua fine spray.

Gestione

È necessario indossare guanti di plastica o gomma.

Magazzinaggio

Lontano da fonti di calore e agenti ossidanti.

MANUTENZIONE

Ogni 500.000 cicli lo strumento deve essere completamente smontato e i suoi componenti sostituito dove usurato, danneggiato o quando consigliato. Tutti gli anelli e le guarnizioni 'O' devono essere sostituiti con altri nuovi e lubrificati con grasso Molykote 55M prima del montaggio.

IMPORTANTE

Il datore di lavoro è responsabile di garantire che le istruzioni per la manutenzione dell'utensile siano presenti consegnata al personale addetto.

L'operatore non deve essere coinvolto nella manutenzione o riparazione dell'utensile a meno che adeguatamente addestrato.

La compagnia aerea deve essere disconnessa prima di tentare qualsiasi intervento di manutenzione o smantellamento salvo diversa indicazione specifica.

Si raccomanda di effettuare qualsiasi operazione di smantellamento in ambienti puliti condizioni. Prima di procedere allo smontaggio svuotare l'olio dall'attrezzo.

Rimuovere il tappo dell'olio 42, la rondella del paraolio 43

Prima di smontare l'utensile è necessario rimuovere la testata. Per

semplici istruzioni per la rimozione vedere la sezione sui gruppi naso.

Per una manutenzione totale dell'utensile consigliamo di procedere allo smontaggio sottogruppi nell'ordine mostrato di seguito.

Cilindro pneumatico

• Rimuovere la base in gomma 2

• Posizionare l'utensile, con la base in alto, nella morsa dotata di ganasce

morbide. • Utilizzando una chiave*, svitare il tappo terminale 3. Il pistone pneumatico 9 dovrebbe muoversi verso l'alto sotto la pressione della molla 11 (potrebbe essere necessario esercitare una pressione manuale per pistone pneumatico 9). •

Rimuovere l'O'ring 4. •

Ritirare il pistone pneumatico 9. • Rimuovere

la guarnizione a labbro 8 e l'O' ring 36. • Tenere

l'asta del pistone 10 nelle ganasce della morsa morbida per evitare di graffiare il diametro dell'asta.

• Separare l'asta del pistone 10 dal pistone pneumatico 9 svitando l'asta del pistone bullone di fissaggio 5 utilizzando una chiave* •

Ispezionare il tubo dell'aria 12 per eventuali danni o deformazioni (il tubo dell'aria è avvitato internamente maneggiare e fissare in posizione con Loctite 222) Se è necessario rimuovere il tubo dell'aria, il la base del tubo alr richiederà il riscaldamento ad una temperatura di 100o C per ammorbidire il Adesivo Loctite. Successivamente è possibile svitare il tubo dell'aria 12 dall'impugnatura utilizzando un Chiave a

brugola*. • Controllare che la molla 11 non sia deformata o danneggiata.

• Il montaggio avviene in ordine inverso rispetto allo smontaggio.

Guida dell'asta

• Con l'utensile in posizione capovolta in morsa, svitare la guida asta 15 utilizzando a

chiave* e barra a T* • Estrarre

la guida dell'asta 15. • Svitare il

controdado 13 utilizzando una chiave a brugola*, rimuovere la guarnizione 14 e l'O' ring 98. • Rimuovere l'O' ring

16. • Il montaggio avviene in ordine

inverso rispetto allo smontaggio.

Grilletto

• Con l'utensile tenuto in morsa, rimuovere il perno 26 utilizzando un

cacciaspine* • Rimuovere il grilletto 25, il perno 22, il rullo 23 e il cuneo di

spinta 24. • Premere delicatamente sulla testa dell'asta del grilletto 20 e rimuoverla insieme agli anelli 'O' 7

e 21, guida 19, guarnizione a labbro 18 e tappo 17. • Il

montaggio avviene nell'ordine inverso rispetto allo smontaggio. Assicurarsi che il labbro della guarnizione a labbro 18 sia rivolto verso capo dello strumento.

Valvola differenziale

• Utilizzando l'apposita chiave piatta* svitare il tappo chiusura valvola 27, sfilare e

rimuovere la molla 104 e l'anello 'O' 29. • Rimuovere

il silenziatore 34 utilizzando una chiave* e rimuovere la rondella in nylon 33. • Spingere il pistone della

valvola 28 fuori dal suo alloggiamento insieme agli anelli 'O' 30, 31 e 32. • Controllare la molla distorsione e rinnovare se

necessario. • Montare in ordine inverso rispetto allo smontaggio.

Assemblea capo

ÿ Rimuovere la testata prima di iniziare lo smontaggio. ÿ Utilizzando le chiavi* rimuovere l'alberino 44 e il controdado 45. ÿ Rimuovere il controdado della molla di ritorno 46 utilizzando una chiave*. ÿ Rimuovere la molla di ritorno 47, la rondella 99 e l'anello di bloccaggio 102. ÿ Controllare la deformazione della molla di ritorno 47 e, se necessario, sostituirla. ÿ Montare in ordine inverso rispetto allo smontaggio.

Involucro posteriore

ÿ Utilizzando una chiave a brugola* rimuovere la vite 40 dal dito di regolazione della corsa 88 e sollevare il ponte lavatrice 95.

ÿ Disinnestare il dito di regolazione della corsa 88 spingendolo indietro contro la molla 89. Svitare rivestimento

posteriore 86. ÿ Se necessario, rimuovere l'elastico del rivestimento

posteriore 87. ÿ Estrarre l'anello elastico 84 utilizzando una pinza per anelli elastici* e rimuovere il silenziatore sinterizzato 85. ÿ Completare il montaggio in ordine inverso rispetto allo smontaggio.

Distributore

ÿ Utilizzando una chiave a brugola* rimuovere due viti 40. ÿ

Ritirare il distributore 83 insieme al tappo terminale del motore pneumatico 81 e agli anelli a 'O' 82 e 31 facendo attenzione a non far cadere la sfera 79 e l'asta di spinta

78. ÿ Utilizzando una chiave a brugola* rimuovere le quattro viti a testa svasata 58 e ritirare il fermo della corsa 57. ÿ

Estrarre due tubi di alimentazione dell'aria 59 e quattro 'O' ring 60. ÿ Montare in ordine inverso rispetto allo smontaggio

Gruppo pistone idraulico e motore pneumatico

ÿ Avvolgere il nastro adesivo attorno alla filettatura del pistone idraulico 54 e spostare il gruppo indietro lentamente e con fermezza. Utilizzando una pinza per anelli elastici* rimuovere l'anello elastico 52 e la guarnizione anteriore 51.

ÿ Rimuovere gli 'O' ring 76 e 77

ÿ Utilizzando due chiavi* separare il pistone idraulico 54 dalla cassa del motore pneumatico 75.

Verranno fuori l'anello di regolazione dello spessore 55, il perno di movimento 56 e l'O' ring 101 pistone idraulico 54.

• Rimuovere il gruppo del motore pneumatico dall'alloggiamento del motore pneumatico 75, rimuovere l'anello elastico 61 utilizzando pinze elastiche*, quindi battere l'involucro del motore pneumatico 75 sul banco per liberare i componenti. • Le parti da 62 a 74 possono essere estratte in blocco, facendo attenzione a non far cadere il perno 74. • Rimuovere il cuscinetto 62, l'alberino dell'ingranaggio planetario 63, i tre satelliti 64, l'ingranaggio planetario 65 e il distanziale 66. •

Utilizzando un martello morbido, la testa scanalata del rotore 70. • Il cuscinetto 67 e la piastra terminale anteriore 68 usciranno con lo statore 69 e i cinque rotori lame 71. (il rotore 70 rimane in mano). • Posizionare la piastra terminale posteriore 72 nella morsa con ganasce morbide. •

Utilizzando un cacciapine*, toccare il centro del rotore 70 per rimuovere il cuscinetto 73. (ruotare il rotore 70 capovolto e il cuscinetto 73 uscirà). • Durante il montaggio del motore pneumatico, il lato posteriore del rotore 70 deve toccare appena la piastra terminale posteriore 72 senza alcun gioco assiale, (l'eventuale gioco esistente scomparirà quando il cuscinetto 73 sarà completamente montato situato.

• Quando si inserisce il motore pneumatico nell'alloggiamento del motore pneumatico 75, allineare attentamente le parti in modo che il perno 74 si trova nel foro centrale tra le porte di rotazione dell'involucro del motore pneumatico 75 e piastra terminale posteriore

72. • Quando si monta il pistone idraulico 54 sul gruppo motore pneumatico, serrare le parti mano e soffiare aria in una delle porte esterne della cassa del motore pneumatico 75, controllando vedere che il motore pneumatico ruota

liberamente. • Durante il montaggio della guarnizione anteriore 51, assicurarsi che il diametro maggiore sia rivolto verso la parte posteriore dell'utensile. • Completare il montaggio in ordine inverso rispetto allo smontaggio.

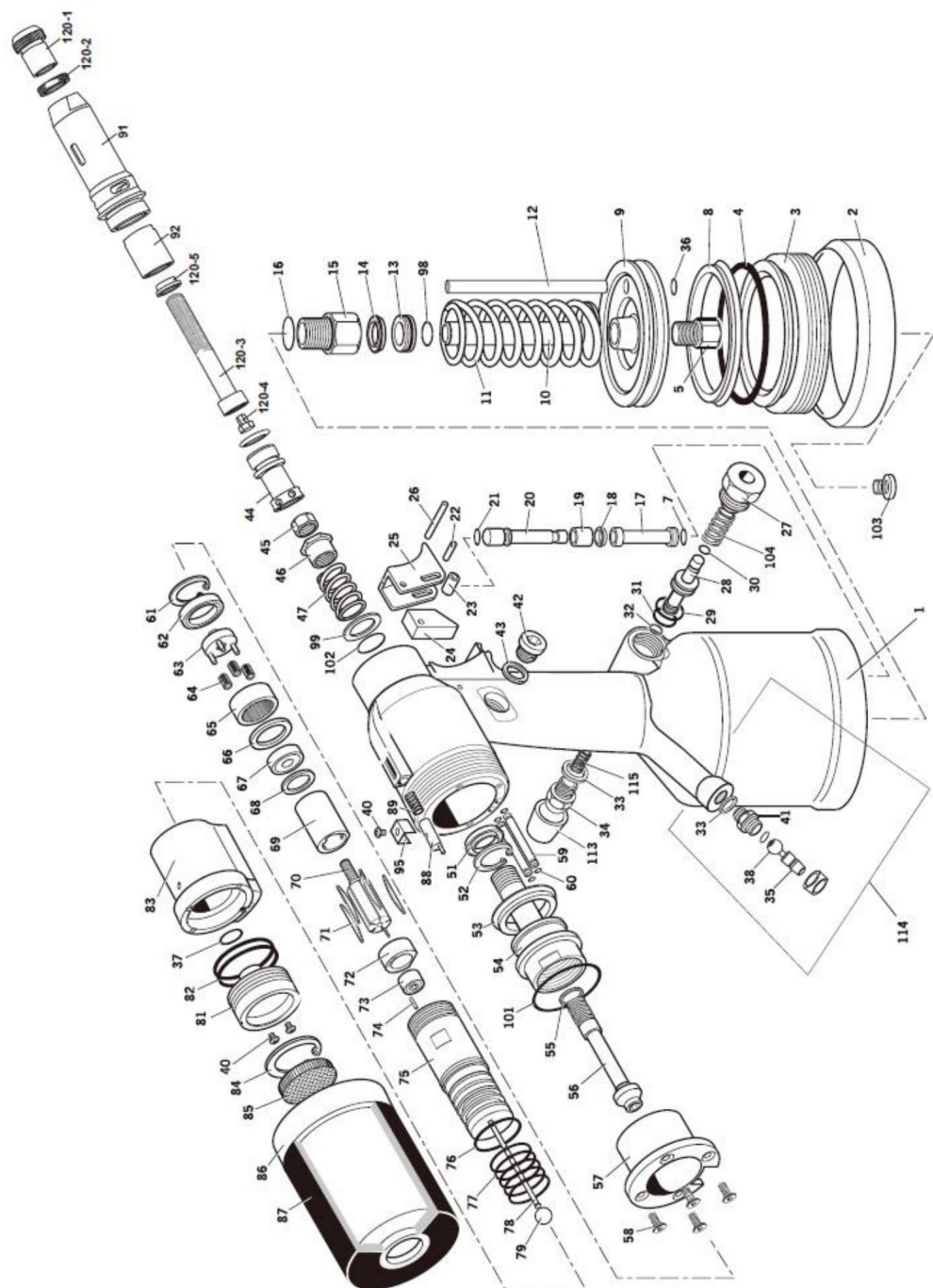
IMPORTANTE

Controllare lo strumento rispetto alla manutenzione giornaliera e settimanale.

L'adescamento è SEMPRE necessario dopo che l'utensile è stato smontato e prima operativo

I numeri degli elementi in grassetto si riferiscono al disegno dell'Assemblea generale e all'elenco delle parti.

ATTREZZO BASE PER ASSEMBLAGGIO GENERALE



ELENCO PARTI PER UTENSILI

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
06	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
07	12007	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCKNUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
08	12008	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
09	12009	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
10	12010	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
11	00205	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
12	12012	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
13	12013	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
14	12014	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
16	00100	O' RING	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
17	12017	PLUG	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
18	12018	LIP SEAL	1	1	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
21	00315	O' RING	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
22	12022	PIN	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
23	12023	ROLLER	1	1	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
25	12025	TRIGGER	1	1	68	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	1	67	09206	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01205	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	O' RING	1	1	70	12070	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
30	00040	O' RING	1	1	71	09213	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
31	00028	O' RING	1	1	72	09214	BEARING OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	73	09215	PIN OF MOTOR	1	1					
33	12033	1/4 NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
34	12034	WASHER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

PRIMING

L'adescamento è SEMPRE necessario dopo che l'utensile è stato smontato e prima operativo. potrebbe anche essere necessario ripristinare la corsa completa dopo un uso prolungato, quando la corsa potrebbe essere ridotta e gli elementi di fissaggio non sono completamente posizionati uno dopo l'altro funzionamento del grilletto.

Dettagli sull'olio

L'olio consigliato per l'adescamento è Hyspin VG32 disponibile in 0,5 litri o un gallone contenitori. Si prega di consultare i dati di sicurezza di seguito.

Dati di sicurezza Hyspin VG 32 Oil

Primo soccorso

PELLE: Lavare accuratamente con acqua e sapone il più presto possibile. Contatto casuale non richiede attenzione immediata. Il contatto a breve termine non richiede immediato Attenzione.

INGESTIONE: consultare immediatamente un medico. Non provoca il vomito.

OCCHI: Irrigare immediatamente con acqua per diversi minuti. Sebbene NON a irritante primario, può verificarsi una lieve irritazione in seguito al contatto.

Fuoco

Punto di infiammabilità 232°C. Non classificato come infiammabile.

Mezzi di estinzione idonei: CO₂, polvere secca, schiuma o acqua nebulizzata. Non usare getti d'acqua.

Ambiente

SMALTIMENTO RIFIUTI: Tramite ditta autorizzata presso un sito autorizzato. Forse incenerito. Il prodotto usato può essere inviato per il recupero.

FUORIUSCITA: Impedire l'ingresso negli scarichi, nelle fogne e nei corsi d'acqua. Immergiti con materiale assorbente.

Gestione

Indossare protezione per gli occhi, guanti impermeabili (ad esempio in PVC) e un grembiule di plastica. Usare in zona ben ventilata.

Magazzinaggio

Nessuna precauzione speciale.

Procedura di adescamento

IMPORTANTE

Tutte le operazioni devono essere eseguite su un banco pulito, con le mani pulite in a zona pulita.

Assicurarsi che l'olio sia perfettamente pulito e privo di bolle d'aria.

È NECESSARIO prestare sempre attenzione per garantire che nessun materiale estraneo entri all'interno strumento, altrimenti potrebbero verificarsi gravi danni.

Lo strumento deve rimanere su un lato durante tutta la sequenza di adescamento

• Posizionare l'utensile su un lato, con il tappo dell'olio 42

rivolto verso l'alto. • Tirare indietro il dito di regolazione della corsa 88 e svitare il carter posteriore 86 al massimo di 5 giri dalla posizione completamente 'IN'. •

Con una chiave a brugola, svitare il tappo dell'olio 42 e rimuoverlo con la rondella di tenuta dell'olio 43. •

Riempire l'utensile con olio di adescamento facendo oscillare delicatamente

per espellere l'aria. • Sostituire la rondella del paraolio 43 e il tappo dell'olio 42 e

serrare. • Ora è necessario spurgare l'utensile. Questa operazione serve per garantire la presenza di bolle d'aria eliminato dal circuito dell'olio.

• Rilasciare il grilletto. •

Utilizzando una chiave a brugola aprire il tappo dell'olio

42. • Rabboccare con olio di adescamento per ripristinare il livello. Sostituire la rondella del paraolio 43 e il tappo dell'olio

42 e serrare a fondo. • È

necessario montare la testata adeguata e regolare la corsa dell'utensile

prima di utilizzare lo strumento

I numeri degli articoli in grassetto si riferiscono ai disegni di assieme e all'elenco delle parti generali.

DIAGNOSI GUASTI

Sintomo Possibile	causa	Rimedio
Pneumatico il motore gira lentamente	Perdita d'aria dal motore Aria bassa pressione. Blocco delle vie aeree Palette della vite di comando usurate inceppamento	Controllare le guarnizioni usurate.Sostituire Aumento Chiara restrizione nella fornitura d'aria Sostituire Lubrificare l'utensile attraverso l'ingresso dell'aria
Inserisci lo fa non deformarsi correttamente	Corsa impostata in modo errato Pressione dell'aria all'esterno tolleranza Basso livello olio Inserto fuori presa	Regolare Regolare Strumento principale Controllare la gamma di presa dell'inserto
Vite di azionamento giri indipendente di motore	Albero di trasmissione usurato o danneggiato Vite di trasmissione usurata o danneggiata Dado adattatore allentato Anello di bloccaggio 90 mancante	Sostituire Sostituire Stringere Montare un nuovo anello di bloccaggio
Inserisci testamento non posizionare su vite	Inserire la dimensione della filettatura errata È stata montata una vite di azionamento errata Unità usurata o danneggiata vite Naso assemblato in modo errato	Passare all'inserimento corretto Passare alla vite di azionamento corretta Sostituire Scollegare l'alimentazione dell'aria e rimontare con attenzione la testata
Lo strumento è inceppato sull'inserto posizionato vite	Corsa eccessiva/ Inserto difettoso/ Trasmissione usurata o difettosa vite	NON PREMERE IL GRILLETTO. Sbloccare il dispositivo di bloccaggio della corsa e portare la copertura posteriore in avanti alla posizione di corsa zero. Premere il grilletto. L'utensile dovrebbe girare. Ripristinare la corsa. In caso contrario, scollegare l'aria dall'utensile. Inserire un perno Ø 4 mm attraverso le fessure della custodia anteriore nel mandrino. 44. Ruotare fino a quando si avvitano la vite. lascia Inserisci Usa il nuovo inserto AND vite di azionamento.

Guidare la vite pause	Corsa utensile eccessiva Lato carico sulla vite di azionamento	Reimpostare la corsa Mantenere l'utensile perpendicolare all'applicazione quando si posiziona l'inserito
--------------------------	---	---

continua sul retro

DIAGNOSI GUASTI

Sintomo	Causa possibile	Rimedio
Lo strumento no girare	Avvitare il dado adattatore allentato Nessuna fornitura d'aria Spazio insufficiente tra il controdado 45 e il mandrino 44 Asta di spinta 78 troppo corta Aria motore bloccato	Stringere Collegare Regolare da 1,5 mm a 2 mm Sostituire Lubrificare l'utensile all'ingresso dell'aria. If smantellamento insufficiente e aria pulita motore completamente
Grilletto non operativo	Frizione statica Bassa pressione atmosferica Il pistone della valvola rimane incollato	Premere il grilletto alcune volte Aumentare la pressione dell'aria Premere il grilletto più volte. Lubrificare l'utensile attraverso l'ingresso dell'aria. In caso di insuccesso, smontare, pulire e lubrificare gli elementi del grilletto
Vite di azionamento non ritorno e/o continua a girare	La guarnizione a labbro 18 è difettosa	Sostituire
Lo strumento no spin off	Dado adattatore 92 allentato Nessuna fornitura d'aria Carter posteriore svitato di oltre 5 giri L'O-ring 82 perde aria Distributore bloccato Motore pneumatico bloccato	Stringere Collegare Imposta la corsa dell'utensile Sostituire Lubrificare Lubrificare l'utensile all'ingresso dell'aria. If smantellamento insufficiente e aria pulita motore accuratamente

I numeri degli articoli in grassetto si riferiscono ai disegni di assieme e all'elenco delle parti generali. Altro sintomi o guasti devono essere segnalati al distributore autorizzato Tool locale o centro riparazioni.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

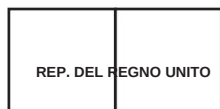
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 NC.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Importato negli Stati Uniti: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



YH CONSULENZA LIMITATA.
C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

HERRAMIENTA ELÉCTRICA DE INSERTO ROSCADO

MODELO:DULCE-9900S

Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos.

