

# LTV39-2 R56-HAD

Impresso nº 9839 2906 16  
Data de publicação 2022-04-14

Angle nutrunner

Válido a partir do nº de série C4350001

## Instruções para Produto

LTV39-2 R56-HAD  
(2828-5656 Nm)

8431063270



### ⚠ 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

<b>Informação sobre o Produto.....</b>	<b>4</b>
Informações gerais .....	4
Palavras dos Avisos de Segurança.....	4
Garantia.....	4
Website.....	5
ServAid .....	5
Fichas de dados de segurança MSDS/SDS.....	5
Vídeo de segurança para torqueadeiras elétricas.....	5
País de origem .....	5
Desenhos Dimensionais.....	5
Visão geral.....	6
Dados Técnicos do Produto .....	6
Visão geral do serviço .....	6
Recomendações de serviço .....	6
Manutenção preventiva .....	6
<b>Instalação .....</b>	<b>7</b>
Requisitos de instalação.....	7
Qualidade do Ar.....	7
Manual de Lubrificação Pneumática .....	7
Conexão de Ar Comprimido .....	7
Instruções de instalação .....	8
Instalação de Ferramentas Vibratórias.....	8
<b>Operação .....</b>	<b>9</b>
Diretrizes referentes à ergonomia .....	9
Instruções operacionais.....	9
Instruções para reversão.....	9
Torque de Aperto.....	10
Monitoramento da pressão do ar, Sinal S1 RE .....	10
<b>Assistência.....</b>	<b>12</b>
Instruções de manutenção .....	12
Recomendações de serviço .....	12
Manutenção Preventiva.....	12
Teste do torque de aperto .....	12
Instruções de manutenção .....	13
Aperto de Conexões Roscadas.....	14
Instruções de lubrificação .....	14
Proteção Anticorrosiva e Limpeza.....	14
Guia de Lubrificação.....	14
Lubrificação de engrenagens na carcaça da embreagem .....	15
Lubrificação das peças do motor.....	15
Lubrificação .....	15
Para Obter o Máximo Desempenho .....	15
Instruções de desmontagem/montagem .....	16

Desmonte o motor .....	16
Apertando Conexões Roscadas .....	16
Montagem do motor .....	16
<b>Reciclagem .....</b>	<b>17</b>
Regulamentações ambientais .....	17
Informações sobre reciclagem .....	17

## 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, <b>resultará</b> em morte ou lesão grave.
ALERTA	ALERTA indica uma situação de risco que, se não for evitada, <b>poderá</b> 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](http://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](http://www.atlascopco.com/sds).

## Vídeo de segurança para torqueadeiras elétricas

Saiba mais sobre os recursos de segurança nas torqueadeiras elétricas Atlas Copco e as medidas a serem tomadas pelo operador para obter uma operação segura. Clique no link ou escaneie o código QR abaixo para assistir ao vídeo:

<https://www.youtube.com/watch?v=FAh6yttvUpw>



## 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](http://www.atlascopco.com).

## **Visão geral do serviço**

### **Recomendações de serviço**

Recomenda-se fazer manutenção preventiva em intervalos regulares. Consulte as informações detalhadas sobre manutenção preventiva. Se o produto não estiver funcionamento 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.

### **Manutenção preventiva**

Recomenda-se fazer revisão e manutenção preventiva em intervalos regulares uma vez por ano ou depois de no máximo 250.000 apertos, dependendo do que ocorrer primeiro. Talvez uma revisão mais frequente seja necessária, se usar torque alto e períodos longos de aperto.

## 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 micrões 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

Marca	Lubrificação
Atlas Copco	Otimizador (1 litro) 9090 0000 04
Q8	Chopin 46
Shell	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](http://www.atlascopco.com).

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

## ***Instruções de instalação***

### **Instalação de Ferramentas Vibratórias**

Recomenda-se inserir uma mangueira flexível para ar comprimido com no mínimo 300 mm (12 pol.) de comprimento entre a ferramenta vibratória e o acoplamento de ação rápida.

