

LUM12 SR

Screwdriver

Drucksache Nr. 9836 9272 04
Veröffentlichungsdatum 2023-12-07


Gültig ab Seriennummer B0440001

Produktanweisungen

LUM12 SR3LUM12 SR2LUM12
SR4LUM12 SR1
(0.40.50.40.6-3.52.54.51.8 Nm)

8431027833843
1027834843102
7832843102783
5



⚠️ WARNUNG	
	<p>Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise und Anweisungen kann zu Stromschlägen, Bränden und/oder schweren Personenschäden führen.</p> <p>Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur künftigen Verwendung auf.</p>

Atlas Copco

Inhaltsverzeichnis

Produktinformation	4
Allgemeine Informationen	4
Sicherheitsbezogene Signalwörter	4
Garantie	4
Website	5
ServAid	5
Sicherheitsdatenblätter MSDS/SDS	5
Herkunftsland	5
Maßzeichnungen	5
Übersicht.....	5
Technische Produktdaten.....	5
Installation	6
Installationsanforderung	6
Luftqualität	6
Luftschmierungsführung	6
Druckluftanschluss	6
Bedienung	7
Ergonomie-Richtlinien.....	7
Konfigurationsanleitung	8
Anzugsdrehmoment	8
Wartung	9
Wartungsanweisungen	9
Wartungsempfehlungen	9
Serviceanleitung	9
Gewindeverbindungen festziehen	9
Schmiermittelempfehlungen Schraubendreher	9
Für höchste Leistung	10
Berichtendes RE - Signal	10
Schmieranweisungen	10
Korrosionsschutz und Reinigung.....	10
Schmiermittelempfehlungen Schraubendreher	10
Schmierung der Motorteile	11
Für höchste Leistung	11
Prüfung des Anzugsdrehmoments	11
Prüfinstrument für Drehmoment und Winkel	11
Testverband und Messwandler	12
Testverbindungen – Hoher Drehmomentbereich	14
Luftdrucküberwachung, RE-Signal S1	15
Leerlaufdrehzahl / Luftverbrauch	15
Anweisungen für den Lamellenmotor	15
Prüfung des Anzugsmoments.....	16
Prüfinstrument für Drehmoment und Drehwinkel	16
Testverband und Messwandler	16

Recycling 18
 Umweltschutzbestimmungen 18
 Recycling-Informationen 18

Produktinformation

Allgemeine Informationen

WARNUNG Gefahr von Sachschäden oder schweren Verletzungen

Stellen Sie vor Einsatz des Werkzeugs sicher, dass Sie alle Anleitungen lesen, verstehen und befolgen. Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand, Sachschäden und/oder schweren Körperverletzungen führen.

- ▶ Lesen Sie alle Sicherheitsinformationen, die zusammen mit den unterschiedlichen Systembestandteilen mitgeliefert wurden.
- ▶ Lesen Sie alle Produkthanweisungen für die Installation, den Betrieb und die Wartung der unterschiedlichen Systembestandteile.
- ▶ Lesen Sie alle vor Ort geltenden Sicherheitsbestimmungen hinsichtlich des Systems und seiner Bestandteile.
- ▶ Bewahren Sie alle Sicherheitsinformationen und Anweisungen zur künftigen Verwendung auf.

Sicherheitsbezogene Signalwörter

Die sicherheitsbezogenen Signalwörter **Gefahr**, **Warnung**, **Vorsicht** und **Hinweis** haben folgende Bedeutung:

GEFAHR	GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen mit möglicher Todesfolge führen wird .
WARNUNG	WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen mit möglicher Todesfolge führen könnte .
ACHTUNG	VORSICHT weist bei Verwendung mit dem Sicherheitswarnsymbol auf eine gefährliche Situation hin, die bei Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen könnte.
HINWEIS	Ein HINWEIS wird für Situationen verwendet, die sich nicht auf eine mögliche Verletzungsgefahr beziehen.

Garantie

- Die Produktgarantie verfällt 12+1 Monate nach dem Versand aus dem Distributionszentrum von Atlas Copco.
- Normaler Verschleiß von Teilen wird nicht von der Garantie abgedeckt.
 - Unter normalem Verschleiß versteht man, dass während der für diesen Zeitraum typischen Standardwerkzeugwartung Teile ausgetauscht oder Einstellungen / Verbesserungsarbeiten durchgeführt werden müssen (ausgedrückt in Zeit, Betriebsstunden, oder anderweitig).
- Die Produktgarantie stützt sich auf einen korrekten Einsatz, Wartung und Reparatur des Werkzeugs und seiner Bestandteile.
- Schäden an Teilen, die als Folge einer unzureichenden Wartung oder eines falschen Einsatzes durch andere Parteien als Atlas Copco oder deren zertifizierten Service-Partner während der Garantiezeit verursacht werden, sind nicht durch die Garantie gedeckt.
- Um eine Beschädigung oder Zerstörung von Werkzeugteilen zu vermeiden, warten Sie das Werkzeug entsprechend der empfohlenen Wartungspläne und befolgen Sie die richtigen Anweisungen.
- Garantiereparaturen werden nur in Atlas Copco-Werkstätten oder von einem zertifizierten Service-Partner ausgeführt.

Atlas Copco bietet eine erweiterte Garantie und eine vorbeugende Wartung nach dem neuesten Stand der Technik durch seine ToolCover-Verträge. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem lokalen Servicerepräsentanten.

