

LUM12 SR

Screwdriver

Impresso nº 9836 9272 16
Data de publicação 2023-12-07

Válido a partir do nº de série B0440001

Instruções para Produto

LUM12 SR3LUM12 SR2LUM12 SR4-
LUM12 SR1 (0.40.50.40.6-3.52.54.51.8
Nm)

8431027833843
1027834843102
7832843102783
5



⚠ AVISO

Leia todas as instruções e avisos de segurança.

Deixar de seguir os avisos e instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou lesão grave.

Guarde todas as instruções e avisos para referência futura

Atlas Copco

Índice

Informação sobre o Produto	4
Informações gerais	4
Palavras dos Avisos de Segurança.....	4
Garantia.....	4
Website.....	5
ServAid.....	5
Fichas de dados de segurança MSDS/SDS.....	5
País de origem	5
Desenhos Dimensionais.....	5
Visão geral.....	5
Dados Técnicos do Produto	5
Instalação	6
Requisitos de instalação.....	6
Qualidade do Ar.....	6
Manual de Lubrificação Pneumática	6
Conexão de Ar Comprimido	6
Operação	7
Diretrizes referentes à ergonomia	7
Instruções de configuração.....	7
Binário de aperto	7
Assistência	9
Instruções de manutenção	9
Recomendações de serviço	9
Instruções de manutenção	9
Aperto de Conexões Roscadas.....	9
Furadeiras com guia de graxa.....	9
Para Obter o Máximo Desempenho	10
Sinal RE de relato.....	10
Instruções de lubrificação	10
Proteção Anticorrosiva e Limpeza.....	10
Furadeiras com guia de graxa.....	10
Lubrificação das Peças do Motor	11
Para Obter o Máximo Desempenho	11
Teste do Torque de Aperto.....	11
Instrumento para Teste de Torque e Ângulo.....	11
Junta de teste e transdutor.....	12
Juntas de teste - Faixa de torque alto	14
Monitoramento da pressão do ar, Sinal S1 RE	15
Velocidade Livre / Consumo de Ar	15
Instruções para motor de palhetas	16
Teste do torque de aperto	16
Instrumento para teste de torque e ângulo.....	16
Junta de teste e transdutor.....	16

Reciclagem	18
Regulamentações ambientais	18
Informações sobre reciclagem.....	18

Informação sobre o Produto

Informações gerais

AVISO Risco de ferimentos graves ou danos materiais

Você deve ler, compreender e seguir todas as instruções antes de operar a ferramenta. Deixar de seguir todas as instruções poderá resultar em choque elétrico, incêndio, danos materiais e/ou ferimentos graves.

- ▶ Leia todas as informações sobre segurança fornecidas com as diferentes partes do sistema.
- ▶ Leia todas as instruções do produto para instalação, operação e manutenção das diferentes partes do sistema.
- ▶ Leia todas as normas de segurança locais relacionadas ao sistema e às peças.
- ▶ Mantenha todas as Informações e instruções de segurança para referência futura.

Palavras dos Avisos de Segurança

As palavras **Perigo**, **Alerta**, **Cuidado** e **Atenção** nos avisos de segurança têm os seguintes significados:

PERIGO	PERIGO indica uma situação de risco que, se não for evitada, resultará em morte ou lesão grave.
ALERTA	ALERTA indica uma situação de risco que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou lesão grave.
CUIDADO	CUIDADO, usado como um símbolo para alerta de segurança, indica uma situação de risco que, se não for evitada, pode vir a resultar em lesão leve ou moderada.
ATENÇÃO	ATENÇÃO é usado para tratar as práticas que não estão relacionadas a lesões pessoais.

Garantia

- A garantia do produto expirará 12 + 1 meses após sua expedição a partir da Central de Distribuição da Atlas Copco (nome da marca específica da empresa).
- O desgaste e estrago normais das peças não estão incluídos na garantia.
 - Para desgaste e estrago normais entende-se a necessidade de troca de uma peça ou outro ajuste/revisão durante a manutenção de ferramentas padrão normalmente para aquele período (expresso em tempo, horas de operação ou algum outro).
- A garantia do produto baseia-se no uso, manutenção e reparo corretos da ferramenta e de seus componentes.
- Danos a peças decorrentes de manutenção inadequada ou execução por terceiros que não a Atlas Copco ou seus Prestadores de Serviço Autorizados durante o período de garantia não são cobertos pela mesma.
- Para evitar danos ou a destruição de peças da ferramenta, siga os programas de manutenção recomendados e as instruções corretas para fazer a manutenção da ferramenta.
- Os reparos de garantia são realizados apenas nas oficinas da Atlas Copco ou pelos Prestadores de Serviço Autorizados.

