

LUM12 HRF



Screwdriver

Drucksache Nr. 9836 9378 04
Veröffentlichungsdatum 2022-04-12

Gültig ab Seriennummer A3830001

Produktanweisungen



 WARNUNG	
	<p>Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.</p> <p>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
Service-Übersicht	5
Wartungsempfehlungen	5
Installation	7
Installationsanforderung	7
Luftqualität	7
Luftschmierungsführung	7
Druckluftanschluss	7
Bedienung	8
Ergonomie-Richtlinien.....	8
Betriebsanleitung	9
Anzugsdrehmoment	9
Bedienungsanleitung	11
Berichtendes RE - Signal	11
Luftdrucküberwachung, RE-Signal S1.....	11
Wartung	13
Wartungsanweisungen	13
Wartungsempfehlungen	13
Serviceanleitung	13
Ersatzteile	13
Gewindeverbindungen festziehen	13
Schmieranweisungen	14
Korrosionsschutz und Reinigung.....	14
Schmierung der Motorteile	14
Schmierung	14
Prüfung der Motorteile	14
Für höchste Leistung	15
Demontage-/Montageanweisungen.....	15
Demontage des Motors	15
Auseinandernehmen / Zusammenbau	15
Gewindeverbindungen festziehen	15
Montage des Motors.....	16
Leerlaufdrehzahl und Druckluftverbrauch.....	16

Recycling 17
 Umweltschutzbestimmungen 17
 Recycling-Informationen 17

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.

Service-Übersicht**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

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 Luftaufbereitungsrichtungen 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

Marke	Luftschmierung
Atlas Copco	Optimierer (1 Liter) 9090 0000 04
Q8	Chopin 46
Shell	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.

Betriebsanleitung

Anzugsdrehmoment

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

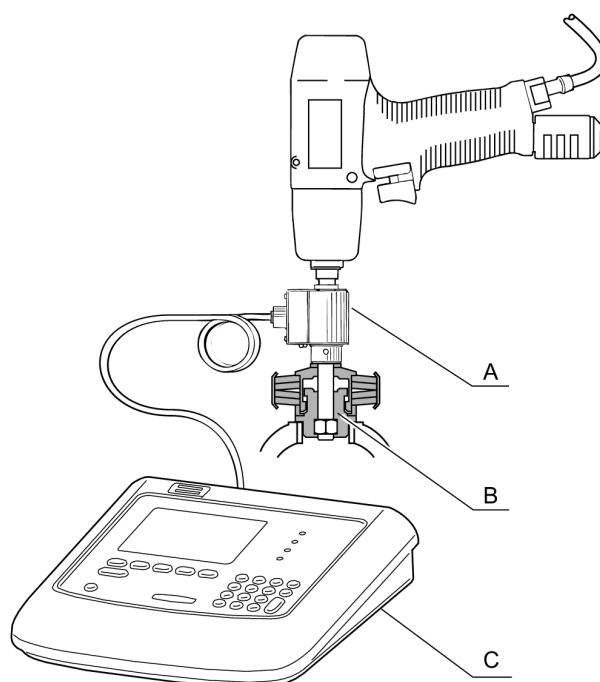
Das Anzugsdrehmoment wird durch Änderung der Spannung der Kupplungsfeder eingestellt. Den Schutzring drehen, bis das Loch im Kupplungsgehäuse frei ist. Dann die Ausgangswelle drehen, bis das Schlüsseloch in der Einstellscheibe sichtbar ist.

