

LUM12 HRF


Materiały drukowane nr 9836 9378 32
Data publikacji 2022-04-12

Screwdriver

Ważne od nr seryjnego A3830001

Instrukcja użytkowania produktu



	⚠ OSTRZEŻENIE
	<p>Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.</p> <p>Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji dotyczących bezpieczeństwa może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/ lub poważne obrażenia.</p> <p>Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do przyszłego wykorzystania.</p>



Spis treści

Informacje o produkcie	4
Informacje ogólne	4
Słowa sygnalizujące zagrożenia	4
Gwarancja	4
Strona internetowa	5
ServAid	5
Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych MSDS/SDS	5
Kraj pochodzenia	5
Rysunki wymiarowe	5
Informacje ogólne	5
Dane techniczne produktu	5
Przegląd czynności serwisowych	5
Zalecenia serwisowe	5
Instalacja.....	7
Wymagania instalacyjne	7
Jakość powietrza	7
Przewodnik po smarowaniu narzędzi pneumatycznych	7
Złącze sprężonego powietrza	7
Obsługa.....	8
Wytyczne ergonomiczne	8
Instrukcja obsługi	8
Moment dokręcania	8
Instrukcja obsługi	10
Narzędzia raportujące, sygnał RE	10
Monitorowanie ciśnienia powietrza, sygnał RE S1	10
Serwis	12
Instrukcja konserwacji	12
Zalecenia serwisowe	12
Instrukcje serwisowe	12
Części zamienne	12
Dokręcanie połączeń gwintowanych	12
Instrukcja smarowania	13
Zabezpieczenie przed rdzą i czyszczenie	13
Smarowanie elementów silnika	13
Smarowanie	13
Kontrola elementów silnika	13
Dla uzyskania maksymalnej wydajności	14
Instrukcja demontażu/montażu	14
Demontaż silnika	14
Rozmontowanie / zmontowanie	14
Dokręcanie połączeń gwintowanych	14
Montaż silnika	15
Prędkość obrotowa bez obciążenia i zużycie powietrza	15

Recykling	16
Przepisy ochrony środowiska	16
Informacje dotyczące recyklingu.....	16

Informacje o produkcie

Informacje ogólne

OSTRZEŻENIE Ryzyko wystąpienia szkód materialnych lub poważnych obrażeń ciała.

Przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje, a następnie postępować zgodnie z nimi. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar, szkody materialne i/lub poważne obrażenia ciała.

- ▶ Należy przeczytać wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa dostarczone wraz różnymi częściami systemu.
- ▶ Należy przeczytać wszystkie instrukcje dotyczące instalowania, obsługi i konserwacji różnych części systemu.
- ▶ Należy przeczytać wszystkie obowiązujące lokalnie przepisy bezpieczeństwa dotyczące systemu i jego części.
- ▶ Wszystkie informacje i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Słowa sygnalizujące zagrożenia

Zwroty ważne ze względu na bezpieczeństwo to **Niebezpieczeństwo**, **Ostrzeżenie**, **Przestroga** i **Uwaga**. Mają one następujące znaczenia:

NIEBEZPIECZEŃSTWO	NIEBEZPIECZEŃSTWO opisuje niebezpieczną sytuację, która powoduje śmierć lub poważne uszkodzenia ciała.
OSTRZEŻENIE	OSTRZEŻENIE opisuje niebezpieczną sytuację, która może powodować śmierć lub poważne uszkodzenia ciała.
OSTRZEŻENIE	PRZESTROGA jest stosowana wraz z symbolem ostrzeżenia o zagrożeniu i oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować drobne lub umiarkowane obrażenia, jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki.
UWAGA	UWAGA służy do opisywania praktyk nie związanych z zagrożeniem obrażeniami osób.

Gwarancja

- Gwarancja na produkt wygaśnie po 12+1 miesiącach od wysyłki z centrum dystrybucji Atlas Copco.
- Gwarancją nie jest objęte normalne zużycie eksploatacyjne części.
 - Normalnym zużyciem eksploatacyjnym jest zużycie wymagające wymiany części lub innych regulacji/przeglądów podczas standardowej obsługi konserwacyjnej narzędzi, przeprowadzanej po upływie określonego okresu (wyrażonego upływem czasu, godzinami pracy lub w inny sposób).
- Gwarancja udzielana na produkt jest uzależniona od prawidłowego użytkowania, konserwacji i napraw narzędzia oraz jego części składowych.
- Uszkodzenia części powstałe w okresie gwarancyjnym w wyniku konserwacji wykonywanej nieprawidłowo lub konserwacji wykonywanej przez strony trzecie, inne niż firma Atlas Copco lub jej autoryzowani partnerzy serwisowi, nie są objęte gwarancją.
- Aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia części narzędzia, obsługę serwisową narzędzia należy przeprowadzać zgodnie z zalecanymi harmonogramami konserwacji i przestrzegać właściwych instrukcji.
- Naprawy gwarancyjne są wykonywane wyłącznie w warsztatach firmy Atlas Copco lub przez autoryzowanych partnerów serwisowych.

Firma Atlas Copco oferuje wydłużoną gwarancję i najdoskonalszą konserwację prewencyjną za pośrednictwem umów serwisowych ToolCover. W celu uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem serwisowym.

Dotyczy silników elektrycznych:

- Gwarancja będzie obowiązywać tylko w przypadku, gdy obudowa silnika elektrycznego nie została otwarta.

