

Bezšňůrová pistolová vrtačka

Pokyny k používání výrobku

Platí od sériového č. 20B00000 do 99Z99999

Model**XPBM-6000****XPBM-6000-P****XPBMC-6000****XPBMC-6000-P****Číslo dílu****6151762310****6151763440****6151762510****6151763460**

Stáhněte si nejnovější verzi tohoto dokumentu na adrese
http://www.desouttertools.com/info/6159929910_CS

**⚠ VÝSTRAHA**

Aby se omezilo riziko úrazu, MUSÍ si každý, kdo používá, montuje, opravuje nástroj, provádí jeho údržbu, mění na něm příslušenství nebo pracuje v jeho blízkosti, před prováděním jakékoliv takové práce přečíst tyto pokyny a porozumět jim.

NEVYHAZUJTE - PŘEDEJTE UŽIVATELI

Obsah

Informace o produktu.....	4
Všeobecné informace.....	4
Záruka	4
Webová stránka	4
Informace o náhradních dílech.....	4
Rozměry	4
Technické údaje	5
Soubory CAD	7
Přehled	7
Obecný přehled	7
Popis produktu	8
Technické údaje	8
Příslušenství.....	9
Instalace	12
Vložení bateriového zdroje.....	12
Připojení nástroje k systému XPB Config.....	12
Provoz.....	14
Pokyny ke konfiguraci	14
Získání informací o nástroji	14
Řízení intenzity bílé kontrolky	14
Konfigurace bílých LED kontrolky na displeji	14
Správa orientace displeje	14
Správa úprav datových jednotek	15
Zamezení spuštění při příliš nízké úrovni nabití bateriového zdroje	15
Uzamčení nástroje při dosažení maximálního počtu na počítadle	15
Zobrazení/skrytí počítadla řezacího nástroje	15
Informace o rychloupínací hlavě	15
Správa počítadla řezacího nástroje.....	16
Nastavení cyklu vrtání.....	16
Nastavení cyklu vrtání.....	17
Nastavení maximálního moment v cyklu vrtání.....	18
Nastavení cyklu utahování	18
Nastavení několika programů Set pro hlavy	19
Nastavení datum údržby hlavy	19
Nastavení záznamu křivky	19
Získání dat křivek	20
Provozní pokyny.....	20
Demontáž a montáž hlavy.....	20
Informace k montáži.....	21
Způsob používání nástroje	23
Oživení nástroje	25
Ikony a tlačítka	25
Další ikony a tlačítka	25
LED kontrolky pro hlášení	25

Servis.....	27
Pokyny k údržbě	27
Přečtěte si před prováděním údržby	27
Vysoká pracovní náročnost.....	27
Doporučení.....	27
Četnost údržby	27
Kalibrace nástroje	27
Kalibrace hlav (pro utahování)	27
Změna firmwaru nástroje	28
Aktualizace parametrů nástroje.....	28
Aktualizace parametrů hlavy	28
Provedení seřízení motoru	28
Odstraňování závad	29
Řešení mechanických potíží	29
Seznam uživatelských informací týkajících se systému	29
Řešení problémů se softwarem.....	29

Informace o produktu

Všeobecné informace

VÝSTRAHA Nebezpečí vzniku škody na majetku a vážného úrazu

Před použitím nástroje se ujistěte, zda jste si přečetli veškeré pokyny, zda jim rozumíte a zda je dodržujete. Nedodržení všech pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár, škodu na majetku anebo vážný úraz.

- ▶ Přečtěte si veškeré bezpečnostní informace dodané s různými částmi systému.
- ▶ Přečtěte si veškeré produktové pokyny týkající se instalace, obsluhy a údržby různých částí systému.
- ▶ Přečtěte si veškeré zákonné bezpečnostní předpisy týkající se systému a jeho částí.
- ▶ Uchovejte veškeré bezpečnostní informace a pokyny pro budoucí potřebu.

Záruka

- Záruka na produkt vyprší za 12+1 měsíců po odeslání z distribučního centra společnosti Desoutter.
- Normální opotřebení dílů není zárukou kryto.
 - Normálním opotřebením se rozumí opotřebení, které vyžaduje výměnu dílu nebo jinou úpravu/přepřacování při provádění standardní údržby nástroje, a je typické pro dané období (vyjádřené časem, provozními hodinami nebo jiným způsobem).
- Záruka na produkt předpokládá správné používání a provádění údržby a oprav nástroje a jeho konstrukčních dílů.
- Poškození dílů, ke kterému dojde v důsledku nesprávně prováděné údržby, nebo údržby prováděné jinými stranami než Desoutter nebo jejími certifikovanými servisními partnery během záruční doby, nebude zárukou kryto.
- Abyste zabránili poškození nebo zničení dílů nástroje, provádějte údržbu nástroje v souladu s doporučenými plány údržby a postupujte přitom podle správných pokynů.
- Záruční opravy musí být prováděny výhradně v dílnách Desoutter nebo jejích certifikovaných servisních partnerů.

Desoutter nabízí prodlouženou záruku a provádění preventivní údržby podle současného stavu vývoje a znalostí v rámci svých smluv Tool Care. Další informace si vyžádejte u svého místního servisního zástupce.

V případě elektrických motorů:

- Záruka bude platit pouze v případě, že elektrický motor nebyl otevřen.

Webová stránka

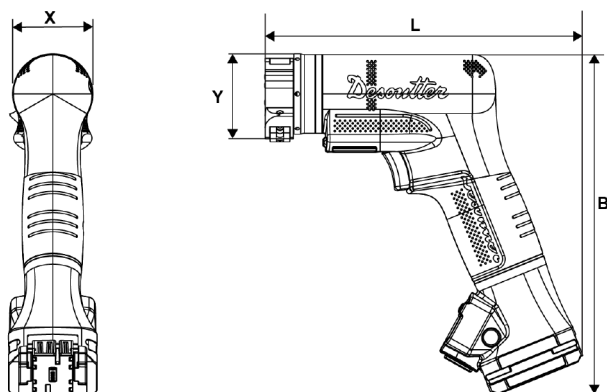
Informace týkající se našich produktů, příslušenství, náhradních dílů a publikovaných dokumentů naleznete na webových stránkách společnosti Desoutter.

Navštivte prosím: www.desouttertools.com.

Informace o náhradních dílech

Nákresy zařízení v rozloženém stavu a seznamy náhradních dílů jsou k dispozici v Odkazu na servis na adrese www.desouttertools.com.

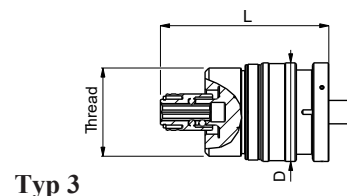
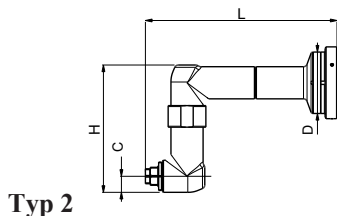
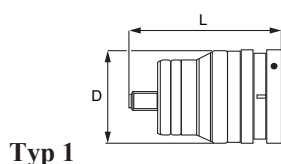
Rozměry



Model	L (mm)	Y (mm)	B (mm)	X (mm)
XPBM-6000	174	Ø 47	198	47

Technické údaje

Schémata



Metrický systém

Označení	S/Č	Typ	D	H	V	Š	Kapa- cita	Výstup	Max. otáč- ky	Č. Set
			(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(mm)		(ot./min.)	
HDR-10000-1	6154011320	1	27,9	32,5	—	0,1	—	3/8-24 UNF	10000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	19,8	32,5	—	0,06	—	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	68,2	38	—	0,28	—	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	68,2	38	—	0,28	—	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	27,9	32,5	—	0,1	—	3/8-24 UNF	10000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	19,8	32,5	—	0,06	—	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	43,9	38	—	0,18	—	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	68,2	38	—	0,28	—	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	68,2	38	—	0,28	—	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	Typ A	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	186	38	73,19	0,6	6,4	Typ A	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	Typ A	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	186	38	73,19	0,6	6,4	Typ A	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	Typ B	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	172,7	38	66,5	0,53	5	Typ B	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	Typ B	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	172,7	38	66,5	0,53	5	Typ B	3000	6