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

Prüfung des Anzugsdrehmoments

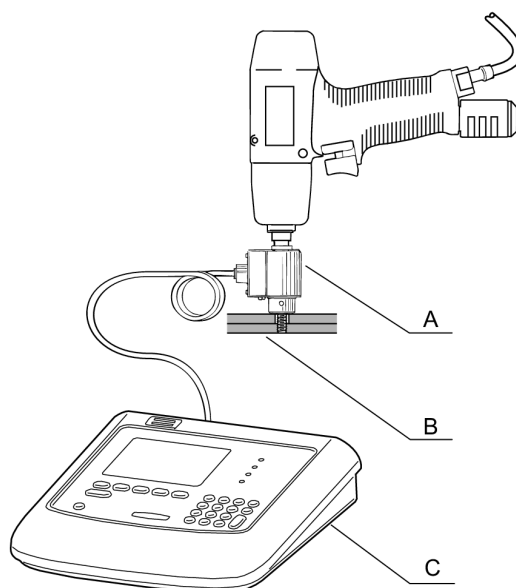
Prüfinstrument für Drehmoment und Winkel

- In der Werkstatt



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

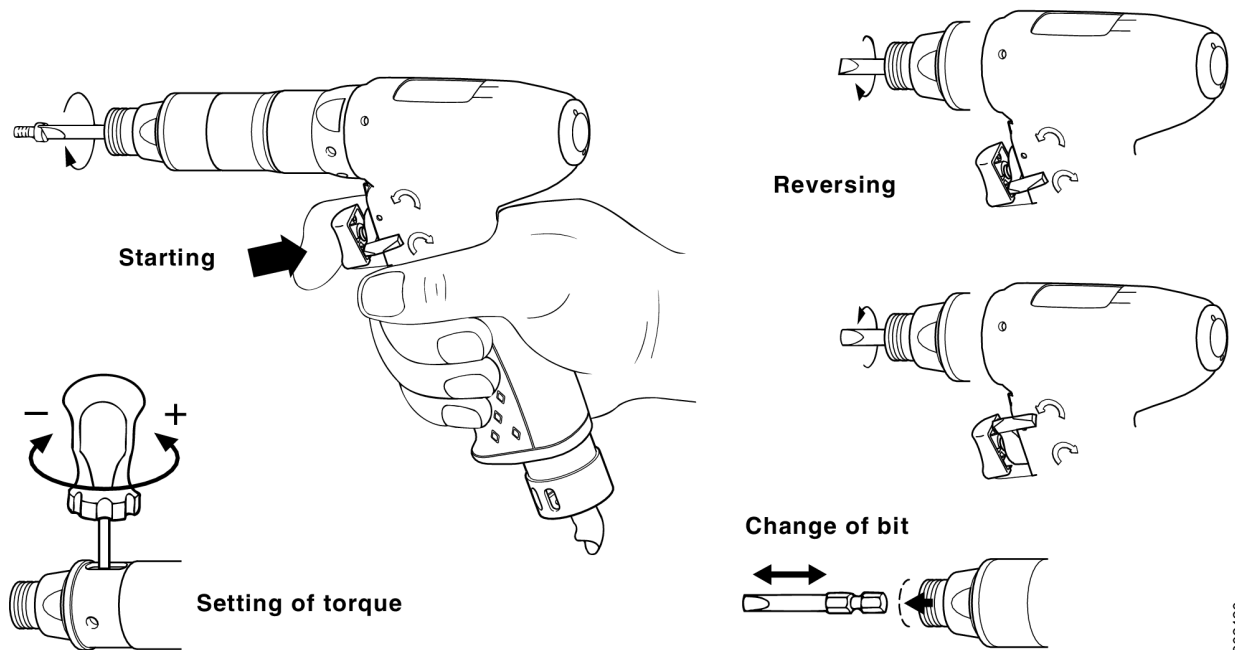
Weitere Informationen finden Sie im Hauptkatalog von Atlas Copco oder in der separaten Broschüre.

Drehmomentbereich der Momentfedern

- 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.

Bedienungsanleitung

181 / 105



s002420

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.