Für Elektromotoren:

- Die Garantie gilt nur dann, wenn der Elektromotor nicht geöffnet wurde.

Website

Informationen zu unseren Produkten, Zubehör, Ersatzteilen und Veröffentlichungen finden Sie auf der Internetseite von Atlas Copco.

Besuchen Sie: www.atlascopco.com.

ServAid

ServAid ist ein Portal, das ständig aktualisiert wird und technische Informationen bietet, wie z.B.:

- Behörden- und Sicherheitsinformationen
- Technische Daten
- Installations-, Betriebs- und Wartungsanweisungen
- Ersatzteillisten
- Zubehör
- Maßzeichnungen

Besuchen Sie: <https://servaid.atlascopco.com>.

Weitere technische Informationen erhalten Sie bei Ihrem Atlas Copco-Vertreter vor Ort.

Sicherheitsdatenblätter MSDS/SDS

In den Sicherheitsdatenblättern werden die von Atlas Copco vertriebenen chemischen Produkte beschrieben.

Weitere Informationen finden Sie auf der Internetseite von Atlas Copco unter www.atlascopco.com/sds.

Herkunftsland

Informationen zum Herkunftsland sind auf dem Produktetikett angegeben.

Maßzeichnungen

Maßzeichnungen finden Sie entweder im Maßzeichnungsarchiv oder auf ServAid.

Besuchen Sie: <http://webbox.atlascopco.com/webbox/dimdrw> oder <https://servaid.atlascopco.com>.

Übersicht**Technische Produktdaten**

Technische Produktdaten finden Sie entweder auf ServAid oder auf der Internetseite von Atlas Copco.

Besuchen Sie: <https://servaid.atlascopco.com> oder www.atlascopco.com.

Installation

Installationsanforderung

Luftqualität

- Für eine optimale Leistung und maximale Produktlebensdauer empfehlen wir den Einsatz von Druckluft mit einem Taupunkt von 10 °C. Die Installation eines Atlas Copco-Kühllufttrockners wird empfohlen.
- Durch den Einsatz eines separaten Luftfilters lassen sich Feststoffpartikel über 30 Mikrometer und mehr als 90 % des Flüssigwassers entfernen. Den Filter so nah wie möglich am Produkt und vor irgendwelchen Luftaufbereitungsvorrichtungen installieren, um einen Druckabfall zu vermeiden.
- i** Bei Impuls-/Schlagwerkzeugen ist darauf zu achten, dass für diese Werkzeuge angepasste Schmiermittelgeber verwendet werden. Normale Schmiermittelgeber fügen dem Motor zu viel Öl hinzu und verringern dadurch die Werkzeugleistung.
- i** Vor dem Anschluss an das Werkzeug sicherstellen, dass der Schlauch und die Kupplungen sauber und staubfrei sind.
- i** Sowohl geschmierte als auch ölfreie Geräte profitieren von einer kleinen über die Schmiervorrichtung zugeführten Ölmenge.

Luftschmierungsführung

Empfohlene Luftöler:

- Atlas Copco Optimizer (1 Liter) 9090 0000 04
- Q8 Chopin 46
- Shell Air Tool Oil S2 A 320

Druckluftanschluss

⚠ WARNUNG Gefahr schwerer Verletzungen

Druckluft kann Verletzungen verursachen.

- ▶ Bei Nichtverwendung oder vor irgendwelchen Einstellungen stets die Luftversorgung abschalten.
- ▶ Bei Nichtverwendung oder vor irgendwelchen Einstellungen den Druck im Schlauch ablassen und das Werkzeug von der Luftversorgung trennen.
- ▶ Stets die richtige Schlauchgröße und den richtigen Luftdruck für das Werkzeug verwenden.

⚠ WARNUNG Druckluft

Hoher Luftdruck kann schwere Schäden und Personenschäden verursachen.

- ▶ Nicht den Maximalluftdruck überschreiten.
- ▶ Stellen Sie sicher, dass keine beschädigten oder losen Schläuche und Anschlussstücke vorhanden sind.

Den richtigen Luftdruck und die richtige Schlauchgröße finden Sie in den Technischen Produktdaten auf <https://servaid.atlascopco.com> oder www.atlascopco.com.

- i** Vor dem Anschluss an das Werkzeug sicherstellen, dass der Schlauch und die Kupplungen sauber und staubfrei sind.

Bedienung

Ergonomie-Richtlinien

Betrachten Sie Ihren Arbeitsplatz, während Sie diese Liste mit allgemeinen Ergonomie-Richtlinien lesen, und versuchen Sie, Bereiche zu identifizieren, in denen Verbesserungen in Bezug auf Körperhaltung, Positionierung der Komponenten oder Arbeitsumgebung möglich sind.