Strona internetowa

Informacje o naszych produktach, akcesoriach, częściach zamiennych i publikacjach można odnaleźć na stronie Atlas Copco.

Zapraszamy do odwiedzenia: www.atlascopco.com.

ServAid

ServAid jest stale aktualizowanym portalem zawierającym informacje techniczne takie jak:

- Informacje prawne i dotyczące bezpieczeństwa
- Dane techniczne
- Instrukcje instalacji, obsługi i serwisowania
- Listy części zamiennych
- Akcesoria
- Rysunki wymiarowe

Zapraszamy do odwiedzenia: <https://servaid.atlascopco.com>.

W celu uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Atlas Copco.

Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych MSDS/SDS

Karty charakterystyki produktu zawierają opis produktów chemicznych sprzedawanych przez Atlas Copco.

Więcej informacji zamieszczono na stronie Atlas Copco www.atlascopco.com/sds.

Kraj pochodzenia

Informacje o kraju pochodzenia znajdują się na etykiecie produktu.

Rysunki wymiarowe

Rysunki wymiarowe można znaleźć w archiwum rysunków wymiarowych lub w aplikacji ServAid.

Zapraszamy do odwiedzenia: <http://webbox.atlascopco.com/webbox/dimdrw> lub <https://servaid.atlascopco.com>.

Informacje ogólne**Dane techniczne produktu**

Dane techniczne produktu można znaleźć w aplikacji ServAid lub na stronie Atlas Copco.

Zapraszamy do odwiedzenia: <https://servaid.atlascopco.com> lub www.atlascopco.com.

Przegląd czynności serwisowych**Zalecenia serwisowe**

Zaleca się wykonywanie konserwacji zapobiegawczej w regularnych odstępach czasu. Patrz szczegółowe informacje dotyczące konserwacji zapobiegawczej. Jeśli produkt nie działa prawidłowo, należy wycofać go z eksploatacji i poddać kontroli.

W przypadku braku szczegółowych informacji dotyczących konserwacji zapobiegawczej, należy postąpić zgodnie z poniższymi ogólnymi wytycznymi:

- Dokładnie oczyścić odpowiednie części
- Wymienić wszystkie wadliwe lub zużyte części

Instalacja

Wymagania instalacyjne

Jakość powietrza

- W celu zapewnienia optymalnej wydajności i maksymalnej trwałości eksploatacyjnej produktu zaleca się używanie sprężonego powietrza o maksymalnej temperaturze punktu rosy +10°C (50°F). Zalecamy również zamontowanie chłodniczego osuszacza powietrza firmy Atlas Copco.
- Używać osobnego filtra powietrza, który usuwa cząstki stałe większe niż 30 mikrometrów oraz ponad 90% wody. Zainstaluj filtr jak najbliżej urządzenia i przed innymi urządzeniami do przygotowania powietrza, aby uniknąć spadku ciśnienia.
- i** Pamiętaj, aby do narzędzi udarowych używać smarownic przeznaczonych do tych narzędzi. Zwykle smarownice spowodują użycie zbyt dużej ilości smaru, a przez to obniżenie wydajności narzędzia na skutek zbyt dużej ilości smaru w silniku.
- i** Przed podłączeniem narzędzia upewnić się, że wąż i złączki są czyste i pozbawione pyłu.
- i** Zarówno w przypadku smarowanych, jak i niesmarowanych produktów niewielka ilość oleju podanego ze smarownicy wpłynie korzystnie na ich działanie.

Przewodnik po smarowaniu narzędzi pneumatycznych

Marka	Smarowanie narzędzi
Atlas Copco	Optymalizator (1 litr) 9090 0000 04
Q8	Chopin 46
Shell	Olej do narzędzi pneumatycznych Shell Air Tool Oil S2 A 320

Złącze sprężonego powietrza

⚠ OSTRZEŻENIE Ryzyko poważnych obrażeń ciała

Powietrze pod ciśnieniem może spowodować obrażenia ciała.

- ▶ Zawsze odciąć dopływ sprężonego powietrza, jeśli nie jest ono używane lub przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek regulacji.
- ▶ Usunąć ciśnienie z węża pneumatycznego i odłączyć narzędzie od źródła sprężonego powietrza, jeśli nie jest ono używane lub przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek regulacji.
- ▶ Średnica węża oraz ciśnienie sprężonego powietrza zawsze muszą być dostosowane do używanego narzędzia.

⚠ OSTRZEŻENIE Sprężone powietrze

Wysokie ciśnienie powietrza może spowodować poważne uszkodzenia i obrażenia ciała.

- ▶ Nie wolno przekraczać maksymalnego ciśnienia powietrza.
- ▶ Zawsze należy sprawdzić, czy węże pneumatyczne lub złączki nie są uszkodzone lub obłuzowane.

Informacje dotyczące prawidłowego ciśnienia powietrza i średnicy węża – patrz „Dane techniczne” na stronie <https://servaid.atlascopco.com> lub www.atlascopco.com.

- i** Przed podłączeniem narzędzia upewnij się, że wąż i złączki są czyste i pozbawione pyłu.