Atlas Copco oferece garantia estendida e manutenção preventiva de última geração através de seus contratos ToolCover (contrato de manutenção específico da empresa). Para obter mais informações, entre em contato com seu representante de serviço local.

Para motores elétricos:

- A garantia será aplicada somente quando o motor elétrico não tenha sido aberto.

Website

Informações referentes a nossos Produtos, Acessórios, Peças de Reposição e Materiais Publicados podem ser encontrados no site da Atlas Copco .

Visite: www.atlascopco.com.

ServAid

O ServAid é um portal continuamente atualizado e que contém Informações Técnicas, como:

- - Informações regulatórias e de segurança
- Dados técnicos
- Instruções de instalação, operação e manutenção
- Listas de peças de reposição
- Acessórios
- Desenhos Dimensionais

Visite: <https://servaid.atlascopco.com>.

Para obter mais informações, entre em contato com o seu representante local da Atlas Copco .

Fichas de dados de segurança MSDS/SDS

As Fichas de Informação de Produtos Químicos descrevem os produtos químicos vendidos pela Atlas Copco.

Consulte o site da Atlas Copco para mais informações: www.atlascopco.com/sds.

País de origem

Para saber sobre o país de origem, consulte as informações na etiqueta do produto.

Desenhos Dimensionais

Os Desenhos Dimensionais podem ser encontrados no Arquivo de Desenhos Dimensionais ou no ServAid.

Visite: <http://webbox.atlascopco.com/webbox/dimdrw> ou <https://servaid.atlascopco.com>.

Visão geral

Dados Técnicos do Produto

Os Dados Técnicos do Produto podem ser encontrados no ServAid ou no site da Atlas Copco .

Visite: <https://servaid.atlascopco.com> ou www.atlascopco.com.

Instalação

Requisitos de instalação

Qualidade do Ar

- Para se obter um excelente desempenho e o máximo da vida útil do produto, recomendamos o uso de ar comprimido com ponto de orvalho máximo de +10°C (50°F). Recomendamos também a instalação de um secador de ar tipo refrigeração da Atlas Copco.
- Use um filtro de ar separado que retira partículas sólidas com mais de 30 microns e mais de 90% da água líquida. Instale o filtro o mais perto possível do produto e antes de qualquer outra unidade de preparação de ar para evitar queda de pressão.
- i** Para ferramentas de impulso/impacto certifique-se de usar lubrificadores ajustado para estas ferramentas. Lubrificadores regulares vão acrescentar muito óleo e, portanto, diminuir o desempenho da ferramenta devido ao excesso de óleo no motor.
- i** Confirme se a mangueira e os acoplamentos estão limpos e sem poeira antes de conectá-los à ferramenta.
- i** Tanto os produtos lubrificados como os sem lubrificação irão se beneficiar de uma pequena quantidade de óleo fornecida a partir de um lubrificador.

Manual de Lubrificação Pneumática

Lubrificantes de ar comprimido recomendados:

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

Conexão de Ar Comprimido

⚠ AVISO Risco de acidente grave

Ar pressurizado pode causar lesões.

- ▶ Feche sempre o abastecimento de ar quando não estiver em uso ou antes de fazer qualquer ajuste.
- ▶ Despressurize a mangueira e desconecte a ferramenta do abastecimento de ar quando não estiver em uso ou antes de fazer qualquer ajuste.
- ▶ Use sempre a pressão de ar e tamanho de mangueira corretos para a ferramenta.

⚠ AVISO Ar comprimido

A alta pressão do ar pode causar danos e ferimentos graves.

- ▶ Não ultrapasse a pressão de ar máxima.
- ▶ Confirme sempre se não há mangueiras ou conexões danificadas ou soltas.

Para verificar a pressão do ar e o tamanho da mangueira corretos, consulte os Dados Técnicos do Produto em <https://servaid.atlascopco.com> ou em www.atlascopco.com.