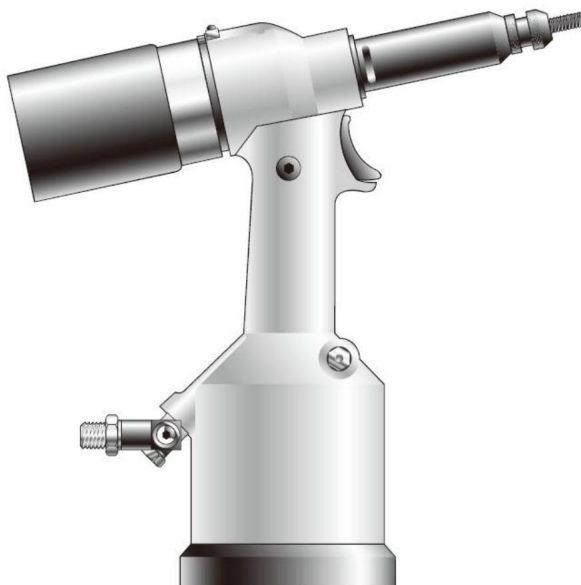
"Ahorre a mitad de precio", "A mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y las dosis no necesariamente cubren todas las categorías de herramientas ofrecidas por nosotros. Le recordamos que, cuando realice un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las p

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

INSERTO ROSCADO

HERRAMIENTA ELÉCTRICA

MODELO:DULCE-9900S



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? No dude en contactarnos:
Soporte

técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdón que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.



Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

GARANTÍA LIMITADA

TOOL ofrece la garantía limitada de que sus productos estarán libres de defectos de mano de obra y materiales que se produzcan en condiciones normales de funcionamiento.

Esta Garantía limitada depende de: (1) que el producto se instale, mantenga y opere de acuerdo con la literatura y las instrucciones del producto, y (2) la confirmación mediante herramienta de dicho defecto, tras inspección y prueba. Tool ofrece la garantía limitada anterior por un período de doce (12) meses después de la entrega del producto al comprador directo de la herramienta. En caso de incumplimiento de la garantía anterior, el único recurso será devolver los Productos defectuosos para su reemplazo. o reembolso del precio de compra a opción de herramienta.

ESPECIFICACIONES

Presión de aire mínima – máxima: 5-7 bar (75-100 lbf/in 2)

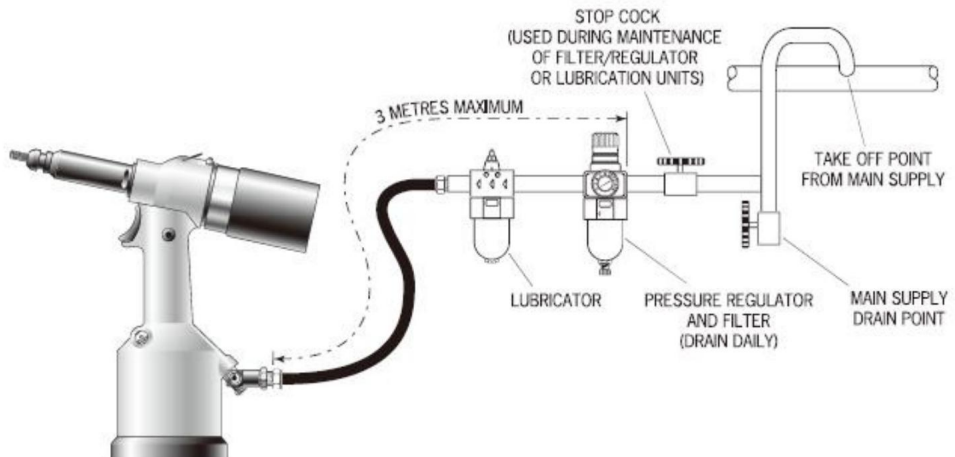
Volumen de aire libre requerido: 8 litros (0,28 pies cúbicos)

Carrera máxima: 7 mm (0,276 pulgadas)

Velocidad del motor Encendido: 3000 rpm Apagado: 3000 rpm Fuerza de tracción (7 bar/ 100 lbf/in 2): 20,2 KN (4540 lbf)

Tiempo de ciclo: Aproximadamente 2,5 segundos

Peso Sin equipo nasal: 2,4 kg (5,29 lb)



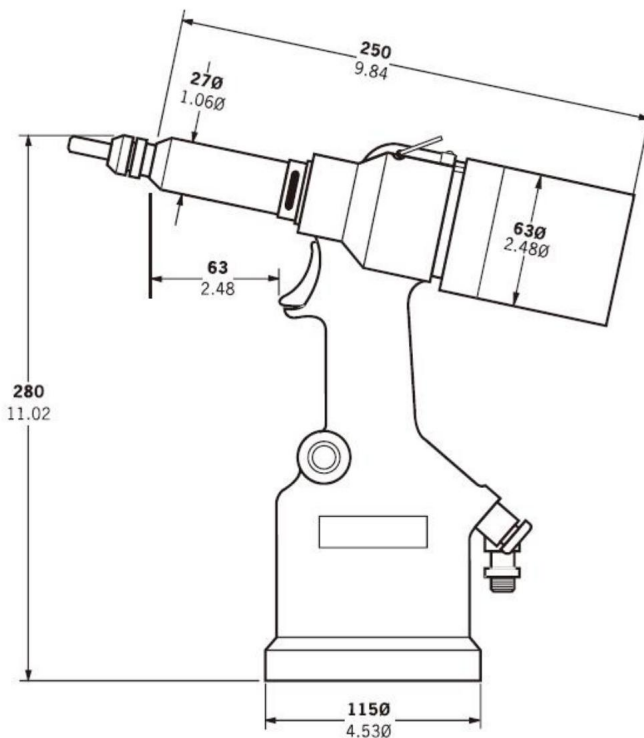
INTENCIÓN DE USO

La herramienta hidroneumática está diseñada para colocar insertos roscados a alta velocidad.

lo que lo hace ideal para ensamblaje por lotes o líneas de flujo en una amplia variedad de aplicaciones en todas las industrias.

Una herramienta completa se compone de la herramienta base (número de pieza) y la herramienta adecuada. conjunto de punta para el inserto.

LOS CONJUNTOS DE NARIZ DEBEN MONTARSE COMO SE DESCRIBEN EN LAS INSTRUCCIONES MANUAL



Las dimensiones se muestran en negrita en milímetros. Otras dimensiones están en pulgadas.

SUMINISTRO DE AIRE

Todas las herramientas funcionan con aire comprimido a una presión óptima de 5,5 bar.

Recomendar el uso de reguladores de presión y sistemas automáticos de lubricación/filtración.

en el suministro de aire principal. Estos deben instalarse a menos de 3 metros de la herramienta (consulte

diagrama a continuación) para garantizar la máxima vida útil de la herramienta y el mínimo mantenimiento de la misma.

Las mangueras de suministro de aire deben tener una presión mínima efectiva de trabajo de

150% de la presión máxima producida en el sistema o 10 bar, lo que sea

el más alto. Las mangueras de aire deben ser resistentes al aceite y tener un exterior resistente a la abrasión.

y debe estar blindado donde las condiciones de operación puedan resultar en que las mangueras se rompan.

dañado. Todas las mangueras de aire DEBEN tener un diámetro interior mínimo de 6,4 milímetros o

1/4 de pulgada.

Lea los detalles diarios de servicio en el manual de instrucciones.

LISTA DE EMBALAJE

1. Una herramienta neumática para remachar tuercas con conjunto de punta de tornillo Allen métrico M10 en

Cabezal de extracción y conjunto de entrada.

2. Conjunto de punta de tornillo Allen métrico M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 de cada tamaño

un juego, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" conjunto de punta imperial de cada tamaño

un set.

3. Llave hexagonal M5 de una pieza, llave inglesa de 12-14# de una pieza, llave inglesa de 17_19# de una pieza.

4. Manual de instrucciones.

5. Una caja de plástico.

AJUSTE DE CARRERA

Este ajuste es necesario para garantizar una deformación óptima de la plaquita. Es

sugirió, por lo tanto, que una placa de prueba con el mismo espesor y tamaño de orificio que

pieza de trabajo a utilizar.

Si la deformación es insuficiente, el inserto girará hacia adentro.

la aplicación. Si la deformación es excesiva, enrosque

se producirá una distorsión y posiblemente se rompa el tornillo de accionamiento.

La carrera se ajusta según la cantidad que la carcasa trasera

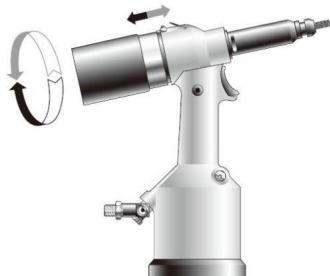
86 está atornillado o desenroscado. Para acortar la carrera, atorníllelo; a

alargar la carrera, desenroscar la carcasa trasera pero nunca

más de 5 vueltas desde la posición completamente "ADENTRO"

a menos que desmonte la herramienta. Ajustar hasta óptimo

se obtiene la deformación. Bloquee el dedo de ajuste de carrera 88 en la carcasa trasera.



PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN

Conecte la herramienta al suministro

de aire. Levante el inserto, con el labio primero para accionar el tornillo. Una ligera presión arrancará el motor y Enrosque automáticamente el inserto contra la punta y deténgase. Inserte el sujetador en la aplicación de forma recta. Presione completamente el gatillo. Esto colocará la inserción en la aplicación y revertirá sáquelo del tornillo de accionamiento.

Los números de artículo en negrita se refieren al plano del ensamblaje general y a la lista de piezas.

CONJUNTOS DE NARIZ

Es esencial que se instale el conjunto de punta correcto antes de operar la herramienta.

Conociendo los detalles del sujetador a colocar, podrá solicitar uno nuevo.

Completar el montaje de la nariz utilizando las tablas de selección del manual de instrucciones.

Instrucciones de montaje:

IMPORTANTE

El suministro de aire debe desconectarse al instalar o retirar conjuntos de boquillas.

a menos que se indique específicamente lo contrario.

Los números de artículo en negrita se refieren a la siguiente ilustración:

Si todavía está instalada, retire la carcasa de la nariz 91 y la tuerca del adaptador 92. Inserte el eje de transmisión

120-4 en el eje 44. Coloque el tornillo impulsor 120-3 en el eje impulsor 120-4. Insertar reductor

manguito 120-5 (si está especificado) en la tuerca del adaptador 92. Atornille la tuerca del adaptador 92 en

el eje 44. Sujete el eje 44 con una llave (14#) y apriete el adaptador

tuerca 92 en el sentido de las agujas del reloj. Mientras sujeta la tuerca del adaptador 92 con una llave (17#), apriete

la contratuerca 45 en el sentido contrario a las agujas del reloj. Atornille la carcasa de la nariz 91 y la punta de la nariz 120-1

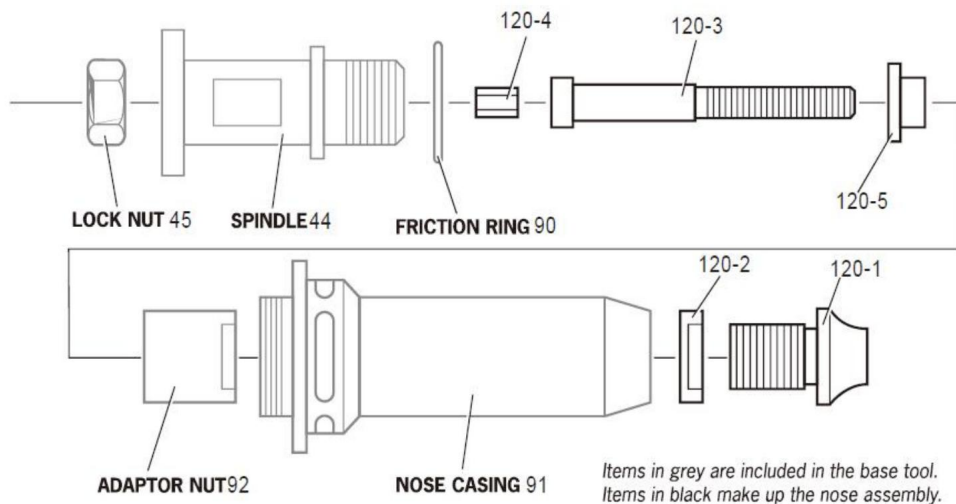
con la contratuerca de la punta de la nariz 120-2. La operación inversa se realiza para equipos.

eliminación. Con la herramienta aún desconectada del suministro de aire. Atornille un inserto en la unidad.

Atornille el tornillo 120-3 manualmente asegurándose de que el inserto quede al ras con el extremo del tornillo de accionamiento.

Coloque la punta de la punta 120-1 en la posición exacta y bloquee la tuerca de la punta de la punta 120-2 en el sentido de las agujas del reloj con un

llave inglesa (17#). Retire el inserto del tornillo de accionamiento 120-3.



Instrucciones de servicio

Los conjuntos de boquillas deben recibir mantenimiento a intervalos semanales.

Retire el conjunto de la punta completo usando el procedimiento inverso al

'Instrucciones de montaje'

Cualquier pieza desgastada o dañada debe ser reemplazada por una pieza nueva.

Comprobar especialmente el desgaste del tornillo de

accionamiento. Ensamble según las instrucciones de instalación.

MANTENIMIENTO DE LA HERRAMIENTA

Se debe realizar un servicio regular y una inspección exhaustiva.

anualmente o cada 500.000 ciclos, lo que ocurra primero.

IMPORTANTE

El empleador es responsable de garantizar que las instrucciones de mantenimiento de la herramienta sean entregada al personal correspondiente.

El operador no debe participar en el mantenimiento o reparación de la herramienta a menos que debidamente capacitado.

A diario

Diariamente, antes de usar o cuando ponga la herramienta en servicio por primera vez, vierta unas gotas de producto limpio,

Aceite lubricante ligero en la entrada de aire de la herramienta si no hay lubricador instalado en el suministro de aire. si

Si la herramienta está en uso continuo, la manguera de aire debe desconectarse de la toma de aire principal.

suministro y la herramienta se lubrica cada dos o tres horas. Compruebe

si hay fugas de aire. Si están dañados, las mangueras y los acoplamientos deben ser reemplazados por Nuevos objetos.

Si no hay un filtro en el regulador de presión, purgue la línea de aire para limpiarla de suciedad o agua acumulada antes de conectar la manguera de aire a la herramienta.

Compruebe que el conjunto de la punta sea correcto.

Compruebe que la carrera de la herramienta sea adecuada para colocar el inserto seleccionado.

Inspeccione el tornillo de accionamiento en el conjunto de la punta en busca de desgaste o daños. Si lo hay, renovar.

Semanalmente

Compruebe si hay fugas de aceite y de aire en las mangueras y conexiones de suministro de aire.

Datos de seguridad del Molykote 55m

La grasa se puede pedir como un solo artículo; el número de pieza se muestra en el servicio kit por manual de instrucciones.

Primeros auxilios

PIEL: Limpiar y lavar con agua y jabón.

INGESTIÓN: Normalmente no se esperan efectos adversos.

Tratar sintómicamente.

OJOS: Irritante pero no dañino. Riegue con agua y busque atención médica.

Ambiente

Raspar para incinerar o eliminar en un sitio aprobado.

Fuego

PUNTO DE INFLAMACIÓN: 101°C

No clasificado como inflamable.

Medios de extinción adecuados: Dióxido de carbono, espuma, polvo seco o agua fina.
rociar.

Manejo

Se deben usar guantes de plástico o goma.

Almacenamiento

Lejos del calor y de agentes oxidantes.

MANTENIMIENTO

Cada 500.000 ciclos la herramienta se debe desmontar completamente y los componentes reemplazados donde esté desgastado, dañado o cuando se recomienda. Todos los anillos y sellos 'O' deben reemplazarse por otros nuevos y lubricarse con grasa Molykote 55M antes de ensamblar.

IMPORTANTE

El empleador es responsable de garantizar que las instrucciones de mantenimiento de la herramienta se cumplan.
entregada al personal correspondiente.

El operador no debe participar en el mantenimiento o reparación de la herramienta a menos que
debidamente capacitado.

La aerolínea debe desconectarse antes de intentar cualquier servicio o desmantelamiento.

a menos que se indique específicamente lo contrario.

Se recomienda que cualquier operación de desmontaje se realice en ambientes limpios.

condiciones. Antes de proceder al desmontaje, vacíe el aceite de la herramienta.

Retire el tapón de aceite 42, la arandela del sello de aceite 43.

Antes de desmontar la herramienta es necesario retirar el conjunto de punta. Para

Para obtener instrucciones sencillas de extracción, consulte la sección Conjuntos de puntas.

Para un servicio completo de la herramienta, le recomendamos que proceda con el desmontaje de subconjuntos en el orden que se muestra a continuación.

Cilindro neumático

Retire la base de goma 2

Coloque la herramienta, con la base hacia arriba, en un tornillo de banco equipado con mordazas blandas. Con una llave*, desenrosque el tapón terminal 3. El pistón neumático 9 debe moverse hacia arriba bajo la presión del resorte 11 (puede ser necesario ejercer presión con la mano para el pistón neumático 9). Retire la junta tórica 4. Retire el pistón neumático 9. Retire el sello de labio 8 y la junta tórica 36. Sujete el vástago del pistón 10 en las mordazas blandas para evitar rayar el diámetro de la varilla.

Separe el vástago del pistón 10 del pistón neumático 9 desenroscando el vástago del pistón.

perno de fijación 5 con una llave*

Inspeccione el tubo de aire 12 en busca de daños o distorsiones (el tubo de aire está atornillado internamente manija y colóquelo en su posición con Loctite 222) Si es necesario quitar el tubo de aire, el La base del tubo de aire requerirá calentarse a una temperatura de 100o C para ablandar el Adhesivo Loctite. A continuación se puede desenroscar el tubo de aire 12 del mango utilizando un Llave Allen*.

Compruebe que el resorte 11 no esté deformado ni dañado. El montaje se realiza en orden inverso al desmontaje.

Guía de varilla

Con la herramienta en posición invertida en el tornillo de banco, desenrosque la guía de la varilla 15 usando una llave* y barra en T*

Retire la guía de la varilla 15.

Desatornille la contratuerca 13 con una llave Allen*, retire el sello 14 y la junta tórica 98. Retire la junta tórica 16. El montaje se realiza en orden inverso al desmontaje.

Desencadenar

Con la herramienta sujeta en el tornillo de banco, retire el pasador 26 usando un punzón*

Retire el gatillo 25, el pasador 22, el rodillo 23 y la cuña de empuje 24. Empuje suavemente la cabeza de la varilla del gatillo 20 y retírela junto con los anillos '0' 7 y 21, guía 19, retén de labio 18 y tapón 17. El montaje se realiza en orden inverso al desmontaje. Asegúrese de que el labio del sello de labio 18 esté hacia cabeza de herramienta.

Válvula diferencial

Con una llave plana especial*, desenrosque el tapón de bloqueo de la válvula 27, retírelo y retire el resorte 104 y el anillo '0' 29.

Retire el silenciador 34 usando una llave* y retire la arandela de nailon 33. Empuje el pistón de la válvula 28 hacia afuera de su alojamiento junto con los anillos '0' 30, 31 y 32. Revise el resorte 104 para ver si distorsión y renovar si es necesario. Montar en orden inverso al desmontaje.

Asamblea de cabeza

Retire el equipo de la nariz antes de comenzar el desmantelamiento. Usando llaves* retire el eje 44 y la contratuerca 45. Retire la contratuerca del resorte de retorno 46 usando una llave*. Retire el resorte de retorno 47, la arandela 99 y el anillo de bloqueo 102. Verifique que el resorte de retorno 47 no esté deformado y renueve si es necesario. Montar en orden inverso al desmontaje.

Carcasa trasera

Usando una llave Allen* retire el tornillo 40 del dedo de ajuste de carrera 88 y levante el puente lavadora 95. Desenganche el dedo de ajuste de carrera 88 empujándolo hacia atrás contra el resorte 89. Desenrosque carcasa trasera 86. Retire la banda elástica de la carcasa trasera 87 si es necesario. Extraer el circlip 84 con unas pinzas para circlips* y quitar el silenciador sinterizado 85. Completar el montaje en orden inverso al desmontaje.

Distribuidor

Usando una llave Allen* retire dos tornillos 40. Retire el distribuidor 83 junto con el tapón del extremo del motor neumático 81 y los anillos 'O' 82 y 31. teniendo cuidado de no dejar caer la bola 79 y la varilla de empuje 78. Con una llave Allen* retire los cuatro tornillos de cabeza hueca avellanada 58 y retire el tope de carrera 57. Extraiga dos tubos de suministro de aire 59 y cuatro juntas tóricas 60. Monte en orden inverso al desmontaje.

Conjunto de pistón hidráulico y motor neumático

Envuelva cinta adhesiva alrededor de la rosca 54 del pistón hidráulico y mueva el conjunto. hacia atrás lenta y firmemente. Con unos alicates para circlips* retire el circlip 52 y el sello frontal. 51. Retire las juntas tóricas 76 y 77. Usando dos llaves* separe el pistón hidráulico 54 de la carcasa del motor neumático 75. El anillo de ajuste de cuña 55, el pivote de movimiento 56 y la junta tórica 101 saldrán con pistón hidráulico 54.