Obsługa

Wytyczne ergonomiczne

Podczas czytania zamieszczonej poniżej listy ogólnych wytycznych dotyczących ergonomii miejsca pracy należy zastanowić się nad swoim stanowiskiem pracy i określić obszary umożliwiające wprowadzenie ulepszeń dotyczących pozycji operatora, rozmieszczenia podzespołów lub środowiska roboczego.

- Należy robić częste przerwy i często zmieniać pozycje robocze.
- Dostosować obszar stanowiska pracy do swoich potrzeb i wykonywanego zadania.
 - Uwzględnić wygodne rozmieszczenie części lub narzędzi w zasięgu ręki, aby uniknąć obciążenia statycznego.
 - Używać wyposażenia stanowiska pracy, takiego jak stoły i krzesła, dostosowanego do wykonywanego zadania.
- Unikać pozycji roboczych powyżej poziomu ramion lub pozycji wymagających statycznego trzymania podczas czynności montażowych.
 - W przypadku wykonywania pracy powyżej poziomu ramion należy ograniczać obciążenie statyczne mięśnie, zmniejszając ciężar narzędzia przez zastosowanie na przykład dźwigni reakcyjnych, bębnow do nawijania przewodów elastycznych lub przeciwwag. Obciążenie statyczne mięśni można również zmniejszyć, trzymając narzędzie blisko ciała.
 - Należy robić częste przerwy.
 - Unikać przyjmowania ekstremalnych pozycji ręki lub nadgarstka, szczególnie podczas wykonywania operacji wymagających stosowania siły.
- Zaaranżować wygodne pole widzenia, które wymaga minimalnych ruchów oka i głowy.
- Stosować oświetlenie odpowiednie do wykonywanego zadania.
- Wybierać narzędzie odpowiednie do wykonywanego zadania.
- W hałaśliwym otoczeniu należy używać środków ochrony słuchu.
- Należy używać wysokiej jakości wkładek narzędziowych oraz materiałów eksploatacyjnych, aby ograniczyć do minimum poziomy wibracji.
- Ograniczać do minimum stopień narażenia na siły reakcji.
 - Podczas cięcia:

Tarcza do cięcia może zostać zablokowana, jeżeli tarcza ta zostanie wygięta lub jeśli nie będzie prawidłowo prowadzona. Należy używać kołnierza odpowiedniego dla tarczy do cięcia i unikać zginania tarczy do cięcia podczas pracy.
 - Podczas wiercenia:

Wiertarka może utknąć, gdy wiertło przejdzie na wylot. W przypadku, gdy moment utyku jest zbyt wysoki należy używać uchwytów pomocniczych. Norma bezpieczeństwa ISO11148, część 3, zaleca używanie urządzeń amortyzujących moment reakcyjny o wartości powyżej 10 Nm w przypadku narzędzi z uchwytem pistoletowym oraz powyżej 4 Nm w przypadku narzędzi z uchwytem prostym.
 - W przypadku używania wkrętek lub nakrętek z napędem bezpośrednim:

Siły reakcji zależą od ustawień narzędzia i właściwości połączenia. Siła i postawa określają siłę reakcji, którą może przyjąć operator. Należy dostosowywać nastawę momentu do siły i postawy operatora oraz używać dźwigni reakcyjnej lub drążka reakcyjnego, jeśli moment jest zbyt wysoki.
- W zapylnym otoczeniu należy używać systemu odpylającego lub zakładać maskę ochronną na usta.

Instrukcja obsługi

Moment dokręcania

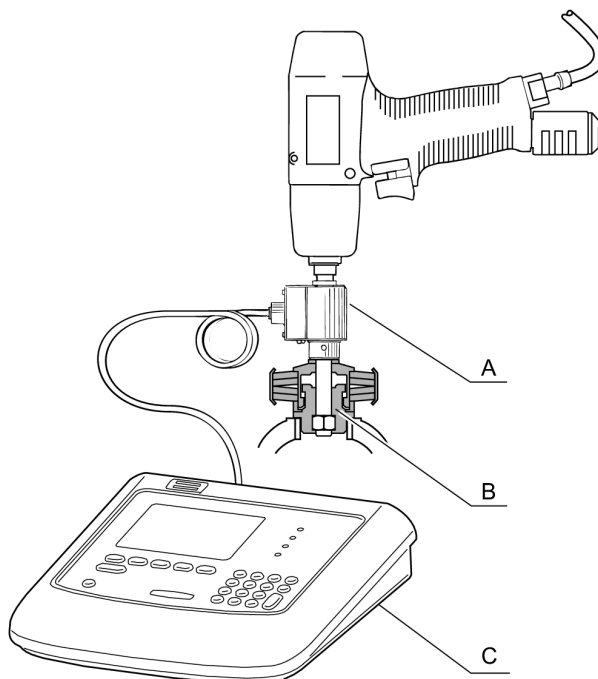
Dokładna i bezpieczna praca wymaga, by moment dokręcania wkrętaka był ustawiono odpowiednio do połączenia śrubowego. Sprawdź wartość momentu dokręcania dla danego połączenia.

Moment dokręcania reguluje się przez zmianę naciągu sprężyny sprzęgła. Obróć pierścień zabezpieczający tak, by uzyskać dostęp do otworu w obudowie sprzęgła. Następnie obróć wystający trzpień tak, by zobaczyć otwór do klucza w podkładce regulacyjnej. Obróć klucz regulacyjny w prawo, by zmniejszyć, lub w lewo, by zwiększyć moment dokręcania. Po zakończeniu regulacji obróć ponownie pierścień zabezpieczający.

