


무선 피스톨 드릴

제품 지침

| 모델 | 부품 번호 |
|-----------------|------------|
| XPB-1000 | 6151762130 |
| XPB-3000 | 6151762150 |
| XPB-6000 | 6151762170 |
| XPB-1000-C6.5 | 6151762530 |
| XPB-3000-C6.5 | 6151762540 |
| XPB-6000-C6.5 | 6151762550 |
| XPB-1000-K8 | 6151762560 |
| XPB-3000-K8 | 6151762570 |
| XPB-6000-K8 | 6151762580 |
| XPB-1000-QR | 6151762890 |
| XPB-3000-QR | 6151762900 |
| XPB-6000-QR | 6151762910 |
| XPB-1000-P | 6151763180 |
| XPB-1000-C6.5-P | 6151763190 |
| XPB-1000-K8-P | 6151763220 |
| XPB-1000-QR-P | 6151763230 |
| XPB-3000-P | 6151763290 |
| XPB-3000-C6.5-P | 6151763300 |
| XPB-3000-K8-P | 6151763320 |
| XPB-3000-QR-P | 6151763330 |
| XPB-6000-P | 6151763390 |
| XPB-6000-C6.5-P | 6151763400 |
| XPB-6000-K8-P | 6151763420 |
| XPB-6000-QR-P | 6151763430 |



다음에서 본 문서의 최신 버전 다운로드하기
http://www.desouttertools.com/info/6159929520_KO

| | |
|--|-------------|
|  | ⚠ 경고 |
| <p>안전 경고와 지침을 빠짐없이 읽어 주십시오.</p> <p>안전 경고와 지침을 따르지 않을 경우 감전, 화재 또는 심각한 부상의 위험이 있습니다.</p> <p>추후에 참조할 수 있도록 모든 경고와 지침을 보관하십시오.</p> | |

목차

| | |
|-------------------------------|-----------|
| 제품 정보 | 3 |
| 일반 정보 | 3 |
| 보증 | 3 |
| 웹사이트 | 3 |
| 예비 부품에 대한 정보 | 3 |
| 크기 | 4 |
| CAD 파일 | 5 |
| 개요 | 6 |
| 일반 개요 | 6 |
| 제품 설명 | 6 |
| 기술 데이터 | 6 |
| 부속품 | 7 |
| 설치 | 9 |
| 설치 지침 | 9 |
| 배터리 팩 삽입 | 9 |
| XPB Config에 공구를 연결하는 방법 | 9 |
| 작동 | 10 |
| 구성 지침 | 10 |
| 공구 정보를 얻는 방법 | 10 |
| 공구를 구성하는 방법 | 10 |
| 드릴링 사이클 설정하기 | 11 |
| 드릴링 사이클 설정하기 | 12 |
| 작동 지침 | 13 |
| 공구를 사용하는 방법 | 13 |
| 공구를 활성화하는 방법 | 14 |
| LED가 깜박이면 어떻게 해야 하나요? | 14 |
| 서비스 | 15 |
| 유지보수 지침 | 15 |
| 정비 전 읽기 | 15 |
| 예방 유지보수 | 15 |
| 공구 펌웨어 업그레이드 | 15 |
| 공구 매개변수 업데이트 | 16 |
| 문제 진단 | 17 |
| 공구가 잠긴 경우 어떻게 해야 하나요? | 17 |
| 빨간색 LED 표시등 동작 | 17 |

제품 정보

일반 정보

⚠ 경고 재산 피해 또는 심각한 부상의 위험

공구를 작동하기 전에 모든 지침을 읽고, 이해하고 준수하도록 하십시오. 모든 지침을 따르지 않을 경우 감전, 화재, 재산 피해 및/또는 심각한 신체적 부상을 야기할 수 있습니다.

- ▶ 시스템의 다른 부품과 함께 제공된 안전 정보를 전부 읽으십시오.
- ▶ 시스템의 다른 부품에 대한 설치, 작동 및 유지보수에 대한 제품 지침을 전부 읽으십시오.
- ▶ 시스템 및 해당 부품에 대한 모든 지역별 지정 안전 규정을 전부 읽으십시오.
- ▶ 추후에 참조할 수 있도록 모든 안전 정보와 지침을 보관하십시오.

보증

- 제품 보증은 제품을 처음 사용한 후 12개월에 만료되지만 인도 후 어떤 일이 있어도 늦어도 13개월 내에 만료됩니다.
- 정상적인 부품의 마모는 보증에 포함되지 않습니다.
 - 일상적인 마모에 의한 손상은 해당 기간의 일반적인 표준 공구 유지보수 동안(시간, 작동 시간 또는 다른 방법으로 표시됨) 부품 변경 또는 기타 조정/점검이 필요한 것입니다.
- 제품 보증은 공구와 구성 부품의 정확한 사용, 유지 및 수리에 의존합니다.
- 보증 기간 동안 부적합한 유지나 Desoutter 또는 공인 서비스 협력 업체 외에서 정비를 수행한 결과로 발생한 부품 손상은 보증이 적용되지 않습니다.
- 공구 부품이 손상되거나 파괴되지 않도록 하려면, 권장된 유지 보수 일정에 따라 공구를 정비하고 정확한 지침을 준수하십시오.
- 보증 수리는 Desoutter 정비소 또는 인증 서비스 협력업체에서만 수행됩니다

는 Desoutter 계약을 통해 연장된 보증과 최첨단의 예방 정비를 제공합니다. Tool Care. 추가 정보는 가까운 서비스 대리점에 문의하십시오.