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:

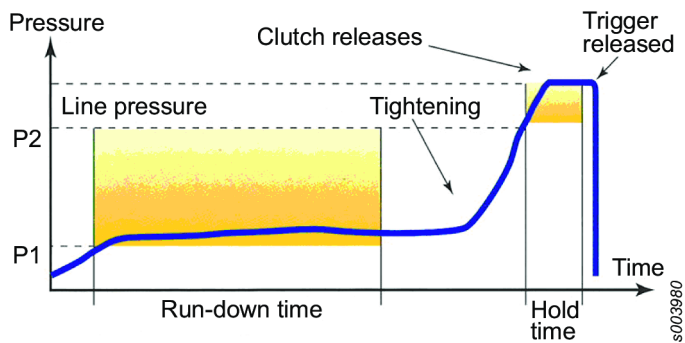
Druckpegel 1 (P1) startet einen Timer, der überprüft, dass der Verschraubungszyklus nicht zu kurz ist.

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 - Kit RE-Signal) 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.

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 einmal 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 oder langen Verschraubungszeiten eingesetzt wurde. Falls die Maschine nicht einwandfrei funktioniert, ist sie unverzüglich außer Betrieb zu nehmen und einer Inspektion zu unterziehen.

Das Sieb am Lufteinlaß und der Abluftfilter sollten häufig gereinigt werden, da sie sich sonst zusetzen, wodurch die Leistungsfähigkeit des Gerätes herabgesetzt wird.

Bei den Überholungen müssen alle Teile sorgfältig gereinigt und defekte oder verschlissene Teile (z.B. O-Ringe, Lamellen) müssen ausgetauscht werden. Alle O-Ringe müssen vor der Montage geschmiert werden. Besonders wichtig sind die O-Ringe in der Impulseinheit.

Reinigung

Alle Teile sorgfältig in Lackbenzin oder einem ähnlichen Reinigungsmittel reinigen.

Um Verstopfung und Leistungsverringerung zu vermeiden, kann es erforderlich sein, das Sieb (falls verwendet) und den Auslaßfilter zwischen den Überholungen zu reinigen.

Kontrolle

Nach der Reinigung alle Teile kontrollieren. Beschädigte oder verschlissene Teile müssen ausgetauscht werden.

Ersatzteile

Teile ohne Bestellnummer werden aus technischen Gründen nicht separat geliefert, ebenso Teile, die in Wartungskits enthalten sind.

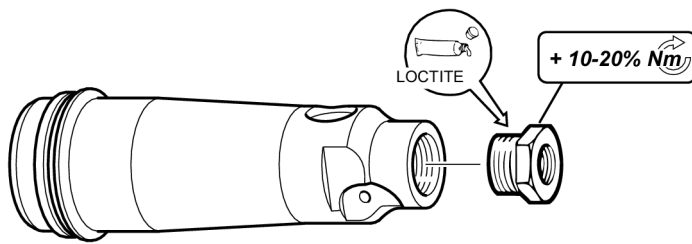
Die Anwendung anderer als Original Atlas Copco-Ersatzteile kann zu verminderter Leistung und steigenden Wartungsbedarf führen und kann, entsprechend der Wahl des Unternehmens, alle Garantien ungültig machen.

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



Schmieranweisungen

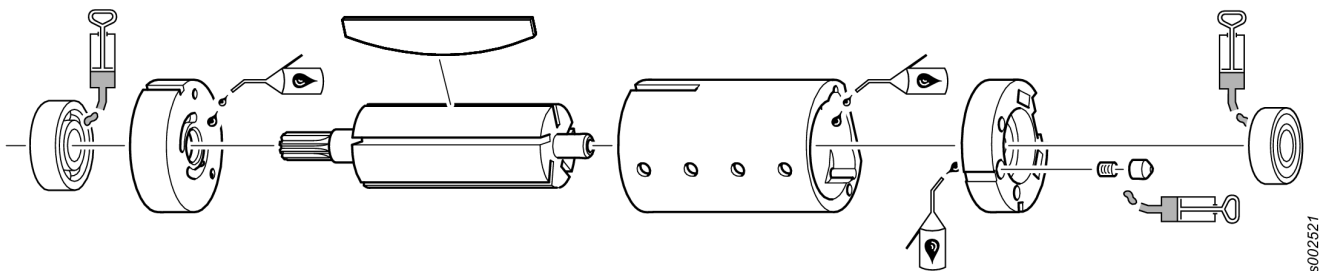
Korrosionsschutz und Reinigung

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.