## 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.
- Minimize 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 açãoamento 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 coleto de pó ou use uma máscara semifacial.

### ***Instruções operacionais***

#### ***Instruções para reversão***

- i*** A troca da direção de rotação pode ser feita somente com a alavanca totalmente liberada.

## Rotação no sentido horário

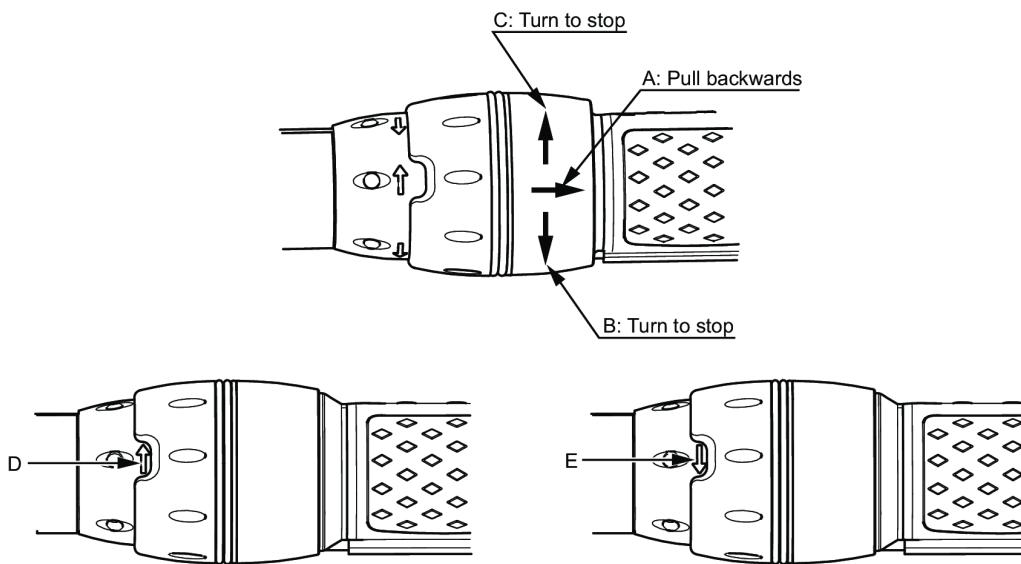
Prenda o anel do eixo da engrenagem e puxe-o para trás (A). Gire-o no sentido anti-horário até parar (B). Solte o anel do eixo e verifique se ele volta ao máximo de sua posição dianteira.

- i** Apenas as setas indicando o sentido horário estarão visíveis (D).

## Rotação no sentido anti-horário

Prenda o anel do eixo da engrenagem e puxe-o para trás (A). Gire-o no sentido horário até parar (C). Solte o anel do eixo e verifique se ele volta ao máximo de sua posição dianteira.

- i** Apenas as setas indicando o sentido anti-horário estarão visíveis (E).



s002590

## Torque de Aperto

Por segurança e para obter uma operação precisa, ajuste corretamente o torque de aperto da apertadeira em relação à junta parafusada. Após o ajuste, verifique o torque aplicado à junta em questão.

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.

## Verificação do Torque de Aperto

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

## 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 Controlador RE, os temporizadores de caixa são disparados quando certos níveis de pressão são atingidos:

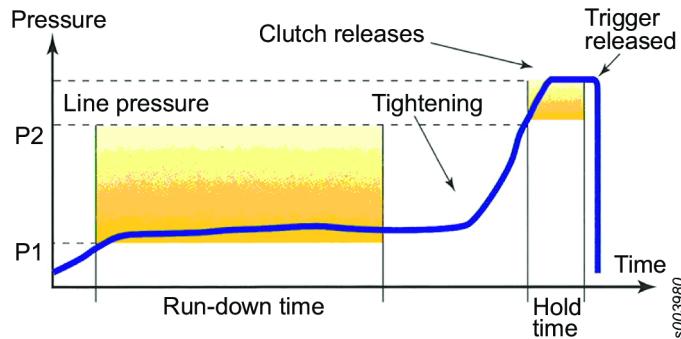
O nível de pressão 1 (P1) dá partida a um temporizador que verifica se o ciclo de aperto não está muito curto.