전기 모터의 경우:

- 전기 모터가 열리지 않았을 경우에만 보증이 적용됩니다.

웹사이트

제품, 부속품, 예비 부품 및 게시된 사안에 관한 정보는 Desoutter 웹 사이트에서 찾을 수 있습니다.

다음 자료 및 웹 사이트를 참조해 주세요. www.desouttertools.com.

예비 부품에 대한 정보

분해도 및 예비 부품 목록은 서비스 링크 www.desouttertools.com에 나와 있습니다.

제품 정보

크기

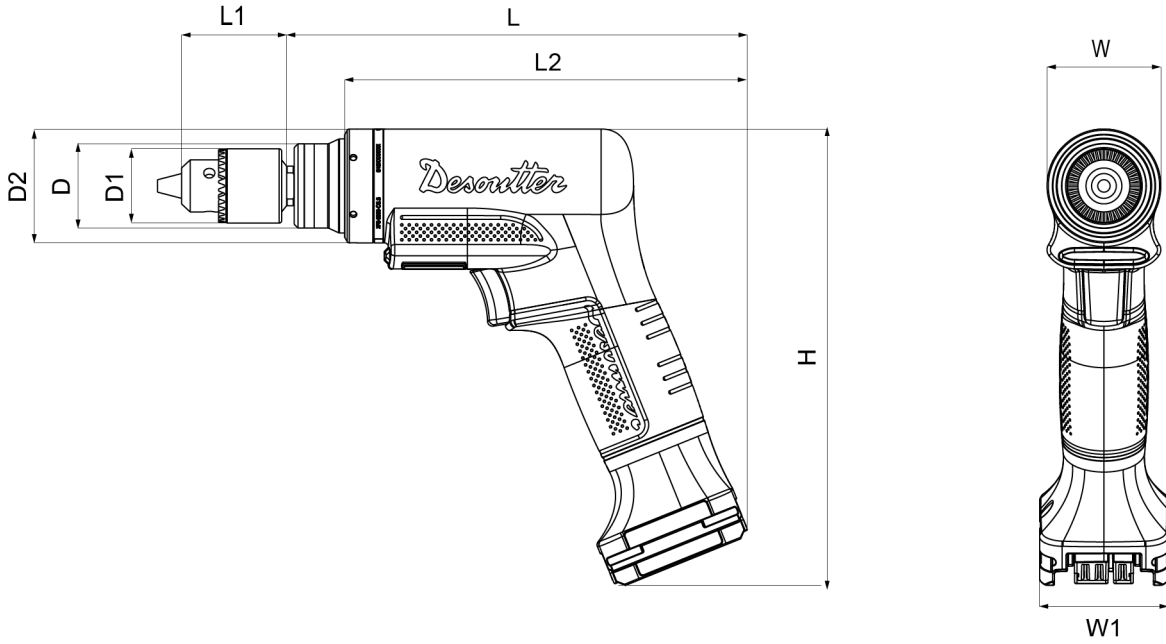


그림 1: XPB 드릴

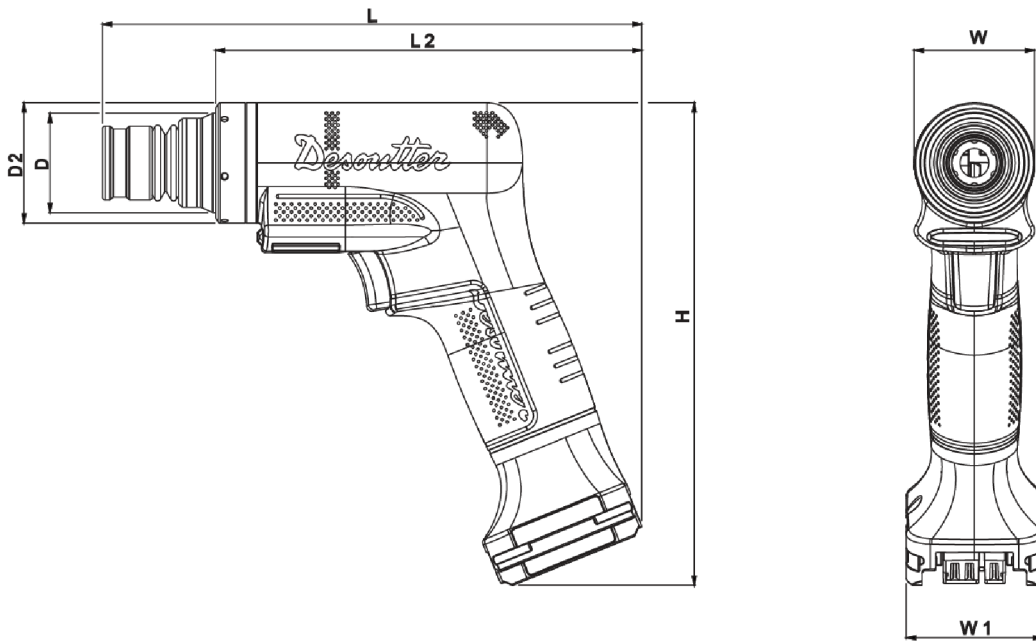


그림 2: QR 헤드가 장착된 XPB 드릴

단위 (mm)