Metrický systém

Označení	S/Č	Typ	Závit Výstup	D	H	Š	Max. otáčky	Max. mo- ment	Č. Pset
				(mm)	(mm)	(kg)	(ot./min.)	(Nm)	
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1500	3,1	1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1036	5,9	1
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	725	8,1	1
HTH13,5-437-4Q-M34-1	6154011600	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	437	13,5	1

Informace o produktu

Označení	S/Č	Typ	Závit		D	H	Š	Max. otáčky	Max. moment	Č. Pset
			Výstup							
HTH3,1-1500-4Q-M20-1	6154011710	3	M20x1 – L.H.		64,90	38	0,18	1500	3,1	1
HTH5,9-1036-4Q-M20-1	6154011730	3	M20x1 – L.H.		64,90	38	0,18	1036	5,9	1
HTH8,1-725-4Q-M20-1	6154011740	3	M20x1 – L.H.		89,20	38	0,28	725	8,1	1
HTH13,5-437-4Q-M20-1	6154011750	3	M20x1 – L.H.		89,20	38	0,28	437	13,5	1
HTH3,1-1500-4Q-M34-6	6154011630	3	M34x1,5		64,90	38	0,18	1500	3,1	6
HTH5,9-1036-4Q-M34-6	6154011650	3	M34x1,5		64,90	38	0,18	1036	5,9	6
HTH8,1-725-4Q-M34-6	6154011660	3	M34x1,5		89,20	38	0,28	725	8,1	6
HTH13,5-437-4Q-M34-6	6154011670	3	M34x1,5		89,20	38	0,28	437	13,5	6
HTH3,1-1500-4Q-M20-6	6154011780	3	M20x1 – L.H.		64,90	38	0,18	1500	3,1	6
HTH5,9-1036-4Q-M20-6	6154011800	3	M20x1 – L.H.		64,90	38	0,18	1036	5,9	6
HTH8,1-725-4Q-M20-6	6154011810	3	M20x1 – L.H.		89,20	38	0,28	725	8,1	6
HTH13,5-437-4Q-M20-6	6154011820	3	M20x1 – L.H.		89,20	38	0,28	437	13,5	6

Anglosaský systém

Označení	S/Č	Typ			V	Š	Kapacita	Výstup	Max. otáčky	Č. Set
			D	H						
			(palce)	(palce)	(palce)	(lb)	(palce)		(ot./min.)	
HDR-10000-1	6154011320	1	1,10	1,28	–	0,22	–	3/8-24 UNF	10000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	0,78	1,28	–	0,14	–	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	1,73	1,50	–	0,39	–	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	1,73	1,50	–	0,39	–	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	1,73	1,50	–	0,39	–	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	2,69	1,50	–	0,61	–	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	2,69	1,50	–	0,61	–	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	1,10	1,28	–	0,22	–	3/8-24 UNF	10000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	0,78	1,28	–	0,14	–	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	1,73	1,50	–	0,39	–	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	1,73	1,50	0,39	0,39	–	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	1,73	1,50	0,39	0,39	–	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	2,69	1,50	0,39	0,61	–	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	2,69	1,50	0,39	0,61	–	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Typ A	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Typ A	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Typ A	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Typ A	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Typ B	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Typ B	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Typ B	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Typ B	3000	6

Anglosaský systém

Označení	S/Č	Typ	Závit Výstup	D	H	Š	Max. otáčky	Max. mo- ment	Č. Pset
				(pal- ce)	(pal- ce)	(lb)	(ot./min.)	(in.lb)	
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	1
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	725	71,7	1
HTH13,5-437-4Q-M34-1	6154011600	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	437	119,2	1
HTH3,1-1500-4Q-M20-1	6154011710	3	M20x1 – L.H.	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	1
HTH5,9-1036-4Q-M20-1	6154011730	3	M20x1 – L.H.	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	1
HTH8,1-725-4Q-M20-1	6154011740	3	M20x1 – L.H.	3,51	1,5	0,61	725	71,7	1
HTH13,5-437-4Q-M20-1	6154011750	3	M20x1 – L.H.	3,51	1,5	0,61	437	119,2	1
HTH3,1-1500-4Q-M34-6	6154011630	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	6
HTH5,9-1036-4Q-M34-6	6154011650	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	6
HTH8,1-725-4Q-M34-6	6154011660	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	725	71,7	6
HTH13,5-437-4Q-M34-6	6154011670	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	437	119,2	6
HTH3,1-1500-4Q-M20-6	6154011780	3	M20x1 – L.H.	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	6
HTH5,9-1036-4Q-M20-6	6154011800	3	M20x1 – L.H.	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	6
HTH8,1-725-4Q-M20-6	6154011810	3	M20x1 – L.H.	3,51	1,5	0,61	725	71,7	6
HTH13,5-437-4Q-M20-6	6154011820	3	M20x1 – L.H.	3,51	1,5	0,61	437	119,2	6

Soubory CAD

Informace o rozměrech produktu naleznete v archivu rozměrových výkresů:

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

Přehled

Obecný přehled

Nástroje XPBM jsou bezkabelové vrtačky s pistolovou rukojetí.

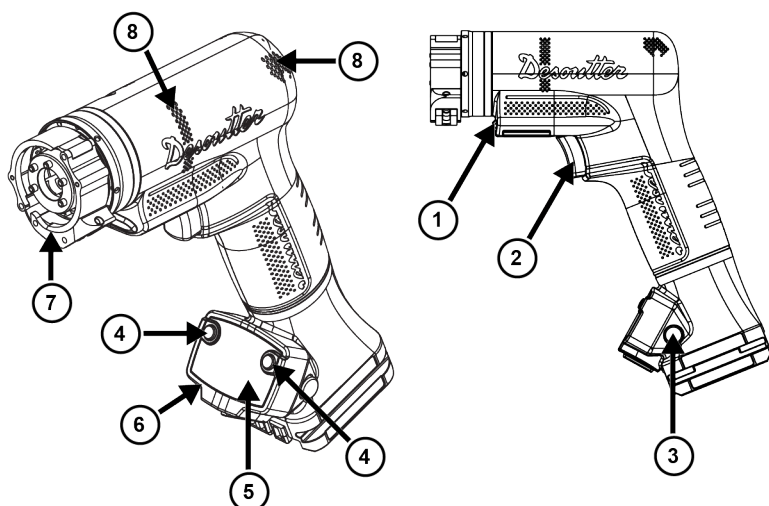
Obsluha je drží v ruce a napájí je bateriové zdroje Desoutter.

Nástroje jsou vybaveny dvoukrokovým spouštěcím tlačítkem, které umožňuje nastavení otáček vrtání materiálu.

Nastavení nástroje se provádí v systému XPB Config.

Na konci cyklu vrtání umožňuje funkce *pulzního režim* (ve výchozím nastavení je aktivní), aby se řezací nástroj očistil od třísek či otřepů ve vrtaném otvoru.

Popis produktu



1	LED (hlášení + osvětlení)
2	Dvoukrokové spouštěcí tlačítko (na XPBM-xxx-P progresivní spouštěcí tlačítko)
3	Tlačítko zpětného chodu (pro utahovací hlavu) / tlačítko blokování (pro vrtací hlavu)
4	Tlačítko ověření
5	Spodní displej
6	Spodní LED (hlášení + osvětlení)
7	Modul pro rychlé uvolnění
8	Chladicí otvory (nezakrývat / nutno udržovat bez prachu)

i XPBM-6000-P se instaluje s progresivním spouštěcím tlačítkem.