Schmierung der Motorteile



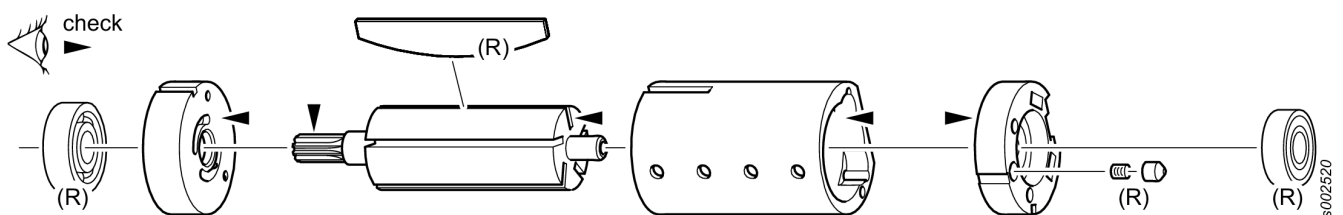
- i** Die geschützten Kugellager müssen nicht geschmiert werden.
- Wo notwendig, eine dünne Schicht Öl für Druckluftwerkzeug auftragen.

Schmierung

Besonders die Getriebe, Ventile und die Kupplung mit Schmiermittel schmieren, das Molybdändisulfid enthält (z.B. Molykote BR2 Plus).

Die O-Ringe und Gewindeanschlüsse vor dem Zusammenbau mit Schmiermittel schmieren.

Prüfung der Motorteile



- (R)** Bei jeder Überholung zu ersetzen (aus Service-Kit Bestellnummer).
- Endplatten:** Prüfen, dass sie nicht riefig oder verkratzt sind. Falls sie flach sind, gegen eine Planscheibe halten und mit einer feinen Schleifpaste polieren. Gründlich reinigen.

- **Rotor:** Prüfen, dass die Endflächen gratfrei sind und keine Kratzer aufweisen. Prüfen, dass die Verzahnungen nicht abgenutzt sind oder Risse aufweisen.
- **Zylinder:** Prüfen, dass die Bohrung nicht riefig oder verkratzt ist. Falls sie flach ist, mit einem feinem Schleiftuch polieren.

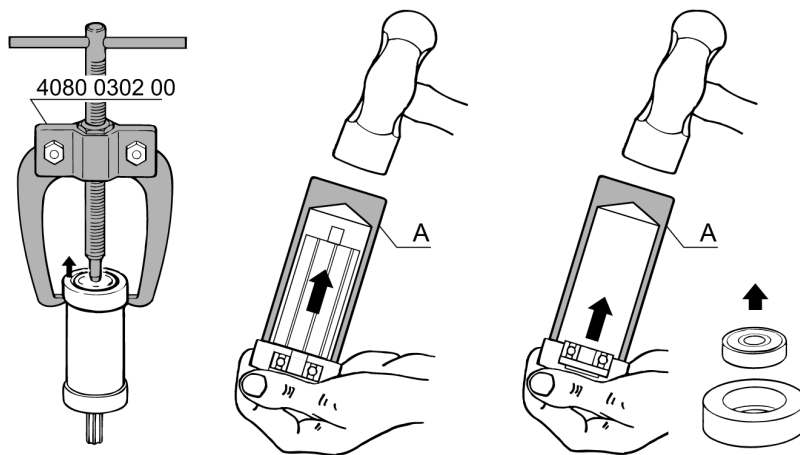
Für höchste Leistung

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 Ölnebel-Öler DIM oder den Einpunktöler DOS von Atlas Copco in Betracht, um die Maschinenleistung zu verbessern.