- i** Confirme se a mangueira e os acoplamentos estão limpos e sem poeira antes de conectá-los à ferramenta.

Operação

Diretrizes referentes à ergonomia

Considere a sua estação de trabalho de acordo com esta lista de diretrizes gerais referentes à ergonomia de modo a identificar áreas de melhoria com relação à postura, no posicionamento dos componentes ou no ambiente de trabalho.

- Faça intervalos frequentes e altere as posições de trabalho com frequência.
- Adapte a área da estação de trabalho para suas necessidades e para a tarefa de trabalho.
 - Realize ajustes de modo a atingir uma faixa de alcance conveniente em que as peças e ferramentas precisam estar localizadas para evitar cargas permanentes.
 - Use os equipamentos da estação de trabalho, tais como mesas e cadeiras, apropriados para a tarefa de trabalho.
- Evite posições de trabalho acima do nível do ombro ou em posições estáticas durante as operações de montagem.
 - Ao trabalhar acima do nível dos ombros, reduza a carga nos músculos estáticos por meio da redução do peso da ferramenta, utilizando, por exemplo, braços de reação, carretéis para mangueiras ou balancins. Você também pode reduzir a carga nos músculos estáticos segurando a ferramenta junto ao corpo.
 - Faça pausas com regularidade
 - Evite posturas extremas com o braço ou pulso, especialmente durante operações que precisem de um certo grau de força.
- Realize ajustes para obter um campo de visão conveniente que exija um mínimo de movimentação dos olhos e da cabeça.
- Use uma iluminação adequada à tarefa de trabalho.
- Selecione a ferramenta adequada à tarefa de trabalho.
- Em ambientes ruidosos, use equipamento de proteção para os ouvidos.
- Use ferramentas com insertos ou material de consumo de alta qualidade para minimizar a exposição a níveis excessivos de vibração.
- Minimizar a exposição a forças de reação.
 - Para cortar:

O disco de corte poderá travar se for flexionado ou não for adequadamente guiado. Use o flange correto para o disco de corte e evite flexionar o disco de corte durante a operação.
 - Para perfurar:

A furadeira poderá parar de repente quando a broca penetrar. Use empunhaduras laterais se o torque de bloqueio for muito alto. A norma de segurança ISO11148, parte 3, recomenda o uso de algum item para absorver torques de reação maiores do que 10 Nm para ferramentas com empunhadura tipo pistola e 4 Nm para ferramentas retas.
 - Quando usar parafusadeiras de acionamento direto ou apertadeiras:

As forças de reação dependem das configurações da ferramenta e das características da junta. O esforço e a postura determinam a quantidade de força de reação que um operador pode tolerar. Adapte o ajuste do torque de acordo com a resistência e a postura do operador e use um braço tensor ou uma barra de reação se o torque for muito alto.
- Em ambientes empoeirados, use um sistema coletor de pó ou use uma máscara semifacial.

Instruções de configuração

Binário de aperto

Para um funcionamento preciso e seguro, o binário de aperto da chave de fendas deve ser ajustado correctamente em relação à junta de rosca. Verifique a especificação do binário de aperto para a junta em questão.


O binário de aperto é ajustado através da alteração da tensão da mola da embraiagem. Rode o anel de protecção até o orifício na caixa da embraiagem estar livre. Depois rode o veio de saída até conseguir ver o orifício na anilha de ajuste. Rode a chave de ajuste no sentido dos ponteiros do relógio para diminuir o binário de aperto e no sentido contrário para o aumentar.

Depois do ajuste, rode o anel de protecção novamente para o seu lugar.

Verificação do binário de aperto

Os equipamentos recomendados são analisador de torque Atlas Copco, transdutor corretamente dimensionado junto com as juntas de teste disponíveis.

Faixa de torque das molas da embreagem

-  cada mola tem uma determinada faixa. Não ajuste o torque além do recomendado, pois isso causaria uma operação inadequada e o desgaste mais rápido da embreagem.

Assistência

Instruções de manutenção

Recomendações de serviço

Recomenda-se fazer manutenção preventiva em intervalos regulares. Consulte as informações detalhadas sobre manutenção preventiva. Se o produto não estiver funcionando corretamente, retire-o de serviço para inspeção.

Se não houver informações detalhadas sobre manutenção preventiva, siga estas instruções gerais.