Technické údaje

Napětí (V)

18 V nebo 36 V

Spotřeba energie

18 V: 310 W

36 V: 420 W

Výstupní pohon

Model	Typ výstupu	Typ spouštěcího tlačítka
XPBM-6000	Výstup pro rychlé uvolnění	Dvoukrokové
XPBMC-6000	Výstup pro rychlé uvolnění	Dvoukrokové
XPBM-6000-P	Výstup pro rychlé uvolnění	Progresivní
XPBMC-6000-P	Výstup pro rychlé uvolnění	Progresivní

Další příslušenství (je nutno objednat samostatně):

XPBM se musí používat s rychlounvolňovacími hlavami popsány v **Bezpečnostních pokynech pro hlavami s. č. 6159929920**.

Postup instalace hlavy na nástroj je popsána v bezpečnostních pokynech pro ni.

Rozsah otáček (ot./min.)

Model	Min. (1)	Max. (2)
XPBM-6000	630	6000

Model	Min. (1)	Max. (2)
XPBMC-6000	630	6000
XPBM-6000-P	630	6000
XPBMC-6000-P	630	6000

Pro nástroj vybavený dvoustupňovým spouštěcím tlačítkem:

- (1) výchozí minimální otáčky pro první krok spouštěcího tlačítka (Otáčky 1),
 (2) výchozí maximální otáčky pro druhý krok spouštěcího tlačítka (Otáčky 2),

Pro nástroj vybavený progresivním spouštěcím tlačítkem (-P):

- (1) výchozí minimální otáčky (Minimální otáčky),
 (2) výchozí maximální otáčky (Maximální otáčky).

Hmotnost

Model	kg	lb
XPBM-6000	0,85	1,87
XPBMC-6000	0,85	1,87
XPBM-6000-P	0,85	1,87
XPBMC-6000-P	0,85	1,87

Hmotnost se udává bez bateriového zdroje a bez rychloupínacích hlav.

Číslo dílu	Popis	kg	lb
6158132660	Bateriový zdroj 18 V	0,460	1,01
6158132670	Bateriový zdroj 36 V	0,770	1,70

Podmínky pro skladování a používání

Skladovací teplota	-20 až +70 °C (-4 až +158 °F)
Provozní teplota	0 až 45 °C (32 až +113 °F)
Vlhkost při skladování	0–95 % RV (bez kondenzace)
Provozní vlhkost	0–90 % RV (bez kondenzace)
Nadmořská výška až	2000 m (6562 ft)
Použitelné v prostředí se stupněm znečištění 2	
Pouze pro použití v interiéru	

Příslušenství

Požadované příslušenství

Model	Číslo dílu
Bateriový zdroj 18 V, 2,5 Ah	6158132660
Baterie 36 V (2,5 Ah)	6158132670
Nabíječka bateriového zdroje	6158132700

Volitelné příslušenství

Typ 1 Volitelné příslušenství	Typ 3 Volitelné příslušenství
Sklíčidlo – kapacita 6,5 mm 2050552723	Šestihranná hlava s monogramem 2050552723
Sklíčidlo – kapacita 8 mm 2050530133	PŘEDNÍ SADA S ŠESTIHRANNOU ČELNÍ ČÁSTÍ 12 6153988870

Informace o produktu

Typ 1 Volitelné příslušenství		Typ 3 Volitelné příslušenství	
Sklíčidlo – kapacita 10 mm	2050529543	PŘEDNÍ SADA S ŠESTIHRANNOU ČELNÍ ČÁSTÍ 14	6153988880
Kryt sklíčidla	2050492753	POHON Ø9,5 ASYM	6153988920
Boční rukojeť	6153992650	POHON Ø10 ASYM	6153988930
Sklíčidlo bez klíčku – kapacita 8 mm	473433	KOMPLET ČELNÍ ČÁSTI UTAHOVÁKU ELIT	6153990560
Sklíčidlo bez klíčku – kapacita 10 mm	473423	PŘEDNÍ SADA S ŠESTIHRANNOU ČELNÍ ČÁSTÍ 20	6153991930
Sklíčidlo bez klíčku – kapacita 13 mm	2050478193	PŘEDNÍ SADA S ŠESTIHRANNOU ČELNÍ ČÁSTÍ 18	6153991940
Rozpěrka určená pro sklíčidlo bez klíčku	6154504365	SOCKET SW10	6158207320
		SOCKET SW9	6158207340
		SOCKET SW13	6158207370
Typ 4 Volitelné příslušenství pro údržbu			
Nástroje řady XPB		6154010780	
Upínací klíč		2050533723	

Typ 2 Příslušenství

Typ A (standardní)



Typ B (kompaktní)

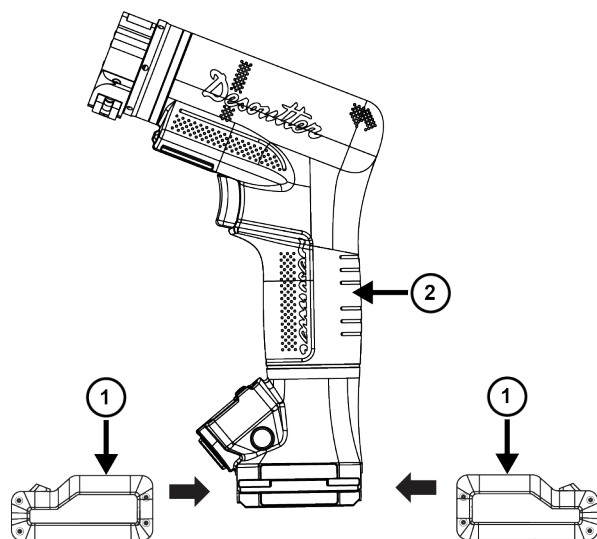


Kapacita	S/Č	Typ	Kapacita	S/Č	Typ	Kapacita	S/Č	Typ
Ø 1,6 mm	18922	A	Ø 0,8 mm	2152	B	Ø 3,3 mm	2402	B
Ø 1,8 mm	18932	A	Ø 0,9 mm	2162	B	Ø 3,4 mm	2412	B
Ø 2,0 mm	18942	A	Ø 1,0 mm	2172	B	Ø 3,5 mm	2422	B
Ø 2,2 mm	18952	A	Ø 1,1 mm	2182	B	Ø 3,6 mm	2432	B
Ø 2,4 mm	18962	A	Ø 1,2 mm	2192	B	Ø 3,7 mm	2442	B
Ø 2,6 mm	18972	A	Ø 1,3 mm	2202	B	Ø 3,8 mm	2452	B
Ø 2,8 mm	18982	A	Ø 1,4 mm	2212	B	Ø 3,9 mm	2462	B
Ø 3,0 mm	18992	A	Ø 1,5 mm	2222	B	Ø 4,0 mm	2472	B
Ø 3,2 mm	19002	A	Ø 1,6 mm	2232	B	Ø 4,1 mm	2482	B
Ø 3,4 mm	19022	A	Ø 1,7 mm	2242	B	Ø 4,2 mm	2492	B
Ø 3,6 mm	19032	A	Ø 1,8 mm	2252	B	Ø 4,3 mm	2502	B
Ø 3,8 mm	19042	A	Ø 1,9 mm	2262	B	Ø 4,4 mm	2512	B
Ø 4,0 mm	19052	A	Ø 2,0 mm	2272	B	Ø 4,5 mm	2522	B
Ø 4,2 mm	19062	A	Ø 2,1 mm	2282	B	Ø 4,6 mm	2532	B
Ø 4,4 mm	19072	A	Ø 2,2 mm	2292	B	Ø 4,7 mm	2542	B
Ø 4,6 mm	19082	A	Ø 2,3 mm	2302	B	Ø 4,8 mm	2552	B
Ø 4,8 mm	19092	A	Ø 2,4 mm	2312	B	Ø 4,9 mm	2562	B
Ø 5,0 mm	19102	A	Ø 2,5 mm	2322	B	Ø 5,0 mm	2572	B
Ø 5,2 mm	19122	A	Ø 2,6 mm	2332	B	Ø 1/16"	91442	B

Kapacita	S/Č	Typ	Kapacita	S/Č	Typ	Kapacita	S/Č	Typ
Ø 5,4 mm	19132	A	Ø 2,7 mm	2342	B	Ø 3/32"	91452	B
Ø 5,6 mm	19142	A	Ø 2,8 mm	2352	B	Ø 1/8"	91462	B
Ø 5,8 mm	19152	A	Ø 2,9 mm	2362	B	Ø 5/32"	91472	B
Ø 6,0 mm	19162	A	Ø 3,0 mm	2372	B	Ø 11/64"	108172	B
Ø 6,2 mm	19172	A	Ø 3,1 mm	2382	B	Ø 3/16"	91492	B
Ø 6,4 mm	19182	A	Ø 3,2 mm	2392	B			

Instalace

Vložení bateriového zdroje



Vložte bateriový zdroj (1) z přední nebo zadní strany nástroje (2). Vložení je dokončeno, když uslyšíte zřetelné zasklapaní.