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 demasia-damente 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 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 dará um sinal.



O Controlador RE alertará o operador quando detectar:

- Fixadores perdidos
- 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 de sinal RE) e convertida em sinal digital. Esse sinal é processado no Controlador RE. O Controlador RE fornece feedback visual e de áudio instantâneo ao operador, indicando se o aperto está ou não ok.

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

## 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 funcionamento 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.

### Manutenção Preventiva

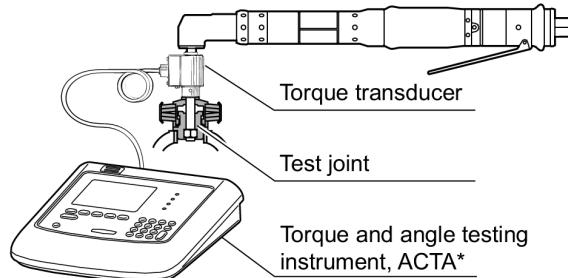
#### Manutenção preventiva

Recomenda-se fazer revisão e manutenção preventiva em intervalos regulares uma vez por ano ou depois de no máximo 250.000 apertos, dependendo do que ocorrer primeiro. Talvez uma revisão mais frequente seja necessária, se usar torque alto e períodos longos de aperto.

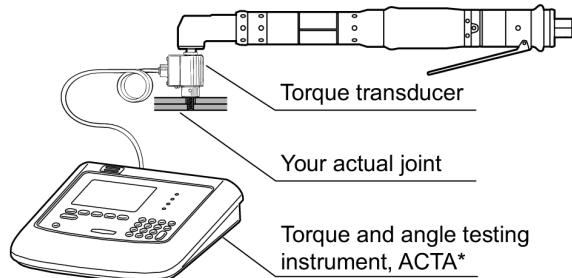
### Teste do torque de aperto

#### Instrumento para teste de torque e ângulo

In the workshop



At the assembly line



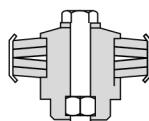
s000232

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

#### Junta de teste e transdutor

Escolha uma junta de teste e os transdutores de acordo com o torque máximo da ferramenta.

#### Juntas flexíveis



s008810

Tamanho do parafuso	Faixa de torque Nm	Nº de encomenda	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

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

### Transdutores de torque em linha - Modelos de torque

Modelo	Encaixe hexagonal pol.	Encaixe quadrado pol.	Capacidade nominal Nm	Pés libras	Nº de pedido
IRTT 5-I06	1/4		5	4	8092 1129 05
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

### Transdutores de torque em linha - Modelos de torque/ângulo

Modelo	Encaixe hexagonal pol.	Encaixe quadrado pol.	Capacidade nominal Nm	Pés libras	Nº de pedido
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 1.400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3.000A-38		1 1/2	3000	3000	8092 1130 51

### Instruções de manutenção

Recomenda-se fazer revisão e manutenção preventiva em intervalos regulares uma vez por ano ou depois de no máximo 250.000 apertos, dependendo do que ocorrer primeiro. Talvez uma revisão mais frequente seja necessária, se usar torque alto e períodos longos de aperto. Se a máquina não estiver trabalhando corretamente, deverá ser prontamente retirada para inspeção.

O crivo de entrada de ar e o silenciador do tubo de escape devem ser limpos com frequência ou substituídos, a fim de evitar a sua obstrução, o que reduz a capacidade de trabalho.

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

### **Limpeza**

Limpe muito bem todas as peças com diluente ou com um agente de limpeza idêntico.

Para evitar efeitos de sujidade e diminuição da potência, pode ser necessário limpar o filtro de rede (se utilizado) e o filtro de escape entre as revisões.