- Limpe as peças apropriadas minuciosamente.
- Substitua as peças com defeito ou gastas

Instruções de manutenção

Recomenda-se fazer revisão e manutenção preventiva em intervalos regulares uma vez por ano ou depois de no máximo 250 mil apertos, dependendo do que ocorrer primeiro. Talvez uma revisão mais frequente seja necessária, se usar torque alto, uma taxa de ciclo alto ou períodos longos de aperto. Se a máquina não estiver funcionando corretamente, retire-a imediatamente para inspeção.

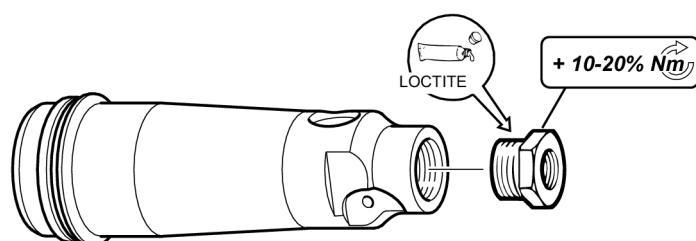
Durante as revisões, todas as peças devem ser limpas cuidadosamente e as defeituosas ou gastas (como anilhas tóricas) devem ser substituídas.

Aperto de Conexões Roscadas

Os torques de aperto indicados na lista de vistas explodidas do ServAid (ver Seção Peças sobressalentes <https://servaid.atlascopco.com>) são estabelecidos para alcançar a força de fixação correta e evitar que as peças se soltem.

Quando essas peças estiverem sendo mantidas, deverão poder abrir-se sem serem destruídas. Em circunstâncias especiais (dependendo da aplicação e uso) as peças podem, porém, se soltar depois de algum tempo de operação. Em tais casos, o torque poderá ser aumentado em 10-20%. Se necessário, poderá também ser aplicado um fluido de travamento baixo ou médio.

Exemplo



s002140

Furadeiras com guia de graxa

Marca	Propósito geral Rolamentos	Lubrificação do ar
BP	Energrease LS-EP2	Energol E46
Castrol	Speherol EP L2	
Esso	Beacon EP2	Arox EP46
Q8	Rembrandt EP2	Chopin 46
Mobil	Mobilegrease XHP 222	Almo Oil 525

Marca	Propósito geral	
	Rolamentos	Lubrificação do ar
Shell	Alvania EP2	Tonna R32
Texaco / Preem	Multifak EP2	Aries 32

Marca	Embreagem / Engrenagem	
	Embreagem / Engrenagem	Engrenagens angulares
Molycote		Longterm 2 Plus
Lub. engineers	LE 3752*	

* exceção, ver Embreagem nas vistas explodidas

Para Obter o Máximo Desempenho

Em condições severas de trabalho - juntas flexíveis e regulagem máxima - recomenda-se a lubrificação do ar.

Com ar extremamente seco, a vida útil das palhetas e o desempenho da máquina podem ser reduzidos. Um suprimento diário de 0,1 – 0,2 ml de óleo na admissão da máquina irá melhorar o seu rendimento. Ou considere um dispositivo lubrificador automático, o lubrificador de névoa de óleo LUB da Atlas Copco, ou o lubrificador por ponto único DOS, que melhorará o desempenho da máquina.

Sinal RE de relato

As máquinas RE fornecem um sinal de ar comprimido que pode ser ligado a um instrumento de monitorização que conta o número de apertos correctos e detecta apertos afectados por paragem prematura, reapertos e outros apertos errados.

Instruções de lubrificação

Proteção Anticorrosiva e Limpeza

Água no ar comprimido pode causar ferrugem. Para evitar ferrugem, recomendamos a instalação de um secador de ar.

Água e partículas podem causar o emperramento de palhetas e válvulas. Para evitar isso, instale um filtro de ar perto do produto para evitar queda de pressão.