Zdroj není vybaven spínačem Zap./Vyp. (ON/OFF): nástroj lze spustit okamžitě po úspěšné instalaci bateriového zdroje.

Při spuštění nástroje LED diody blikají a rozsvítí se i displej.

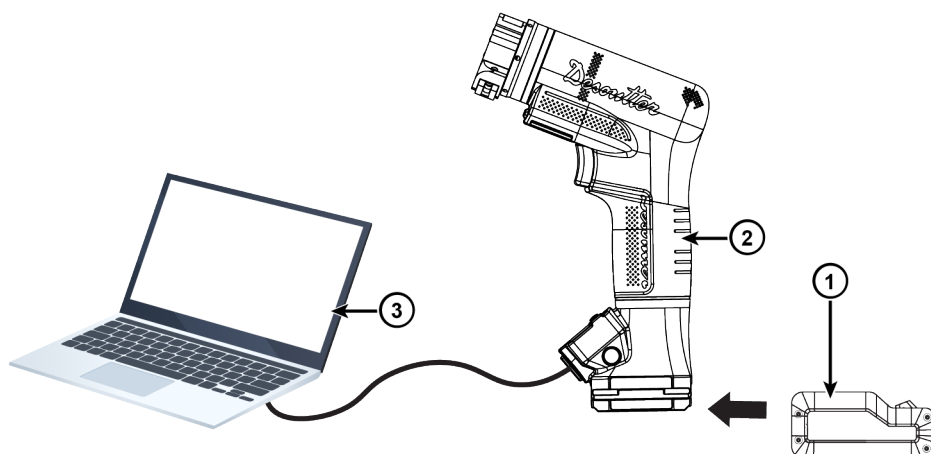
Pokud na nástroj není namontována žádná hlava: na displeji se zobrazí logo bez hlavy. Je-li hlava správně namontovaná/nakonfigurovaná, na displeji se zobrazí informace související s programem Set pro hlavu (viz informace o produktu XPBM, kde je uvedena konfigurace programu XPBM Set).

UPOZORNĚNÍ Doporučení k používání akumulátorů

Pro zajištění delší provozní životnosti bateriového zdroje.

- Pokud nástroj nepoužíváte, bateriový zdroj odpojte.
- Nenechávejte bateriový zdroj v nabíječce, když je nabíječka odpojena od napájení.

Připojení nástroje k systému XPB Config



1. Připojte bateriový zdroj k nástroji.
2. Propojte port mini USB nástroje (nachází se pod displejem) s portem USB počítače.
3. Z pracovní plochy počítače spusťte systém XPB Config.
4. Stiskněte tlačítko Připojit a aktivujte komunikaci s nástrojem.
5. Probíhá-li komunikace úspěšně, zobrazí se zelené zatržítko.

6. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Provoz

Pokyny ke konfiguraci

Získání informací o nástroji

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Zobrazí se následující informace:
 - sériové číslo nástroje,
 - model nástroje,
 - verze parametrů nástroje,
 - verze firmwaru,
 - datum a čas,
 - úroveň baterie,
 - počet provedených cyklů vrtání (počítadlo) od data výroby.
4. Upravte následující informace:
uživatelské sériové číslo nástroje, až 16 znaků,
uživatelský popis nástroje, až 32 znaků,
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Řízení intenzity bílé kontrolky

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte do pole **Úroveň bílé LED kontrolky**.
4. Zvolte intenzitu bílé LED kontrolky v procentech.
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Konfigurace bílých LED kontrolky na displeji

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte do pole **Bílé LED kontrolky na displeji**.
4. Podle potřeby zvolte možnost **ZAPNUTO**, nebo **VYPNUTO**.
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Správa orientace displeje

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte do pole **Orientace displeje**.
4. Zvolte možnost **Orientace shora**, nebo **zdola**
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Správa úprav datových jednotek

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte na kartu **Jednotka momentu**, nebo **Jednotky teploty**.
4. Zvolte jednotku.
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Zamezení spuštění při příliš nízké úrovni nabití bateriového zdroje

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte do pole **Údržba**.
4. Zvolte minimální úroveň nabití (ve výchozím nastavení 0 %), při níž se nástroj nespustí.
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Uzamčení nástroje při dosažení maximálního počtu na počítadle

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte do pole **Údržba**.
4. V poli limitu počítadla zadejte počet cyklů vrtání, kterého se má dosáhnout (od 0 do 1 000 000).
5. Zaškrtněte možnost *Uzamknout nástroj*.
6. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
7. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Zobrazení/skrytí počítadla řezacího nástroje

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
3. Přejděte na kartu *Zobrazení počítadla řezacího nástroje*.
4. Podle potřeby zvolte možnost **ZAPNUTO**, nebo **VYPNUTO**.
5. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
6. Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

Informace o rychloupínací hlavě

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Klikněte na  a načtěte nástroj.
4. Na kartě *Informace* se zobrazí následující informace:
 - sériové číslo rychloupínací hlavy,
 - typ hlavy,
 - verze parametrů hlavy,
 - verze hlavy,
 - poměr hlavy.

- Upravte následující informace:
 uživatelské sériové číslo nástroje, až 16 znaků,
 uživatelský popis nástroje, až 32 znaků,
- Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.
- Odpojte bateriový zdroj od napájení a znovu ho k napájení připojte, aby proběhla validace nových nastavení v nástroji.

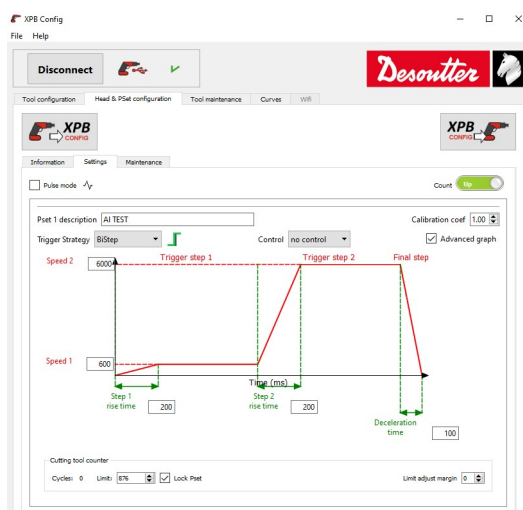
Správa počítadla řezacího nástroje

- Připojte nástroj k systému XPB Config.
- Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
- Přejděte na kartu *Nastavení*.
- Zobrazí se počítadlo počtu provedených vrtání s použitím aktuálního řezacího nástroje.
- Toto počítadlo můžete resetovat kliknutím na možnost *Resetovat počítadlo*.
- V poli limitu počítadla zadejte počet cyklů vrtání (od 0 do 1 000 000), při kterém se má nástroj zastavit.
- V případě, že chcete, aby se nástroj zastavil okamžitě po dosažení tohoto počtu, zaškrtnete možnost *Uzamknout program Set* (v tom případě bude pro odemčení programu Set nutný ruční zásah k provedení resetu počítadla).
- Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Nastavení cyklu vrtání

i Nástroje jsou vybaveny dvoukrokovým spouštěcím tlačítkem, které umožňuje nastavení otáček vrtání materiálu.