Retire el conjunto del motor neumático de la carcasa del motor neumático 75, retire el anillo de seguridad 61 usando alicates de anillo*, luego golpee la carcasa del motor neumático 75 en el banco para liberar los componentes. Las piezas 62 a 74 se pueden extraer como un conjunto, teniendo cuidado de no dejar caer el pasador 74. Retire el cojinete 62, el eje del engranaje planetario 63, los tres planetas 64 y el engranaje planetario 65. y espaciador 66.

Usando un mazo suave, golpee la cabeza estriada del rotor 70. El cojinete 67 y la placa frontal 68 saldrán con el estator 69 y cinco rotores. palas 71. (el rotor 70 permanece en la mano).

Coloque la placa terminal trasera 72 en el tornillo de banco con mordazas blandas. Con un punzón*, golpee el centro del rotor 70 para retirar el cojinete 73. (gire el rotor 70 boca abajo y saldrá el rodamiento 73). Al ensamblar el motor neumático, la parte trasera del rotor 70 debe tocar la placa del extremo trasero 72 sin ningún espacio axial (cualquier espacio existente desaparecerá cuando el rodamiento 73 esté completamente situado).

Al insertar el motor neumático en la carcasa del motor neumático 75, alinee cuidadosamente las piezas de modo que El pasador 74 se ubica en el orificio central entre los puertos de giro de la carcasa del motor de aire 75 y placa terminal trasera 72.

Al ensamblar el pistón hidráulico 54 en el conjunto del motor neumático, apriete las piezas mano y sople aire en uno de los puertos exteriores de la carcasa del motor neumático 75, verificando que Vea que el motor neumático gira libremente. Al ensamblar el sello frontal 51, asegúrese de que el diámetro mayor quede orientado hacia la parte trasera de la herramienta. Complete el montaje en orden inverso al desmontaje.

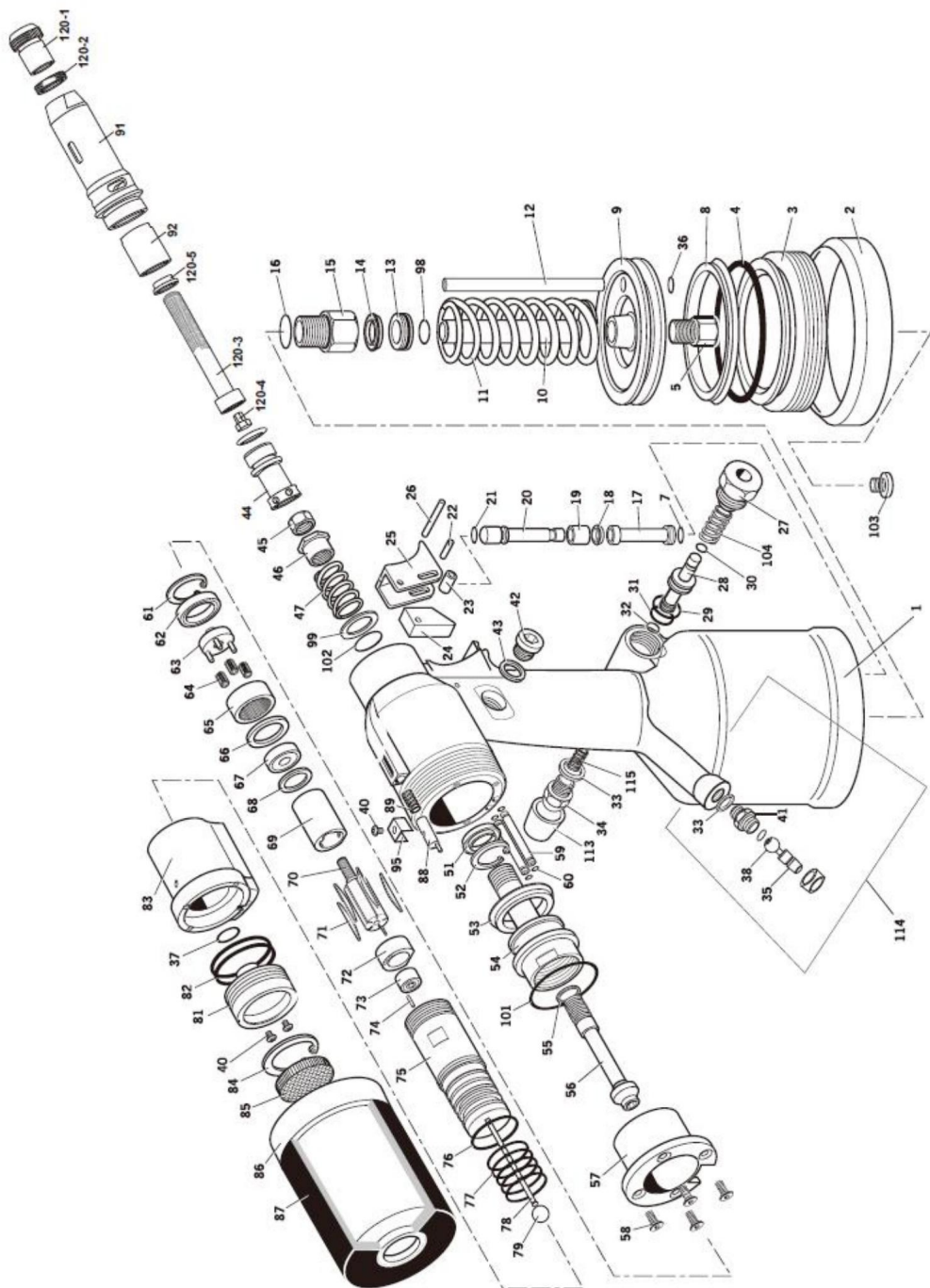
IMPORTANTE

Verifique la herramienta con el servicio diario y semanal.

El cebado SIEMPRE es necesario después de haber desmantelado la herramienta y antes de operando

Los números de artículo en negrita se refieren al plano de ensamblaje general y a la lista de piezas.

HERRAMIENTA BASE DE MONTAJE GENERAL



LISTA DE PIEZAS PARA HERRAMIENTAS

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	'O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	'O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
06	00027	'O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
07	00027	'O' RING	2	2	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
08	12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
09	12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	48	12048	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
10	12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
11	00205	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
12	12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
13	12013	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
14	12014	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	96	00134	'O' RING	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	12098	WASHER	1	1
16	00100	'O' RING	1	1	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
17	12017	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
18	12018	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	'O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	60	12060	'O' RING	4	4	102	00020	'O' RING	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
21	00315	'O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
22	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
23	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
25	12025	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	1	67	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	'O' RING	1	1	70	12070	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01025	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
30	00040	'O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
31	00028	'O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
32	00046	'O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR	1	-					
33	12033	1/2 NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
34	12034	1/2 SILENCER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	'O' RING	1	1					
36	00029	'O' RING	4	4	77	00306	'O' RING	5	5					
37	00109	'O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

CEBADO

El cebado SIEMPRE es necesario después de haber desmantelado la herramienta y antes de operando. También puede ser necesario restaurar la carrera completa después de un uso considerable, cuando la carrera puede reducirse y los sujetadores no están completamente colocados por uno. funcionamiento del gatillo.

Detalles del aceite

El aceite recomendado para cebar es Hyspin VG32, disponible en 0,5 litros o un galón. contenedores. Consulte los datos de seguridad a continuación.

Datos de seguridad de Hyspin VG 32 Oil

Primeros auxilios

PIEL: Lávese minuciosamente con agua y jabón lo antes posible. contacto casual no requiere atención inmediata. El contacto a corto plazo no requiere contacto inmediato. atención.

INGESTIÓN: Busque atención médica inmediatamente. No induzca el vomito.

OJOS: Irrigar inmediatamente con agua durante varios minutos. Aunque NO es un irritante primario, puede producirse una irritación menor después del contacto.

Fuego

Punto de inflamación 232~C. No clasificado como inflamable.

Medios de extinción adecuados: CO2, polvo seco, espuma o agua nebulizada. No utilice propulsores de agua.

Ambiente

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS: A través de un contratista autorizado a un sitio autorizado. Tal vez incinerado. El producto usado puede enviarse para su recuperación.

DERRAMES: Evitar el ingreso a desagües, alcantarillas y cursos de agua. Empápace de material absorbente.

Manejo

Utilice protección para los ojos, guantes impermeables (p. ej. de PVC) y un delantal de plástico. Usar en zona bien ventilada.

Almacenamiento

Sin precauciones especiales.

Procedimiento de cebado

IMPORTANTE

Todas las operaciones deben realizarse en un banco limpio, con las manos limpias en un área limpia.

Asegúrese de que el aceite esté perfectamente limpio y libre de burbujas de aire.

Se DEBE tener cuidado en todo momento para garantizar que no entre materia extraña en el herramienta, ya que podrían producirse daños graves.

La herramienta debe permanecer de lado durante toda la secuencia de cebado.

Coloque la herramienta de lado, con el tapón de aceite 42 hacia

arriba. Retire el dedo de ajuste de carrera 88 y desenrosque la carcasa trasera 86 como máximo 5
gira desde la posición completamente 'IN'.

Con una llave Allen, desenrosque el tapón de aceite 42 y retírelo con la arandela del sello de aceite 43. Llene la
herramienta con aceite de cebado balanceándola suavemente para expulsar el

aire. Reemplace la arandela del sello de aceite 43 y el tapón de aceite 42 y apriételos.

Ahora debe purgar la herramienta. Esta operación es para asegurar que las burbujas de aire
eliminadas del circuito de aceite.

Suelte el gatillo. Utilice una

llave Allen para abrir el tapón de aceite 42. Rellene con

aceite de cebado para restablecer el nivel. Reemplace la arandela del sello de aceite 43 y el tapón de aceite.
42 y apretar completamente.

Es necesario instalar el equipo de punta adecuado y ajustar la carrera de la herramienta.
antes de operar la herramienta

Los números de artículo en negrita se refieren a los planos de montaje general y a la lista de piezas.

DIAGNÓSTICO ERRONEO

Síntoma Posible causa		Recurso
Neumático el motor funciona espacio	Fuga de aire del motor Poco aire presión Obstrucción de las vías respiratorias Tornillo de accionamiento desgastado interferencia	Compruebe si hay sellos desgastados. Reemplace Aumentar Clara restricción en el suministro de aire. Reemplazar Lubrique la herramienta a través de la entrada de aire.
Insertar hace no deformarse adecuadamente	Carrera ajustada incorrectamente Presión de aire fuera del Tolerancia Bajo nivel de aceite Insertar fuera de control	Ajustar Ajustar herramienta principal Comprobar el rango de agarre del inserto
Tornillo de accionamiento vueltas independiente de motor	Eje de transmisión desgastado o dañado Tornillo de transmisión desgastado o dañado Tuerca adaptadora suelta Falta anillo de bloqueo 90	Reemplazar Reemplazar Apretar Coloque un nuevo anillo de bloqueo
Insertar voluntad no colocar sobre tornillo de accionamiento	Tamaño de rosca de inserción incorrecto Tornillo de accionamiento incorrecto instalado Unidad desgastada o dañada tornillo Equipo nasal mal ensamblado	Cambiar para corregir la inserción Cambiar al tornillo de accionamiento correcto Reemplazar Desconecte el suministro de aire y vuelva a colocar el equipo nasal con cuidado.
La herramienta es atascado en el inserto colocado	Golpe excesivo/ Inserto defectuoso/ Unidad desgastada o defectuosa tornillo	NO PRESIONE EL GATILLO. Desbloquee el dispositivo de bloqueo de carrera y lleve la carcasa trasera hacia adelante a la posición de carrera cero. Presione el gatillo. La herramienta debe girar. Reinicie la carrera. De lo contrario, desconecte el aire de la herramienta. Inserte un pasador de 4 mm de diámetro a través de las ranuras de la carcasa de la punta en el husillo 44. Gire hasta que accione el tornillo hojas Insertar Usar nuevo insertoAND tornillo de accionamiento.

tornillo de accionamiento se rompe	Carrera de herramienta excesiva Lado carga en el tornillo de accionamiento	Restablecer el trazo Mantenga la herramienta en escuadra con respecto a la aplicación al colocar el inserto
---	---	--

continúa al dorso

DIAGNÓSTICO ERRONEO

Síntoma	Causa posible	Recurso
La herramienta no girar sobre	Tuerca del adaptador de tornillo floja Sin suministro de aire Espacio insuficiente entre la contratuerca 45 y el eje 44 Varilla de empuje 78 demasiado corta Aire motor atascado	Apretar Conectar Ajuste a una separación de 1,5 mm a una separación de 2 mm Reemplace Lubrique la herramienta en la entrada de aire. si Desmontaje insuficiente y aire limpio. motor a fondo Presione
Gatillo inoperativo	Fricción estática Baja presión de aire Restos del pistón de la válvula atascado	el gatillo varias veces Aumente la presión de aire Presione el gatillo varias veces. Lubrique la herramienta a través de la entrada de aire. Si no tiene éxito, desmonte, limpie y lubrique los elementos del gatillo.
Tornillo de accionamiento no es devolución y/o sigue girando	La junta labial 18 está defectuosa	Reemplazar
La herramienta no escindir	Tuerca adaptadora 92 floja Sin suministro de aire Carcasa trasera desenroscada más de 5 vueltas 'O' ring 82 fuga de aire Distribuidor atascado Motor neumático atascado	Apretar Conectar Establecer trazo de herramienta Reemplazar Lubricar Lubrique la herramienta en la entrada de aire. si Desmontaje insuficiente y aire limpio. motor a fondo

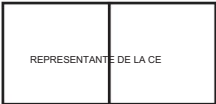
Los números de artículo en negrita se refieren a los planos de montaje general y a la lista de piezas. Otro
Los síntomas o fallas deben informarse a su distribuidor local autorizado de herramientas o
centro de reparación.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

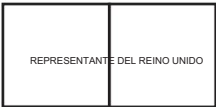
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200.000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET ASTWOOD NSW 2122
Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House,
London Road, Staines upon Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)

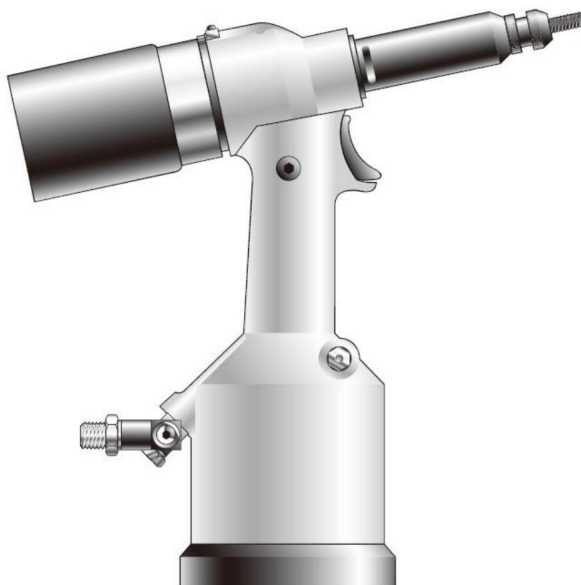
ELEKTRONARZĘDZIE Z WKŁADKĄ GWINTOWANĄ
MODEL: SWEET-9900S

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie. „Zaoszczędź o połowę”, „o połowę ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas przedstawiają jedynie szacunkową oszczędność, jaką możesz zyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi najlepszymi markami, a dawki niekoniecznie obejmują wszystkie kategorie oferowanych narzędzi przez nas. Przypominamy, aby podczas składania zamówienia u nas dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WKŁADKA GWINTOWANA
ELEKTRONARZĘDZIE

MODEL: SWEET-9900S



POTRZEBUJĘ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Prosimy o kontakt:
Wsparcie

techniczne i certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do obsługi prosimy o dokładne zapoznanie się ze wszystkimi instrukcjami. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś. Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu.



Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

OGRANICZONA GWARANCJA

TOOL udziela ograniczonej gwarancji, że jego produkty będą wolne od wad w wykonaniu i materiałach, które występują w normalnych warunkach pracy.

Niniejsza Ograniczona gwarancja jest uzależniona od: (1) zainstalowania, konserwacji i obsługi produktu zgodnie z literaturą produktu i instrukcjami oraz (2) potwierdzenia za pomocą narzędzia takiej wady, podczas kontroli i testów. Tool udziela powyższej ograniczonej gwarancji na okres dwunastu (12) miesięcy od dostarczenia narzędzia do bezpośredniego nabywcy od Tool w przypadku naruszenia powyższej gwarancji, jedynym środkiem zaradczym będzie zwrot wadliwego Towaru w celu wymiany lub zwrotu ceny zakupu w opcji narzędzia.

SPECYFIKACJE

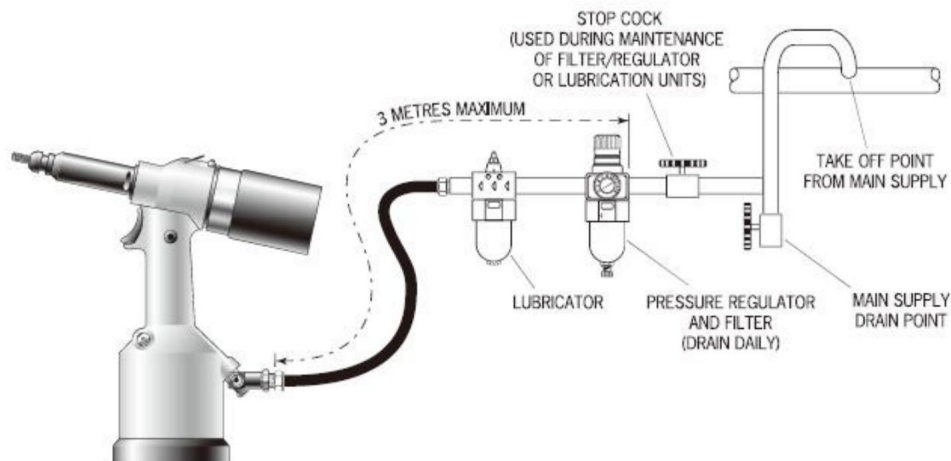
Ciśnienie powietrza Minimalne – Maksymalne: 5-7 barów (75-100 funtów siły/ cal²)

Wymagana ilość wolnego powietrza: 8 litrów (0,28 ft³)

Maksymalny skok: 7 mm (0,276 cala)

Prędkość silnika Wirowanie włączone: 3000 obr./min. Wyłączanie: 3000 obr./min. Siła ucięcia (7 barów/100 funtów siły/cal²): 20,2 KN (4540 funtów siły)

Czas cyklu: około 2,5 sekundy Waga bez wyposażenia nosowego: 2,4 kg (5,29 funta)



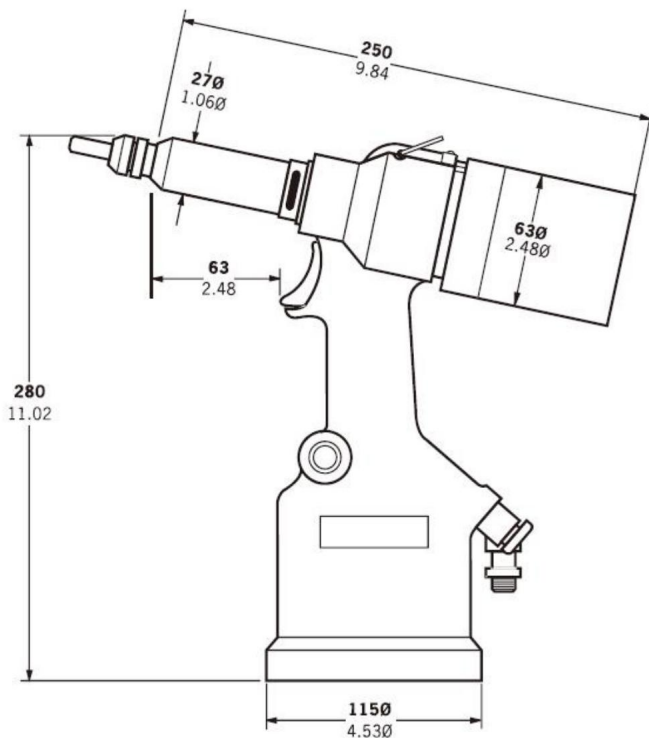
ZAMIERZ UŻYCIA

Narzędzie hydropneumatyczne jest przeznaczone do osadzania gwintowanych wkładek narzędziowych z dużą prędkością dzięki czemu idealnie nadaje się do montażu wsadowego lub liniowego w szerokiej gamie zastosowań we wszystkich branżach.

Kompletne narzędzie składa się z narzędzia podstawowego (numer części) i odpowiedniego narzędzia zespołu noska dla wkładki.

ZESPÓŁ NOSA MUSI BYĆ ZAMONTOWANY ZGODNIE Z OPISEM W INSTRUKCJI

PODRĘCZNIK



Wymiary podane w milimetrach pogrubioną czcionką. Pozostałe wymiary podano w calach.