- Legen Sie regelmäßige Pausen ein und wechseln Sie regelmäßig die Arbeitshaltung.
- Passen Sie den Bereich um Ihre Arbeitsstation Ihren Anforderungen und den auszuführenden Arbeiten an.
 - Positionieren Sie Teile und Werkzeuge so, dass statische Belastungen möglichst vermieden werden und sich sämtliche Arbeitsmittel bequem erreichen lassen.
 - Verwenden Sie an Ihrer Arbeitsstation für die Aufgabe geeignete Tische, Stühle oder andere Gegenstände.
- Vermeiden Sie während der Ausführung von Montagearbeiten Körperhaltungen über Schulterhöhe oder mit statischer Halteposition.
 - Wenn Sie über Schulterhöhe arbeiten müssen, verringern Sie die auf die statischen Muskeln wirkende Belastung durch Verringerung des Werkzeuggewichts. Setzen Sie hierzu beispielsweise Drehmomentarme, Schlauchaufroller oder Gewichtsausgleicher ein. Sie können die auf die statischen Muskeln ausgeübte Belastung auch reduzieren, indem Sie das Werkzeug nah am Körper halten.
 - Legen Sie häufig Pausen ein.
 - Vermeiden Sie extreme Arm- oder Handgelenkhaltungen, insbesondere während Arbeiten, bei denen ein gewisser Kraftaufwand erforderlich ist.
- Richten Sie Ihren Arbeitsplatz so in Ihrem Sichtfeld ein, dass nur minimale Augen- und Kopfbewegungen erforderlich sind.
- Verwenden Sie zur Ausführung Ihrer Arbeit eine angemessene Beleuchtungen.
- Wählen Sie ein zur Ausführung Ihrer Arbeit angemessenes Werkzeug aus.
- Tragen Sie in lauten Umgebungen einen entsprechenden Gehörschutz.
- Verwenden Sie hochwertige Einsätze und Kleinteile, um eine übermäßige Vibrationsbelastung möglichst zu vermeiden.
- Minimieren Sie nach Möglichkeit durch Reaktionskräfte verursachte Belastungen.
 - Beim Schneiden:
Eine Trennscheibe kann stecken bleiben, wenn sie verbogen ist oder nicht korrekt geführt wird. Verwenden Sie einen für die Trennscheibe geeigneten Flansch und vermeiden Sie es, die Trennscheibe während des Betriebs zu biegen.
 - Beim Bohren:
Die Bohrmaschine kann beim Durchbrechen des Bohrers stehen bleiben. Verwenden Sie bei hohem Stillstandsmoment Stützgriffe. Gemäß Teil 3 der Sicherheitsnorm ISO11148 wird empfohlen, bei Pistolengriffmodellen eine Vorrichtung zur Aufnahme von Reaktionsmomenten von über 10 Nm und bei Stabmodellen zur Aufnahme von Reaktionsmomenten von über 4 Nm zu verwenden.
 - Bei Verwendung von Schraubendrehern und Schraubern mit Direktantrieb:
Reaktionskräfte sind von der Werkzeugeinstellung und den Eigenschaften der jeweiligen Verbindung abhängig. Die Höhe der Reaktionskraft, die eine Bediener tolerieren kann, hängt von dessen Körperkraft und Haltung ab. Passen Sie die Drehmomenteinstellung der Stärke und der Körperhaltung des Bedieners an und verwenden Sie bei zu hohem Drehmoment einen Drehmomentarm oder einen Gegenhalter.
- Verwenden Sie in staubigen Umgebungen ein System zur Staubabsaugung oder tragen Sie einen Mundschutz.

Konfigurationsanleitung

Anzugsdrehmoment

Für genauen und sicheren Betrieb muß das Anzugsdrehmoment des Schraubendrehers im Verhältnis zur Schraubverbindung genau eingestellt werden. Die Drehmomentdaten der aktuellen Verbindung überprüfen.

Das Anzugsdrehmoment wird durch Änderung der Spannung der Kupplungsfeder eingestellt. Den Schutzring drehen, bis das Loch im Kupplungsgehäuse frei ist. Dann die Ausgangswelle drehen, bis das Schlüsseloch in der Einstellscheibe sichtbar ist.

Den Einstellschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, um das Drehmoment zu verringern und gegen den Uhrzeigersinn, um es zu erhöhen. Nach der Einstellung den Schutzring zurückdrehen.

Nachprüfen des Anzugsdrehmoments

Die empfohlene Ausrüstung für die Prüfung des Anzugsdrehmoments ist ein Torque Analyzer von Atlas Copco mit einem entsprechend großen Wandler zusammen mit verfügbaren Testverbindungen.

Drehmomentbereich der Kupplungsfedern

- i** Jede Kupplungsfeder liefert einen gewissen Drehmomentbereich. Das Drehmoment nicht über die empfohlenen Höchstwerte einstellen, da dies zu Fehlfunktionen und einem schnellerem Verschleiß der Kupplung führen kann.

Wartung

Wartungsanweisungen

Wartungsempfehlungen

Es wird empfohlen, eine vorbeugende Wartung regelmäßig durchzuführen. Beachten Sie die ausführlichen Informationen über die vorbeugende Wartung. Wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß funktioniert, bringen Sie es außer Betrieb und prüfen Sie es.

Wenn keine detaillierten Informationen über eine vorbeugende Wartung enthalten sind, befolgen Sie die folgenden allgemeinen Richtlinien:

- Entsprechende Teile gründlich reinigen
- Defekte und verschlissene Teile ersetzen

Serviceanleitung

Es wird empfohlen, regelmäßig – zumindest ein Mal jährlich oder alle 250.000 Verschraubungen (je nachdem, was früher eintritt) – eine Überholung und vorbeugende Wartung durchzuführen. Eine häufigere Überholung kann notwendig werden, wenn das Werkzeug bei hohem Drehmoment, hoher Zyklusrate oder langen Verschraubungszeiten eingesetzt wurde. Falls die Maschine nicht einwandfrei funktioniert, ist sie unverzüglich außer Betrieb zu nehmen und einer Inspektion zu unterziehen.