- Připojte nástroj k systému XPB Config.
- Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
- Klikněte na  a načtěte nástroj.
- Zadejte *Popis programu Set*.
- Klikněte na kartu *Pokročilý graf* a získejte přístup k parametrům.
- Definujte přesně cyklus vrtání.



i Cyklus vrtání zahrnuje 4 kroky. Výchozí otáčky jsou zobrazeny v *technických údajích*.

Otáčky 1

Zadejte požadované otáčky nástroje související s prvním krokem spouště.

Otáčky 2

Zadejte požadované otáčky nástroje související s druhým krokem spouště.

Doba náběhu kroku 1

Zadejte dobu náběhu pro dosažení Otáček 1 (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms).

Doba náběhu kroku 2

Zadejte dobu náběhu pro dosažení Otáček 2 (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms).

Doba zpomalení

Zadejte dobu nutnou pro zastavení nástroje po uvolnění spouště (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 300 ms / 200 ms).



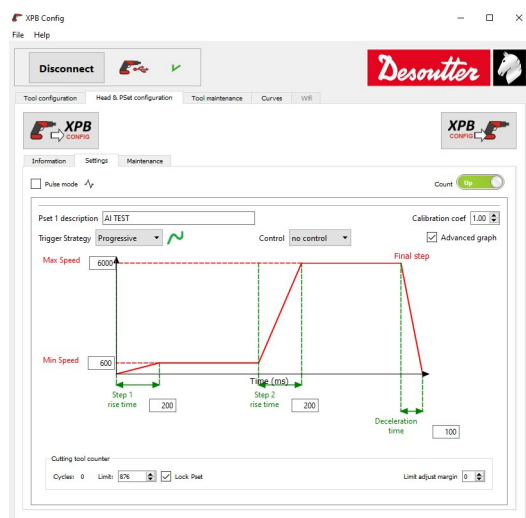
Klikněte na a zaktualizujte nástroj.

Ve výchozím nastavení je pulzní režim deaktivován. Na konci cyklu vrtání umožňuje tato funkce, aby se řezací nástroj očistil od třísek či otřepů ve vrtaném otvoru.

Nastavení cyklu vrtání

i Nástroje (-P) vybavené funkcí progresivní škrticí klapky umožňují nízké otáčky při malém otevření škrticí klapky, což je ideální pro spuštění vrtání.

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Klikněte na a načtěte nástroj.
4. Zadejte *Popis programu Set*.
5. Klikněte na kartu *Pokročilý graf* a získejte přístup k parametrům.
6. V strategii spouště vyberte chování spouště.



i Cyklus vrtání zahrnuje 4 kroky. Výchozí otáčky jsou zobrazeny v *technických údajích*.

Min. otáčky

Zadejte minimální požadované otáčky nástroje.

Max. otáčky

Zadejte maximální požadované otáčky nástroje.

Doba náběhu kroku 1

Zadejte dobu náběhu pro dosažení min. otáček (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms).

Doba náběhu kroku 2

Zadejte dobu náběhu pro dosažení max. otáček (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms).

Doba zpomalení

Zadejte dobu nutnou pro zastavení nástroje po uvolnění spouště (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 300 ms / 200 ms).

Ve výchozím nastavení je pulzní režim deaktivován.

Na konci cyklu vrtání umožňuje tato funkce, aby se řezací nástroj očistil od třísek či otřepů ve vrtaném otvoru.

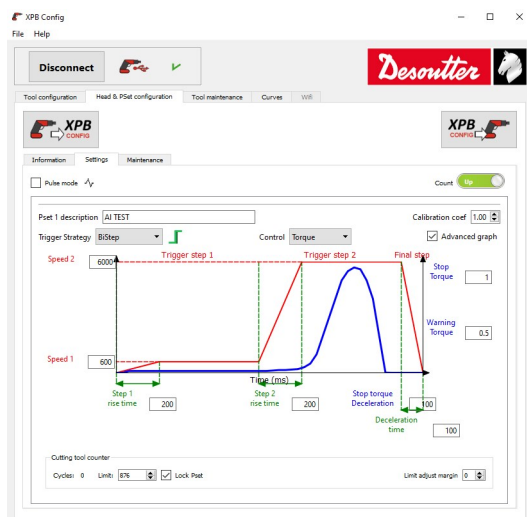


Klikněte na a zaktualizujte nástroj.

Nastavení maximálního moment v cyklu vrtání

① Nástroje jsou vybaveny dvoukrokovým spouštěcím tlačítkem, které umožňuje nastavení otáček vrtání materiálu.

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Klikněte na  a načtěte nástroj.
4. Viz podkapitulu *Nastavení cyklu vrtání [strana 16]*, kd jsou uvedeny obecné parametry vrtání.
5. Vyberte kartu Moment při řízení (v grafu jsou znázorněny informace související s řízením momentu).

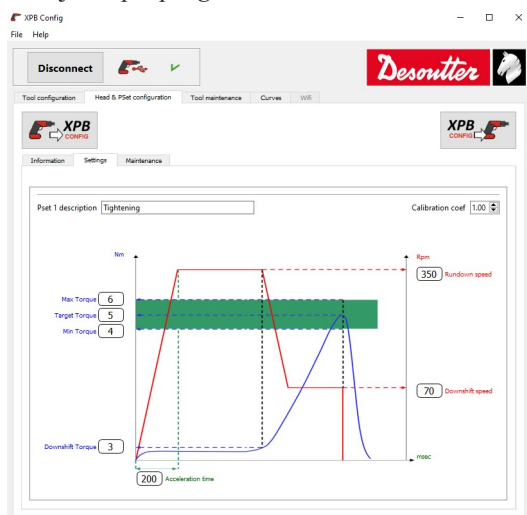


6. Zadejte níže uvedené 3 hodnoty a upravte chování nástroje.
 - Upozornění ohledně momentu: Při překročení této hodnoty se rozsvítí zelená a červená LED kontrolka, které informují obsluhu o tom, že se hodnota momentu blíží k hodnotě limitu.
 - Přerušení momentu: Jde o hodnotu, při jejímž překročení se nástroj zastaví a následně odešle výsledek NOK (červená LED kontrolka svítí).
 - Zastavení snižování momentu: Tento krok řídí snižování otáček na konci cyklu vrtání, kdy je dosaženo maximálního momentu.

Odstranění Zadejte dobu náběhu (ve výchozím nastavení min. 100 ms / max. 300 ms / 100 ms).
7. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Nastavení cyklu utahování

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Klikněte na  a načtěte nástroj.
4. Zadejte *Popis programu Set*.



6. Nastavte cílový moment pro svoji aplikaci.
7. Nastavte *Min. moment* a *Max. moment* podle omezení akceptovaných hodnot.
8. Nastavte *Moment podřazení* (moment, při kterém nástroj sníží otáčky z *Otáček doběhu* na *Otáčky podřazení*).
9. Na informace ohledně kalibračního koeficientu se podívejte do kapitoly Kalibrace.
10. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Nastavení několika programů Set pro hlavy

i K dispozici je pouze 6 programů Set pro hlavy.

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Přejděte na kartu *Nastavení*.
4. Klikněte na dlaždici každého programu Set a nastavte parametr pro každý program Set (viz předchozí cyklus ohledně nastavení cyklu vrtání nebo utahování).
5. Chcete-li provést aktivaci/deaktivaci, klikněte na Set.
6. Zadejte *Popis programu Set*.

Nastavení datum údržby hlavy

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Konfigurace hlavy a programů Set*.
3. Přejděte na kartu *Nastavení*.
4. Klikněte na dlaždici každého programu Set a nastavte parametr pro každý z programů Set (viz předchozí cyklus ohledně nastavení cyklu vrtání nebo utahování).
5. Chcete-li provést aktivaci/deaktivaci, klikněte na Set.
6. Zadejte *Popis programu Set*.

Zobrazí se celkový počet cyklů provedených hlavami (včetně všech programu Set v případě 6 hlav Set).