DOPIŁYW POWIETRZA

Wszystkie narzędzia zasilane są sprężonym powietrzem o optymalnym ciśnieniu 5,5 bar, We zalecamy stosowanie regulatorów ciśnienia i automatycznych systemów oliwienia/filtrowania na głównym dopływie powietrza. Powinny być one zamontowane w odległości nie większej niż 3 metry od narzędzia (patrz

diagram poniżej), aby zapewnić maksymalną trwałość narzędzia i minimalną konserwację narzędzia.

Węże doprowadzające powietrze powinny mieć minimalne efektywne ciśnienie robocze wynoszące

150% maksymalnego ciśnienia wytwarzanego w systemie lub 10 barów, w zależności od tego, która wartość jest

najwyższy. Węże powietrzne powinny być olejoodporne i mieć powierzchnię zewnętrzną odporną na ścieranie

i powinien być opancerzony tam, gdzie warunki pracy mogą spowodować uszkodzenie węży

uszkodzony. Wszystkie węże powietrzne MUSZĄ mieć minimalną średnicę otworu wynoszącą 6,4 milimetra lub 1/4 cala.

Przeczytaj szczegółowe informacje dotyczące codziennych czynności serwisowych zgodnie z instrukcją obsługi.

LISTA RZECZY DO SPAKOWANIA

1. Pneumatyczne narzędzie do nitonakrętek z metryczną końcówką do wkrętu imbusowego M10

Głowica ciągnąca i zespół wlotowy.

2. M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, metryczny zespół końcówki śruby imbusowej, każdy rozmiar

jeden zestaw, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" imperialny zespół noskowy każdego rozmiaru

jeden komplet.

3. Klucz imbusowy M5 w jednym kawałku, klucz 12-14# w jednym kawałku, klucz 17_19# w jednym kawałku.

4. Instrukcja obsługi.

5. Plastikowe pudełko.

REGULACJA SKOKU

Regulacja ta jest konieczna, aby zapewnić optymalne odkształcenie płytki. To jest

zasugerował zatem, aby płytka testowa miała tę samą grubość i rozmiar otworów co

przedmiotu obrabianego.

Jeżeli odkształcenie jest niewystarczające, płytka będzie obracać się wewnątrz

Aplikacja. Jeśli odkształcenie jest nadmierne, nawlec gwint

nastąpi odkształcenie i możliwe pęknięcie śruby napędowej.

Skok jest regulowany przez wielkość tylnej obudowy

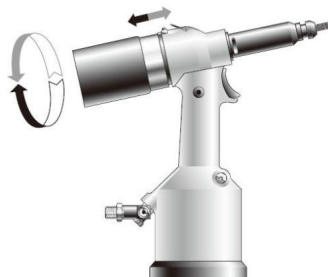
86 jest wkręcany lub wykręcany. Aby skrócić skok, wkręć; Do

wydłużyć skok, odkręć tylną obudowę, ale nigdy

więcej niż 5 obrotów od pozycji całkowicie „IN”.

chyba że zdemontujesz narzędzie. Dostosuj do optymalnej wartości

uzyskuje się odkształcenie. Zablokuj palec ustalający skok 88 w tylnej obudowie.



PROCEDURA OPERACYJNA

Podłącz narzędzie do źródła powietrza. Zaoferuj wkładkę, wargę najpierw do śruby napędowej. Lekki nacisk uruchomi silnik i automatycznie dokręć wkładkę do nosa i zatrzymaj się. Włóż element mocujący prosto do aplikacji. Całkowicie wciśnij spust. Spowoduje to zarówno umieszczenie wkładki w aplikacji, jak i odwrócenie zdjąć go ze śruby napędowej.

Pogrubił numery pozycji odnoszą się do rysunku montażu ogólnego i listy części.

ZESPOŁY NOSOWE

Przed użyciem narzędzia konieczne jest zamontowanie prawidłowego zespołu końcówki, By znając szczegóły łącznika, który ma zostać umieszczony, będziesz mógł zamówić nowy kompletny montaż nosa, korzystając z tabel doboru zawartych w instrukcji obsługi.

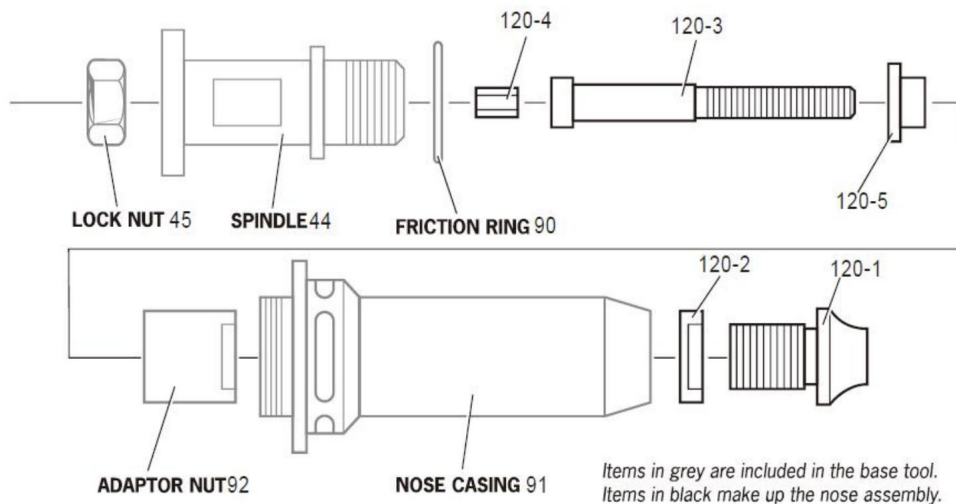
Instrukcje montażu:

WAŻNY

Podczas zakładania lub zdejmowania zespołów noskowych należy odłączyć dopływ powietrza chyba że wyraźnie zalecono inaczej.

Numery pozycji pogrubione odnoszą się do ilustracji poniżej:

Jeśli nadal jest zamontowany, zdejmij osłonę przednią 91 i nakrętkę adaptera 92. Włóż wał napędowy 120-4 do wrzeciono 44. Zamontuj śrubę napędową 120-3 na wale napędowym 120-4. Wstaw redukcję tulejkę 120-5 (jeśli określono) w nakrętce adaptera 92. Wkręć nakrętkę adaptera 92 na wrzeciono 44. Przytrzymać wrzeciono 44 kluczem (14#) i dokręć adapter nakrętka 92 w prawo. Trzymając nakrętkę adaptera 92 kluczem (17#), dokręć nakrętkę kontruującą 45 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Przykręć obudowę noska 91 i końcówkę noska 120-1 z nakrętką zabezpieczającą końcówkę nosa 120-2. Odwrotną operację przeprowadza się dla sprzętu usuwanie. Z narzędziem nadal odłączonym od zasilania powietrzem. przykręcić jedną wkładkę do napędu wkręcić ręcznie śrubę 120-3, upewniając się, że wkładka jest zlicowana z końcem śruby napędowej. Ustaw końcówkę noska 120-1 w dokładnej pozycji i zablokuj nakrętkę końcówki 120-2 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą a klucz (17#). Wyjąć wkładkę ze śruby napędowej 120-3.



Instrukcje serwisowe

Zespoły nosków należy serwisować w odstępach tygodniowych. Zdejmij

cały zespół noska, wykonując procedurę odwrotną do

„Instrukcja montażu”

Wszelkie zużyte lub uszkodzone części należy wymienić na nowe. Szczególnie

sprawdź zużycie śruby napędowej. Zmontuj zgodnie

z instrukcją montażu.

SERWIS NARZĘDZIA

Należy przeprowadzać regularne serwisowanie i kompleksowy przegląd

co roku lub co 500 000 cykli, w zależności od tego, co nastąpi wcześniej.

WAŻNY

Za przestrzeganie instrukcji konserwacji narzędzia odpowiedzialny jest pracodawca przekazane odpowiedniemu personelowi.

Operator nie powinien angażować się w konserwację lub naprawę narzędzia, chyba że: odpowiednio przeszkolony.

Codziennie

Codziennie przed użyciem lub pierwszym uruchomieniem narzędzia wlać kilka kropli czystego,

lekkie smarowanie do wlotu powietrza narzędzia, jeśli na dopływie powietrza nie jest zamontowana smarownica. jeśli

narzędzie jest w ciągłej pracy, wąż pneumatyczny należy odłączyć od głównego powietrza zasilania i smarowania narzędzia co dwie do trzech godzin. Sprawdź, czy nie ma wycieków powietrza. W przypadku uszkodzenia węże i złączki należy wymienić na nowe przedmioty.

Jeśli na regulatorze ciśnienia nie ma filtra, odpowietrz przewód powietrzny, aby go oczyścić nagromadzony brud lub woda przed podłączeniem węża powietrza do narzędzia.

Sprawdź, czy zespół noska jest prawidłowy. Sprawdź, czy skok narzędzia jest odpowiedni do umieszczenia wybranej płytki. Sprawdź śrubę napędową w zespole noska pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Jeśli tak, odnow.

Co tydzień

Sprawdź, czy na wężu doprowadzającym powietrze i złączkach nie ma wycieków oleju i powietrza.

Dane dotyczące bezpieczeństwa Molykote 55m

Smar można zamówić pojedynczo, numer katalogowy podany jest w serwisie zestaw według instrukcji obsługi.

Pierwsza pomoc

SKÓRA: Wytrzeć i umyć wodą z mydłem.

POŁKNIĘCIE: Zwykle nie przewiduje się żadnych działań niepożądanych.

Leczyć objawowo.

OCZY: drażniący, ale nieszkodliwy. Przeplukać wodą i zwrócić się o pomoc lekarską.

Środowisko

Zeskrobać w celu spalenia lub usunięcia w zatwierdzonym miejscu.

Ogień

TEMPERATURA ZAPŁONU: 101°C

Nie jest klasyfikowany jako łatwopalny.

Odpowiednie środki gaśnicze: Dwutlenek węgla, piana, suchy proszek lub czysta woda rozpylać.

Obsługiwanie

Należy nosić plastikowe lub gumowe rękawiczki.

Składowanie

Z dala od źródeł ciepła i utleniaczy.

KONSERWACJA

Co 500 000 cykli narzędzie powinno zostać całkowicie zdemontowane wraz z komponentami wymieniać w przypadku zużycia, uszkodzenia lub gdy jest to zalecane. Wszystkie pierścienie i uszczelki typu „O” należy wymienić na nowe i nasmarować smarem Molykote 55M przed montażem.

WAŻNY

Za przestrzeganie instrukcji konserwacji narzędzi odpowiada pracodawca przekazane odpowiedniemu personelowi.

Operator nie powinien angażować się w konserwację lub naprawę narzędzia, chyba że:

odpowiednio przeszkolony.

Przed podjęciem jakichkolwiek prób serwisowania lub demontażu należy odłączyć linię lotniczą chyba że wyraźnie zalecono inaczej.

Zaleca się, aby wszelkie operacje demontażu przeprowadzać w czystości warunki. Przed przystąpieniem do demontażu należy spuścić olej z narzędzia.

Wykręcić korek oleju 42 i podkładkę uszczelniającą olej 43

Przed demontażem narzędzia należy zdemontować zespół noska. Dla proste instrukcje usuwania można znaleźć w sekcji zespoły nosków.

W celu całkowitego serwisowania narzędzia zalecamy przystąpienie do demontażu podzespołów w kolejności pokazanej poniżej.

Siłownik pneumatyczny

Zdejmij gumową podstawę 2

Umieść narzędzie podstawą do góry w imadle wyposażonym w miękkie szczęki. Za pomocą klucza* odkręć korek końcowy 3. Tłok pneumatyczny 9 powinien się poruszyć do góry pod naciskiem sprężyny 11 (może być konieczne wywarcie nacisku ręką, aby tłok pneumatyczny 9).

Zdejmij pierścień uszczelniający

typu „O” 4. Wyciągnij tłok pneumatyczny 9.

Usuń uszczelkę wargową 8 i pierścień typu „O”

36. Przytrzymaj tłoczysko 10 w miękkich szczękach imadła, aby uniknąć zarysowania średnicy tłoczyska.

Oddzielić tłoczyisko 10 od tłoka pneumatycznego 9 odkręcając tłoczyisko

śrubę mocującą 5 za pomocą klucza* Sprawdź

rukę powietrzną 12 pod kątem uszkodzeń lub zniekształceń (rura powietrzna jest wkręcona wewnętrznie w

uchwyt i ustawij na miejscu za pomocą Loctite 222) Jeśli konieczne jest wymontowanie rury powietrznej,

podstawa rurki aluminiowej będzie wymagała podgrzania do temperatury 100o C, aby zmiękczyć

Klej Loctite. Następnie rękę powietrzną 12 można odkręcić od uchwytu za pomocą nakrętki

Klucz imbusowy*.

Sprawdź, czy sprężyna 11 nie jest zniekształcona lub uszkodzona.

Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności do demontażu.

Przewodnik prętowy

Trzymając narzędzie w imadle w pozycji do góry nogami, odkręć prowadnicę pręta 15 za pomocą a

klucz* i pręt T* Wyjąć

prowadnicę pręta 15. Odkręcić

nakrętkę zabezpieczającą 13 za pomocą klucza imbusowego*, zdjąć uszczelkę 14 i pierścienią uszczelniającą 98.

Wymontować pierścienią

uszczelniającą 16. Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności do demontażu.

Spust

Trzymając narzędzie w imadle, wyjmij kołek 26 za pomocą wybijaka* Wyjmij

spust 25, sworzeń 22, rolkę 23 i dociśnij klin 24. Delikatnie naciśnij główkę

drążka spustowego 20 i wyjmij razem z pierścieniami „0” 7

i 21, prowadnica 19, uszczelka wargowa 18 i korek 17.

Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności do demontażu. Upewnij się, że wargę uszczelki wargowej 18 jest skierowana w stronę głowa narzędzia.

Zawór różnicowy

Za pomocą specjalnego klucza płaskiego* odkręć korek blokujący zawór 27, wyjąć i

zdejmij sprężynę 104 i pierścienią „0” 29. Zdejmij

tłumik 34 za pomocą klucza* i zdejmij nylonową podkładkę 33. Wypchnij tłok zaworu 28 z obudowy

razem z pierścieniami „0” 30, 31 i 32. Sprawdź sprężynę 104 pod kątem zniekształceń i w razie potrzeby odnowić.

Montaż odbywa się w kolejności odwrotnej do demontażu.

Zespół Głowy

Przed rozpoczęciem demontażu należy zdjąć wyposażenie noskowe. Za pomocą kluczy* zdemontować wrzeciono 44 i nakrętkę zabezpieczającą 45. Za pomocą klucza* zdjąć nakrętkę zabezpieczającą sprężyny powrotnej 46. Zdjąć sprężynę powrotną 47, podkładkę 99 i pierścieni blokujący 102. Sprawdź sprężynę powrotną 47 pod kątem odkształcenia i w razie potrzeby wymień. Montaż odbywa się w kolejności odwrotnej do demontażu.

Obudowa tylna

Za pomocą klucza imbusowego* wykręcić śrubę 40 z palca ustalającego skok 88 i zdjąć mostek podkładka 95.

Odkręcić palec zestawu skoku 88, dociskając go z powrotem do sprężyny 89. Odkręcić tylna obudowa 86.

W razie potrzeby zdjąć gumkę tylnej obudowy 87. Wyjmij pierścieni zabezpieczający 84 za pomocą szczypiec* i wyjmij spiekany tłumik 85. Zakończ montaż w odwrotnej kolejności do demontażu.

Dystrybutor

Za pomocą klucza imbusowego* odkręć dwie śruby 40. Wyjmij rozdzielacz 83 wraz z zatyczką końcową silnika pneumatycznego 81 i pierścieniami „O” 82 i 31 uważając, aby nie upuścić kuli 79 i popychacza 78. Za pomocą klucza imbusowego* wykręcić cztery śruby z łbem gniazdowym 58 i ogranicznik skoku wycofania 57.

Wyciągnij dwie rurki doprowadzające powietrze 59 i cztery pierścienie typu „O” 60. Zmontuj w odwrotnej kolejności do demontażu

Zespół tłoka hydraulicznego i silnika pneumatycznego

Owiń taśmę samoprzylepną wokół gwintu tłoka hydraulicznego 54 i przesunąć zespół do tyłu powoli i mocno. Za pomocą szczypiec do pierścieni zabezpieczających* zdejmij pierścieni zabezpieczający 52 i przednią uszczelkę 51.

Zdjąć pierścienie uszczelniające 76 i 77

Za pomocą dwóch kluczy* oddzielić tłok hydrauliczny 54 od obudowy silnika pneumatycznego 75. Wyjdzie pierścieni regulacyjny podkładki 55, sworzeń ruchu 56 i pierścieni uszczelniający 101 tłok hydrauliczny 54.

Wyjmij zespół silnika pneumatycznego z obudowy silnika pneumatycznego 75, zdejmij pierścień zabezpieczający 61 za pomocą szczypcy do pierścieni zabezpieczających*, następnie stuknij obudowę silnika pneumatycznego 75 w stół, aby uwolnić elementy. Części od 62 do 74 można wyciągnąć jako całość, uważając, aby nie upuścić sworznia 74. Wymontować łożysko 62, wrzeczono przekładni planetarnej 63, trzy planety 64, przekładnię planetarną 65 i przekładkę 66.

Używając miękkiego młotka, wybij wielowypustową głowicę wirnika 70.

Łożysko 67 i przednia płyta końcowa 68 wyjdą ze stojanem 69 i pięcioma wirnikami

ostrza 71. (wirnik 70 pozostaje w dłoni). Umieścić tylną

płytę końcową 72 w imadle z miękkimi szczękami. Za pomocą wybijaka*

uderz w środek wirnika 70, aby usunąć łożysko 73. (obróć wirnik 70

do góry nogami i łożysko 73 wyjdzie). Podczas montażu silnika

pneumatycznego tylna strona wirnika 70 musi dotykać tylnej płyty końcowej

72 bez szczeliny osiowej (wszelkie istniejące szczeliny znikną, gdy łożysko 73 będzie całkowicie zapełnione usytuowany).

Podczas wkładania silnika pneumatycznego do obudowy silnika pneumatycznego 75 dokładnie wyrównaj części tak, aby sworznie 74 znajduje się w środkowym otworze pomiędzy otworami obrotowymi obudowy 75 silnika pneumatycznego i tylna płyta końcowa 72.

Podczas montażu tłoka hydraulicznego 54 na zespole silnika pneumatycznego dokręć części

ręcznie i wdmuchnij powietrze do jednego z zewnętrznych otworów obudowy silnika pneumatycznego 75, sprawdzając zobacz silnik pneumatyczny obraca się

swobodnie. Podczas montażu przedniej uszczelki 51 upewnij się, że większa średnica znajduje się z tyłu narzędzia.

Zakończyć montaż w odwrotnej kolejności do demontażu.

WAŻNY

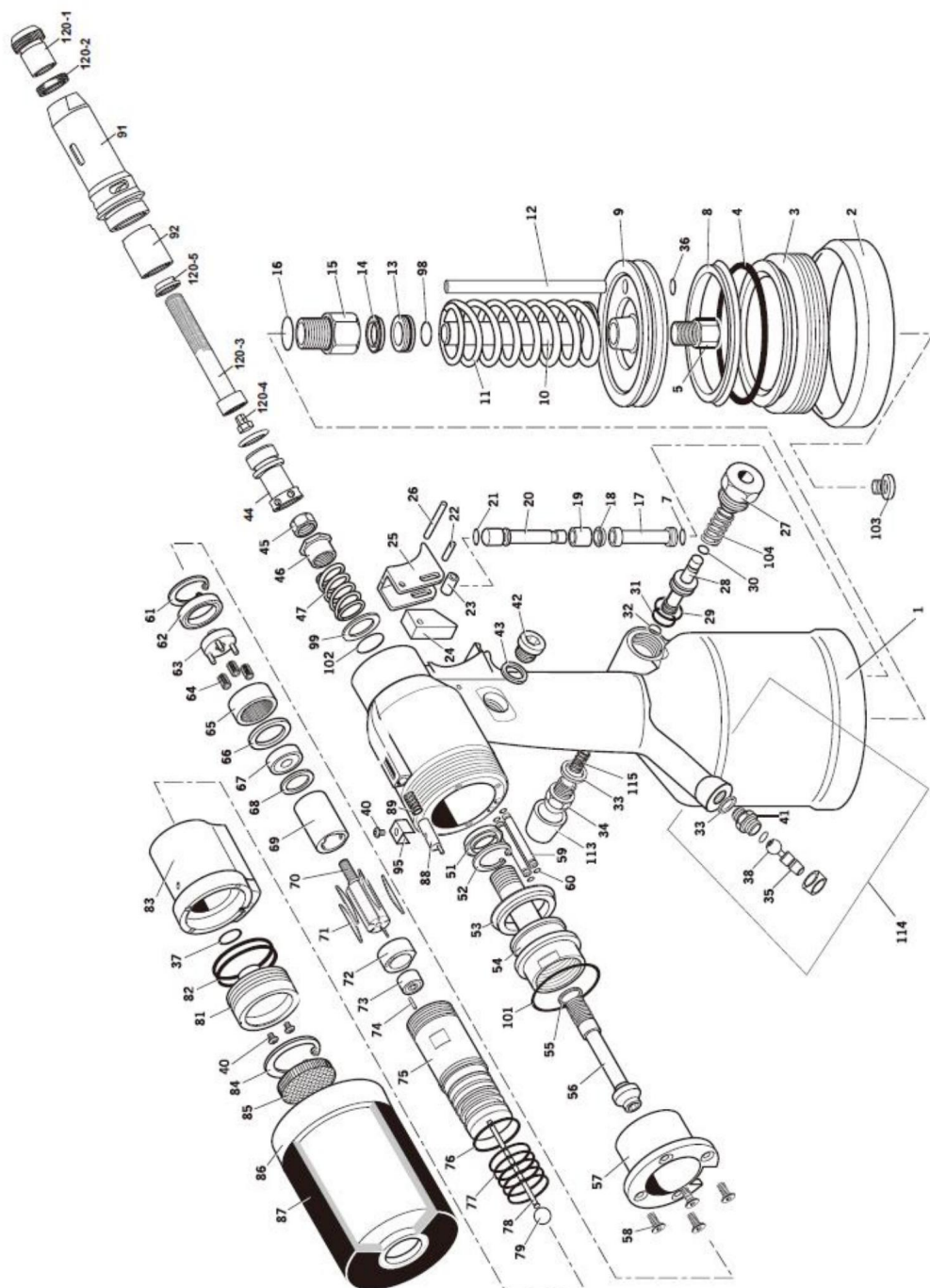
Sprawdzaj narzędzie pod kątem codziennych i cotygodniowych przeglądów.