| 모델 | L | L2 | W | W1 |
|----------|-----|-----|----|----|
| -1000 | 197 | 161 | 46 | 52 |
| -1000 QR | 217 | 161 | 46 | 52 |
| -2000 | 197 | 161 | 46 | 52 |
| -2000 QR | 217 | 161 | 46 | 52 |
| -3000 | 186 | 161 | 46 | 52 |
| -3000 QR | 206 | 161 | 46 | 52 |
| -4500 | 186 | 161 | 46 | 52 |
| -4500 QR | 206 | 161 | 46 | 52 |
| -6000 | 186 | 161 | 46 | 52 |
| -6000 QR | 206 | 161 | 46 | 52 |

| 모델 | D | D2 | H |
|----------|----|----|-----|
| -1000 | 38 | 46 | 184 |
| -1000 QR | 38 | 46 | 184 |
| -2000 | 38 | 46 | 184 |
| -2000 QR | 38 | 46 | 184 |
| -3000 | 38 | 46 | 184 |
| -3000 QR | 38 | 46 | 184 |
| -4500 | 38 | 46 | 184 |
| -4500 QR | 38 | 46 | 184 |
| -6000 | 38 | 46 | 184 |
| -6000 QR | 38 | 46 | 184 |

| 모델 | L1 | D1 |
|-------|------|----|
| -C6.5 | 44.5 | 32 |
| -C10 | 49.5 | 37 |
| -K8 | 61.5 | 32 |

단위 (인치)

| 모델 | L | L2 | W | W1 |
|----------|------|------|------|------|
| -1000 | 7.76 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -1000 QR | 8.54 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -2000 | 7.76 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -2000 QR | 8.54 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -3000 | 7.32 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -3000 QR | 8.11 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -4500 | 7.32 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -4500 QR | 8.11 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -6000 | 7.32 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |
| -6000 QR | 8.11 | 6.34 | 1.81 | 2.05 |

| 모델 | D | D2 | H |
|----------|-----|-----|-----|
| -1000 | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -1000 QR | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -2000 | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -2000 QR | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -3000 | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -3000 QR | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -4500 | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -4500 QR | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -6000 | 1.5 | 1.8 | 7.2 |
| -6000 QR | 1.5 | 1.8 | 7.2 |

| 모델 | L1 | D1 |
|-------|------|------|
| -C6.5 | 1.75 | 1.26 |
| -C10 | 1.95 | 1.46 |
| -K8 | 2.42 | 1.26 |

CAD 파일

제품의 측적에 대한 자세한 정보는 측적 도면 아카이브를 참조하십시오.

<https://www.desouttertools.com/resource-centre>

개요

일반 개요

XPB 공구는 무선 피스톨 드릴입니다.

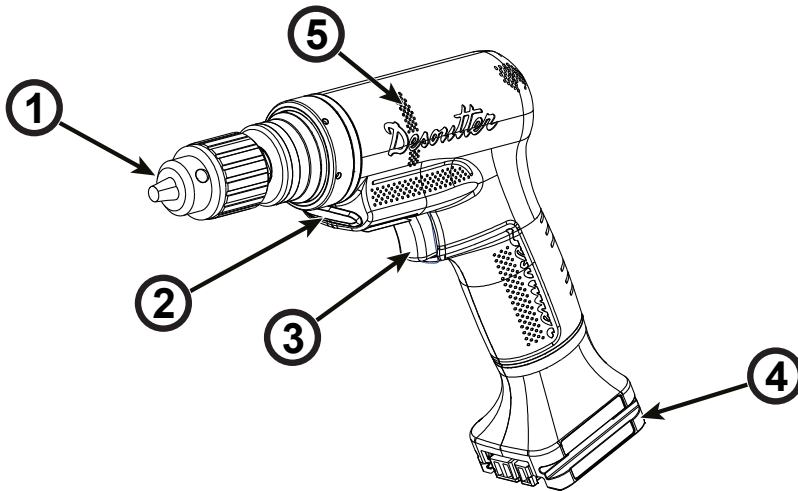
작업자가 손으로 들고 사용할 수 있으며 Desoutter 배터리 팩으로 전원을 공급합니다.

공구에는 작업자가 재료에 따라 드릴링 속도를 조정할 수 있는 이중 단계 트리거가 장착되어 있습니다.

공구 설정은 XPB Config으로 수행됩니다.

드릴링 사이클이 끝날 때 펄스 모드 기능(기본값으로 사용)은 드릴링 구멍에 끼인 칩으로부터 절삭 공구를 빼내는 데 도움이 됩니다.

제품 설명





| | |
|---|-----------|
| 1 | 출력 샤프트 |
| 2 | 표시등 |
| 3 | 트리거 |
| 4 | 배터리 설치 공간 |
| 5 | 냉각 구멍 |

① 냉각 구멍(덮지 마세요/먼지가 없도록 유지합니다).