### **Inspecção**

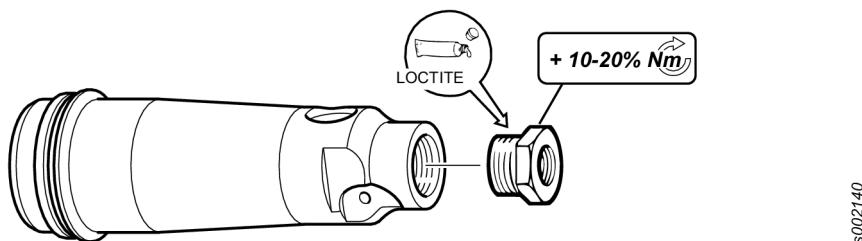
Após a limpeza, inspecione todas as peças. As peças danificadas ou desgastadas devem ser substituídas.

## **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**



## **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.

## **Guia de Lubrificação**

Marca	Uso geral, mancais e engrenagens *
BP	Energrease LS-EP2
Castrol	OBEEEn UF 1
Esso	Beacon EP2
Q8	Rembrandt EP2
Mobil	Mobilegrease XHP 222 NLG 2
Klüber Lub.	Klübersynth UH 1 14-151
Texaco	Multifak EP2

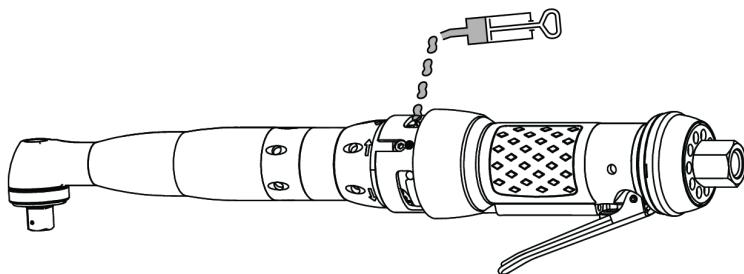
Marca	Uso geral, mancais e engrenagens *
Molykote	BR2 Plus

\* Não para engrenagens angulares.

Marca	Engrenagens angulares
Atlas Copco	Atlas Gear Grease 270

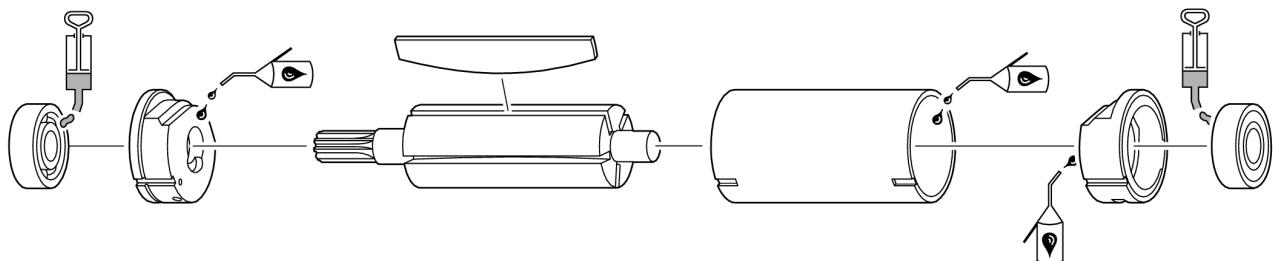
## Lubrificação de engrenagens na carcaça da embreagem

- i** Lubrifique de acordo com o Guia de Lubrificação.



s002580

## Lubrificação das peças do motor



s00129-1

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

## Lubrificação

- Lubrifique as engrenagens, a válvula e a embreagem de acordo com o Guia de Lubrificação a cada evento de manutenção.
- Lubrifique os O-rings e conexões roscadas com graxa antes da montagem.
- Lubrifique o gatilho, os rolamentos de agulhas e os rolamentos de esfera com graxa durante a revisão periódica da ferramenta.