Gruntowanie jest ZAWSZE konieczne po demontażu narzędzia i przed nim

operacyjny

Numerы pozycji zaznaczone pogrubioną czcionką odnoszą się do rysunku złożeniowego i listy części.

NARZĘDZIE PODSTAWOWE DO MONTAŻU OGÓLNEGO



LISTA CZĘŚCI DO NARZĘDZI

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
06	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
07	12007	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
08	12008	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
09	12009	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
10	12010	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
11	00205	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
12	12012	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
13	12013	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
14	12014	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
15	12015	O' RING	1	1	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
16	00100	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
17	12017	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
18	12018	GUIDE	1	-	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
19	12019	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
20	00315	O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
21	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
22	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
23	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
24	12024	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
25	12025	PIN	1	1	67	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	00096	O' RING	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	70	12070	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01025	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00096	O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
30	00040	O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
31	00028	O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
33	12033	WASHER	4	4	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
34	12034	SILENCER	1	1	76	00305	O' RING	1	1					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	77	00306	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-				1	1					

PODKŁADOWY

Gruntowanie jest ZAWSZE konieczne po demontażu narzędzia i przed nim operacyjny. przywrócenie pełnego skoku może być również konieczne po dłuższym użytkowaniu, gdy skok może zostać zmniejszony, a elementy złączne nie są całkowicie osadzone o jeden działanie spustu.

Szczegółowy oleju

Zalecanym olejem do gruntowania jest Hyspin VG32 dostępny w pojemności 0,5 l lub 1 galon pojemniki. Poniżej znajdują się dane dotyczące bezpieczeństwa.

Dane dotyczące bezpieczeństwa Hyspin VG 32 Oil

Pierwsza pomoc

SKÓRA: Jak najszybciej dokładnie umyć wodą z mydłem. Przypadkowy kontakt nie wymaga natychmiastowej uwagi. Krótkoterminowy kontakt nie wymaga natychmiastowości uwagi.

POŁKNIĘCIE: Natychmiast zwrócić się o pomoc lekarską. NIE wywoływać wymiotów.

OCZY: Natychmiast płukać wodą przez kilka minut. Chociaż NIE substancja drażniąca, w wyniku kontaktu może wystąpić lekkie podrażnienie.

Ogień

Temperatura zapłonu 232°C. Nie jest klasyfikowany jako łatwopalny.

Odpowiednie środki gaśnicze: CO₂, suchy proszek, piana lub mgła wodna. Nie używaj dysze wodne.

Środowisko

UTYLIZACJA ODPADÓW: Za pośrednictwem autoryzowanego wykonawcy do licencjonowanego miejsca. Może spalony. Używany produkt można oddać do regeneracji.

WYCIEK: Nie dopuścić do przedostania się do kanalizacji, ścieków i cieków wodnych. Rozkoszuj się materiał chłonny.

Obsługiwanie

Ność okulary ochronne, nieprzepuszczalne rękawice (np. z PCV) i plastikowy fartuch. Użyj w dobrze wentylowany obszar.

Składowanie

Żadnych specjalnych środków ostrożności.

Procedura gruntowania

WAŻNY

Wszystkie operacje należy wykonywać na czystym stole, czystymi rękami w czysty obszar.

Upewnij się, że olej jest idealnie czysty i wolny od pęcherzyków powietrza.

NALEŻY przez cały czas zachować ostrożność, aby mieć pewność, że do wnętrza nie przedostaną się żadne ciała obce narzędzia, gdyż może to spowodować poważne uszkodzenie.

Narzędzie musi pozostać na boku przez całą sekwencję zalewania

Połóż narzędzie na boku, korek oleju 42 do góry.

Odciągnąć palec ustalający skoku 88 i odkręcić tylną obudowę 86 maksymalnie o 5

obraca się z pozycji całkowicie „IN”.

Kluczem imbusowym odkręcić korek oleju 42 i wyjąć wraz z podkładką uszczelniającą olej 43. Napełnić narzędzie olejem zalewowym, delikatnie kołysząc, aby usunąć powietrze.

Wymień podkładkę uszczelki olejowej 43 i korek wlewu oleju 42 i dokręć.

Należy teraz odpowietrzyć narzędzie. Ta operacja ma na celu zapewnienie obecności pęcherzyków powietrza wyeliminowany z obiegu oleju.

Zwolnij spust. Za pomocą

klucza imbusowego otwórz korek oleju 42. Uzupełnij

olejem zalewowym, aby zresetować poziom. Wymień podkładkę uszczelniającą olej 43 i korek wlewu oleju 42 i całkowicie dokręć.

Konieczne jest wyposażenie odpowiedniego noska i wyregulowanie skoku narzędzia przed obsługą narzędzia

Pogrubione numery pozycji odnoszą się do rysunków złożeniowych i listy części.

BŁĘDNA DIAGNOZA

Objaw	Możliwa przyczyna	Zaradzić
Pneumatyczny silnik pracuje powoli	Wyciek powietrza z silnika. Niski poziom powietrza ciśnienie Zablockowanie dróg oddechowych Zużyte śruby napędowe Łopatki zagłuszanie	Sprawdź, czy uszczelki nie są zużyte. Wymień Zwiększyć Wyraźne ograniczenie dopływu powietrza Zastępować Nasmaruj narzędzie przez wlot powietrza
Wkładka tak nie deformować odpowiednio	Skok nieprawidłowo ustawiony. Ciśnienie powietrza na zewnątrz tolerancja Niski poziom oleju Wkładka poza zasięgiem	Regulować Regulować Najlepsze narzędzie Sprawdź zakres chwytu płytki
Śruba napędowa obraca się niezależny silnika	Zużyty lub uszkodzony wał napędowy Zużyta lub uszkodzona śruba napędowa Luźna nakrętka adaptera Brak pierścienia zabezpieczającego 90	Zastępować Zastępować Dokręcać Zamontuj nowy pierścień blokujący
Wstaw wolę nie umieszczać na śruba napędowa	Nieprawidłowy rozmiar gwintu Zamontowano nieprawidłową śrubę napędową Zużyty lub uszkodzony napęd śruba Nieprawidłowo zamontowany nos	Zmierz na poprawną wkładkę Zmierz śrubę napędową na odpowiednią Zastępować Odłącz dopływ powietrza i ostrożnie załóż ponownie osprzęt nosowy
Narzędzie jest zacięty na umieszczonej wkładce	Nadmierny uder/ Wadliwa wkładka/ Zużyty lub uszkodzony napęd śruba	NIE WCISKAJ SPUSTU. Odblokuj urządzenie blokujące skok i przesunij tylną obudowę do pozycji zerowego skoku. Wciśnij spust Narzędzie powinno się obrócić. Zresetuj skok. Jeśli nie, odłącz powietrze od narzędzia. Włóż kołek o średnicy 4 mm przez szczeliny w osłonie przedniej do wrzeciona 44. Obracaj, aż śruba napędowa pozostawia Wstawka Użyj nowej wkładkiAND śruba napędowa.

Śruba napędowa przerwy	Nadmierny skok narzędzia. Strona obciążenie śruby napędowej	Zresetuj skok Przytrzymaj narzędzie pod kątem prostym do aplikacji podczas umieszczania płytki
---------------------------	--	---

ciąg dalszy na odwrocie

BŁĘDNA DIAGNOZA

Objaw	Możliwa przyczyna	Zaradzić
Narzędzie nie zakręcić	Poluzuj nakrętkę adaptera Brak dopływu powietrza Niewystarczający odstęp pomiędzy przeciw nakrętką 45 a wrzecionem 44 Popychacz 78 za krótki Powietrze silnik się zaciął	Dokręcać Łączyć Dopasuj odstęp od 1,5 mm do odstępu 2 mm. Wymień Nasmaruj narzędzie na wlocie powietrza. jeśli niewystarczający demontaż i czyste powietrze dokładnie silnik.
Wyzwalacz nie działa	Tarcie statyczne Niskie ciśnienie powietrza Tłok zaworu pozostaje zablokowany	Kilkakrotnie nacisnąć spust. Zwiększyć ciśnienie powietrza. Kilkakrotnie nacisnąć spust. Nasmaruj narzędzie przez wlot powietrza. Jeżeli się nie powiedzie, zdemontuj, wyczyść i nasmaruj elementy spustowe
Śruba napędowa nie powrót i/lub ciągle się kręci	Uszczelka wargowa 18 jest uszkodzona	Zastępować
Narzędzie nie wersja telewizyjna	Nakrętka adaptera 92 luźna Brak dopływu powietrza Obudowa tylna odkręcona o więcej niż 5 obrotów Pierścień „O” 82 wycieka powietrze Dystrybutor utknął Zablokowany silnik pneumatyczny	Dokręcać Łączyć Ustaw skok narzędzia Zastępować Smarować Nasmaruj narzędzie na wlocie powietrza. jeśli niewystarczający demontaż i czyste powietrze dokładnie silnik

Pogrubione numery pozycji odnoszą się do rysunków złożeniowych i listy części. Inny objawy lub awarie należy zgłaszać lokalnemu autoryzowanemu dystrybutorowi firmy Tool lub centrum napraw.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Szanghaj
200 000 CN.

Import do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730

REPREZENT KE	
--------------	--

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.

REPUBLIKA Wielkiej Brytanii	
-----------------------------	--

YH CONSULTING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

ELEKTRISCHE GEREEDSCHAP MET SCHROEFDRAAD

MODEL:ZOET-9900S

We blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden.

"Bespaar de helft", "Halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die door ons worden gebruikt vertegenwoordigt slechts een schatting van de besparingen die u zou kunnen opleveren als u bepaalde tools bij ons koopt, vergeleken met de grote topmerken, en doses betekenen niet noodzakelijkerwijs dat ze alle categorieën van aangeboden tools dekken door ons. Wij verzoeken u vriendelijk om bij het plaatsen van een bestelling bij ons goed na te gaan of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

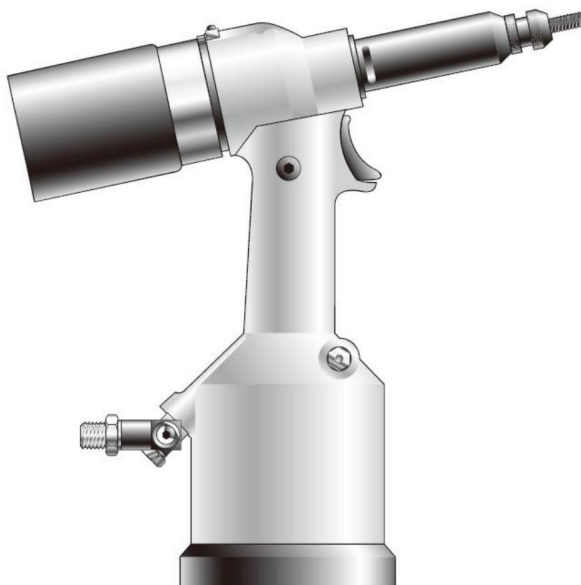
VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

INSERT MET SCHROEFDRAAD

ELEKTRISCH GEREEDSCHAP

MODEL:ZOET-9900S



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op:
Technische

**ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

Dit is de originele instructie. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u ermee aan de slag gaat. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product.



Waarschuwing-Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de handleiding zorgvuldig lezen.

BEPERKTE GARANTIE

TOOL geeft de beperkte garantie dat zijn producten vrij zijn van defecten in vakmanschap en materialen die optreden onder normale bedrijfsomstandigheden.

Deze Beperkte Garantie is afhankelijk van: (1) de installatie, het onderhoud en de bediening van het product in overeenstemming met de productliteratuur en -instructies, en (2) bevestiging door middel van een hulpmiddel van een dergelijk defect, na inspectie en testen. Tool geeft de voorgaande beperkte garantie voor een periode van twaalf (12) maanden na de levering van het product door tool aan de directe koper van tool. In het geval van schending van de voorgaande garantie, is de enige oplossing het retourneren van de defecte goederen ter vervanging, of terugbetaling van de aankoopprijs bij gereeds

SPECIFICATIES

Luchtdruk minimaal – maximaal: 5-7 bar (75-100 lbf/in 2)

Vereist vrij luchtvolume: 8 liter (0,28 ft3)

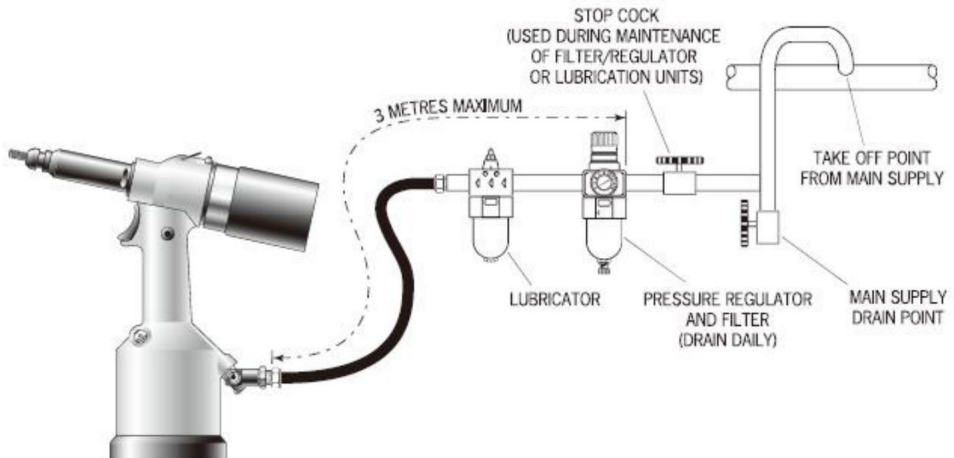
Maximale slag: 7 mm (0,276 inch)

Motorsnelheid Spin-aan: 3000 tpm **Spin-off:** 3000 tpm **Trekkraft (7 bar/**

100 lbf/in 2): 20,2KN (4540 lbf)

Cyclustijd: ongeveer 2,5 seconden **Gewicht**

zonder neusuitrusting: 2,4 kg (5,29 lb)

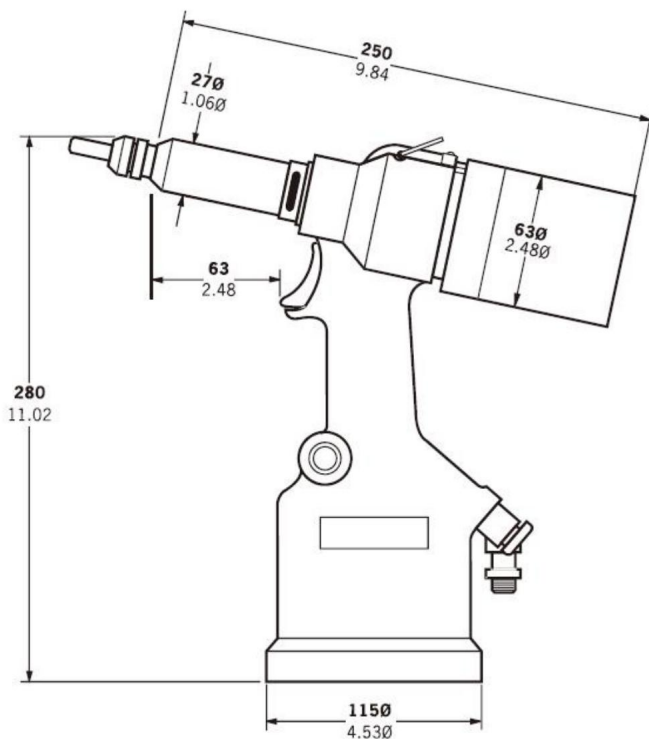


GEBRUIKSDOEL

Het hydropneumatische gereedschap is ontworpen om inzetstukken met schroefdraad op hoge snelheid te plaatsen waardoor het ideaal is voor batch- of flowline-assemblage in een breed scala aan toepassingen in alle industrieën.

Een compleet gereedschap bestaat uit het basisgereedschap (onderdeelnummer) en het bijbehorende gereedschap neusmontage voor het inzetstuk.

NEUSASSEMBLAGES MOETEN WORDEN GEMONTEERD ZOALS BESCHREVEN IN DE INSTRUCTIE
HANDMATIG



Afmetingen weergegeven in vetgedrukte millimeters. Overige afmetingen zijn in inches.

LUCHTTOEVOER

Alle gereedschappen worden bediend met perslucht met een optimale druk van 5,5 bar. We raden het gebruik van drukregelaars en automatische olie-/filtersystemen aan op de hoofdluchtoevoer. Deze moeten binnen 3 meter van het gereedschap worden gemonteerd (zie

diagram hieronder) om een maximale standtijd en minimaal gereedschaponderhoud te garanderen.

Luchttoevoerslangen moeten een minimale effectieve werkdruk hebben van

150% van de maximale druk die in het systeem wordt geproduceerd, of 10 bar, welke van beide ook is

de hoogste. Luchtslangen moeten oliebestendig zijn en een slijtvaste buitenkant hebben

en moet gepantserd zijn waar de bedrijfsomstandigheden kunnen leiden tot slangen

beschadigd. Alle luchtslangen MOETEN een minimale boringdiameter van 6,4 millimeter hebben

1/4 inch.

Lees de dagelijkse onderhoudsdetails in de instructiehandleiding.

PAKLIJST

1. Een pneumatisch klinkmoergereedschap met M10 metrische inbusschroefneusconstructie

Trekkop en een inlaatconstructie.

2. M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 metrische inbusboutneusconstructie, elke maat

één set, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" imperiale neusconstructie per maat

een set.

3. M5 inbussleutel uit één stuk, 12-14# sleutel uit één stuk, 17_19# sleutel uit één stuk.

4. Handleiding.

5. Een plastic doos.

AANPASSING VAN DE SLAG

Deze aanpassing is nodig om een optimale wisselplaatvervorming te garanderen. Het is

suggereerd daarom dat een proefplaat met dezelfde dikte en gatgrootte als

werkstuk worden gebruikt.

Als de vervorming onvoldoende is, zal de wisselplaat naar binnen draaien

de applicatie. Indien de vervorming excessief is, schroefdraad aanbrengen

Er zal vervorming optreden en mogelijk leiden tot schroefbreuk.

De slag wordt aangepast met de hoeveelheid achterbehuizing

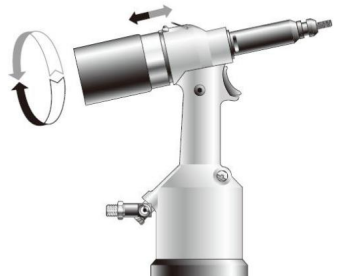
86 wordt in- of uitgedraaid. Om de slag te verkorten, schroeft u in; naar

verleng de slag, schroef de achterbehuizing los, maar nooit

meer dan 5 slagen vanuit de volledig "IN"-positie

tenzij u het gereedschap demonteert. Pas aan tot optimaal

vervorming wordt verkregen. Vergrendel de slagafstelvinger 88 in de achterste behuizing.



OPERATIE PROCEDURE

ÿ Sluit het gereedschap aan op de

luchttoevoer. ÿ Bied een inzetstuk aan, de lip eerst naar de aandrijfschroef. Een lichte druk zal de motor starten en

voer het inzetstuk automatisch tegen de neus en stop. ÿ Steek de bevestigiger

recht in de applicatie. ÿ Druk de trekker volledig in. Hierdoor

wordt het inzetstuk in de toepassing geplaatst en omgekeerd

het van de aandrijfschroef.

Vetgedrukte itemnummers verwijzen naar de tekening van de Algemene Vergadering en de onderdelenlijst.

NEUS VERGADERINGEN

Het is essentieel dat de juiste neusconstructie wordt gemonteerd voordat het gereedschap wordt gebruikt

Als u de details kent van de te plaatsen sluiting, kunt u een nieuwe bestellen

complete neusmontage met behulp van de selectietabellen in de handleiding.