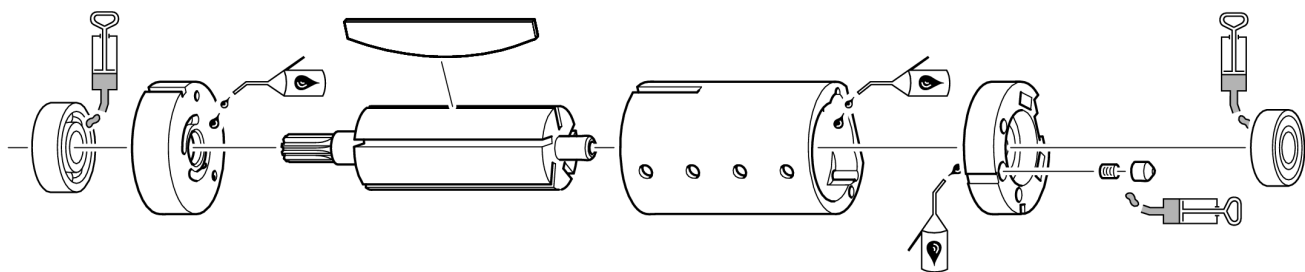
Antes de paralisações prolongadas, proteja sempre a ferramenta, adicionando algumas gotas de óleo na entrada de ar. Coloque a ferramenta para funcionar de 5 a 10 segundos de modo a absorver o excesso de óleo com um pano, na saída de ar.

Furadeiras com guia de graxa

Marca	Propósito geral		
	Rolamentos	Embreagem	Lubrificação do air
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
Shell	Alvania EP2		Tonna R32
Texaco	Multifak EP2		Aries 32
Lubricating Engineers		LE 3752	

Marca	Engrenagem	Engrenagem de ângulo
Molycote	BR2 Plus	Longterm 2 Plus

Lubrificação das Peças do Motor



- i** ■ Não é necessário aplicar graxa nos rolamentos de esferas protegidos.
- Aplique uma fina camada de óleo de ferramenta pneumática, quando necessário.

Para Obter o Máximo Desempenho

Em condições severas de trabalho - juntas flexíveis e regulagem máxima - recomenda-se a lubrificação do ar.

Com ar extremamente seco, a vida útil das palhetas e o desempenho da máquina podem ser reduzidos. Um suprimento diário de 0,1 – 0,2 ml de óleo na admissão da máquina irá melhorar o seu rendimento. Ou considere um dispositivo lubrificador automático, o lubrificador de névoa de óleo LUB da Atlas Copco, ou o lubrificador por ponto único DOS, que melhorará o desempenho da máquina.

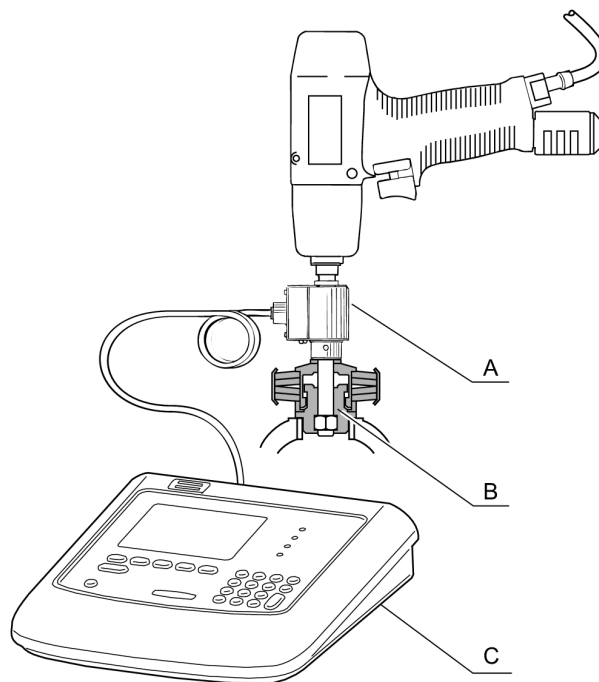
Teste do Torque de Aperto

Por segurança e para obter uma operação precisa, ajuste corretamente o torque de aperto da parafusadeira em relação à junta roscada. Confirme a junta real na especificação do torque.

O binário de aperto é ajustado alterando a tensão da mola da embraiagem. Gire o anel de proteção até liberar o furo no alojamento da embreagem. Depois gire o eixo protuberante até ver o rasgo da chaveta na arruela de ajuste. Gire a chave de ajuste no sentido horário para reduzir o torque ou no anti-horário para aumentá-lo. Após o ajuste, gire novamente o anel de proteção.