Sprawdzanie momentu dokręcania

Przyrząd do sprawdzania momentu i kąta

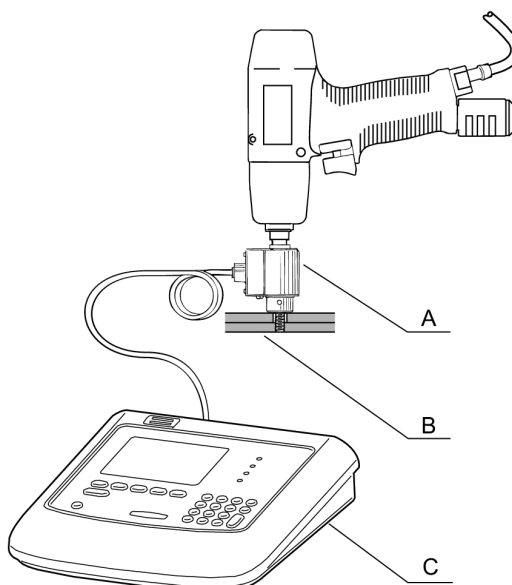
- W warsztacie



17632545291

A	Przetwornik momentu obrotowego
B	Połączenie testowe
C	Przyrząd do sprawdzania momentu i kąta

- Na linii montażowej



17632548875

A	Przetwornik momentu obrotowego
B	Właściwe złącze
C	Przyrząd do sprawdzania momentu i kąta

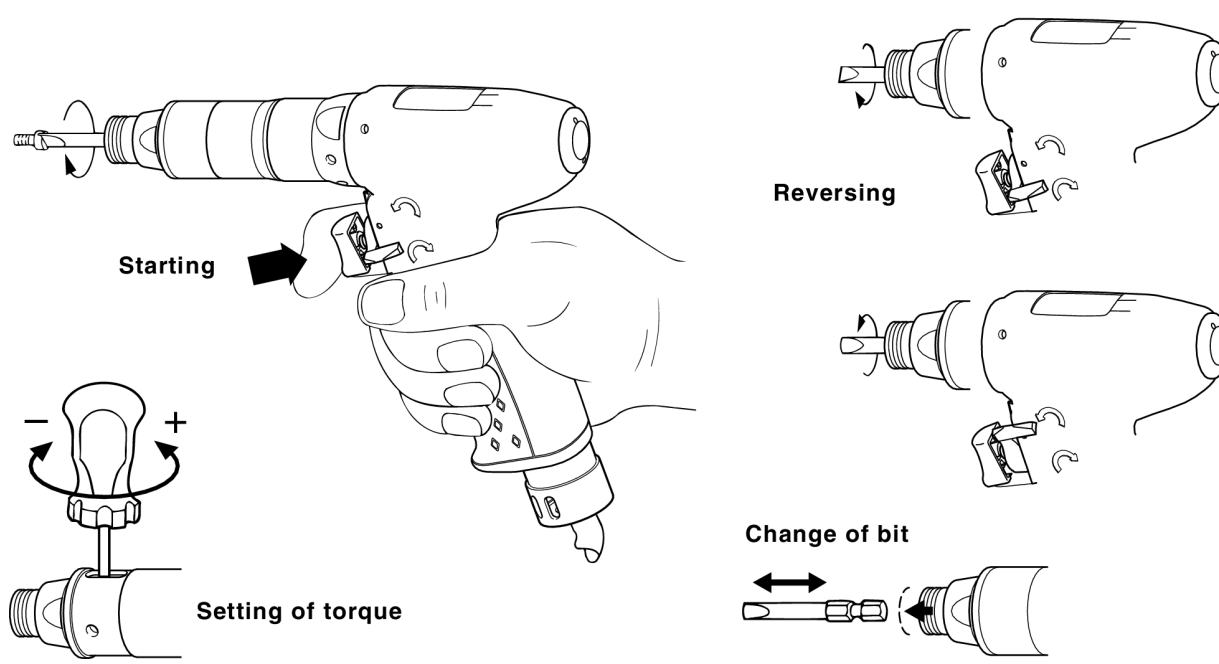
Więcej informacji można znaleźć w głównym katalogu firmy Atlas Copco lub w oddzielnej ulotce.

Zakres momentów dokręcania sprężyn sprzęgła

- i** Każda sprężyna sprzęgła ma pewien zakres momentu dokręcania. Nie wolno ustawiać momentu dokręcania powyżej zalecanej wartości maksymalnej, gdyż może to spowodować nieprawidłowe działanie i szybsze zużycie sprzęgła.

Instrukcja obsługi

181 / 105



s002420

Narzędzia raportujące, sygnał RE

Narzędzia raportujące (RE) dostarczają sygnał pneumatyczny, który można doprowadzić do urządzenia monitorującego, które zlicza liczbę zatwierdzonych dokręceń, a także wykrywa przedwczesne wyłączenia i ponowne zadziałania oraz inne nieprawidłowości.

Monitorowanie ciśnienia powietrza, sygnał RE S1

Funkcja zgłaszania pneumatycznych narzędzi montażowych wysyła sygnał pneumatyczny wskazujący na podstawie zmian ciśnienia powietrza etap cyklu dokręcania osiągnięty przez narzędzie.

Po osiągnięciu określonych wartości ciśnienia w obudowie sterownika RE są wyzwalane regulatory czasowe.