Montage-instructies:

BELANGRIJK

Bij het plaatsen of verwijderen van neusstukken moet de luchttoevoer worden afgesloten

tenzij specifiek anders geïnstrueerd.

De vetgedrukte itemnummers verwijzen naar de onderstaande afbeelding:

Indien nog aanwezig, verwijder het neushuis 91 en de adaptermoer 92. Plaats de aandrijfas

120-4 in spindel 44. Monteer aandrijfschroef 120-3 op aandrijfas 120-4. Reduceer invoegen

huls 120-5 (indien gespecificeerd) in de adaptermoer 92Schroef de adaptermoer 92 op

de spindel 44. Houd de spindel 44 vast met een steeksleutel (14#) en draai de adapter vast

moer 92 met de klok mee. Draai de adaptermoer 92 vast met een steeksleutel (17#).

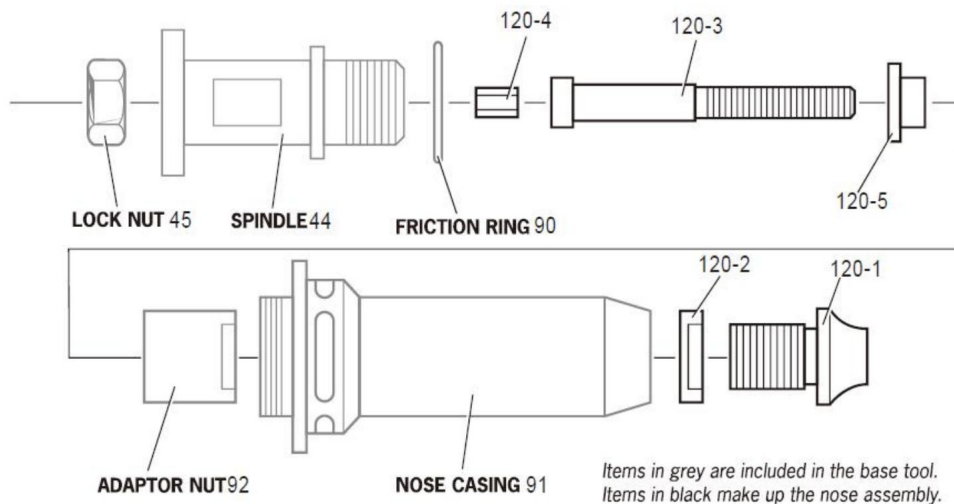
de borgmoer 45 tegen de klok in. Schroef het neusstuk 91 en de neuspunt 120-1 vast

met de neustipborgmoer 120-2. Voor apparatuur wordt de omgekeerde procedure uitgevoerd

verwijdering. Terwijl het gereedschap nog steeds is losgekoppeld van de luchttoevoer. schroef één inzetstuk op de schijf
schroef 120-3 handmatig vast en zorg ervoor dat het inzetstuk gelijk ligt met het uiteinde van de aandrijfschroef.

Zet neustip 120-1 in exacte positie en borg neustipmoer 120-2 rechtsom met a

moersleutel (17 #). Verwijder het inzetstuk van aandrijfschroef 120-3.



Onderhoudsinstructies

Neusconstructies moeten wekelijks worden onderhouden. • Verwijder de volledige neusconstructie door de omgekeerde procedure te volgen

'Montage-instructies' •

Elk versleten of beschadigd onderdeel moet worden vervangen door een nieuw onderdeel. • Controleer vooral de slijtage van de aandrijfschroef. • Monteer volgens de montage-instructies.

ONDERHOUD VAN HET GEREEDSCHAP

Regelmatig onderhoud moet worden uitgevoerd en er moet een uitgebreide inspectie worden uitgevoerd jaarlijks of elke 500.000 cycli, afhankelijk van wat zich eerder voordoet.

BELANGRIJK

De werkgever is ervoor verantwoordelijk dat de onderhoudsinstructies voor het gereedschap aanwezig zijn aan het juiste personeel gegeven.

De operator mag niet betrokken zijn bij onderhoud of reparatie van het gereedschap, tenzij goed opgeleid.

Dagelijks

Dagelijks, vóór gebruik of bij de eerste ingebruikname, een paar druppels schoon,

lichte smering in de luchtinlaat van het gereedschap als er geen smerapparaat op de luchttoevoer is gemonteerd. Als

het gereedschap continu wordt gebruikt, moet de luchtslang worden losgekoppeld van de hoofdluchttoevoer levering en het gereedschap wordt elke twee tot drie uur gesmeerd. ÿ

Controleer op luchtlekken. Bij beschadiging moeten slangen en koppelingen worden vervangen door nieuwe items.

ÿ Als er geen filter op de drukregelaar zit, ontlucht dan de luchtleiding om deze vrij te maken opgehoopt vuil of water voordat u de luchtslang op het gereedschap aansluit. ÿ

Controleer of de neusmontage correct is. ÿ Controleer of de

slag van het gereedschap voldoende is om de geselecteerde wisselplaat te plaatsen. ÿ

Inspecteer de aandrijfschroef in de neusconstructie op slijtage of schade. Indien aanwezig, verlengen.

Wekelijks

ÿ Controleer op olie- en luchtlekken op de luchttoevoerslang en fittingen.

Molykote 55m veiligheidsgegevens

Vet is per stuk te bestellen, het onderdeelnummer staat vermeld in de service kit volgens handleiding.

E.H.B.O

HUID: Afvegen en wassen met water en zeep.

INSLIKKEN: Normaal gesproken worden er geen nadelige effecten verwacht.

Behandel symptomatisch.

OGEN: Irriterend maar niet schadelijk. Spoelen met water en medische hulp inroepen.

Omgeving

Opschrapen voor verbranding of verwijdering op een goedgekeurde locatie.

Vuur

VLAMPUNT: 101°C

Niet geclassificeerd als ontvlambaar.

Geschikte blusmiddelen: Kooldioxide, schuim, droog poeder of fijn water spuiten.

Behandeling

Er moeten plastic of rubberen handschoenen worden gedragen.

Opslag

Uit de buurt van hitte en oxidatiemiddelen.

ONDERHOUD

Elke 500.000 cycli moeten het gereedschap en de onderdelen volledig worden gedemonteerd vervangen waar versleten, beschadigd of wanneer aanbevolen. Alle 'O'-ringen en afdichtingen moeten worden vervangen door nieuwe en gesmeerd met Molykote 55M vet vóór montage.

BELANGRIJK

De werkgever is ervoor verantwoordelijk dat de onderhoudsinstructies voor het gereedschap aanwezig zijn aan het juiste personeel gegeven.

De operator mag niet betrokken zijn bij onderhoud of reparatie van het gereedschap, tenzij goed opgeleid.

De luchtvaartmaatschappij moet worden losgekoppeld voordat enig onderhoud of demontage wordt geprobeerd tenzij specifiek anders geïnstreueerd.

Het wordt aanbevolen om eventuele demontagewerkzaamheden schoon uit te voeren voorwaarden. Alvorens verder te gaan met demontage, dient u de olie uit het gereedschap te verwijderen.

Verwijder de olieplug 42 en de oliekeerring 43

Voordat u het gereedschap demonteert, is het noodzakelijk de neusconstructie te verwijderen. Voor Voor eenvoudige verwijderingsinstructies zie het hoofdstuk over neusmontages.

Voor het totale onderhoud van het gereedschap adviseren wij u over te gaan tot demontage van het gereedschap subassemblages in de onderstaande volgorde.

Pneumatische cilinder

• Verwijder de rubberen basis 2

• Plaats het gereedschap met de basis naar boven in een bankschroef met

zachte bekken. • Draai met een steeksleutel* de eindplug 3 los. De pneumatische zuiger 9 moet bewegen omhoog onder veerdruk (het kan nodig zijn om handdruk uit te oefenen).

pneumatische zuiger 9). •

Verwijder 'O'-ring 4. • Trek

pneumatische zuiger 9 terug. • Verwijder

lipafdichting 8 en 'O'-ring 36. • Houd zuigerstang 10

in zachte bankschroeven om krassen op de stangdiameter te voorkomen.

ÿ Scheid zuigerstang 10 van pneumatische zuiger 9 door de zuigerstang los te draaien

bevestigingsbout 5 met behulp van een steeksleutel*

ÿ Inspecteer luchtbuis 12 op schade of vervorming, (luchtbuis is intern in

handgreep en op zijn plaats zetten met Loctite 222) Als het nodig is de luchtslang te verwijderen,

De onderkant van de Alr-buis moet worden opgewarmd tot een temperatuur van 100o C om de temperatuur te verzachten

Loctite-kleefstof. Vervolgens kan de luchtslang 12 met behulp van een schroevendraaier van de handgreep worden geschroefd

Inbussleutel*. ÿ

Controleer of veer 11 niet vervormd of beschadigd is. ÿ De montage vindt

plaats in omgekeerde volgorde van demontage.

Hengel Gids

ÿ Terwijl het gereedschap ondersteboven in de bankschroef zit, schroeft u de stanggeleider 15 los met behulp van a

moersleutel* en T-staaf* ÿ Trek

stanggeleider 15 eruit. ÿ Draai borgmoer

13 los met een inbussleutel*, verwijder afdichting 14 en 'O'-ring 98. ÿ Verwijder 'O'-ring 16. ÿ De montage gaat in

omgekeerde volgorde van de

demontage.

Trekker

ÿ Houd het gereedschap in de bankschroef en verwijder pin 26 met behulp van een drevell*

ÿ Verwijder trekker 25, pin 22, rol 23 en druk wig 24. ÿ Duw voorzichtig op de kop van

trekkerstang 20 en verwijder deze samen met 'O'-ringen 7

en 21, geleider 19, lipafdichting 18 en plug 17. ÿ De montage gaat

in omgekeerde volgorde van demontage. Zorg ervoor dat de lip van lipafdichting 18 naar u toe wijst

hoofd gereedschap.

Differentiële klep

ÿ Gebruik een speciale platte sleutel* om de afsluitplug 27 van de klep los te draaien, eruit te trekken en

verwijder veer 104 en 'O'-ring 29. ÿ Verwijder

geluiddemper 34 met behulp van een steeksleutel* en verwijder nylon ring 33. ÿ Duw klepzuiger 28 samen met 'O'-

ringen 30, 31 en 32 uit zijn behuizing. ÿ Controleer veer 104 op vervormen en vernieuwen indien nodig. ÿ Monteer in omgekeerde

volgorde van demontage.

Hoofd Vergadering

ÿ Verwijder de neusuitrusting voordat u met de demontage begint. ÿ Verwijder met behulp van steeksleutels* spindel 44 en borgmoer 45. ÿ Verwijder borgmoer 46 van de terugstelveer met behulp van een steeksleutel*. ÿ Verwijder terugstelveer 47, sluitring 99 en borgring 102. ÿ Controleer terugstelveer 47 op vervorming en vervang indien nodig. ÿ Monteer in omgekeerde volgorde van demontage.

Achterbehuizing

ÿ Verwijder met een inbussleutel* schroef 40 van slagsetvinger 88 en til de brug eraf wasmachine 95. ÿ Maak slagsetvinger 88 los door deze tegen veer 89 terug te drukken. Schroef los achterbehuizing 86. ÿ Verwijder indien nodig het rubberen bandje 87 van de achterbehuizing. ÿ Trek borgring 84 eruit met behulp van een borgringtang* en verwijder de gesinterde geluiddemper 85. ÿ Voltooi de montage in omgekeerde volgorde van de demontage.

Distributeur

ÿ Verwijder met een inbussleutel* de twee schroeven 40. ÿ Trek de verdeler 83 eruit, samen met de luchtmotoreindplug 81 en 'O'-ringen 82 & 31 zorg ervoor dat u kogel 79 en duwstang 78 niet laat vallen. ÿ Verwijder met een inbussleutel* de vier verzonken inbusbouten 58 en trek de slagstop 57 uit. ÿ Trek twee luchttoevoerbuisen 59 en vier O-ringen 60 eruit. ÿ Monteer in omgekeerde volgorde van demontage

Hydraulische zuiger en luchtmotor

ÿ Wikkel plakband rond de schroefdraad van de hydraulische zuiger 54 en verplaats het geheel langzaam en stevig achteruit. Gebruik een borgveertang* om borgring 52 en voorste afdichting te verwijderen 51. ÿ Verwijder 'O'-ringen 76 en 77 ÿ Maak met twee sleutels* de hydraulische zuiger 54 los van het luchtmotorhuis 75. Vulringafstelring 55, bewegingsscharnier 56 en O-ring 101 komen naar buiten hydraulische zuiger 54.

ÿ Verwijder het luchtmotorsamenstel uit het luchtmotorhuis 75, verwijder borgring 61 met behulp van borgveertang* en tik vervolgens het luchtmotorhuis 75 op de werkbank om de onderdelen los te maken.

ÿ De onderdelen 62 t/m 74 kunnen als geheel eruit worden getrokken, waarbij u erop moet letten dat pen 74 niet valt.

ÿ Verwijder lager 62, planeetwielspindel 63, drie planeten 64, planeetwiel 65 en afstandsstuk 66.

ÿ Gebruik een zachte hamer om de spiebaan van rotor 70 te tappen. ÿ Lager 67 en voorste eindplaat 68 komen naar buiten met stator 69 en vijf rotor messen 71. (rotor 70 blijft in de hand). ÿ Plaats de achterste eindplaat 72 in een bankschroef met zachte bekken. ÿ Tik met een pin punch* op het midden van rotor 70 om lager 73 te verwijderen. (draai rotor 70 ondersteboven en lager 73 komt eruit). ÿ Bij het monteren van de luchtmotor moet de achterkant van rotor 70 net de achterste eindplaat raken 72 zonder enige axiale opening (eventuele bestaande opening zal verdwijnen wanneer lager 73 volledig is) gelegen.

ÿ Bij het plaatsen van de luchtmotor in het luchtmotorhuis 75 lijnt u de onderdelen zorgvuldig uit, zodat pen 74 bevindt zich in het centrale gat tussen de draai-aan/van poorten van het luchtmotorhuis 75 en achterste eindplaat 72. ÿ Wanneer u de hydraulische zuiger 54 op de luchtmotor monteert, draai dan de onderdelen vast hand en blaas lucht in een van de buitenste poorten van luchtmotorbehuizing 75, controleer of zie dat de luchtmotor vrij draait. ÿ Zorg er bij het monteren van de voorste afdichting 51 voor dat de grotere diameter naar de achterkant van het gereedschap wijst. ÿ Voltooi de montage in omgekeerde volgorde van demontage.

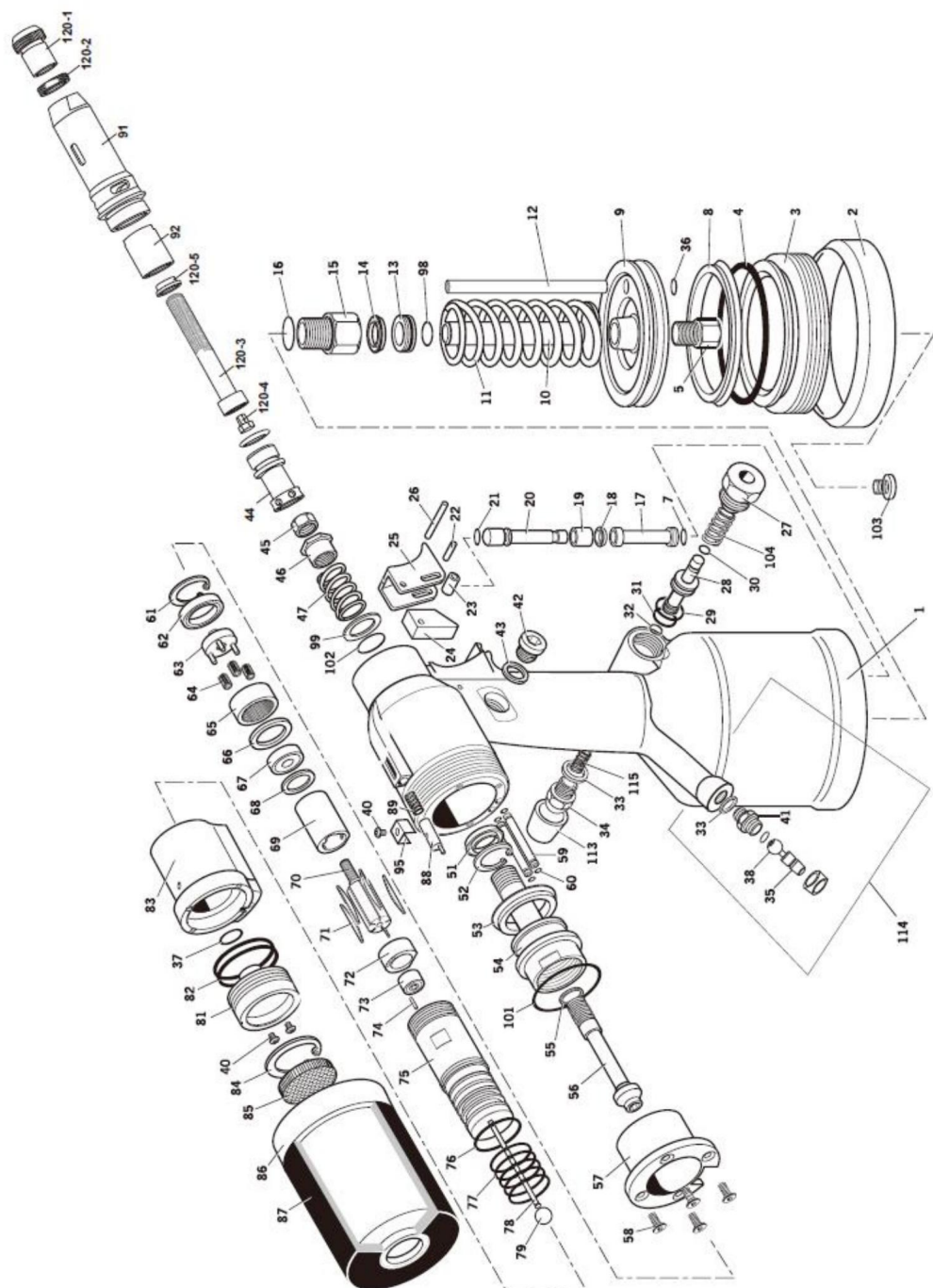
BELANGRIJK

Controleer het gereedschap op dagelijks en wekelijks onderhoud.

Primen is ALTIJD nodig nadat het gereedschap is gedemonteerd en voordat het wordt gedemonteerd actief

De vetgedrukte artikelnummers verwijzen naar de algemene montagetekening en de onderdelenlijst.

ALGEMEEN MONTAGEBASISGEREEDSCHAP



ONDERDELENLIJST VOOR GEREEDSCHAP

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
07	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
08	12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
09	12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
10	12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
11	00205	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
12	12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
13	12013	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
14	12014	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
16	00100	O' RING	1	-	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
17	12017	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
18	12018	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
21	00315	O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
22	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
23	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
25	12025	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	-	67	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	O' RING	1	1	70	12070	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01205	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
30	00040	O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
31	00028	O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR	1	-					
33	12033	1/2 NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
34	12034	1/2 SILENCER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

AANVULLEN

Primen is ALTIJD nodig nadat het gereedschap is gedemonteerd en daarvoor operationeel. Het kan ook nodig zijn om de volledige slag te herstellen na langdurig gebruik, wanneer de slag verminderd kan zijn en de bevestigingsmiddelen niet volledig door één persoon zijn geplaatst. werking van de trekker.

Oliedetails

De aanbevolen olie voor het primen is Hyspin VG32, verkrijgbaar in 0,5 l of één gallon containers. Zie onderstaande veiligheidsgegevens.

Hyspin VG 32 Oil Veiligheidsgegevens

E.H.B.O

HUDID: Was zo snel mogelijk grondig met water en zeep. Incidenteel contact vereist geen onmiddellijke aandacht. Kortdurend contact vereist geen onmiddellijk contact aandacht.

INSLIKKEN: Zoek onmiddellijk medische hulp. GEEN braken opwekken.

OGEN: Onmiddellijk spoelen met water gedurende enkele minuten. Hoewel NIET een primair irriterend, bij contact kan lichte irritatie optreden.

Vuur

Flampunt 232-C. Niet geclassificeerd als ontvlambaar.

Geschikte blusmiddelen: CO₂, droog poeder, schuim of waternevel. Gebruik niet waterstralen.

Omgeving

AFVALVERWERKING: Via een erkende aannemer naar een erkende locatie. Misschien verbrand. Gebruikt product kan ter reclamatie worden opgestuurd.

MORSEN: Voorkom dat het product in afvoeren, riolen en waterlopen terechtkomt. Opzuigen met absorberend materiaal.

Behandeling

Draag oogbescherming, ondoordringbare handschoenen (bijvoorbeeld van PVC) en een plastic schort. Gebruiken goed geventileerde ruimte.

Opslag

Geen speciale voorzorgsmaatregelen.

Primingprocedure

BELANGRIJK

Alle handelingen moeten worden uitgevoerd op een schone bank, met schone handen in een schoon gebied.

Zorg ervoor dat de olie perfect schoon is en vrij van luchtbelletjes.

Er MOET te allen tijde voor worden gezorgd dat er geen vreemde stoffen in het apparaat terechtkomen gereedschap, anders kan er ernstige schade ontstaan.