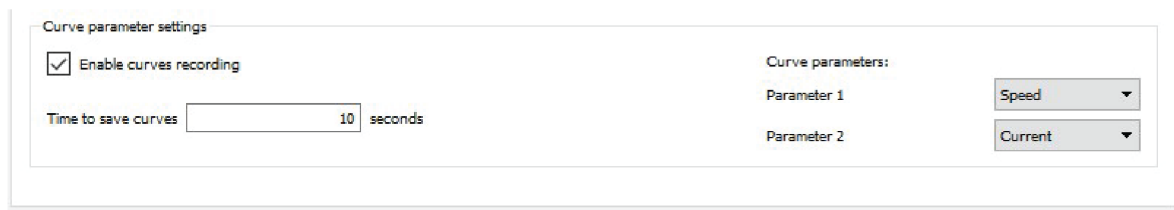
Můžete zvolit počet cyklů (od 0 do 1 000 000), po kterém je nutno provést údržbu hlavy (zadáním zvoleného čísla na kartě Maximální počet), nebo datum, kdy je nutno provést další údržbu (zadáním data na kartě Termín údržby hlavy).

Je-li to nutné, zablokujte hlavu po dosažení maximálního počtu na počítadle.

7. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Nastavení záznamu křivky

1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
 2. Přejděte na kartu *Konfigurace nástroje*.
 3. Zaškrtněte možnost *Aktivovat záznam křivek*.
 4. Zadejte čas záznamu křivek.
- i** Provádějte záznamy před zastavením motoru (nastavte ms).
5. Definujte parametry křivek.

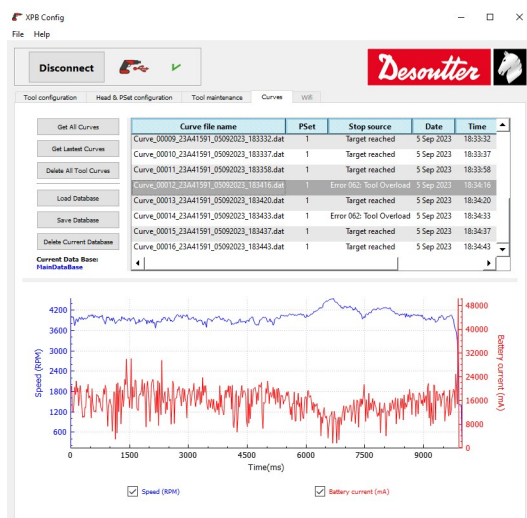


i Parametry, které lze definovat (moment, otáčky, úhel a proud).

6. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Získání dat křivek

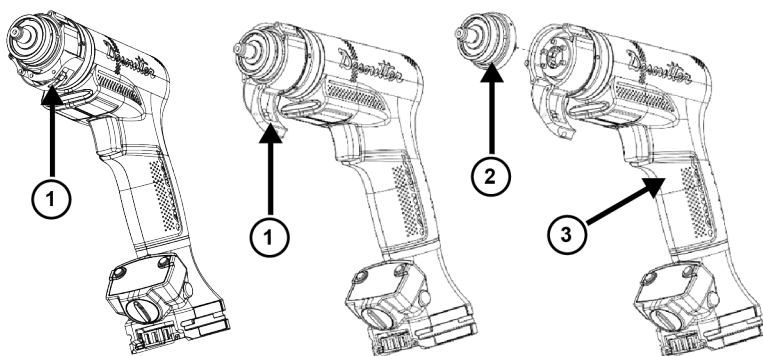
1. Připojte nástroj k systému XPB Config.
2. Přejděte na kartu *Křivky*.
3. Zobrazí se následující informace:
 - získat všechny křivky (přístup ke všem křivkám registrovaným nástrojem);
 - získat poslední křivky (přístup k poslední křivce registrované nástrojem);
 - odstranit všechny křivky (odstranění všech křivek registrovaných nástrojem);
 - získat databázi záznamů (možnost přístupu ke křivkám registrovaným místně ve vašem počítači, které lze použít v systému XPB Config);
 - získat uloženou databázi (pro stažení vybraných křivek) / možnost exportovat křivky v CSV (klikněte na křivky pravým tlačítkem myši poté zvolte možnost CSV).



Provozní pokyny

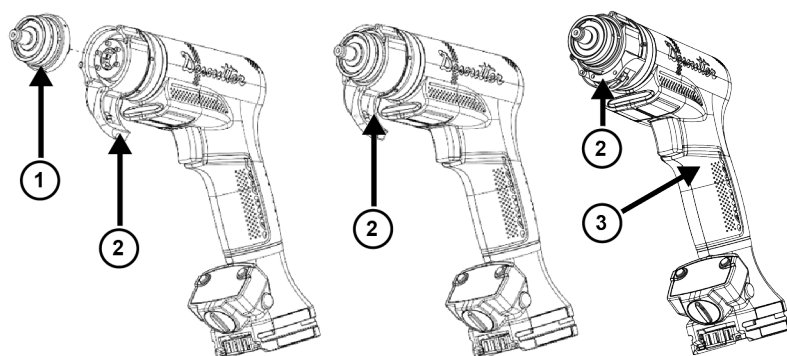
Demontáž a montáž hlavy

Vyjměte hlavu z nástroje.



1. Odjistěte rychloupínací systém (1) podle obrázku.
2. Stáhněte hlavu z nástroje (3).
3. Zajistěte rychloupínací systém (1).

Montáž hlavy na nástroj



1. Odjistěte rychloupínací systém (2).

- ❗ • Zkontrolujte, zda upínací poloha hlavy je správná.
- Nesprávná instalace může vést k poškození hlavy a nástroje (3).

2. Nainstalujte hlavu (1) na nástroj (3).

3. Zajistěte rychloupínací systém (2).

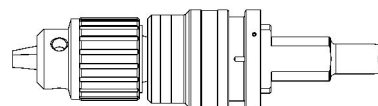
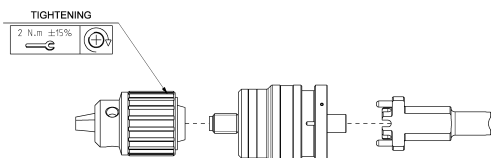
- ❗ Před použitím nástroje se ujistěte, že rychloupínací systém je správně zajištěn.

Informace k montáži

- ❗ Ve výchozím nastavení jsou hlavy dodávány s programem Set, kde jsou otáčky a moment nastaveny na minimální hodnoty. Informace o změně parametrů programu Set naleznete v informacích o produktu XPBM.

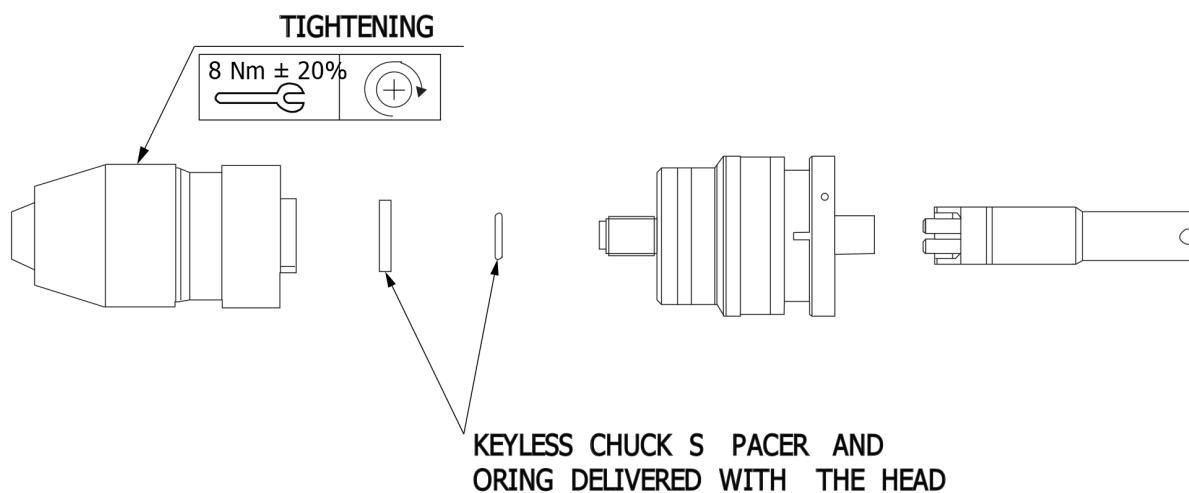
Montáž sklíčidla (viz typ 4)

- ❗ K zajištění výstupního hřídele použijte nástroj řady XPB, číslo dílu **6154010780**.