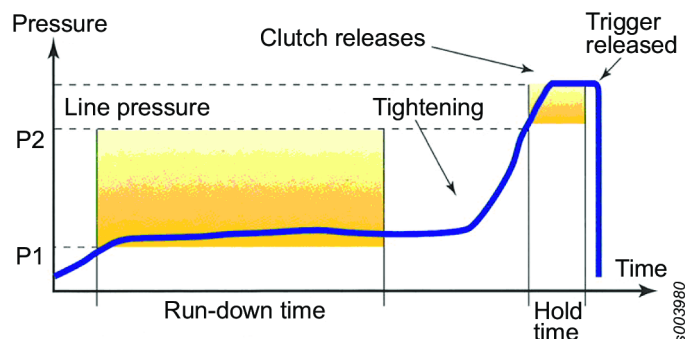
Wartość ciśnienia 1 (P1) uruchamia regulator czasowy kontrolujący, czy cykl dokręcania nie jest zbyt krótki.

Wartość ciśnienia 2 (P2) uruchamia regulator czasowy kontrolujący, czy czas między zwolnieniem sprzęgła a zwolnieniem spustu przez operatora nie jest zbyt krótki.

Sterownik mierzy ciśnienie różnicowe w obwodzie silnika.

Należy pamiętać, że układ nie mierzy momentu! Należy niezależnie regularnie sprawdzać moment montażowy/moment wyjściowy narzędzia.

Sterownik RE sprawdza ciśnienie w obwodzie pneumatycznym. Jednym z najczęstszych problemów w układach pneumatycznych są wahania ciśnienia. Zbyt duży spadek ciśnienia może spowodować utyk narzędzia i/lub nieprawidłowy moment obrotowy. W przypadku nadmiernego spadku ciśnienia sterownik RE wysyła sygnał.



Sterownik RE ostrzega operatora po wykryciu następujących warunków:

- Brakujące elementy mocujące
- Wyłączenie narzędzia pneumatycznego
- Zerwane gwinty
- Przekoszenie gwintu
- Odbicie
- Spadek ciśnienia powietrza zasilającego

Ciśnienie powietrza w obwodzie narzędzia jest mierzone za pomocą niewielkiego przewodu elastycznego (patrz Akcesoria opcjonalne – zestaw sygnałowy RE) i przekształcane w sygnał cyfrowy. Sygnał ten jest przetwarzany w sterowniku RE. Sterownik RE natychmiast przekazuje operatorowi wizualne i dźwiękowe sygnały zwrotne informujące o prawidłowym lub nieprawidłowym dokręceniu.

Więcej informacji podano w broszurze 9833 1358 01.

Serwis

Instrukcja konserwacji

Zalecenia serwisowe

Zaleca się wykonywanie konserwacji zapobiegawczej w regularnych odstępach czasu. Patrz szczegółowe informacje dotyczące konserwacji zapobiegawczej. Jeśli produkt nie działa prawidłowo, należy wycofać go z eksploatacji i poddać kontroli.

W przypadku braku szczegółowych informacji dotyczących konserwacji zapobiegawczej, należy postąpić zgodnie z poniższymi ogólnymi wytycznymi:

- Dokładnie oczyścić odpowiednie części
- Wymienić wszystkie wadliwe lub zużyte części

Instrukcje serwisowe

Zaleca się wykonywanie w regularnych odstępach czasu przeglądów i konserwacji zapobiegawczej; zalecana częstotliwość to 1 rok lub maksymalnie 250,000 dokręceń, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej. W przypadku stosowania wysokich wartości momentu dokręcania i długich czasów dokręcania, konieczne może być częstsze wykonywanie przeglądów. Jeśli narzędzie działa nieprawidłowo, należy je natychmiast przekazać do sprawdzenia.

Filtr siatkowy na wlocie powietrza oraz tłumik hałasu na wylocie należy regularnie czyścić lub wymieniać, by nie dopuścić do zatkania, co zmniejsza moc.

Podczas przeglądów należy dokładnie czyścić wszystkie części oraz wymieniać uszkodzone lub zużyte części (np. uszczelki pierścieniowe samouszczelniające, łopatki).

Czyszczenie

Wszystkie części czyścić starannie benzyną lakową lub podobnym środkiem czyszczącym. W celu zapobiegania zatkaniu i zmniejszeniu mocy może być konieczne czyszczenie filtra siatkowego (jeśli jest stosowany) i tłumika wylotowego dodatkowo między przeglądami.

Smarowanie

Po czyszczeniu należy przeprowadzić oględziny wszystkich części. Uszkodzone lub zużyte części należy wymienić.

Części zamienne

Ze względów technicznych części bez numerów katalogowych nie są dostarczane osobno.

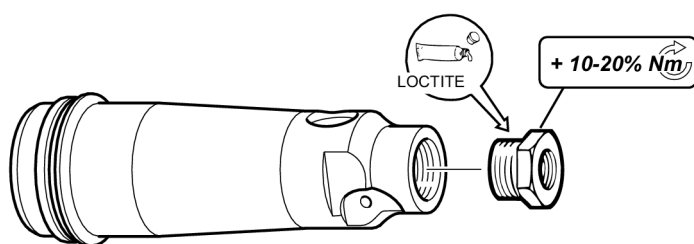
Użycie części innych niż oryginalne części zamienne firmy Atlas Copco może spowodować zmniejszenie wydajności narzędzia i konieczność wykonywania większej liczby czynności obsługowych, a także, wedle uznania Atlas Copco, może spowodować unieważnienie wszelkich gwarancji.