Het gereedschap moet tijdens het vullen op zijn kant blijven liggen

• Leg het gereedschap op de zijkant, met de olieplug 42 naar boven.

• Trek de slagsetvinger 88 terug en schroef de achterste behuizing 86 maximaal 5 stappen los

draait vanuit de volledig 'IN'-positie. • Draai met

een inbussleutel de olieplug 42 los en verwijder deze met de oliekeerring 43. • Vul het gereedschap met aanzuigolie en schud zachtjes om de lucht te verwijderen. • Vervang oliekeerringring 43 en

olieplug 42 en draai vast. • U moet nu het gereedschap ontluchten. Deze handeling is

bedoeld om ervoor te zorgen dat er luchtbelletjes aanwezig zijn geëlimineerd uit het oliecircuit.

• Laat de trekker los. • Gebruik een

inbussleutel om de olieplug 42 te openen. • Vul olie bij om

het niveau te resetten. Vervang oliekeerringring 43 en olieplug

42 en draai deze volledig

vast. • Het is noodzakelijk om de juiste neusuitrusting aan te brengen en de slag van het gereedschap aan te passen voordat u het gereedschap gebruikt

De vetgedrukte itemnummers verwijzen naar de algemene montagetekeningen en de onderdelenlijst.

FOUTE DIAGNOSE

Symptoom Mogelijke oorzaak	Remedie	
Pneumatisch motor loopt langzaam	Luchtlek uit motor Weinig lucht druk Luchtwegblokkering Versleten aandrijfschroef Schoepen jammen	Controleer op versleten afdichtingen. Vervangen Toename Duidelijke beperking in de luchttoevoer Vervangen Smeer het gereedschap via de luchtinlaat
Invoegen wel niet vervormen op de juiste manier	Slag verkeerd ingesteld Luchtdruk buiten de tolerantie Laag oliepeil Insteken uit de greep	Aanpassen Aanpassen Prima hulpmiddel Controleer het gripbereik van het inzetstuk
Aandrijfschroef draait onafhankelijk van motor	Versleten of beschadigde aandrijfas Versleten of beschadigde aandrijfschroef Adaptermoer los Borgring 90 ontbreekt	Vervangen Vervangen Draai vast Monteer een nieuwe borgring
Wil invoegen niet op plaatsen aandrijfschroef	Onjuiste schroefdraadgrootte Verkeerde aandrijfschroef gemonteerd Versleten of beschadigde schijf schroef Neusuitrusting verkeerd gemonteerd	Wissel naar het juiste inzetstuk Vervang de juiste aandrijfschroef Vervangen Ontkoppel de luchttoevoer en plaats de neusuitrusting zorgvuldig terug
Gereedschap is vastgelopen op geplaatst inzetstuk	Overmatige beroerte/ Defecte inzet/ Versleten of defecte schijf schroef	DRUK DE TRIGGER NIET IN. Ontgrendel de slagvergrendeling en breng de achterste behuizing naar voren in de nulslagpositie. Druk de trekker in. Het gereedschap moet wegdraaien. Reset de slag. Indien dit niet het geval is, ontkoppel dan de lucht naar het gereedschap. Steek een pen met een diameter van 4 mm door de sleuven van de neusbehuizing in de spil 44. Draai tot de aandrijfschroef bladeren Insert Gebruik nieuwe insert AND aandrijfschroef.

Aandrijfschroef pauzes	Slag van het gereedschap overmatige zijkant belasting op aandrijfschroef	Slag opnieuw instellen Houd het gereedschap recht ten opzichte van de toepassing bij het plaatsen van de wisselplaat
---------------------------	---	---

vervolg op de achterzijde

FOUTE DIAGNOSE

Symptoom	Mogelijke oorzaak	Remedie
Gereedschap niet draai door	Schroef adaptermoer los Geen luchttoevoer Onvoldoende opening tussen borgmoer 45 en spil 44 Stoterstang 78 te kort Lucht motor vastgelopen	Draai vast Aansluiten Aanpassen aan een tussenruimte van 1,5 mm tot een tussenruimte van 2 mm Vervangen Smeer het gereedschap bij de luchtinlaat. Als onvoldoende ontmanteling en schone lucht motor grondig Druk de
Trigger werkt niet	Statische wrijving Lage luchtdruk Klepzuiger blijft vast	trekker een paar keer in. Verhoog de luchtdruk. Druk de trekker meerdere malen in. Smeer het gereedschap via de luchtinlaat. Indien dit niet lukt, de trekkelementen demonteren, reinigen en smeren
Aandrijfschroef doet niet retourneren en/of blijft afdraaien	Lipafdichting 18 is defect	Vervangen
Gereedschap niet spin-off	Adaptermoer 92 los Geen luchttoevoer Achterbehuizing ruim 5 slagen losgeschroefd 'O'-ring 82 lekt lucht Distributeur zit vast Luchtmotor vastgelopen	Draai vast Aansluiten Gereedschapsslag instellen Vervangen Smeren Smeer het gereedschap bij de luchtinlaat. Als onvoldoende ontmanteling en schone lucht motor grondig

De vetgedrukte itemnummers verwijzen naar de algemene montagetekeningen en de onderdelenlijst. Ander Symptomen of storingen moeten worden gemeld aan uw plaatselijke geautoriseerde Tool-distributeur of reparatie centrum.

Fabrikant: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200.000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australië

Geïmporteerd in de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)

GÄNGAD INSLAG ELVERKTYG

MODELL:SWEET-9900S

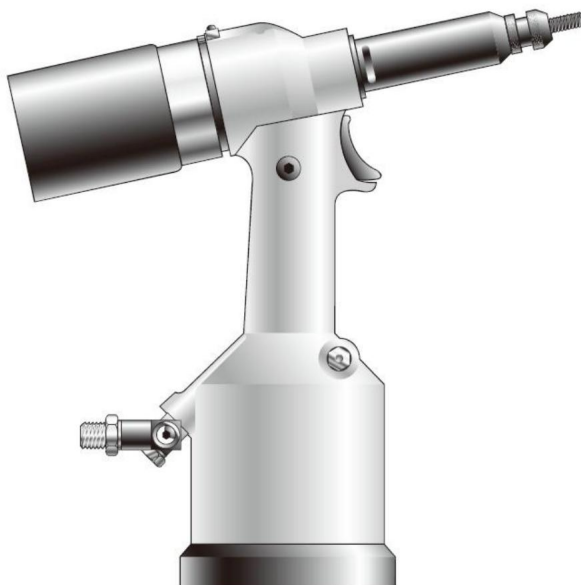
Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara halva", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och doser behöver inte nödvändigtvis täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**GÄNGAD ISLAG
ELVERKTYG**

MODELL:SWEET-9900S



BEHÖVS HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkt oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

BEGRÄNSAD GARANTI

TOOL ger den begränsade garantin att dess produkter kommer att vara fria från defekter i utförande och material som uppstår under normala driftförhållanden.

Denna begränsade garanti är beroende av: (1) att produkten installeras, underhålls och används i enlighet med produktlitteraturen och instruktionerna, och (2) bekräftelse av ett sådant defekt med hjälp av verktyg, vid inspektion och testning. Tool lämnar ovanstående begränsade garanti under en period av tolv (12) månader efter verktygets leverans av produkten till den direkta köparen från verktyget i händelse av brott mot den föregående garantin, ska den enda åtgärden vara att returnera de defekta varorna för utbyte eller återbetalning för inköpspriset vid verktygsalternativ.

SPECIFIKATIONER

Lufttryck minimum – max: 5-7 bar (75-100 lbf/in 2)

Fri luftvolym som krävs: 8 liter (.28 ft3)

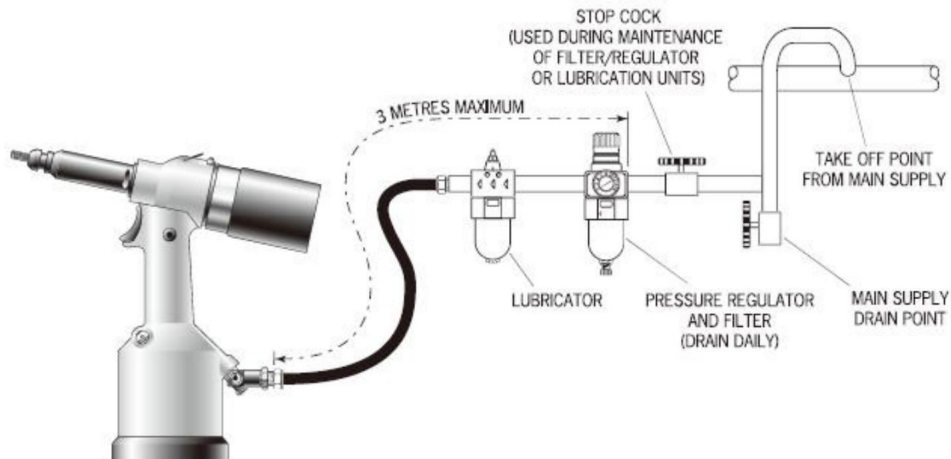
Max slaglängd: 7 mm (0,276 tum)

Motorhastighet Spin On: 3000 rpm **Spin Off:** 3000 rpm **Dragkraft (7 bar/100 lbf/in**

2): 20,2KN(4540 lbf)

Cykeltid: Cirka 2,5 sekunder **Vikt Utan**

nosutrustning: 2,4 kg (5,29 lb)

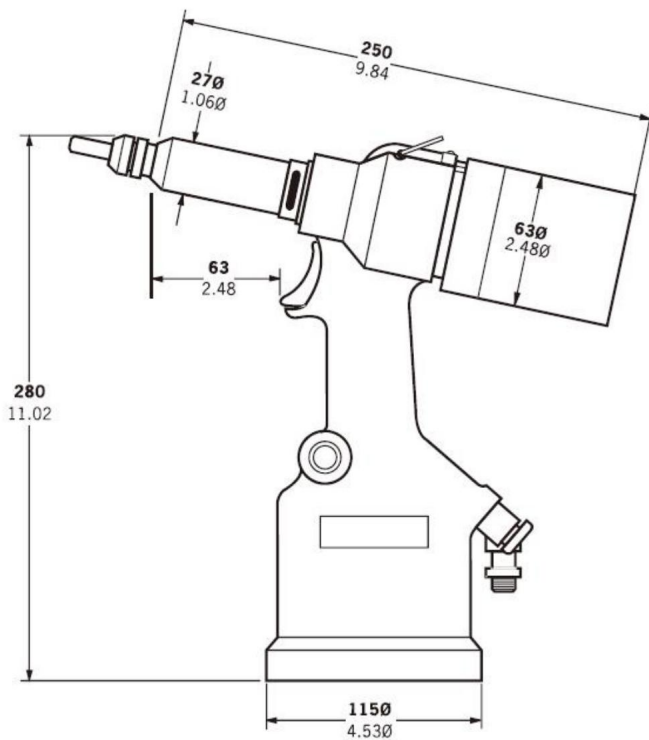


ANVÄNDNINGSAVSIKT

Det hydropneumatiska verktyget är utformat för att placera verktygsgängade skär i hög hastighet vilket gör den idealisk för batch- eller flödesledningsmontering i en mängd olika applikationer inom alla branscher.

Ett komplett verktyg består av basverktyget (artikelnummer) och lämpligt nosenhet för insatsen.

NOSMONTERINGEN MÅSTE MONTERAS SOM BESKRIVS I INSTRUKTIONEN
MANUELL



Mått visas i fetstil millimeter. Övriga mått är i tum.

LUFTTILLFÖRSEL

Alla verktyg drivs med tryckluft vid ett optimalt tryck på 5,5 bar. We rekommenderar användning av tryckregulatorer och automatiska oljnings-/filtreringssystem på huvudlufttillförseln. Dessa bör monteras inom 3 meter från verktyget (se

diagram nedan) för att säkerställa maximal livslängd och minimalt verktygsunderhåll.

Lufttillförselslangar bör ha ett lägsta arbetstryck på

150 % av det maximala tryck som produceras i systemet eller 10 bar, beroende på vilket som är det högsta. Luftslangar ska vara oljebeständiga, ha en nötningsbeständig utsida och bör vara bepansrade där driftsförhållanden kan leda till att slangar finns skadad. Alla luftslangar MÅSTE ha en minsta håldiameter på 6,4 millimeter eller 1/4 tum.

Läs dagliga servicedetaljer i bruksanvisningen.

PACKLISTA

1. Ett pneumatiskt nitmutterverktyg med M10 metrisk insexskruvnosenhet i Pulningshuvud och en inloppsenshet.
2. M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 metrisk insexskruvnosenhet varje storlek ett set, 8-32, 10-32, 10-24, 1/4", 5/16", 3/8" imperial nosenhet varje storlek en uppsättning.
3. M5 insexnyckel i ett stycke, 12-14# nyckel i ett stycke, 17_19# nyckel i ett stycke.
4. Bruksanvisning.
5. En plastlåda.

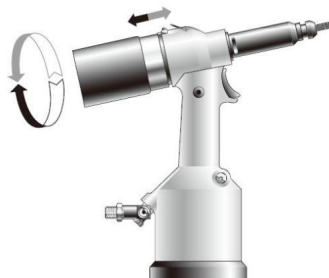
SLAGJUSTERING

Denna justering är nödvändig för att säkerställa optimal deformation av skäret. Det är föreslog därför att en provplatta med samma tjocklek och hålstorlek som arbetsstycket användas.

Om deformationen är otillräcklig kommer insatsen att rotera inuti ansökan. Om deformationen är för stor, gånga distorsion kommer att uppstå och eventuellt driva skruvbrott.

Slaglängden justeras efter hur mycket det bakre höljet 86 skruvas in eller ut. För att förkorta slaget, skruva in; till förläng slaget, skruva loss bakstycket men aldrig mer än 5 varv från helt "IN"-läget

såvida du inte demonterar verktyget. Justera tills det är optimalt deformation erhålls. Lås slaginställningsfingret 88 i det bakre höljet.



NORMALT TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

• Anslut verktyget till lufttillförseln.

• Erbjud insatsen, läppen först för att driva skruven. Ett lätt tryck startar motorn och trä automatiskt upp insatsen mot nosen och stoppa. • Sätt in

fästelementet rakt i applikationen. • Tryck ned

avtryckaren helt. Detta kommer både att placera infogningen i applikationen och reversera den av drivskruven.

Itemnummer i fet stil hänvisar till generalförsamlingens ritning och reservdelslista.

NÄSAMONTERINGAR

Det är viktigt att korrekt nosmontering är monterad innan du använder verktyget, By genom att känna till detaljerna för fästelementet som ska placeras, kommer du att kunna beställa en ny komplett nosmontering med hjälp av urvalstabellerna i bruksanvisningen.

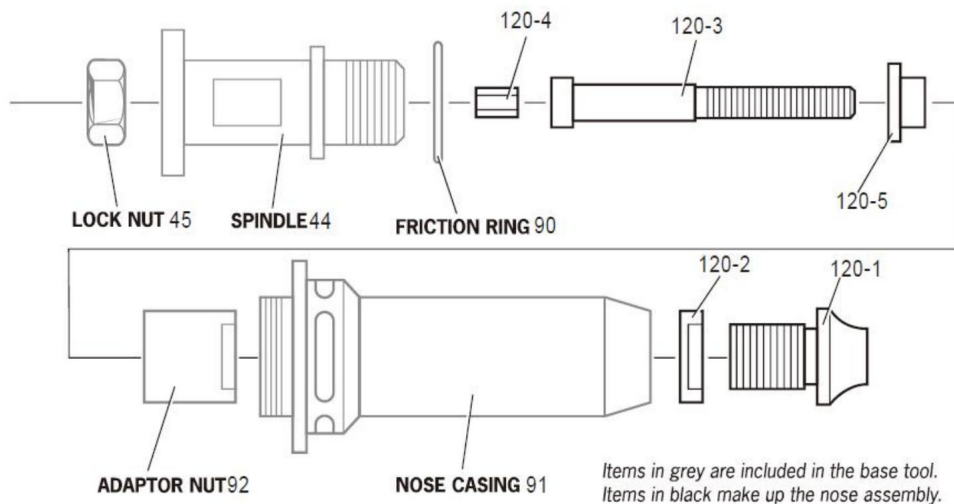
Monteringsinstruktioner:

VIKTIG

Lufttillförseln måste kopplas bort när du monterar eller tar bort munstycken om inte annat anges.

Item-nummer i fet stil hänvisar till illustrationen nedan:

Ta bort noshuset 91 och adaptermuttern 92 om det fortfarande finns på plats. Sätt i drivaxeln 120-4 i spindeln 44. Montera drivskruven 120-3 på drivaxeln 120-4. Insatsreducerande hylsa 120-5 (om specificerad) i adaptermuttern 92Skruva fast adaptermuttern 92 spindeln 44. Håll spindeln 44 med en skiftnyckel (14#) och dra åt adaptern mutter 92 medurs. Håll i adaptermuttern 92 med en skiftnyckel (17#), dra åt låsmuttern 45 moturs. Skruva på noshöljet 91 och nospetsen 120-1 med nospetslåsmutter 120-2. Den omvända operationen utförs för utrustning avlägsnande. Med verktyget fortfarande bortkopplat från lufttillförseln. skruva en insats på drivenheten skruv 120-3 manuellt och se till att insatsen är i nivå med änden på drivskruven. Ställ in nospetsen 120-1 i exakt läge och lås nospetsmuttern 120-2 medurs med en nyckel (17#). Ta bort insatsen från drivskruven 120-3.



Serviceinstruktioner

Nosenheter bör servas med veckovisa intervall. ý Ta bort hela nosenheten genom att använda den omvända proceduren till

'Monteringsinstruktioner' ý Alla slitna eller skadade delar ska bytas ut mot en ny del. ý Kontrollera särskilt slitaget på drivskruven. ý Montera enligt monteringsinstruktionerna.

SERVICE AV VERKTYGET

Regelbunden service bör utföras och en omfattande inspektion utföras årligen eller var 500 000:e cykler, beroende på vilket som inträffar först.

VIKTIG

Arbetsgivaren ansvarar för att instruktionerna för verktygsunderhåll finns ges till lämplig personal.

Operatören bör inte vara inblandad i underhåll eller reparation av verktyget om inte rätt utbildad.

Dagligen

Dagligen, före användning eller när verktyget tas i bruk, håll några droppar rent, lätt smörjolja i verktygets luftintag om nolubricator är monterad på lufttillförseln. If

verktyget är i kontinuerlig användning, bör luftslangen kopplas bort från huvudluften tillförsel och verktyget smörjs varannan till var tredje timme. • Kontrollera om det finns luftläckor. Om de är skadade ska slangar och kopplingar bytas ut mot nya saker.

• Om det inte finns någon montör på tryckregulatorn, lufta luftledningen för att rensa bort den samlad smuts eller vatten innan du ansluter luftslangen till verktyget. • Kontrollera att nosmonteringen är korrekt. • Kontrollera att verktygets slaglängd är tillräcklig för att placera det valda skäret. • Inspektera drivskruven i nosenheten för slitage eller skador. Om någon, förnya.

Varje vecka

• Kontrollera om det finns oljeläckor och luftläckor på lufttillförselslangen och kopplingarna.

Molykote 55m Säkerhetsdata

Fett kan beställas som en enda artikel, artikelnumret visas i tjänsten
kit enligt bruksanvisning.

Första hjälpen

HUD: Torka av och tvätta med tvål och vatten.

FÖRTÄRING: Inga negativa effekter förväntas normalt.

Behandla symptomatiskt.

ÖGON: Irriterande men inte skadligt. Skölj med vatten och sök läkarvård.

Miljö

Skrapa upp för förbränning eller omhändertagande på godkänd plats.

Brand

FLAMPUNKT: 101°C

Ej klassificerad som brandfarlig.

Lämpliga släckmedel: Koldioxid, skum, torrt pulver eller vatten
spray.

Hantering

Plast- eller gummihandskar bör bäras.

Lagring

Bort från värme och oxidationsmedel.

UNDERHÅLL

Var 500 000:e cykler bör verktyget demonteras fullständigt och komponenter byts ut när det är slitet, skadat eller när det rekommenderas. Alla 'O'-ringar och tätningar bör bytas ut mot nya och smörjas med Molykote 55M fett innan montering.

VIKTIG

Arbetsgivaren ansvarar för att instruktionerna för verktygsunderhåll finns
ges till lämplig personal.

Operatören bör inte vara inblandad i underhåll eller reparation av verktyget om inte
rätt utbildad.

Flygbolaget måste kopplas bort innan någon service eller demontering utförs
om inte annat anges.

Det rekommenderas att alla demonteringsoperationer utförs rent
betingelser. Innan du fortsätter med demontering, töm oljan från verktyget.

Ta bort oljepluggen 42, tätningsbrickan 43

Innan verktyget demonteras är det nödvändigt att ta bort munstycket. För
enkla borttagningsinstruktioner se avsnittet om munstycken.

För total verktygsservice rekommenderar vi att du fortsätter med demontering av
underenheter i den ordning som visas nedan.