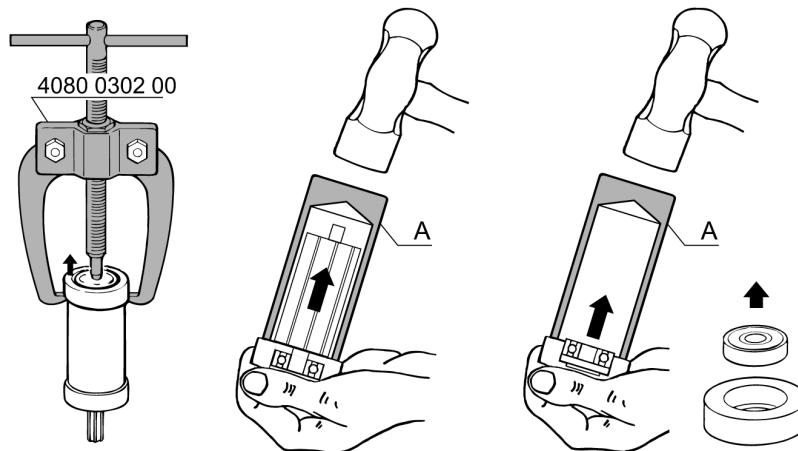
## Para Obter o Máximo Desempenho

Em condições duras de trabalho - juntas fracas e regulação máxima - Recomenda-se lubrificação do ar.

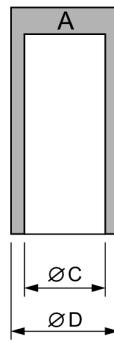
Com ar extremamente seco, a vida útil das palhetas e o desempenho da máquina podem ser reduzidos. Um suprimento diário de 0,1 – 0,2 ml de óleo na admissão da máquina irá melhorar o seu rendimento. Ou considere um dispositivo lubrificador automático, um lubrificador de névoa de óleo DIM da Atlas Copco,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

## Instruções de desmontagem/montagem

### Desmonte o motor.



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

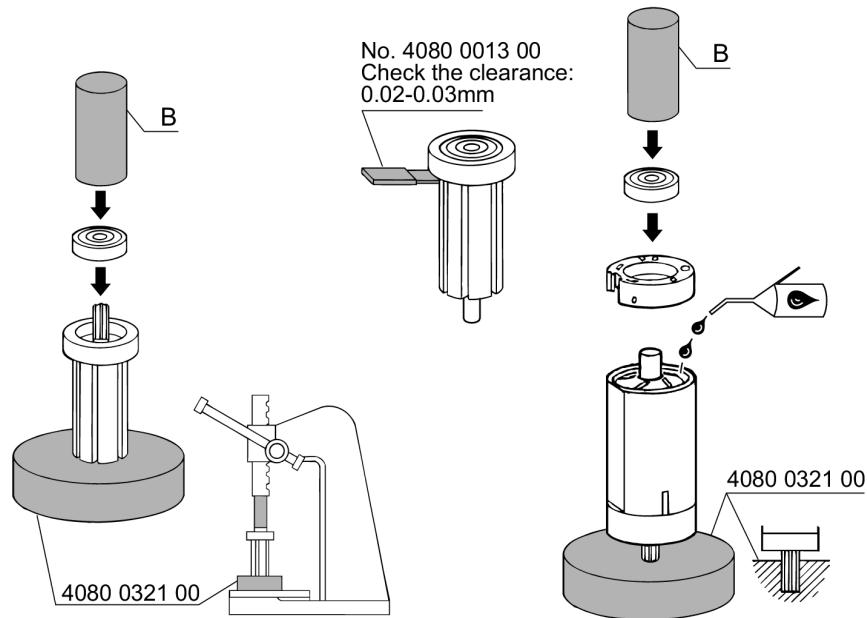
Service tools are also included in our Basic Service Tools Set.  
For further information, please see Printed Matter No. 9835 5485 00

s002510

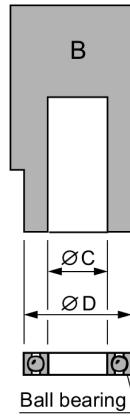
### Apertando Conexões Roscadas

O torque de aperto indicado nas vistas explodidas (consulte a Seção Peças de Reposição em <https://servaid.atlascopco.com>) proporcionará a força de união correta e evitará que as juntas se soltem. É importante não exceder a força de aperto, estas peças devem ser capazes de abrir sem serem danificadas na manutenção. Depois de algum tempo de operação e em circunstâncias especiais, dependendo da aplicação e uso, as peças podem afrouxar um pouco. O torque de aperto pode então ser aumentado em 10-20% e algum tipo de líquido de travamento de rosca baixo ou médio pode ser aplicado.