Dokręcanie połączeń gwintowanych

Momenty dokręcania podane na rysunkach złożeniowych w aplikacji ServAid (patrz sekcja Części zamienne na stronie <https://servaid.atlascopco.com>) pozwalają na uzyskanie odpowiedniej siły zacisku i zapobiegają poluzowaniu elementów.

W trakcie serwisowania musi istnieć możliwość otwarcia tych części bez ich zniszczenia. W szczególnych okolicznościach (w zależności od zastosowania i użytkowania) może jednak dojść do poluzowania elementów po upływie pewnego czasu użytkowania. W takich sytuacjach moment można zwiększyć o 10-20%. Jeśli konieczne, można również nanieść klej do gwintów o niskiej lub średniej sile wiązania.

Przykład



Instrukcja smarowania

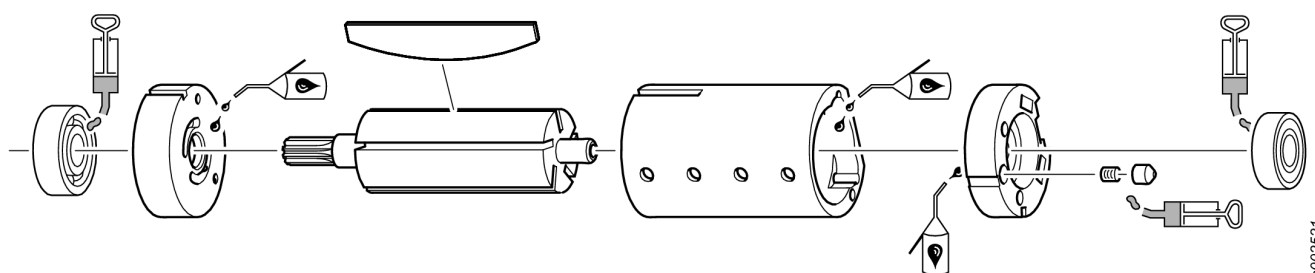
Zabezpieczenie przed rdzą i czyszczenie

Woda w sprężonym powietrzu może powodować powstawanie rdzy. Aby zapobiec powstawaniu rdzy, stanowczo zalecamy zainstalowanie osuszacza powietrza.

Woda i cząstki stałe mogą powodować blokowanie się łopatek i zaworów. Można temu zapobiec przez zainstalowanie filtra powietrza w pobliżu produktu, aby uniknąć spadku ciśnienia.

Przed dłuższymi przestojami należy zawsze zabezpieczyć narzędzie, wlewając kilka kropli oleju do wlotu powietrza. Uruchomić narzędzie na 5–10 sekund, po czym zebrać ściereczką nadmiar oleju na wylocie powietrza.

Smarowanie elementów silnika



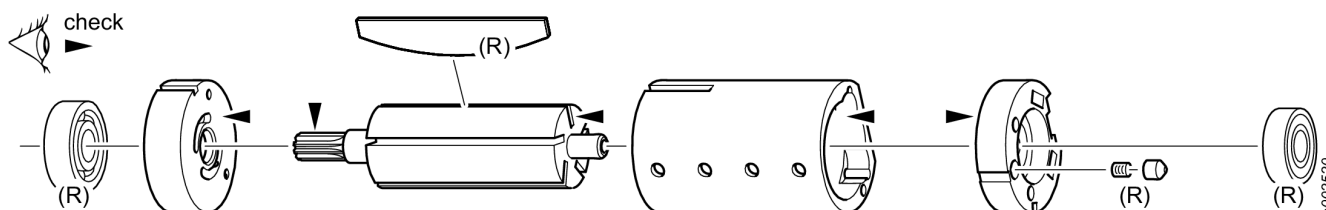
- i ■ Nie jest wymagane smarowanie łożysk kulkowych zamkniętych.
- W razie potrzeby nałożyć cienką warstwę oleju przeznaczonego do narzędzi pneumatycznych.

Smarowanie

Należy smarować w szczególności przekładnię, zawory i sprzęgła smarem zawierającym dwusiarczek molibdenu (np. Molykote BR2 Plus).

Nasmarować uszczelki pierścieniowe samouszczelniające i połączenia gwintowane przed zmontowaniem.

Kontrola elementów silnika



- **(R)** Do wymiany (z zestawu serwisowego, numer katalogowy) przy każdym remoncie.
- **Płytki czołowe:** Sprawdzić, czy nie są zarysowane albo zdrapane. Jeśli zdrapania są płytkie, wypolerować droбноziarnistą pastą szlifierską. Dokładnie oczyścić.

- **Wirnik:** Sprawdzić, czy na powierzchniach czołowych nie występują żadne zadrapania lub zadziory. Sprawdzić, czy wypusty nie są zużyte lub pęknięte.
- **Cylinder:** Sprawdzić, czy otwór nie jest zarysowany albo zadrapany. Jeśli zadrapania są płytkie, wypolerować droбноziarnistym płótnem ściernym.