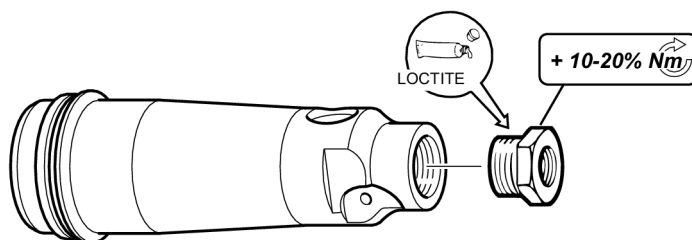
Bei den Überholungen müssen alle Teile sorgfältig gereinigt und defekte oder verschlissene Teile (z.B. O-Ringe) müssen ausgetauscht werden.

Gewindeverbindungen festziehen

Die in der Explosionszeichnungsliste in ServAid angegebenen Anzugsdrehmomente (siehe Abschnitt Ersatzteile unter <https://servaid.atlascopco.com>) sind so festgelegt, dass die korrekte Klemmkraft erzielt und verhindert wird, dass sich die Teile lösen.

Bei der Wartung müssen diese Teile ohne eine Beschädigung demontiert werden können. Unter bestimmten Umständen (je nach Anwendung und Gebrauch) können die Teile nach einer gewissen Betriebszeit jedoch lose werden. In solchen Fällen kann das Drehmoment um 10 bis 20% erhöht werden. Bei Bedarf kann auch ein leichter bis mittelfester Schraubensicherungslack aufgetragen werden.

Beispiel



Schmiermittelempfehlungen Schraubendreher

Fabrikat	Universal Lager	Luftschmierung
BP	Energrease LS-EP2	Energol E46
Castrol	Speherol EP L2	
Esso	Beacon EP2	Arox EP46
Q8	Rembrandt EP2	Chopin 46

Fabrikat	Universal	
	Lager	Luftschmierung
Mobil	Mobilegrease XHP 222	Almo oil 525
Shell	Alvania EP2	Tonna R32
Texaco / Preem	Multifak EP2	Aries 32

Fabrikat	Kupplung / Getriebe	Winkelgetriebe
	Molycote	
Lub. engineers	LE 3752*	

* ausgenommen siehe Kupplung in den Explosionsdarstellungen

Für höchste Leistung

Bei harten Arbeitsbedingungen - weichen Verbindungen, ständiger Benutzung und langen Anziehzeiten - wird eine Schmierung der Luft empfohlen.

Die Lebensdauer von Lamellen sowie die Maschinenleistung kann sich bei extrem trockener Luft verringern. Eine tägliche Zugabe von 0,1 - 0,2 ml Öl in den Maschineneinlass verbessert die Leistungsfähigkeit der Maschine. Ziehen Sie alternativ eine automatische Schmiervorrichtung, den Öler LUB oder den Einpunktlöser DOS von Atlas Copco in Betracht, um die Maschinenleistung zu verbessern.

Berichtendes RE - Signal

Diese RE-Maschine gibt ein Druckluftsignal ab, das an eine Kontrolleinheit angeschlossen werden kann, welche die Anzahl der korrekten Festspannungen berechnen kann und Festspannungen entdecken kann, wenn die Maschine zu früh abgestellt hat, wenn Festspannungen an bereits festgespannten Verbänden erfolgten und auch andere fehlerhafte Festspannungen.

Schmieranweisungen

Korrosionsschutz und Reinigung

Wasser in der Druckluft kann Rost verursachen. Um eine Rostbildung zu verhindern, empfehlen wir dringend, einen Lufttrockner zu installieren.

Wasser und Partikel können zu einem Festsitzen von Schaufeln und Ventilen führen. Dies kann durch die Installation eines Luftfilters in der Nähe des Produkts verhindert werden, um einen Druckabfall zu vermeiden.

Vor längerem Stillstand das Werkzeug immer durch Zugabe von ein paar Tropfen Öl in den Lufteinlass schützen. Das Werkzeug 5-10 Sekunden lang laufen lassen und überschüssiges Öl am Luftauslass mit einem Tuch abwischen.

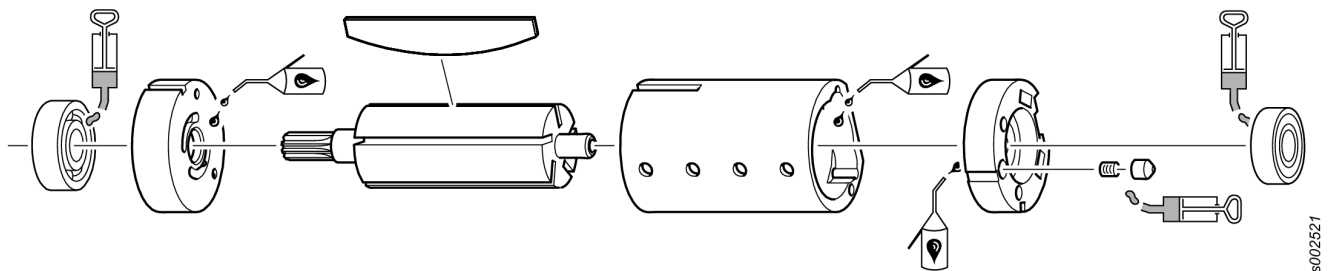
Schmiermittelempfehlungen Schraubendreher

Marke	Universal		
	Lager	Kupplung	Luftschmierung
BP	Energrease LS-EP2		Energol E46
Castrol	Spheerol EP L2		
Esso	Beacon EP2		Arox EP46
Q8	Rembrandt EP2		Chopin 46
Mobil	Mobilegrease XHP 222		Almo oil 525

Universal			
Marke	Lager	Kupplung	Luftschmierung
Shell	Alvania EP2		Tonna R32
Texaco	Multifak EP2		Aries 32
Lubricating Engineers		LE 3752	

Marke	Getriebe	Winkel-getriebe
Molycote	BR2 Plus	Longterm 2 Plus

Schmierung der Motorteile



- i** ■ Die geschützten Kugellager müssen nicht geschmiert werden.
- Wo notwendig, eine dünne Schicht Öl für Druckluftwerkzeug auftragen.