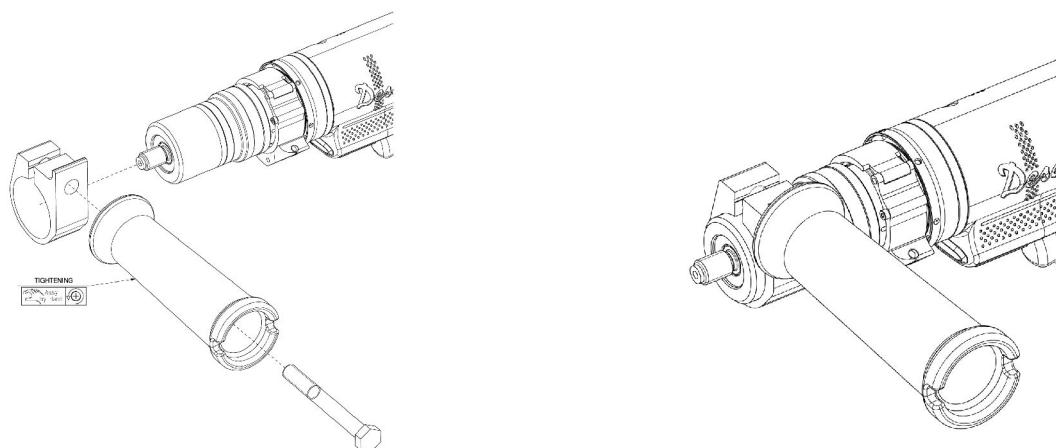
1. Utáhněte sklíčadlo s přímou hlavou (viz typ 1) pomocí nástroje řady XPB.
2. Použijte moment 8 Nm.

- ❗ Montáž pouze pro sklíčidlo bez klíčku:



Montáž bočního úhlu

- ❗ Tuto montáž je nutno provést ručně.

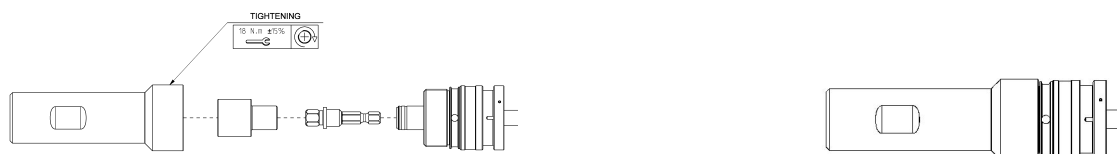


1. Sestavte boční rukojeť.

Montáž příslušenství utahovacích hlav (typu 5)

Viz bezpečnostní pokyny, které se dodávají s příslušenstvím 6159921140.

Ohledně dalších informací o konkrétních aplikacích kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.



1. Příslušenství utahovací hlavy a utahovací hlavu (viz typ 3) utáhněte pomocí nástroje řady XPB.
2. Použijte moment 18 Nm.

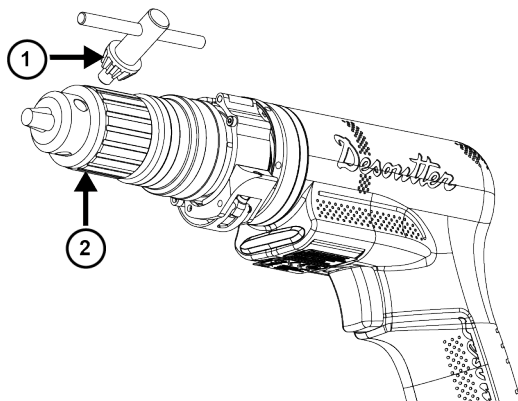
- ❗ Je povolena tolerance $\pm$ 10 %.

Další informace o rozměrech naleznete v tabulkách metrického a anglosaského systému.

Způsob používání nástroje

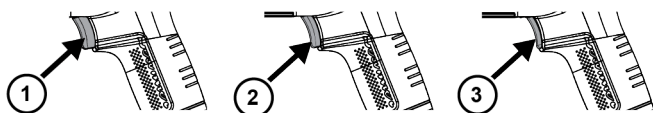
- ⚠ VÝSTRAHA** Nespouštějte nástroj dřív, než se přesvědčíte, že vrtací hlava je správně sestavená na pohonné jednotce. Nesprávně sestavená vrtací hlava se může při vysokých otáčkách uvolnit a způsobit zranění a/nebo škodu na majetku.

Pro používání při vrtání:



1. Připojte k nástroji vhodné sklíčidlo (2).
2. Vsuňte řezací nástroj do sklíčidla (2).
3. Utáhněte řezací nástroj ve sklíčidle klíčem sklíčidla (1).
4. Zopakujte tento krok třikrát (vždy o 120 °).
5. Podívejte se do části Volitelné příslušenství v pokynech týkajících se produktu (6159929920), kde jsou uvedeny reference ke vhodnému sklíčidlu (2) a klíči sklíčidla (1).
6. Nástroj pevně držte pomocí rukojeti a použijte ho na díl, který se má uříznout. Pracoviště osvětluje bílé čelní světlo.

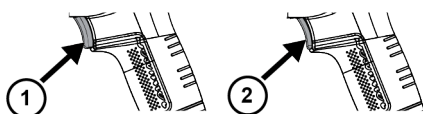
- i** Nástroje jsou vybaveny dvoukrokovým spouštěcím tlačítkem, které umožňuje nastavení otáček pro vrtání materiálu.



- | | |
|---|---------------------------------|
| 1 | Spouštěcí tlačítko VYP. |
| 2 | První krok spouštěcího tlačítka |
| 3 | Druhý krok spouštěcího tlačítka |

Po stisknutí spouštěcího tlačítka do poloviny (první krok spouštěcího tlačítka) se nástroj spustí pro vrtání při *Otáčkách 1* a úplném stisknutí spouštěcího tlačítka (druhý krok spouštěcího tlačítka) se nástroj spustí pro vrtání při *Otáčkách 2*.

- i** Nástroje (-P) jsou vybaveny funkcí progresivní škrtecí klapky. To umožňuje malé otáčky při malém otevření škrtecí klapky, což je ideální pro začátek vrtání. Podle polohy spouštěcího tlačítka se pro nástroj použije lineární změna otáček.



- | | |
|---|---------------------------------|
| 1 | Spouštěcí tlačítko VYP. |
| 2 | Progresivní spouštěcí tlačítko: |

Pokud je aktivován pulzní režim a během cyklu dojde k zablokování řezacího nástroje, nástroj automaticky zahájí cyklus uvolňování, aby došlo k uvolnění řezacího nástroje (viz informace o produktu XPBM 6159929910, kde je uvedena konfigurace programu XPBM PSet).

Na konci cyklu vrtání může nástroj vyvolat rázy, aby se řezací nástroj očistil od třísek či otřepů ve vrtaném otvoru.

- ❗ Dojde-li během cyklu k zablokování řezacího nástroje, nástroj automaticky zahájí cyklus uvolňování, aby došlo k uvolnění řezacího nástroje.

Pro použití při utahování:

1. Připojte k nástroji vhodný nástavec.
2. V systému vyberte příslušný program.
3. Nástroj držte pomocí rukojeti a použijte ho na spojovací prvek, který se má utáhnout.

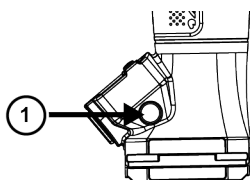
⚠ VÝSTRAHA Riziko úrazu

Protože se reakční síla proporcionálně zvyšuje vzhledem k utahovacímu momentu, existuje zde riziko vážného úrazu obsluhy z důvodu neočekávaného chování nástroje.