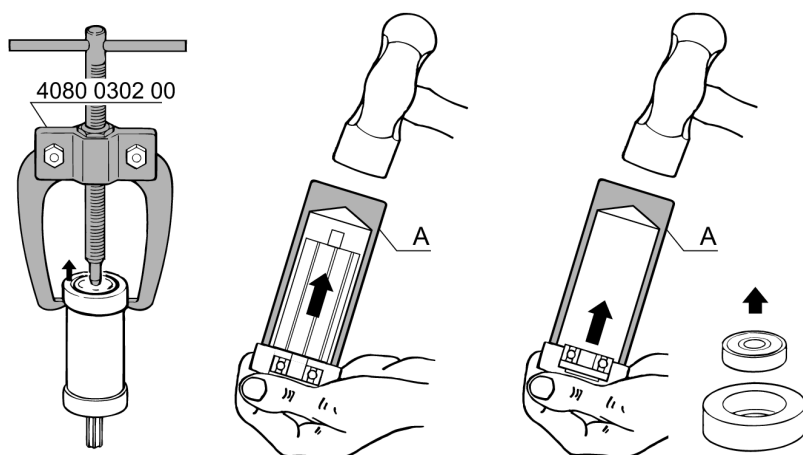
Dla uzyskania maksymalnej wydajności

W trudnych warunkach pracy – przy miękkich połączeniach śrubowych i maksymalnych ustawieniach – konieczne jest smarowanie pneumatyczne.

W przypadku skrajnie suchego powietrza żywotność łopatek i wydajność maszyny mogą ulec zmniejszeniu. Codzienne wlewanie 0,1 – 0,2 ml oleju do otworu wlotowego narzędzia przyczyni się do poprawy wydajności narzędzia. Alternatywnie można rozważyć zastosowanie automatycznego urządzenia do smarowania, urządzenia do smarowania mgłą olejową DIM firmy Atlas Copco lub urządzenia do smarowania jednopunktowego DOS, które poprawią wydajność maszyny.

Instrukcja demontażu/montażu

Demontaż silnika



Dismantling tool Mandrel A

Ordering No.	Ø D	Ø C
4080 0182 01	7	3.5
4080 0182 02	8	4.5
4080 0182 03	9	5.5
4080 0182 04	10	6.5
4080 0182 05	13	8.5
4080 0182 06	16	10.5
4080 0182 07	19	12.5
4080 0182 08	22	15.5
4080 0182 09	24	17.5
4080 0182 10	26	20.5
4080 0182 11	30	25.5
4080 0182 12	35	30.5
4080 0182 13	40	35.5
4080 0182 14	47	40.5

Service tools are also included in our Basic Service Tools Set.
For further information, please see Printed Matter No. 9835 5485 00

s002540

Rozmontowanie / zmontowanie

Jest ważne, by połączenia gwintowane narzędzia zostały poprawnie dokręcone, tzn. zgodnie z wartościami podanymi na widokach rozmontowanych narzędzi.

Dokręcanie połączeń gwintowanych

Moment dokręcania wskazany na rysunkach złożeniowych (patrz dział Części zamienne w <https://servaid.atlascopco.com>) zapewni odpowiednią siłę zaciskową i zapobiegnie poluzowaniu części. Ważne jest, by nie przekroczyć siły zaciskowej, części te muszą otwierać się bez uszkodzenia w trakcie eksploatacji. Po pewnym czasie działania i w określonych warunkach, w zależności od zastosowania i użytkowania, części mogą się jednak trochę poluzować. Wtedy można zwiększyć moment obrotowy dokręcania o 10–20% i zastosować jakiś płyn do blokowania gwintów w mniejszym lub średnim stopniu.

Montaż silnika

No. 4080 0013 00
Check the clearance:
0.02-0.03mm

Assembly tool Mandrel B

Ordering No.	Ø D	Ø C
4080 0567 04	12.5	5.2
4080 0567 11	14.5	6.5
4080 0567 01	15.5	5.2
4080 0567 05	18.5	6.2
4080 0567 02	18.5	8.2
4080 0567 06	21.5	7.2
4080 0567 03	21.5	8.2
4080 0567 07	25.5	10.5
4080 0567 08	27.5	12.5
4080 0567 09	31.5	15.5
4080 0567 10	34.5	18.5

Service tools are also included in our Basic Service Tools Set. For further information, please see Printed Matter No. 9835 5485 00