Instrumento para Teste de Torque e Ângulo

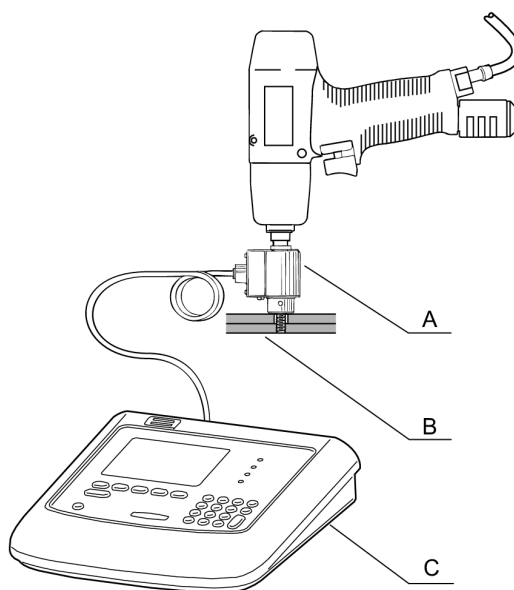
- Na oficina



17632545291

A	Transdutor de torque
B	Junta de teste
C	Instrumento para teste de torque e ângulo

- Na linha de montagem



17632548875

A	Transdutor de torque
B	Junta real
C	Instrumento para teste de torque e ângulo

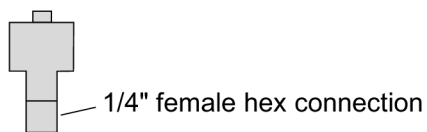
Para obter mais informações, consulte o catálogo principal da Atlas Copco ou um folheto específico.

Junta de teste e transdutor

Escolha a junta de teste e os transdutores de acordo com o torque mínimo e máximo da sua ferramenta.

Lubrifique o parafuso e as arruelas de pressão com Molykote BR2 Plus.

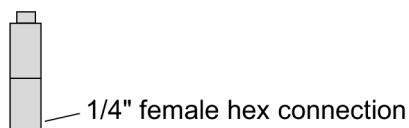
Juntas flexíveis



s008840

Faixa de torque (Nm)	Junta de teste N° de pedido	Tamanho do parafuso	Qualidade do parafuso	Parafuso sobresalente N° de pedido
0.2 - 0,6	4145 0958 78	M3x20	12,9	comprar localmente
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

Juntas rígidas



s008830

Faixa de torque (Nm)	Junta de teste N° de pedido	Tamanho do parafuso	Qualidade do parafuso	Parafuso sobresalente N° de pedido
0.25 - 0,6	4145 0958 87	M3x30	12,9	comprar localmente
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

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque/ângulo

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	(ft lb)	N° do pedido
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

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	.ft lb)	N° do pedido
IRTT 5-I06	1/4		5	4	8092 1129 05

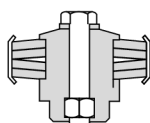
Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	.ft lb)	Nº do pedido
IRTT 20-I06	¼		20	15	8092 1129 10
IRTT 20-06		¼	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180-13		½	180	133	8092 1129 30
IRTT 500-20		¾	500	369	8092 1129 35
IRTT 750-25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400-25		1	1400	1033	8092 1129 45

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque/ângulo

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	(ft lb)	Nº do pedido
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

Juntas de teste - Faixa de torque alto

Juntas flexíveis



s008810

Tamanho do parafuso	Faixa de torque Nm	Nº do pedido	Taxa de torque Nm/rev.	Graus na capacidade nominal	Kit de serviço*
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

* Inclui 2x parafusos, 2x porcas, 2x arruelas

Monitoramento da pressão do ar, Sinal S1 RE

Ferramentas de montagem pneumáticas com função de relatório fornecem um sinal pneumático que indica que parte do ciclo de aperto a ferramenta alcançou através de variações na pressão do ar.

No quadro do controlador RE-Controller, os temporizadores são disparados quando determinados níveis de pressão são atingidos:

O nível de pressão 1 (P1) dá partida a um temporizador que verifica se o ciclo de aperto não está muito curto.

O nível de pressão 2 (P2) dá partida a um temporizador que verifica o tempo gasto desde quando a embreagem é liberada até quando o operador libera o gatilho, de modo a garantir que não seja demasiadamente curto.

O controlador mede a pressão diferencial sobre o motor.

Deve-se observar que o sistema não mede o torque! A verificação regular do torque instalado/produção de torque da ferramenta deve ser feita separadamente.