Demontage-/Montageanweisungen

Demontage des Motors



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

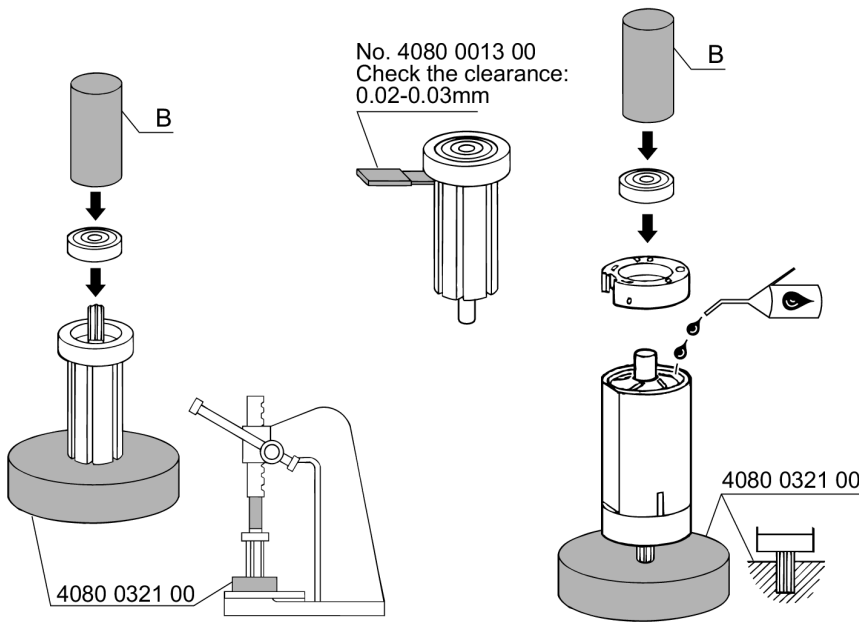
Auseinandernehmen / Zusammenbau

Es ist wichtig, dass die Gewindeanschlüsse der Maschine korrekt festgezogen sind, d.h. in Übereinstimmung mit den Daten in den Explosionszeichnungen.

Gewindeverbindungen festziehen

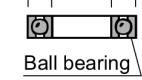
Das in den Explosionszeichnungen angegebene Anzugsmoment (siehe Abschnitt Ersatzteile unter <https://servaid.atlascopco.com>) bietet die richtige Klemmkraft und verhindert, dass Teile sich lösen können. Es ist wichtig, die Klemmkraft nicht zu überschreiten. Diese Teile müssen sich öffnen können, ohne dass sie beschädigt werden. Nach einiger Betriebszeit und unter besonderen Umständen können sich die Teile je nach Anwendung und Verwendung etwas lockern. Das Anzugsdrehmoment kann dann um 10 bis 20% erhöht werden, und es kann ein flüssiges Gewindegewissungsmedium mit niedriger oder mittlerer Stärke verwendet werden.