기술 데이터

전압 (V)

18 V  또는 36 V 

소비 전력

18 V: 310 W

36 V: 420 W

출력 드라이브

XPB-xxxx

3/8"-24 UNF

XPB-xxxx-C6.5

척 용량: Ø 6.5

속도 범위 (rpm)

| 모델 | 최소 (1) | 최대 (2) |
|-------|--------|--------|
| -1000 | 110 | 1000 |
| -3000 | 300 | 2790 |
| -6000 | 630 | 6000 |

(1) 1단계 트리거의 기본 최소 속도 (속도 1)

(2) 2단계 트리거의 기본 최대 속도 (속도 2)

중량

| 모델 | (kg) | (lb) |
|---------------|------|------|
| XPB-1000 | 0.82 | 1.81 |
| XPB-3000 | 0.77 | 1.70 |
| XPB-6000 | 0.78 | 1.72 |
| XPB-1000-C6.5 | 0.96 | 2.12 |
| XPB-3000-C6.5 | 0.89 | 1.96 |
| XPB-6000-C6.5 | 0.90 | 1.98 |

① 중량은 배터리 팩을 제외하고 측정한 값입니다.

보관 및 사용 조건

| | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 보관 온도 | -20 ~ +70 °C (-4 ~ +158 F) |
| 작동 온도 | 0 ~ 45 °C (32 ~ 113 F) |
| 보관 습도 | 0 ~ 95 % RH (비응축) |
| 작동 습도 | 0 ~ 90 % RH (비응축) |
| 최대 고도 | 2000 m (6562 ft) |
| 오손도2 환경에서 사용 가능 실내에서만 사용 | |

부속품

필수 부속품

| | |
|-------------------|------------|
| 배터리 팩 18 V 2.5 Ah | 6158132660 |
| 배터리 팩 36 V 2.5 Ah | 6158132670 |
| 배터리 팩 충전기 | 6158132700 |
| eDOCK | 6158119760 |
| 핀 렌치 | 2050533723 |

옵션 부속품

| | |
|---------------|------------|
| 척 - 용량 6.5 mm | 2050552723 |
| 척 - 용량 8 mm | 2050530133 |
| 척 - 용량 10 mm | 2050529543 |

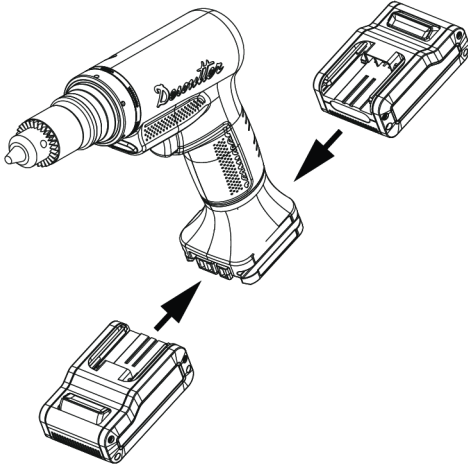
제품 정보

| | |
|----------------|------------|
| 척 가드 | 2050492753 |
| 측면 손잡이 | 6153992650 |
| 키레스 척 용량 8 mm | 473433 |
| 키레스 척 용량 10 mm | 473423 |
| 키레스 척 용량 13 mm | 2050478193 |

설치

설치 지침

배터리 팩 삽입



잠금 소리가 또렷하게 들릴 때까지 배터리 팩(1)을 공구(2)의 전면이나 후면에 장착하십시오.

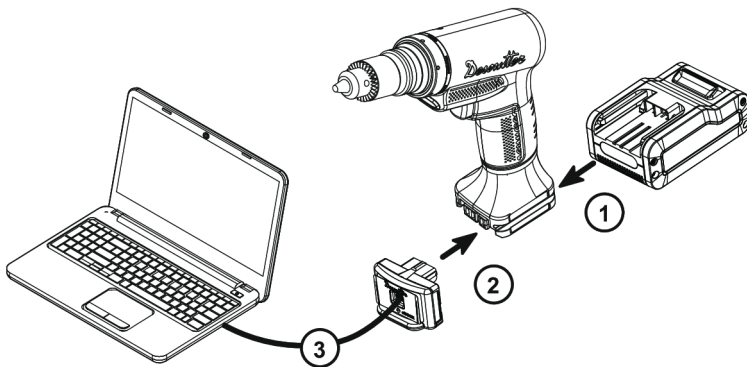
ON/OFF 스위치가 없는 경우: 배터리 팩을 장착 후 즉시 공구를 작동할 수 있습니다.

전원이 켜지면 공구의 LED가 깜빡입니다.

참고 배터리 팩 사용 권장 사항
긴 수명을 가진 배터리 팩을 사용하십시오.

- ▶ 공구를 사용하지 않을 경우 배터리 팩을 분리하십시오.
- ▶ 충전기 전원공급장치가 꺼진 경우 충전기에서 배터리 팩을 빼지 마십시오.

XPB Config에 공구를 연결하는 방법



배터리 팩을 공구에 연결합니다.

eDOCK를 공구 및 컴퓨터의 USB 포트에 연결합니다.

① 연결 순서를 따릅니다.

컴퓨터에서 XPB Config를 실행해 주세요.



이 상자를 클릭하면 사용 가능한 통신 포트가 표시됩니다.
또는 드롭 목록을 클릭하여 포트를 선택하세요.

연결을 클릭하여 공구에 통신하세요.

통신이 성공적으로 연결되면 녹색 체크 표시가 표시됩니다.



이 버튼을 클릭하여 공구에 대한 정보를 읽어보세요.

작동

구성 지침

공구 정보를 얻는 방법

공구를 XPB Config에 연결합니다.

공구 구성탭으로 이동합니다.

다음 정보가 표시됩니다.

- Desoutter 일련 번호
- 공구 펌웨어 버전
- 배터리 수준
- 제조 날짜 이후 실행된 드릴링 사이클 수(카운터).