4080 0321 00

4080 0321 00

Ball bearing

Prędkość obrotowa bez obciążenia i zużycie powietrza

obr./min	l/s
460	9

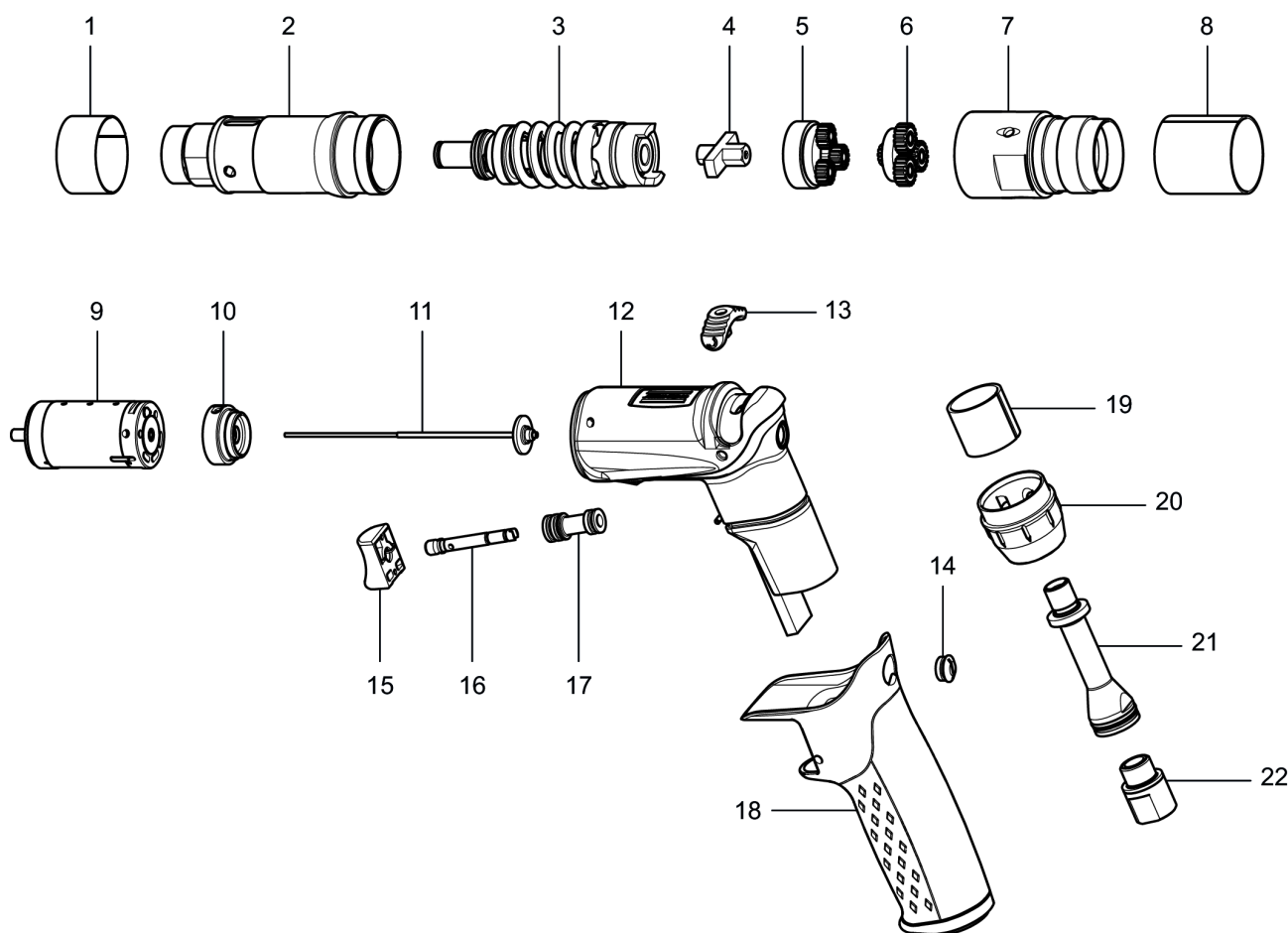
Recykling

Przepisy ochrony środowiska

Po zakończeniu okresu eksploatacji produkt musi zostać poddany właściwemu recyklingowi. Produkt należy zdemontować, zaś jego elementy poddać recyklingowi zgodnie z lokalnymi przepisami.

Akumulatory należy przekazać krajowej organizacji odzysku zużytych baterii i akumulatorów.

Informacje dotyczące recyklingu



3918520843

	Część:	Utylizować jako:
1	Pierścień ochronny	Metal, stal
2	Obudowa sprzęgła	Metal, stal
3	Sprzęgło	Metal, stal
4	Kieł sprzęgłowy	Metal, stal
5	Przekładnia planetarna	Metal, stal
6	Przekładnia planetarna	Metal, stal
7	Obudowa sprzęgła	Metal, stal
8	Tuleja przekładni	Metal, stal
9	Silnik łopatkowy	Metal, stal
10	Gniazdo zaworu	Metal, stal

	Część:	Utylizować jako:
11	Trzpień zaworu	Metal, stal i tworzywo
12	Obudowa silnika	Metal, aluminium
13	Przełącznik zmiany kierunku obrotów	Tworzywo, PA66
14	Pokrywka	Metal, stal
15	Przycisk	Tworzywo, PA66
16	Bolec zaworu	Metal, stal
17	Wkładka	Tworzywo, PA66
18	Uchwyt	Tworzywo, tworzywo PP
19	Tłumik	Tworzywo, Vyon
20	Deflektor wylotowy	Tworzywo, tworzywo PA66
21	Pokrywka gwintowana	Metal, stal
22	Adapter	Metal, stal



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

© Copyright 2022, Atlas Copco Industrial Technique AB. Wszelkie prawa zastrzeżone. Wszelkie nieuprawnione użytkowanie lub kopiowanie zawartości niniejszego dokumentu bądź jego części jest zabronione. Dotyczy to w szczególności znaków towarowych, oznaczeń modeli, numerów części oraz rysunków. Używać wyłącznie zatwierdzonych części zamiennych. Wszelkie uszkodzenia lub usterki spowodowane używaniem niezatwierdzonych części zamiennych nie są objęte gwarancją ani odpowiedzialnością z tytułu rękojmi za wady produktu.

Z szacunku dla dzikiej fauny i flory nasza dokumentacja techniczna jest drukowana na przyjaznym dla środowiska papierze.