O controlador RE-Controller verifica a pressão da linha de ar. Um dos problemas mais comuns nos sistemas de linha de ar são as variações de pressão. Se a pressão cai muito, a ferramenta pode parar e/ou o torque não ficar correto. Se a pressão cair muito, o controlador RE-Controller dará um sinal.

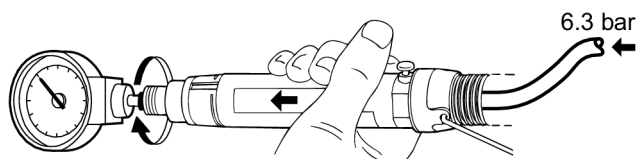
O controlador RE-Controller alertará o operador quando ele detectar:

- Fixadores faltantes
- Desligamento prematuro da ferramenta
- Roscas retiradas
- Roscas cruzadas
- Reapertos
- Queda no suprimento de ar

A pressão de ar no interior da ferramenta é medida por meio de uma pequena mangueira (ver acessórios opcionais - Kit RE-Signal) e convertida em sinal digital. Esse sinal é processado no controlador RE-Controller. O controlador RE-Controller fornece feedback visual e sonoro instantâneo ao operador, indicando se o aperto está OK ou não OK.

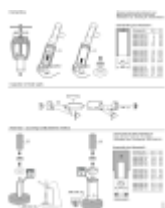
Para obter mais informações, consulte o folheto 9833 1358 01.

Velocidade Livre / Consumo de Ar



Modelo	r/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

Instruções para motor de palhetas



Teste do torque de aperto

Instrumento para teste de torque e ângulo

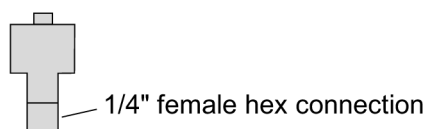
ACTA* 3000/4000. Para obter mais informações, consulte nosso catálogo principal ou o folheto separado.

Junta de teste e transdutor

Escolha a junta de teste e os transdutores de acordo com o torque mínimo e máximo da sua ferramenta.

Lubrifique o parafuso e as arruelas de pressão com Molykote BR2 Plus.

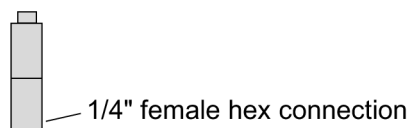
Juntas flexíveis



s008840

Faixa de torque (Nm)	Junta de teste N° de pedido	Tamanho do parafuso	Qualidade do parafuso	Parafuso sobresalente N° de pedido
0.2 - 0,6	4145 0958 78	M3x20	12,9	comprar localmente
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

Juntas rígidas



s008830

Faixa de torque (Nm)	Junta de teste N° de pedido	Tamanho do parafuso	Qualidade do parafuso	Parafuso sobresalente N° de pedido
0.25 - 0,6	4145 0958 87	M3x30	12,9	comprar localmente
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

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque/ângulo

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	(ft lb)	Nº do pedido
IRTT 1A-I06	½		1	0,8	8092 1130 96
IRTT 2A-I06	½		2	1,5	8092 1182 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1182 06
IRTT 5A-06		¼	5	4	8092 1182 08

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	.ft lb)	Nº do pedido
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

Transdutores de torque em linha - Modelos de torque/ângulo

Modelo	Acionamento hex. (pol.)	Acionamento quad. (pol.)	Capacidade nominal (Nm)	(ft lb)	Nº do pedido
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