Für höchste Leistung

Bei harten Arbeitsbedingungen - weichen Verbindungen, ständiger Benutzung und langen Anziehzeiten - wird eine Schmierung der Luft empfohlen.

Die Lebensdauer von Lamellen sowie die Maschinenleistung kann sich bei extrem trockener Luft verringern. Eine tägliche Zugabe von 0,1 - 0,2 ml Öl in den Maschineneinlass verbessert die Leistungsfähigkeit der Maschine. Ziehen Sie alternativ eine automatische Schmiervorrichtung, den Öler LUB oder den Einpunktlöser DOS von Atlas Copco in Betracht, um die Maschinenleistung zu verbessern.

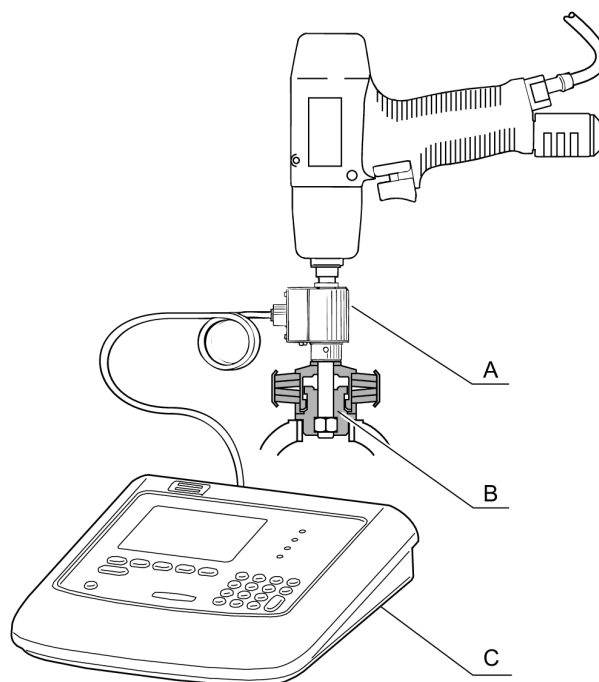
Prüfung des Anzugsdrehmoments

Für genauen und sicheren Betrieb muss das Anzugsdrehmoment des Schraubendrehers im Verhältnis zur Schraubverbindung genau angepasst werden. Überprüfen Sie die Drehmomentspezifikation für die tatsächliche Verbindung.

Das Anziehdrehmoment wird durch Änderung der Kupplungsfederspannung eingestellt. Drehen Sie den Schutzring, bis die Öffnung im Kupplungsgehäuse frei ist. Drehen Sie anschließend die ausgehende Spindel, bis Sie das Schlüsseloch in der Stellscheibe sehen können. Drehen Sie den Stellschlüssel zur Verringerung des Drehmoments im Uhrzeigersinn und zur Erhöhung des Drehmoments gegen den Uhrzeigersinn. Drehen Sie den Schutzring nach der Anpassung zurück.

Prüfinstrument für Drehmoment und Winkel

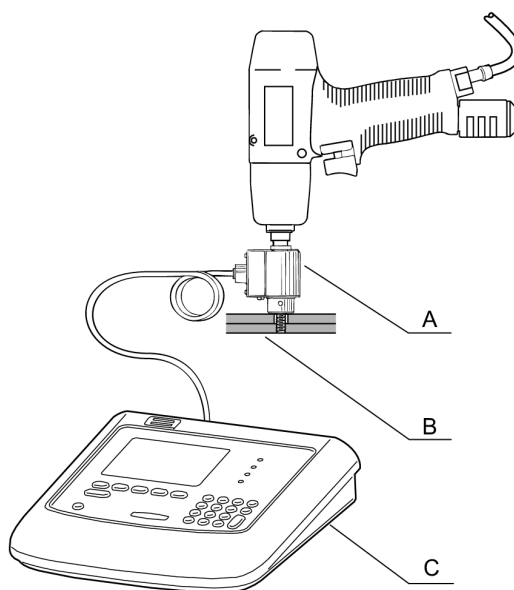
- In der Werkstatt



17632545291

A	Drehmoment-Messwertgeber
B	Testgelenk
C	Prüfinstrument für Drehmoment und Drehwinkel

- An der Montagelinie



17632548875

A	Drehmoment-Messwertgeber
B	Tatsächliche Verbindung
C	Prüfinstrument für Drehmoment und Drehwinkel

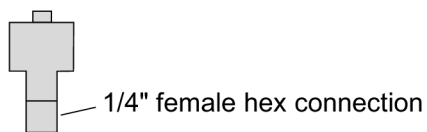
Weitere Informationen finden Sie im Hauptkatalog von Atlas Copco oder in der separaten Broschüre.

Testverband und Messwandler

Wählen Sie einen Testverband und Messwandler entsprechend dem Minimal- und Maximaldrehmoment Ihres Werkzeugs.