Montage des Motors



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

s002510

Leerlaufdrehzahl und Druckluftverbrauch

U / min	l / s
460	9

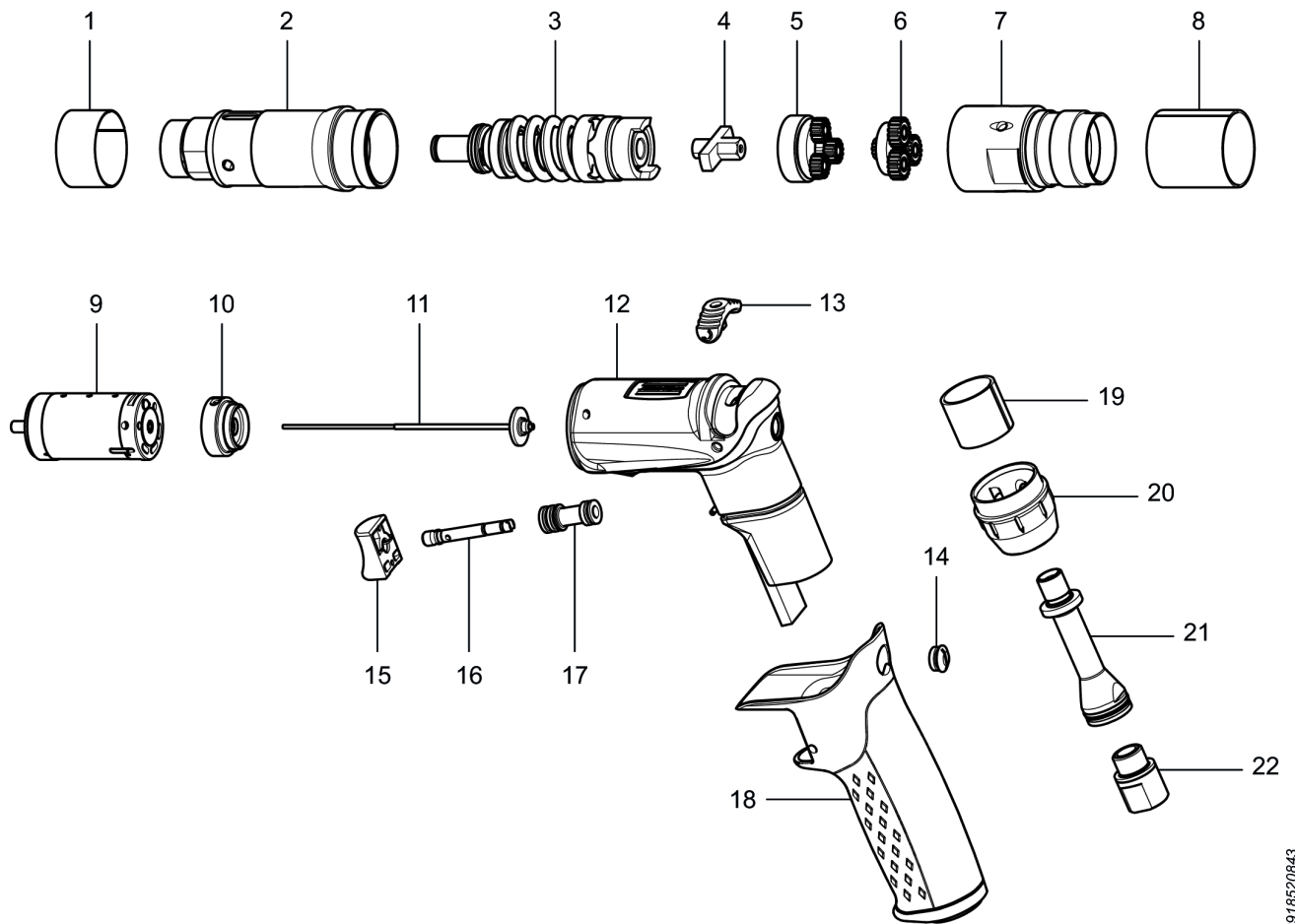
Recycling

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



3918520843

	Teil:	Recyclen als:
1	Schutzring	Metall, Stahl
2	Kupplungsgehäuse	Metall, Stahl
3	Kupplung	Metall, Stahl
4	Kupplungsklaue	Metall, Stahl
5	Planetengetriebe	Metall, Stahl
6	Planetengetriebe	Metall, Stahl
7	Kupplungsgehäuse	Metall, Stahl
8	Zahnkranz	Metall, Stahl
9	Lamellenmotor	Metall, Stahl
10	Ventilsitz	Metall, Stahl

	Teil:	Recyclen als:
11	Ventilstange	Metall, Stahl und Kunststoffe
12	Motorgehäuse	Metall, Aluminium
13	Umsteuerknopf	Kunststoffe, PA66
14	Cover	Metall, Stahl
15	Drucktaste	Kunststoffe, PA66
16	Ventilstift	Metall, Stahl
17	Auskleidung	Kunststoffe, PA66
18	Handgriff	Kunststoffe, PP-Kunststoffe
19	Schalldämpfer	Kunststoffe, Vyon
20	Abgasableitblech	Kunststoffe, PA66 Kunststoffe
21	Schraubkappe	Metall, Stahl
22	Adapter	Metall, Stahl



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

© Copyright 2022, 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.