다음 정보를 사용자 지정하십시오.

| | |
|----------|--------|
| 고객 일련 번호 | 최대 16자 |
| 공구 설명 | 최대 32자 |



이 버튼을 클릭하여 공구 정보를 업데이트해 주세요.
공구의 새 설정을 인증하시려면 배터리 팩을 분리했다가 연결해 주세요.

공구를 구성하는 방법

흰색 LED 강도를 관리하는 방법

공구를 XPB Config에 연결하세요.

공구 구성탭으로 이동하세요.

흰색 LED 레벨 입력란으로 이동하세요.

흰색 LED의 강도를 백분율로 선택하세요.



이 버튼을 클릭하여 공구 정보를 업데이트해 주세요.
공구의 새 설정을 인증하시려면 배터리 팩을 분리했다가 연결해 주세요.

배터리 팩 수준이 너무 낮을 때 공구 시작을 방지하는 방법

공구를 XPB Config에 연결하세요.

공구 구성탭으로 이동하세요.

유지 보수 입력란로 이동하세요.

공구가 시작되지 않을 최소 부하 레벨(기본값은 0%)을 선택하세요.



이 버튼을 클릭하여 공구 정보를 업데이트해 주세요.
공구의 새 설정을 인증하시려면 배터리 팩을 분리했다가 연결해 주세요.

카운터에 도달했을 때 공구를 잠그는 방법

공구를 XPB Config에 연결하세요.

공구 구성탭으로 이동하세요.

유지 보수 입력란으로 이동하세요.

카운터 한계 입력란에, 도달할 드릴링 사이클 수를 입력하세요. (0~1,000,000)

공구 잠금을 선택하세요



이 버튼을 클릭하여 공구 정보를 업데이트해 주세요.
공구의 새 설정을 인증하시려면 배터리 팩을 분리했다가 연결해 주세요.

절삭 공구 카운터 관리 방법

공구를 XPB Config에 연결합니다.

헤드 및 Psets 구성탭으로 이동합니다.

현재 절삭 공구로 수행된 드릴링 횟수의 카운터가 표시됩니다.

카운터 재설정을 클릭하여 이 카운터를 재설정할 수 있습니다.

사이클 카운터 제한 박스에서 공구가 멈추는 드릴링 사이클 수(0~1,000,000)를 입력합니다.
공구 잠금을 체크합니다.



이 버튼을 클릭하여 공구 정보를 업데이트해 주세요.

드릴링 사이클 설정하기

① 공구에는 재료에 대한 드릴링 속도를 조정할 수 있는 이중 단계 트리거가 장착되어 있습니다.

1. 공구를 XPB 구성에 연결합니다.
2. 헤드 및 Pset 구성 탭으로 이동합니다.
3. 을 클릭하여 공구를 읽습니다.
4. Pset 설명을 입력합니다.
5. 고급 그래피 탭을 클릭하여 모든 매개변수에 액세스할 수 있습니다.
6. 드릴링 사이클을 정확하게 정의합니다.

The screenshot shows the XPB Config software interface. The main window is titled "XPB Config" and has a menu bar with "File" and "Help". Below the menu bar, there is a "Disconnect" button and a green checkmark. The interface is divided into several tabs: "Tool configuration", "Head & Pset configuration", "Tool maintenance", "Curves", and "Wifi". The "Head & Pset configuration" tab is active, and within it, the "Maintenance" sub-tab is selected. The "Pulse mode" is set to "Up". The "Trigger Strategy" is set to "Progressive". A graph shows the speed profile over time, with a maximum speed of 1000 and a minimum speed of 400. The "Advanced graph" checkbox is unchecked. At the bottom, the "Cutting tool counter" section shows "Cycles: 52" and "Limit: 100000". There is also a "Lock Pset" checkbox and a "Reset" button.

① 드릴링 사이클에는 4단계가 있습니다. 속도는 기본적으로 기술 데이터에 표시됩니다.

속도 1

트리거의 첫 번째 단계와 관련된 필수 공구 속도를 입력합니다.

속도 2

트리거의 두 번째 단계와 관련된 필수 공구 속도를 입력합니다.

단계 1 가속 시간

속도 1에 도달하는 가속 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 1500ms / 기본값 200ms).

단계 2 상승 시간

속도 2에 도달하는 가속 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 1500ms / 기본값 200ms).

감속 시간


트리거를 놓은 후 공구를 중지하는 데 필요한 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 300ms / 기본값 200ms).