Schmieren Sie die Schraube und die elastischen Scheiben mit Molykote BR2 Plus.

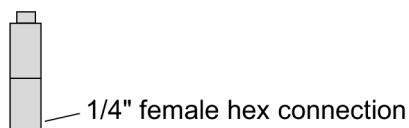
Weiche Schraubfälle



s008840

Drehmomentbereich (Nm)	Testverband Bestell-Nr.	Schraubengröße	Schraubenqualität	Ersatzschraube Bestell-Nr.
0.2 - 0.6	4145 0958 78	M3x20	12,9	vor Ort kaufen
0.6 - 2.0	4145 0959 80	M4x30	12,9	0211 1177 00
1.5 - 4.0	4145 0959 81	M6x35	12,9	0211 1251 00
3.0 - 7.0	4145 0959 82	M6x35	12,9	0211 1251 00
5.5 - 10.0	4145 0959 83	M6x35	12,9	0211 1251 00
10.0 - 25.0	4145 0959 84	M8x35	12,9	0211 1327 00

Harte Schraubfälle



s008830

Drehmomentbereich (Nm)	Testverband Bestell-Nr.	Schraubengröße	Schraubenqualität	Ersatzschraube Bestell-Nr.
0.25 - 0.6	4145 0958 87	M3x30	12,9	vor Ort kaufen
0.5 - 1.5	4145 0958 80	M4x50	12,9	0211 1181 00
1.5 - 3.0	4145 0958 81	M4x30	12,9	0211 1177 00
3.0 - 6.0	4145 0958 82	M6x60	12,9	0211 1256 00
6.0 - 9.0	4145 0958 83	M6x35	12,9	0211 1251 00
9.0 - 25.0	4145 0958 84	M8x60	12,9	0211 1332 00

Inline-Drehmomentwandler - Modelle Drehmoment/-winkel

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	(ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 1A-I06	1/2		1	0,8	8092 1130 96
IRTT 2A-I06	1/2		2	1,5	8092 1182 01
IRTT 5A-I06	1/4		5	4	8092 1182 06
IRTT 5A-06		1/4	5	4	8092 1182 08

Inline-Drehmomentgeber – Modelle Drehmoment

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	.ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 5-I06	1/4		5	4	8092 1129 05

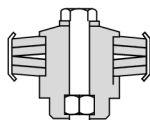
Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	.ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 20-I06	1/4		20	15	8092 1129 10
IRTT 20-06		1/4	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180-13		1/2	180	133	8092 1129 30
IRTT 500-20		3/4	500	369	8092 1129 35
IRTT 750-25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400-25		1	1400	1033	8092 1129 45

Inline-Drehmomentwandler - Modelle Drehmoment/-winkel

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	(ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 2A-I06	1/2		2	1,5	8092 1130 01
IRTT 5A-I06	1/4		5	4	8092 1130 06
IRTT 20A-I06	1/4		20	15	8092 1130 11
IRTT 20A-06		1/4	20	15	8092 1130 16
IRTT 25A-10		3/8	25	18	8092 1130 21
IRTT 75A-10		3/8	75	55	8092 1130 26
IRTT 180A-13		1/2	180	133	8092 1130 31
IRTT 500A-20		3/4	500	369	8092 1130 36
IRTT 750A-25		1	750	553	8092 1130 41
IRTT 1400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3000A-38		1 1/2	3000	3000	8092 1130 51

Testverbindungen – Hoher Drehmomentbereich

Weiche Schraubfälle



s008810

Schraubengröße	Drehmomentbereich Nm	Bestell-Nr.	Drehmomentrate Nm/Umdrehung	Grad bei Nennkapazität	Service-Kit*
M8	15	4080 0788 91	10	540	4080 0788 80
M10	30	4080 0789 91	24	450	4080 0789 80
M12	60	4080 0790 91	40	540	4080 0790 80
M14	90	4080 0791 91	60	540	4080 0791 80
M16	200	4080 0866 90	200	360	4080 0865 80
M20	400	4080 0868 90	400	360	4080 0867 80
M30	800	4080 0876 92	800	360	4080 0867 80

* Einschließlich 2x Schrauben, 2x Muttern, 2x Unterlegscheiben

Luftdrucküberwachung, RE-Signal S1

Pneumatische Montagewerkzeuge mit Berichtsfunktion geben ein pneumatisches Signal aus, das über Druckänderungen anzeigt, welchen Teil der Verschraubung das Werkzeug erreicht hat.

In der RE-Steuerbox werden Timer gestartet, sobald bestimmte Druckpegel erreicht werden:

Druckpegel 1 (P1) startet einen Timer, der überprüft, dass der Verschraubungszyklus nicht zu kurz ist.

Druckpegel 2 (P2) startet einen Timer, der die Zeit vom Lösen der Kupplung bis zum Drücken des Auslösers durch den Bediener überprüft, um sicherzustellen, dass diese nicht zu kurz ist.

Die Steuerung misst den Differenzdruck über den Motor.

Beachten Sie, dass das System kein Drehmoment misst! Eine regelmäßige Überprüfung der installierten Drehmomente/Drehmomentausgänge des Werkzeugs muss separat durchgeführt werden.

Die RE-Steuerung prüft den Druck in der Druckluftleitung. Druckschwankungen sind ein häufig auftretendes Problem in Luftleitungssystemen. Wenn der Druck zu weit abfällt, kann das Werkzeug stehenbleiben und/oder das Drehmoment kann nicht korrekt sein. Die RE-Steuerung gibt ein Signal aus, wenn der Druck zu stark abfällt.