### Montagem do motor



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

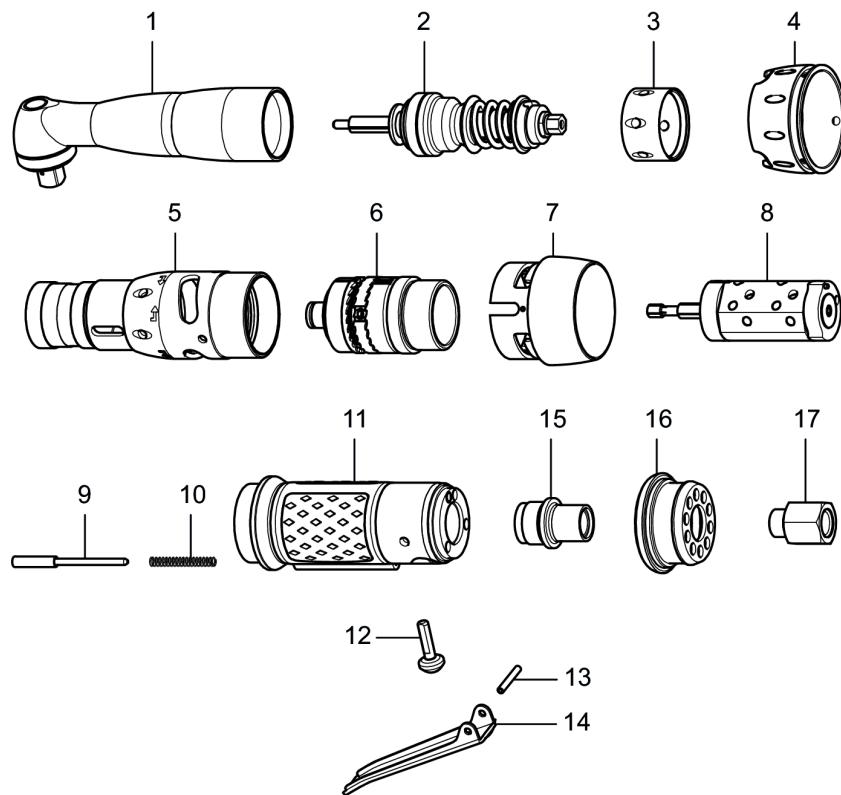
## Reciclagem

### 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



1715564043

Posição	Peça	Reciclar como
1	Cabeça angular	Metal, Aço
2	Embreagem	Metal, Aço
3	Contraporca	Metal, Aço
4	Tampa	Metal, Alumínio
5	Caixa de engrenagens	Metal, Alumínio
6	Engrenagem	Metal, Aço
7	Anel do eixo da engrenagem	Metal, Alumínio
8	Motor de palhetas	Metal, Aço*
9	Pino	Metal, Aço
10	Mola	Metal, Aço
11	Carcaça do motor	Metal, Alumínio Borracha
12	Pino da válvula	Metal, Aço
13	Pino	Metal, Aço
14	Alavanca	Metal, Aço

Posição	Peça	Reciclar como
15	Adaptador	Metal, Aço
16	Distribuidor	Metal, Aço
17	Adaptador	Metal, Aço

\*As lâminas do rotor (palhetas) no produto contêm PTFE; por isso, as recomendações normais de saúde e segurança relacionadas ao PTFE devem ser observadas.



Tradução das instruções originais



**Atlas Copco Industrial  
Technique AB**  
SE-10523 ESTOCOLMO  
Suécia  
Telefone: +46 8 743 95 00  
[www.atlascopco.com](http://www.atlascopco.com)

© Copyright 2022, 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.