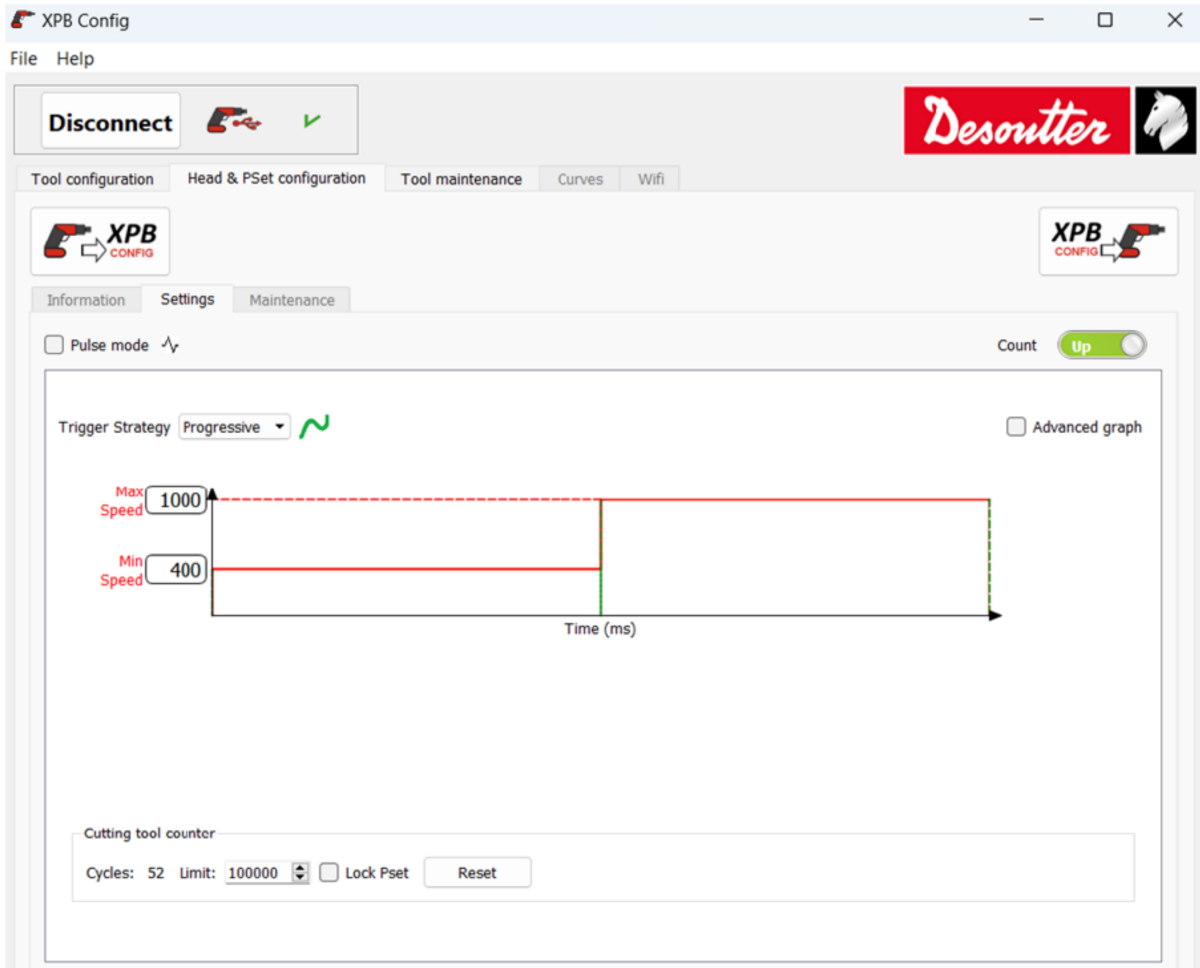
 을 클릭하여 공구를 업데이트합니다.

펄스 모드는 기본값 설정에 의해 비활성화되어 있습니다. 드릴링 사이클이 끝날 때 이 기능으로 드릴링 구멍에 끼인 칩으로부터 절삭 공구를 빼낼 수 있습니다.

드릴링 사이클 설정하기

① 공구(-P)에는 프로그레시브(점진적) 스톱 동작 기능이 장착되어 있습니다. 이 기능은 스톱틀을 약간만 열어서 저속 작동을 가능하게 하며, 드릴링 작업을 시작할 때 이상적입니다.

1. 공구를 XPB 구성에 연결합니다.
2. *헤드 및 Pset* 구성 탭으로 이동합니다.
3.  을 클릭하여 공구를 읽습니다.
4. *Pset 설명*을 입력합니다.
5. *고급 그래프* 탭을 클릭하여 모든 매개변수에 액세스할 수 있습니다.
6. 트리거 전략에서 트리거 동작을 선택합니다.



① 드릴링 사이클에는 4단계가 있습니다. 속도는 기본적으로 *기술 데이터*에 표시됩니다.

최저 속도

필요한 최저 공구 속도를 입력합니다.

최대 속도

필요한 최대 공구 속도를 입력합니다.

단계 1 가속 시간

최저 속도에 도달하는 가속 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 1500ms / 기본값 200ms).

단계 2 가속 시간

최대 속도에 도달하는 가속 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 1500ms / 기본값 200ms).

감속 시간

트리거를 놓은 후 공구를 중지하는 데 필요한 시간을 입력합니다(최소 100ms/최대 300ms / 기본값 200ms).

펄스 모드는 기본값 설정에 의해 비활성화되어 있습니다.

드릴링 사이클이 끝날 때 이 기능으로 드릴링 구멍에 끼인 칩으로부터 절삭 공구를 빼낼 수 있습니다.

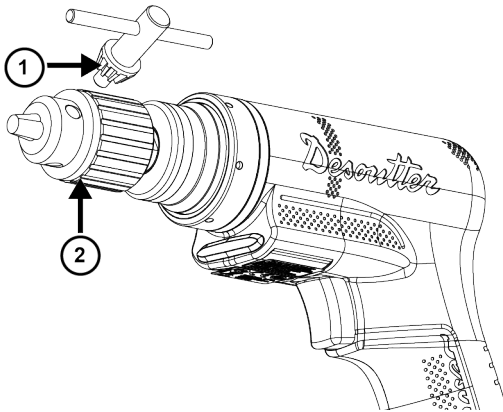


을 클릭하여 공구를 업데이트합니다.