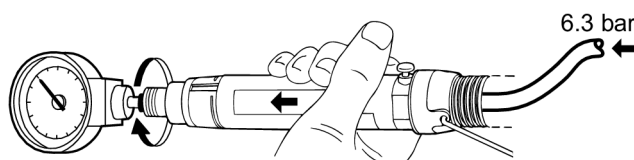
Die RE-Steuerung gibt bei folgenden Problemen eine Warnung aus:

- Verpasste Befestigungen
- Vorzeitige Werkzeugabschaltung
- Defekte Gewinde
- Gewindeausriss
- Rehits
- Verringerte Luftzufuhr

Der Luftdruck im Werkzeug wird über einen kleinen Schlauch gemessen (siehe Optionales Zubehör – RE-Signal-Set) und in ein digitales Signal umgewandelt. Dieses Signal wird in der RE-Steuerung verarbeitet. Die RE-Steuerung liefert dem Bediener eine sofortige visuelle und akustische Rückmeldung darüber, ob die Verschraubung IO oder NIO war.

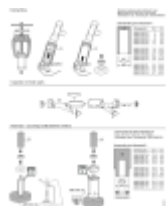
Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Beiblatt 9833 1358 01.

Leerlaufdrehzahl / Luftverbrauch



Modell	U / min	l / s
LUM12 SR1	1770	5,5
LUM12 SR2	1350	5,5
LUM12 SR3	930	5,5
LUM12 SR4	700	5,5
LUM12 SR8-K	500	6

Anweisungen für den Lamellenmotor



Prüfung des Anzugsmoments

Prüfinstrument für Drehmoment und Drehwinkel

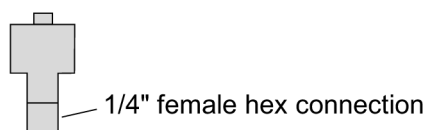
ACTA* 3000/ 4000. Weitere Informationen finden Sie in unserem Hauptkatalog oder in der separaten Broschüre.

Testverband und Messwandler

Wählen Sie einen Testverband und Messwandler entsprechend dem Minimal- und Maximaldrehmoment Ihres Werkzeugs.

Schmieren Sie die Schraube und die elastischen Scheiben mit Molykote BR2 Plus.

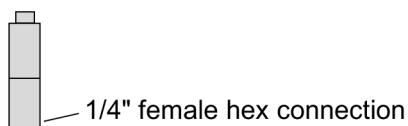
Weiche Schraubfälle



s008840

Drehmomentbereich (Nm)	Testverband Bestell-Nr.	Schraubengröße	Schraubenqualität	Ersatzschraube Bestell-Nr.
0.2 - 0.6	4145 0958 78	M3x20	12,9	vor Ort kaufen
0.6 - 2.0	4145 0959 80	M4x30	12,9	0211 1177 00
1.5 - 4.0	4145 0959 81	M6x35	12,9	0211 1251 00
3.0 - 7.0	4145 0959 82	M6x35	12,9	0211 1251 00
5.5 - 10.0	4145 0959 83	M6x35	12,9	0211 1251 00
10.0 - 25.0	4145 0959 84	M8x35	12,9	0211 1327 00

Harte Schraubfälle



s008830

Drehmomentbereich (Nm)	Testverband Bestell-Nr.	Schraubengröße	Schraubenqualität	Ersatzschraube Bestell-Nr.
0.25 - 0.6	4145 0958 87	M3x30	12,9	vor Ort kaufen
0.5 - 1.5	4145 0958 80	M4x50	12,9	0211 1181 00
1.5 - 3.0	4145 0958 81	M4x30	12,9	0211 1177 00
3.0 - 6.0	4145 0958 82	M6x60	12,9	0211 1256 00
6.0 - 9.0	4145 0958 83	M6x35	12,9	0211 1251 00
9.0 - 25.0	4145 0958 84	M8x60	12,9	0211 1332 00

Inline-Drehmomentwandler - Modelle Drehmoment/-winkel

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	(ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 1A-I06	1/2		1	0,8	8092 1130 96
IRTT 2A-I06	1/2		2	1,5	8092 1182 01

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	(ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1182 06
IRTT 5A-06		¼	5	4	8092 1182 08

Inline-Drehmomentgeber – Modelle Drehmoment

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	.ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 5-I06	¼		5	4	8092 1129 05
IRTT 20-I06	¼		20	15	8092 1129 10
IRTT 20-06		¼	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180-13		½	180	133	8092 1129 30
IRTT 500-20		¾	500	369	8092 1129 35
IRTT 750-25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400-25		1	1400	1033	8092 1129 45

Inline-Drehmomentwandler - Modelle Drehmoment/-winkel

Modell	Antrieb Sechskant (Zoll)	Antrieb Vierkant (Zoll)	Nennleistung (Nm)	(ft lb)	Bestell-Nr.
IRTT 2A-I06	½		2	1,5	8092 1130 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1130 06
IRTT 20A-I06	¼		20	15	8092 1130 11
IRTT 20A-06		¼	20	15	8092 1130 16
IRTT 25A-10		3/8	25	18	8092 1130 21
IRTT 75A-10		3/8	75	55	8092 1130 26
IRTT 180A-13		½	180	133	8092 1130 31
IRTT 500A-20		¾	500	369	8092 1130 36
IRTT 750A-25		1	750	553	8092 1130 41
IRTT 1400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3000A-38		1½	3000	3000	8092 1130 51