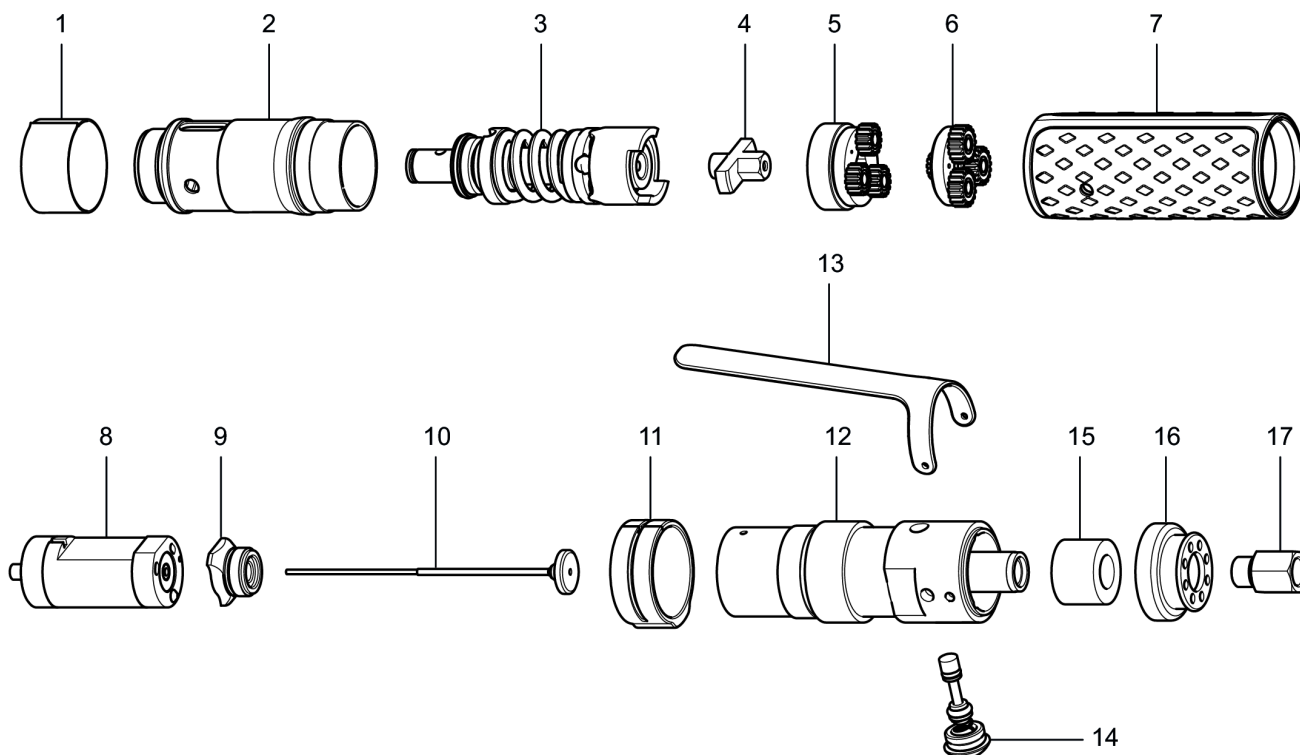
Reciclagem

Regulamentações ambientais

Depois que um produto atendeu a sua finalidade, ele deverá ser devidamente reciclado. Desmonte o produto e recicle os componentes de acordo com a legislação local.

As baterias devem ser recolhidas pela organização de recuperação de baterias do seu país.

Informações sobre reciclagem



3918527883

	Peça:	Reciclar como:
1	Anel de proteção	Metal, Aço
2	Carcaça da embreagem	Metal, Aço
3	Embreagem	Metal, Aço
4	Driver	Metal, Aço
5	Engrenagem planetária	Metal, Aço
6	Engrenagem planetária	Metal, Aço
7	Coroa	Metal, Aço
		Borracha
8	Motor de palhetas	Metal, Aço
9	Válvula de inversão	Metal, Alumínio
10	Haste da válvula	Metal, Aço
		Plástico
11	Anel de reversão	Plástico
12	Tampa do motor	Metal, Alumínio
13	Alavanca	Metal, Aço
14	Válvula	Metal, Aço

	Peça:	Reciclar como:
15	Filtro	Plástico
16	Distribuidor	Metal, Alumínio
17	Adaptador	Metal, Aço

Tradução das instruções originais



**Atlas Copco Industrial
Technique AB**
SE-10523 ESTOCOLMO
Suécia
Telefone: +46 8 743 95 00
www.atlascopco.com

© Copyright 2023, Atlas Copco Industrial Technique AB. Todos os direitos reservados. Qualquer uso ou cópia sem autorização do conteúdo ou parte dele é proibido. Isso se aplica em particular a marcas registradas, denominações de modelo, números de peça e desenhos. Use somente peças autorizadas. Qualquer dano ou defeito causado pelo uso de peças não autorizadas não é coberto pela Garantia ou pela Responsabilidade pelo Produto.

Em respeito à vida selvagem e à natureza, nossa literatura técnica é impressa em papel ecológico.