Pneumatisk cylinder

• Ta bort gummibasen 2

• Placera verktyget med basen överst i ett skruvstycke med mjuka

käftar. • Använd en skiftnyckel* och skruva loss ändpluggen 3. Pneumatisk kolv 9 ska röra sig
uppåt under fjäder 11 tryck (det kan vara nödvändigt att utöva handtryck för att
pneumatisk kolv 9). •

Ta bort 'O'-ring 4. • Dra

ut pneumatisk kolv 9. • Ta bort

läpptätning 8 och 'O'-ring 36. • Håll

kolvstång 10 i mjuka skruvstädbackar för att undvika repor i diametern på stången.

• Separera kolvstång 10 från pneumatisk kolv 9 genom att skruva loss kolvstången
fästbult 5 med en skiftnyckel* • Inspektera
luftslangen 12 för skada eller deformation, (luftslangen skruvas invändigt i
handtag och sätt på plats med Loctite 222) Om det är nödvändigt att ta bort luftslangen,
basen på alr-röret kommer att kräva uppvärmning till en temperatur på 100o C för att mjuka upp
Loctiteadhesiv. Luftröret 12 kan sedan skruvas loss från handtaget med användning av en
Insexnyckel*.
• Kontrollera att fjädern 11 inte är förvrängd eller skadad. •
Monteringen sker i omvänd ordning mot demontering.

Stångguide

• Med verktyget i upp-och-ner-läge i skruvstäd, skruva loss stavstyrningen 15 med hjälp av en
skiftnyckel* och T-stång*
• Dra tillbaka stångstyrningen
15. • Skruva loss låsmuttern 13 med en insexnyckel*, ta bort tätningen 14 och 'O'-ringen 98. •
Ta bort 'O'-ringen 16. •
Monteringen sker i omvänd ordning mot demonteringen.

Utlösare

• Med verktyget i ett skruvstäd, ta bort stift 26 med hjälp av en stiftstans*
• Ta bort avtryckaren 25, stift 22, rullen 23 och tryck på kilen 24. • Tryck
försiktigt på huvudet på avtryckarstången 20 och ta bort tillsammans med 'O'-ringar 7
och 21, styrning 19, läpptätning 18 och plugg 17. •
Monteringen sker i omvänd ordning mot demontering. Se till att läppen på läpptätningen 18 är mot
verktygschef.

Differentialventil

• Använd en speciell platt nyckel* och skruva loss ventillåspluggen 27, dra ut och
ta bort fjädern 104 och 'O'-ringen 29. • Ta
bort ljuddämparen 34 med en skiftnyckel* och ta bort nylonbrickan 33. • Tryck ut
ventilkolven 28 från dess hus tillsammans med 'O'-ringarna 30, 31 och 32. • Kontrollera fjädern 104
för förvränga och förnya vid behov. • Montera i omvänd ordning från
demontering.

Huvudenhet

ÿ Ta bort nosutrustningen innan demontering påbörjas. ÿ Ta bort spindeln 44 och låsmuttern 45 med skiftnycklar*. ÿ Ta bort retur fjäderlåsmuttern 46 med en skiftnyckel*. ÿ Ta bort retur fjädern 47, brickan 99 och låsringen 102. ÿ Kontrollera retur fjädern 47 för deformation och byt om det behövs. ÿ Montera i omvänd ordning från demontering.

Bakre hölje

ÿ Använd en insexnyckel* ta bort skruven 40 från slagsatsen finger 88 och lyft av bron bricka 95.
ÿ Lossa slagsatsen finger 88 genom att trycka tillbaka den mot fjädern 89. Skruva loss bakre höljet 86. ÿ
Ta bort det bakre höljets gummiband 87 vid behov. ÿ Dra ut låsringen 84 med en låstång* och ta bort den sintrade ljuddämparen 85. ÿ Komplettera monteringen i omvänd ordning från demonteringen.

Distributör

ÿ Använd en insexnyckel* ta bort två skruvar 40. ÿ
Dra ut fördelaren 83 tillsammans med luftmotorns ändplugg 81 och 'O'-ringarna 82 & 31 var noga med att inte tappa bollen 79 och tryckstången 78.
ÿ Använd en insexnyckel* ta bort fyra försänkta insexskruvar 58 och dra ut slagstoppet 57. ÿ Dra ut två lufttillförselrör 59 och fyra O-ringar 60. ÿ Montera i omvänd ordning mot demontering

Hydraulisk kolv & luftmotorenhet

ÿ Linda självhäftande tejp runt hydraulkolvens 54 gänga och flytta enheten bakåt långsamt och snabbt. Ta bort låsringen 52 och den främre tätningen med hjälp av en låstång* 51.
ÿ Ta bort O-ringarna 76 och 77
ÿ Använd två skiftnycklar* för att separera den hydrauliska kolven 54 från luftmotorhuset 75. Mellanläggsjusteringsringen 55, rörelsetappen 56 och 'O'-ringen 101 kommer ut med hydraulisk kolv 54.

• Ta bort luftmotorenheten ur luftmotorhöljet 75, ta bort låsringen 61 med låstång*, knacka sedan luftmotorhöljet 75 på bänken för att frigöra komponenterna. • Delarna 62 till 74 kan dras ut som en enhet, var noga med att inte tappa stift 74. • Ta bort lagret 62, planethjulsspindeln 63, tre planeter 64, planetväxeln 65 och distans 66. •

Med hjälp av en mjuk klubba med splineshuvud på rotorn 70. • Lagret 67 och den främre ändplattan 68 kommer ut med stator 69 och fem rotorblad 71. (rotorn 70 förblir i handen). • Placera

den bakre ändplattan 72 i skruvstäd med mjuka käftar. • Använd en stift* knacka på mitten av rotorn 70 för att ta bort lagret 73. (vrid rotorn 70 upp och ner och lager 73 kommer ut). • Vid montering av luftmotor måste den bakre sidan av rotorn 70 precis vidröra den bakre ändplattan 72 utan någon axiell spalt, (alla befintliga spalter försvinner när lagret 73 är helt belägen).

• När luftmotorn sätts in i luftmotorhöljet 75, rikta in delarna noggrant så att stift 74 placeras i mitthålet mellan spin on/av portarna på luftmotorkåpan 75 och bakre ändplatta 72. •

När den hydrauliska kolven 54 monteras på luftmotorenheten, dra åt delarna med hand och blås in luft i en av de yttre portarna på luftmotorhöljet 75, kontrollera att se luftmotorn roterar fritt. • Vid montering av den främre tätningen 51, se till att sidorna med större diameter är bakåt på verktyget. • Komplettera monteringen i omvänd ordning mot demontering.

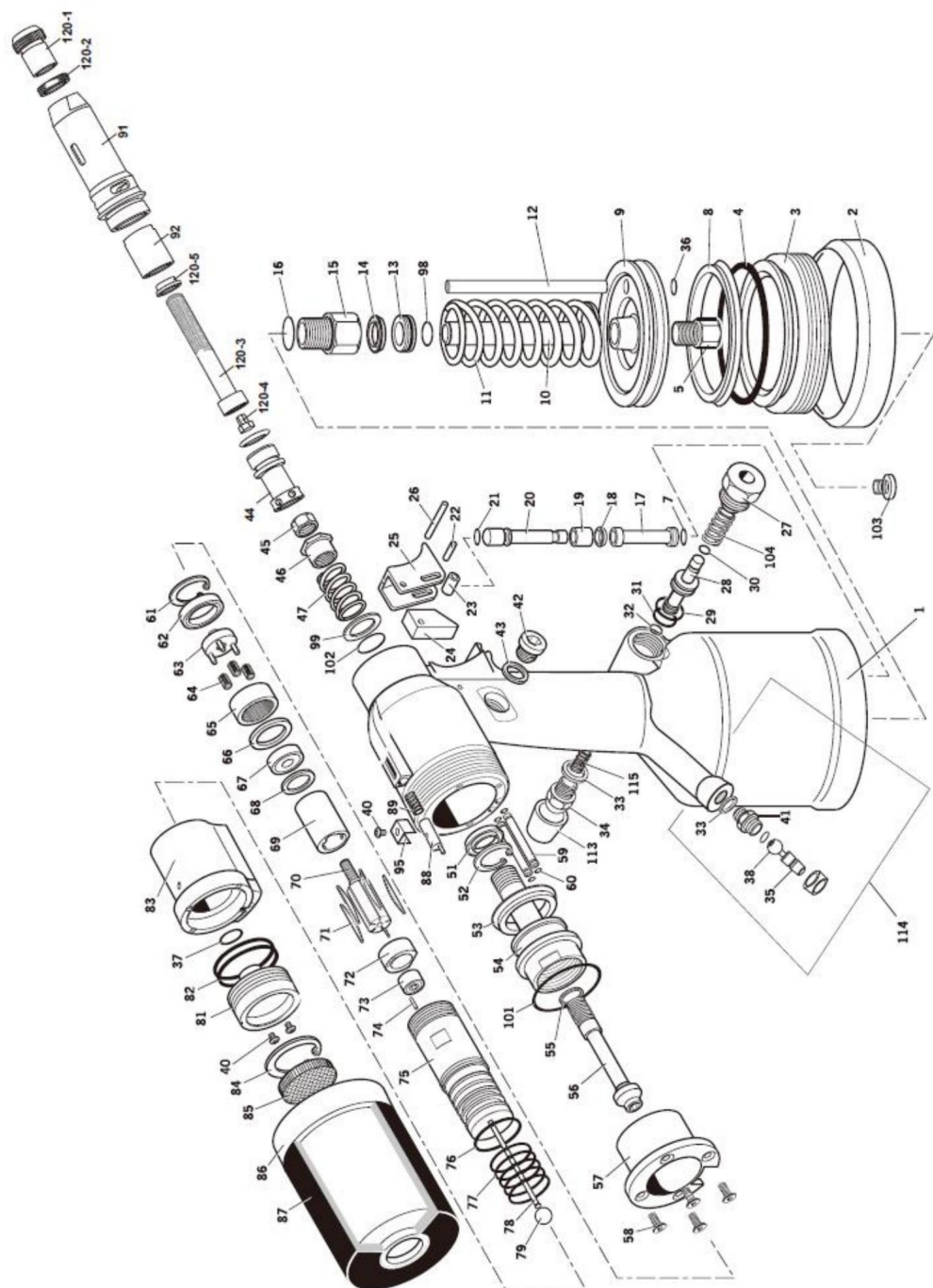
VIKTIG

Kontrollera verktyget mot daglig och veckovis service.

Grundning är ALLTID nödvändig efter att verktyget har demonterats och före fungerar

Artikelnumren i fetstil hänvisar till ritningen och reservdelslistan.

VERKTYG FÖR ALLMÄN MONTERING



DELLISTA FÖR VERKTYG

PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	00420	M4 BUTTON SOCKET HD SCREW	3	3	81	12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
02	12002	RUBBER BASE	1	1	41	12041	1/2 DOUBLE MALE CONNECTOR	1	-	82	12082	O' RING	2	2
03	12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	42	01274	OIL PLUG	1	1	83	12083	DISTRIBUTOR	1	-
04	12004	O' RING	1	1	43	12043	OIL SEAL WASHER	1	1	84	12084	CIRCLIP	1	1
05	12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	44	12044	SPINDLE	1	1	85	12085	SINTERED SILENCER	1	1
07	00027	O' RING	2	2	45	00803	LOCK NUT	1	1	86	12086	REAR CASING	1	-
08	12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	46	12046	RETURN SPRING LOCK NUT	1	1	87	12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
09	12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	47	12047	RETURN SPRING	1	1	88	12088	STROKE SET FINGER	1	1
10	12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	51	02004	FRONT SEAL	1	1	89	12089	SPRING	1	1
11	00205	SPRING	1	1	52	00033	CIRCLIP	1	1	90	00028	LOCKING RING	2	2
12	12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	53	12053	SEAL	1	1	91	12091	NOSE CASING	1	-
13	12013	LOCK NUT	1	-	54	12054	HYDRAULIC PISTON	1	1	92	12092	ADAPTOR NUT (UP TO M12)	1	1
14	12014	SEAL	1	1	55	12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	95	12095	BRIDGE WASHER	1	1
15	12015	ROD GUIDE	1	-	56	12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	98	00134	O' RING	1	1
16	00100	O' RING	1	1	57	12057	STROKE STOP	1	1	99	12099	WASHER	1	1
17	12017	PLUG	1	-	58	00427	M5 CSK SOCKET HEAD SCREW	4	4	100	01526	LABEL	1	N/I
18	12018	LIP SEAL	1	1	59	12059	PNEU MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	101	12121	O' RING	1	1
19	12019	GUIDE	1	-	60	12060	O' RING	4	4	102	00020	O' RING	1	1
20	12020	TRIGGER ROD	1	-	61	12061	CIRCLIP OF MOTOR	1	-	103	12103	PLUG	1	1
21	00315	O' RING	1	1	62	12062	BEARING OF MOTOR	1	-	104	12104	SPRING	1	N/I
22	12022	PIN	1	1	63	12063	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1	-	113	12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/I
23	12023	ROLLER	1	1	64	09208	PLANET OF MOTOR	3	-	114	12700	INLET ASSEMBLY	1	1
24	12024	PUSH WEDGE	1	-	65	12065	PLANET GEAR OF MOTOR	1	-	115	00401	SPRING	1	1
25	12025	TRIGGER	1	1	66	12066	SPACER OF MOTOR	1	-	120-1	01201	NOSE TIP OF NOSE ASSEMBLY	1	1
26	12026	PIN	1	1	67	09206	BEARING OF MOTOR	1	-	120-2	01202	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
27	12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	68	09210	FRONT END PLATE OF MOTOR	1	-	120-3	01203	SCREW OF NOSE ASSEMBLY	1	1
28	12028	VALVE PISTON	1	-	69	09211	STATOR OF MOTOR	1	-	120-4	01204	SHAFT OF NOSE ASSEMBLY	1	1
29	00086	O' RING	1	1	70	12070	ROTOR OF MOTOR	1	-	120-5	01205	SLEEVE OF NOSE ASSEMBLY	1	1
30	00040	O' RING	1	1	71	09213	ROTOR BLADE OF MOTOR	5	5					
31	00028	O' RING	1	1	72	09214	PEAR END PLATE OF MOTOR	1	-					
32	00046	O' RING	1	1	73	09215	BEARING OF MOTOR	1	-					
33	12033	1/2 NYLON WASHER	4	4	74	09216	PIN OF MOTOR	1	1					
34	12034	1/2 SILENCER	1	1	75	12075	AIR MOTOR CASING	1	-					
35	12035	AIR INLET BLOCK	1	-	76	00305	O' RING	1	1					
36	00029	O' RING	4	4	77	00306	O' RING	5	5					
37	00109	O' RING	1	1	78	12078	PUSH ROD 80 MM LONG	1	1					
38	12038	SWELLING INLET	1	-	79	12079	BALL (RUBBER)	1	1					

PRIMNING

Priming är ALLTID nödvändigt efter att verktyget har demonterats och före fungerar. det kan också vara nödvändigt att återställa hela slaget efter lång användning, när slaget kan minskas och fästelementen inte är helt placerade med en avtryckarens funktion.

Oljedetaljer

Den rekommenderade oljan för grundning är Hyspin VG32 tillgänglig i 0,5 l eller en gallon behållare. Se säkerhetsdata nedan.

Hyspin VG 32 Oil Säkerhetsdata

Första hjälpen

HUD: Tvätta noggrant med tvål och vatten så snart som möjligt. Tillfällig kontakt kräver ingen omedelbar uppmärksamhet. Kortvarig kontakt kräver ingen omedelbar kontakt uppmärksamhet.

FÖRTÅRING: Sök omedelbart läkare. Framkalla INTE kräkning.

ÖGON: Skölj omedelbart med vatten i flera minuter. Även om INTE a primär irritation, mindre irritation kan uppstå efter kontakt.

Brand

Flampunkt 232°C. Ej klassificerad som brandfarlig.

Lämpliga släckmedel: CO2, torrt pulver, skum eller vattendimma. Använd inte vattenskotrar.

Miljö

AVFALLSHANTERING: Genom auktoriserad entreprenör till en licensierad plats. Kanske förbränns. Använd produkt kan skickas för återvinning.

SPILL: Förhindra utsläpp i avlopp, avlopp och vattendrag. Sug upp med absorberande material.

Hantering

Använd ögonskydd, ogenomträngliga handskar (t.ex. av PVC) och ett plastförkläde. Använda i väl ventilerat område.

Lagring

Inga speciella försiktighetsåtgärder.

Primingsprocedur

VIKTIG

Alla operationer ska utföras på en ren bänk, med rena händer i en rent område.

Se till att oljan är helt ren och fri från luftbubblor.

Försiktighet MÅSTE vidtas hela tiden för att säkerställa att inga främmande föremål kommer in i verktyget, annars kan allvarlig skada uppstå.

Verktyget måste ligga på sidan under hela primesekvensen

• Lägg verktyget på sidan, oljepluggen 42 uppåt. • Dra tillbaka fingret 88 och skruva loss det bakre höljet 86 med maximalt 5 vändar från helt "IN"-läget. • Med en insexnyckel, skruva loss oljepluggen 42 och ta bort den med oljetättningsbricka 43. • Fyll verktyget med primerolja, gunga försiktigt för att driva ut luft. • Byt ut tättningsbrickan 43 och oljepluggen 42 och dra åt. • Du måste nu lufta verktyget. Denna operation är för att säkerställa att luftbubblor finns eliminerade från oljekretsen.

• Släpp avtryckaren. • Använd en insexnyckel öppna oljepluggen 42. • Fyll på med primerolja för att återställa nivån. Byt ut tättningsbrickan 43 och oljepluggen 42 och dra åt helt. • Det är nödvändigt att montera lämplig nosutrustning och justera verktygets slaglängd innan du använder verktyget

Itemnummer i fet stil hänvisar till allmänna monteringsritningar och reservdelslista.

FELDIAGNOSER

Symtom Möjlig orsak	Avhjälpa
Pneumatisk motorn går långsamt	Luftläckage från motor Låg lufttryck Luftvägsblockering Slitna drivskruvvingar störning Kontrollera för slitna tätningar. Byt ut Öka Tydlig begränsning i lufttillförseln Byta ut Smörj verktyget genom luftintaget
Insert gör det inte deformeras ordentligt	Slag felaktigt inställt Lufttryck utanför tolerans Låg oljenivå Insats ur grepp Justera Justera Prime verktyg Kontrollera insatsens greppområde
Drivskruv vänder oberoende av motor	Sliten eller skadad drivaxel Sliten eller skadad drivskruv Adaptermutter lös Låsring 90 saknas Byta ut Byta ut Spänna Montera ny låsring
Sätt in testamente inte placeras på drivskruv	Felaktig insättningsgångastorlek Felaktig drivskruv monterad Sliten eller skadad enhet skruva Nosutrustning felaktigt monterad Byt till rätt insats Byt till rätt drivskruv Byta ut Koppla bort lufttillförseln, sätt tillbaka nosutrustningen försiktigt
Verktyget är fastnat på placerad insats	Överdriven stroke/ Defekt insats/ Sliten eller defekt drivenhet skruva TRYCK INTE ned TRIGGER. Lås upp slaglåsningsanordningen och för det bakre höljet framåt till nollslagsläge. Tryck ned avtryckaren Verktyget ska snurra Återställ slag Om inte, koppla loss luften till verktyget. Sätt in en 4 mm Ø-stift genom noshusets spår i spindeln 44. Vrid tills drivskruven blad Infoga Använd ny infoga AND drivskruv.

Drivskruv raster	Slag av verktyg överdriven sida belastning på drivskruven	Återställ slaglängden Håll verktyget fyrkantigt till applikationen när du placerar skåret
---------------------	--	--

fortsatte på nästa sida

FELDIAGNOSER

Symptom	Möjlig orsak	Avhjälpa
Verktyget gör det inte snurra på	Skruva loss adaptermuttern Ingen lufttillförsel Otillräckligt mellanrum mellan låsmutter 45 och spindeln 44 Tryckstång 78 för kort Luft motorn har fastnat	Spänna Ansluta Justera till 1,5 mm gap till 2 mm gap Byt ut Smörj verktyget vid luftintaget. If otillräcklig demontering och ren luft motorn ordentligt
Avtryckaren fungerar inte	Statisk friktion Lågt lufttryck Ventilkolven finns kvar fastnat	Tryck ned avtryckaren några gånger Öka lufttrycket Tryck ned avtryckaren flera gånger. Smörj verktyget genom luftintaget. Om det inte lyckas, demontera, rengör och smörj avtryckarelementen
Drivskruv gör inte returnera och/eller fortsätter att snurra iväg	Läpptätningen 18 är defekt	Byta ut
Verktyget gör det inte spin off	Adaptermutter 92 lös Ingen lufttillförsel Bakre hölje avskruvad mer än 5 varv O-ring 82 läcker luft Distributören har fastnat Luftmotorn har fastnat	Spänna Ansluta Ställ in verktygets slaglängd Byta ut Smörja Smörj verktyget vid luftintaget. If otillräcklig demontering och ren luft motorn noggrant

Itemnummer i fet stil hänvisar till allmänna monteringsritningar och reservdelslista. Övrig symptom eller fel ska rapporteras till din lokala auktoriserade verktygsdistributör eller reparationscenter.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200 000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122
Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support