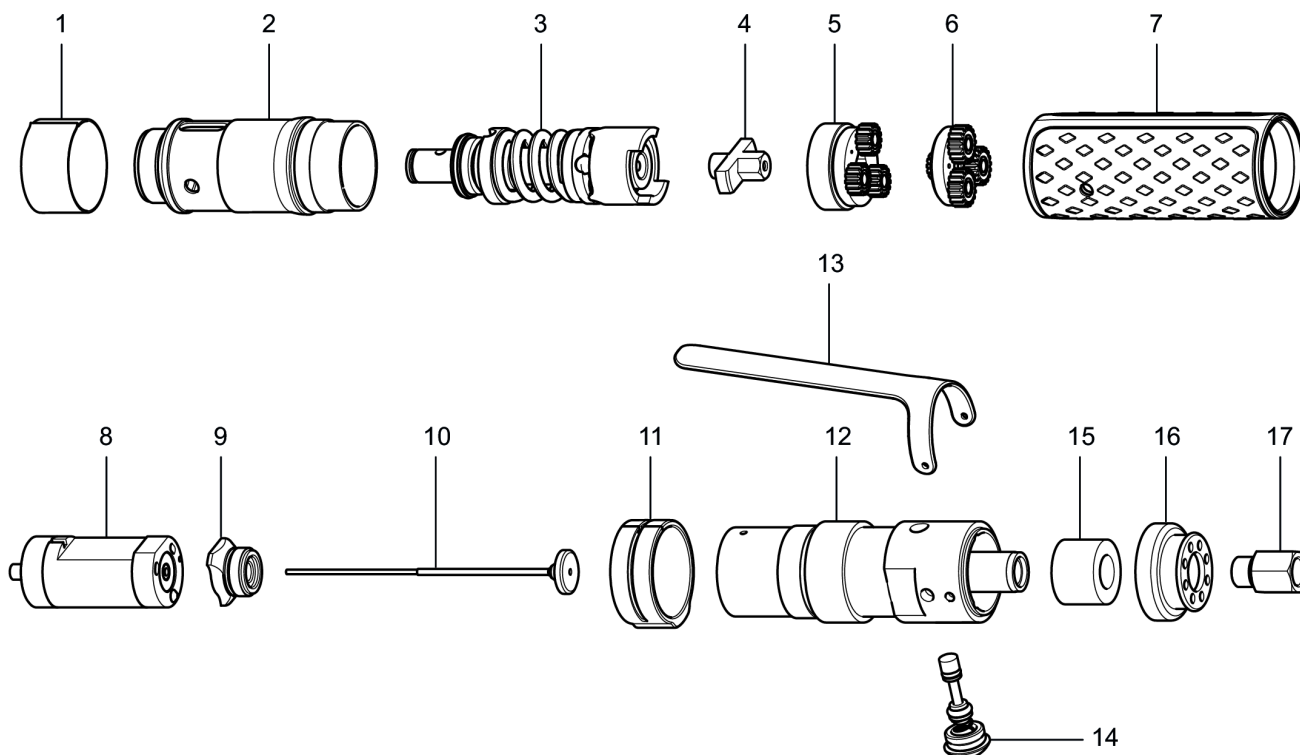
Recycling

Umweltschutzbestimmungen

Nachdem ein Produkt seinen Zweck erfüllt hat, muss es ordnungsgemäß recycelt werden. Zerlegen Sie das Produkt und recyceln Sie die Komponenten gemäß örtlicher Vorschriften.

Batterien sollten an Ihre öffentliche Batterieverwertungsstelle weitergegeben werden.

Recycling-Informationen



3918527883

	Teil:	Recyclen als:
1	Schutzring	Metall, Stahl
2	Kupplungsgehäuse	Metall, Stahl
3	Kupplung	Metall, Stahl
4	Mitnehmer	Metall, Stahl
5	Planetengetriebe	Metall, Stahl
6	Planetengetriebe	Metall, Stahl
7	Zahnkranz	Metall, Stahl
		Gummi
8	Lamellenmotor	Metall, Stahl
9	Ventil Drehrichtung umkehren	Metall, Aluminium
10	Ventilstange	Metall, Stahl
		Kunststoffe
11	Umsteuerring	Kunststoffe
12	Motorgehäuse	Metall, Aluminium
13	Starterhebel	Metall, Stahl
14	Ventil	Metall, Stahl

	Teil:	Recyclen als:
15	Filter	Kunststoffe
16	Verteiler	Metall, Aluminium
17	Adapter	Metall, Stahl



**Atlas Copco Industrial
Technique AB**
SE-10523 STOCKHOLM
Schweden
Telefon: +46 8 743 95 00
www.atlascopco.com

© Copyright 2023, Atlas Copco Industrial Technique AB. Alle Rechte vorbehalten. Jeglicher nicht autorisierte Gebrauch sowie das Kopieren der Inhalte ganz oder in Teilen ist verboten. Dies gilt insbesondere für Handelsmarken, Modellbezeichnungen, Artikelnummern und Zeichnungen. Verwenden Sie ausschließlich Originalbauteile. Schäden oder Fehlfunktionen, die durch den Einsatz unzulässiger Bauteile entstehen, werden nicht durch Garantie oder Produkthaftung abgedeckt.

Aus Respekt vor Tieren und Natur ist unsere technische Literatur auf umweltfreundlichem Papier gedruckt.