작동 지침

공구를 사용하는 방법

⚠ 경고 드릴 헤드 가 구동 장치에 올바르게 조립되었는지 확인하기 전에 공구를 시작하지 마세요. 잘못 조립된 드릴 헤드는 고속으로 작동할 때 느슨해져서 신체적 부상 및/또는 재산 피해를 초래할 수 있습니다.



공구를 적합한 척(2)에 끼워주세요.

절삭 공구를 척(2)에 삽입하세요.

척 키(1)를 사용하여 척 위의 절삭 공구를 고정하세요.

이 작업을 세 번 반복하세요. (각 120°)

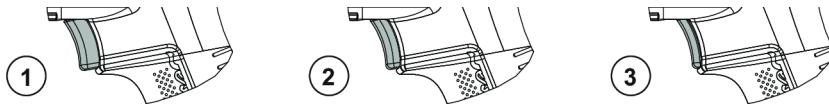
① 척(2) 및 척 키(1)에 대한 참고할 수 있는 보다 자세한 정보는 제품 지침(6159929520)의 옵션 부속품 섹션을 참조해 주세요.

핸들을 사용하여 공구를 안정적으로 잡고 절삭할 부분에 적용하세요.

백색 전면등이 작업 영역을 비춰줍니다.

① 공구에는 재료에 대한 드릴링 속도를 조정할 수 있는 이중 단계 트리거가 장착되어 있습니다.

속도 1로 드릴링하려면 트리거를 절반(1단계 트리거)정도 누르고 속도 2로 드릴링하려면 트리거를 완전히 눌러주세요. (2단계 트리거)



- 1 트리거 꺼짐
- 2 1단계 트리거
- 3 2단계 트리거

① 공구(-P)에는 프로그레시브(점진적) 스톱 동작 기능이 장착되어 있습니다. 이 기능은 스톱을 약간만 열어서 저속 작동을 가능하게 하며, 드릴링 작업을 시작할 때 이상적입니다. 트리거 위치에 따라 공구에 선형 속도 변화가 적용됩니다.

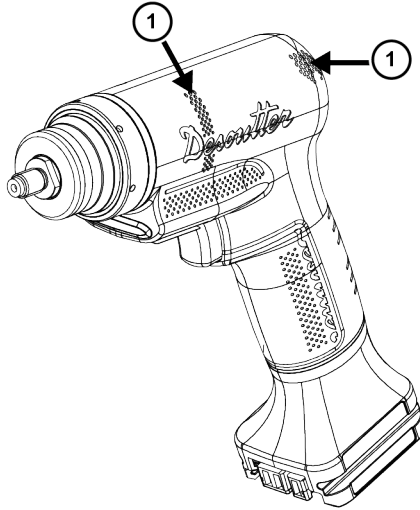


- | | |
|---|------------|
| 1 | 트리거 꺼짐 |
| 2 | 프로그레시브 트리거 |

드릴링 사이클이 끝날 때 공구는 드릴링 구멍에 끼인 칩으로부터 절삭 공구를 빼내기 위한 약간의 충격을 자체적으로 발생시킬 수 있습니다.

① 이 사이클 중에 절삭 공구가 움직이지 못하는 경우 공구는 스스로 자동 분리 사이클을 시작하여 분리를 시도합니다.

⚠ 경고 냉각 구멍을 덮지 마십시오.



냉각 구멍(1)을 덮거나 냉각 구멍(1)을 통해 이물질이 유입되면 공구가 빨리 손상되거나 공구에서 온도 문제가 발생할 수 있습니다. (E7: 모터 온도, 자세한 내용은 XPB 제품 정보 참조).

- ▶ 냉각 구멍을 깨끗하게 유지해 주세요.
- ▶ 공구가 작동 중일 때 냉각 구멍을 덮지 마십시오.

공구를 활성화하는 방법

30분 동안 사용하지 않으면 공구가 자동으로 대기 모드로 전환됩니다. 트리거를 눌러주세요.

배터리 팩 잔량이 낮은 레벨 이하일 때 1시간 동안 사용하지 않으면 최대 절전 모드로 전환됩니다. 트리거를 눌러주세요.

배터리 팩을 분리하고 몇 초 동안 기다린 다음 배터리 팩을 연결해 주세요.

LED가 깜박이면 어떻게 해야 하나요?

배터리 팩의 부하 수준이 낮을 때 빨강 및 녹색 LED가 깜박입니다. 배터리 팩을 교체하고 방전된 배터리 팩을 충전기에 연결해 주세요.

절삭 공구 카운터가 경고 수준에 있을 때 파란색 LED가 네 번 깜박입니다. 절삭 공구 카운터에 도달하면 파란색 LED가 한 번 깜박입니다.

서비스

유지보수 지침

정비 전 읽기

경고 연결 위험

공구가 예기치 않게 시작되어 심각한 신체적 부상을 초래할 수 있습니다.

- ▶ 어떠한 정비 작업을 수행하기 전에 공구를 분리하십시오.

정비 작업은 **유자격자만** 수행해야 합니다.

엔지니어 표준 실행을 따르고, 시스템의 각기 다른 부품을 분해 및 재조립할 때는 제품 분해도를 참조하십시오.

분해도에 나와 있는 지침을 따라야 한다는 사실을 염두에 두십시오.

주의: 재조립할 때는 올바른 방향으로 조이십시오.



왼쪽 나사산



오른쪽 나사산

재조립 시:



권장된 접착제를 사용하십시오.



필요한 만큼의 토크로 조이십시오.



필요한 그리스 또는 오일을 바르십시오. 기어나 베어링에 그리스를 너무 많이 바르지 마십시오. 얇게 코팅하는 것만으로 충분합니다.

예방 유지보수

헤비 듀티

헤비 듀티 사용 시 보다 빈번한 분해 및 예방 정비 주기가 필요할 수 있습니다. 사용자 정의된 정비 계획을 얻으려면 Desoutter Service 팀에 문의하십시오.

권장 사항

점검 및 예방적 유지 보수는 1년에 한 번 또는 최대 드릴링 주기(아래 표 참조) 중 더 빨리 도래하는 시기에 정기적으로 수행하시는 것을 권장합니다.

유지 보수 주기

500,000회의 드릴링 주기 또는 적어도 2년에 한 번.

이 유지보수 작업은 최소한으로 작업 범위를 규정하더라도 기어박스의 분해, 그리스 제거/청소 및 마모 부품 검사를 포함하여 수행해야 합니다. 필요에 따라 마모된 모든 부품을 교체하고 그리스를 다시 바른 후(그리스 사양 및 도포량은 Service Link 참조), 재조립합니다(접착제-필요한 경우 및 조임 토크 크기는 Service Link 참조).

공구 펌웨어 업그레이드

-  최신 버전의 펌웨어(.zip file)는 데소터 담당자에게 문의하십시오.

펌웨어 버전은 3.0.0 이상이어야 합니다.

도구의 펌웨어 버전이 공구 구성 화면에 표시됩니다.

.zip 파일을 C:\Program Files (x86)\Desoutter\XPB Config(기본 디렉토리)에 복사/붙여넣기합니다.

공구 유지/보수 탭으로 이동합니다.

zip 파일 선택을 클릭합니다.

파일을 선택하고 열기를 클릭합니다.

업데이트를 클릭합니다.

서비스

녹색, 파란색 및 빨간색 표시등이 깜박입니다. 파란색 LED가 꺼지면 업그레이드가 완료된 것입니다.

① 업그레이드 도중에 배터리 팩을 분리하지 마세요.

공구 매개변수 업데이트

데소터 담당자에게 지원을 요청하십시오.

문제 진단

공구가 잠긴 경우 어떻게 해야 하나요?

| 설명 | 해결책 |
|-------------------|---|
| 공구가 대기 모드입니다. | 공구를 커려면 트리거를 눌러주세요. |
| 공구가 최대 절전 모드입니다. | 배터리 팩을 분리한 후 다시 장착해 주세요. |
| 배터리가 방전되었어요. | 배터리팩을 충전해 주세요. |
| 배터리 팩 레벨이 너무 낮아요. | 배터리 팩 레벨을 <i>XPB Config</i> 으로 점검하세요. <i>배터리 팩 수준이 너무 낮을 때 공구 시작을 방지하는 방법 [페이지 10]</i> 를 참조해 주세요. |
| 공구 카운터에 도달했어요. | <i>카운터에 도달했을 때 공구를 잠그는 방법 [페이지 10]</i> 를 참조해 주세요. |
| 절삭 공구 카운터에 도달했어요. | <i>절삭 공구 카운터 관리 방법 [페이지 10]</i> 를 참조해 주세요. |

빨간색 LED 표시등 동작

| | 원인 | 해결책 |
|------------------------------|-------------------------|---|
| 빨간색 두 번 깜박임 | 과전류 | 과전류가 더 이상 감지되지 않으면 LED가 꺼집니다. |
| 빨간색 세 번 깜박임 | 모터 시동 꺼짐 | 드릴링 사이클 중에 공구가 차단되었습니다. 드릴링 사이클이 중단되었습니다. 공구를 제거하고 다른 드릴링 사이클을 시작해 주세요. |
| 빨간색 네 번 깜박임 | 온도 | 공구의 온도를 낮춰야 합니다. |
| 빨간색 LED가 네 번 깜박이고 파란색 LED 켜짐 | 유지 보수 - 공구 카운터에 도달했습니다. | 공구를 공장 유지 보수로 보내주세요. |
| 빨간색 다섯 번 깜박임 | 배터리 팩 | 배터리팩을 충전해 주세요. |
| LED 표시등이 계속 깜박임 | 구성 오류 이거나 하드웨어 고장입니다. | 데스터 담당자에게 문의해 주세요. |

1914년 프랑스에 설립된 Desoutter Industrial Tools는 항공우주 산업, 자동차 산업, 경차량 및 중차량, 오프로드, 일반 산업을 포함하여 광범위한 부속품과 제조 시설에 도움이 되는 전기 및 공압식 부속품 공구 분야에서 글로벌 리더로 자리매김하였습니다.

Desoutter는 170개국 이상에서 지역 및 전세계 고객의 특정한 요구에 부응하기 위해 포괄적인 범위의 솔루션 공구, 서비스 및 프로젝트를 제공하고 있습니다.

또한 공기 및 전기식 스크루드라이버, 고급 조립 공구, 고급 드릴링 장치, 공기 모터 및 토크 측정 시스템을 포함하여 혁신적인 품질의 산업 공구 솔루션을 설계, 개발 및 제공합니다.

자세한 정보는 www.desouttertools.com에서 찾을 수 있습니다



More Than Productivity