- ▶ Ujistěte se, že je nástroj v bezvadném provozním stavu a že systém je správně naprogramovaný.
- ▶ Místo, kde má proběhnout utahování, osvětluje bílé čelní světlo. Stisknutím spouštěcího tlačítka nástroj spustíte.

- ❗ Typ spouštěcího tlačítka (dvoukrokové nebo progresivní) nemá vliv na otáčky nástroje při utahování.

Způsob změny směru otáčení

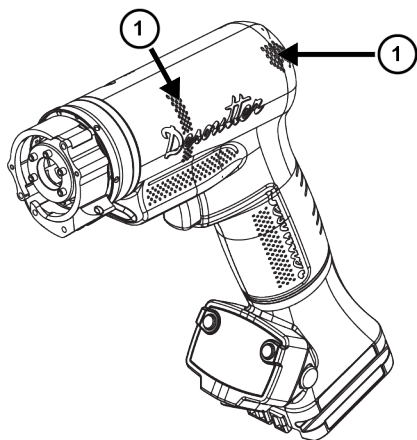


1. Stiskněte tlačítko zpětného chodu (1).
2. Bliká střídavě červená a zelená LED dioda.
3. Stiskněte toto tlačítko (1), přiložte nástroj na spojovací prvek a stiskněte spouštěcí tlačítko.

- ❗ Typ spouštěcího tlačítka (dvoukrokové nebo progresivní) nemá vliv na otáčky nástroje při utahování.

Chladicí otvory musejí být otevřené a čisté

⚠ VÝSTRAHA Nezakrývejte chladicí otvory.



Zakrytí chladicích otvorů nebo zasunutí cizorodého materiálu do chladicích otvorů (1) bude mít za následek předčasné poškození nástroje nebo problém s teplotou nástroje (E7: teplota motoru, další informace viz Informace o produktu XPBM 6159929910).

- ▶ Udržujte chladicí otvory v čistotě.
- ▶ Vyvarujte se zakrývání chladicích otvorů, když je nástroj v provozu.

Oživení nástroje

Nástroj se po 30 minutách nečinnosti přepne do pohotovostního režimu.

Stiskněte spoušť.

Pokud je úroveň nabití akumulátoru nízká, přejde nástroj po 1 hodině nečinnosti do režimu hlubokého spánku.

Stiskněte spoušť.

Odpojte bateriový zdroj, počkejte několik sekund a poté bateriový zdroj opět připojte.

Ikony a tlačítka



Bateriový zdroj je plně nabitý.



Úroveň nabití bateriového zdroje je nízká.

Další ikony a tlačítka



Výsledky a křivky jsou uloženy na paměťové desce.
Pravidelně se odesílají do systému.



Blikající
Probíhá synchronizace mezi nástrojem a systémem.



Stále svítící
Nástroj je připojen k systému.



Stále svítící
Nástroj není připojen k systému.
Zkontrolujte kabel mezi systémem a přístupovým bodem.
Zkontrolujte nastavení komunikace.



Dvoukrokové spouštěcí tlačítko



Progresivní spouštěcí tlačítko:



Pulzní režim je aktivován



Připočítávání na počítadle řezného nástroje



Odpočítávání na počítadle řezného nástroje



Na nástroji není namontována žádná hlava



Ukončení nabídky nástroje



Hlava je zablokována



Nástroj potřebuje zkontrolovat nebo opravit



Synchronizace nástroje

LED kontrolky pro hlášení

LED	Popis
Bílá	Během cyklu / gyroskop
Displej + zelená LED kontrolka	Konec cyklu (OK)
Displej + červená LED kontrolka	Konec cyklu (NOK)
Červená + zelená (střídavé blikání)	Aktivován zpětný chod (utahování)
Zelená a červená LED kontrolka	Během cyklu vrtání, pokud je aktivována kontrola momentu a naměřený moment je mezi výstražným a momentem zastavení.

LED	Popis
Červená LED kontrolka	Během cyklu vrtání, pokud je aktivována kontrola momentu a měřený moment je nad momentem zastavení.
Blikající zelená,/červená,/bílá LED kontrolka	Režim spouštěcího zavaděče – během aktualizace firmwaru.

Servis

Pokyny k údržbě

Přečtěte si před prováděním údržby

VÝSTRAHA Riziko připojení

Nástroj se může neočekávaně spustit a způsobit vážný úraz.

- Před jakoukoliv údržbou vždy náradí odpojte od napájení.

Údržbu smějí provádět **pouze kvalifikovaní pracovníci**.

Při demontáži a zpětné montáži různých součástí systému postupujte podle standardních strojírenských postupů a věnujte pozornost nákresům zařízení v rozloženém stavu.

Berte v úvahu následující pokyny uvedené v nákresech zařízení v rozloženém stavu.

Bud'te opatrní: při zpětné montáži utahujte správným směrem.

Vysoká pracovní náročnost

Vysoká náročnost používání může vyžadovat častější generální opravu a intervaly preventivní údržby. Obraťte se na místní servisní tým společnosti Desoutter, který vám poskytne plán údržby upravený podle vašich potřeb.

Doporučení

Doporučuje se provádět preventivní údržbu a generální opravy v pravidelných intervalech, jednou ročně nebo po dosažení maximálního počtu cyklů vrtání (viz tabulku níže), podle toho, co nastane dříve.

Četnost údržby

500 000 cyklů vrtání nebo minimálně každé 2 roky.

Součástí této údržby musí být minimálně demontáž a odmaštění/čištění převodovky a kontrola opotřebitelných dílů. Pokud je to nutné, opotřebené díly vyměňte, znovu namažte (odkaz na mazivo a množství viz odkaz na servis) a znovu sestavte (viz odkaz na servis týkající se lepidla (je-li použito) a utahovací momenty).

Kalibrace nástroje

Kalibrační postup se doporučuje z důvodu kompenzace případné odchylky momentu nástroje nebo po každé výměně prvku nástroje.

Tato funkce se nastavuje v nabídce „Konfigurace nástroje“.

1. Namontujte kalibrační hlavu (S/Č 6154013230) na nástroj. Na hlavě jsou již nastaveny vyhrazené parametry související s kalibrací.
2. Proved'te 5 cyklů utahování na zkušebním stavu.
3. Zaznamenejte hodnotu utažení z nástroje a ze zkušebního stavu (doporučujeme použít simulátor spoje (DJS) + statický snímač (PST) + Delta-xD).
4. Pomocí souboru pro výpočet kalibrace definujte kalibrační koeficient.
5. Připojte nástroj k systému XPB Configuration.
6. Přejděte na kartu Konfigurace nástroje.
7. V Oddílu nástroje vyplňte kalibrační koeficient.
8. Stiskněte tlačítko OK a uložte data.
9. Klikněte na  a zaktualizujte nástroj.

Kalibrace hlav (pro utahování)

Kalibrační postup se doporučuje z důvodu kompenzace případné odchylky momentu hlavy nebo po každé výměně prvku hlavy.

Tato funkce se nastavuje v nabídce „Údržba“.



1. Pro kalibraci hlavy je nutné použít kalibrovaný nástroj (viz „Kalibrace nástroje“).
 2. Namontujte hlavu, která se má kalibrovat, na nástroj s požadovaným programem Set (doporučuje se nastavit co nejnižší otáčky podřazení, aby se zlepšila schopnost nástroje).
 3. Proveďte 5 cyklů utahování na zkušebním stavu (doporučujeme použít simulátor spoje (DJS) + statický snímač (PST) + Delta-xD).
 4. Zaznamenejte hodnotu utažení z nástroje a zkušebního stavu.
 5. Pomocí souboru pro výpočet kalibrace definujte kalibrační koeficient.
 6. Připojte nástroj ke konfiguraci XPB.
 7. Přejděte na kartu Konfigurace hlavy a programu Pset a poté na kartu Nastavení.
- V oddílu Hlavy vyplňte kalibrační koeficient. Calibration coef
9. Operace, kterou je nutno provést pro každý program Set (na 6 hlavách Set).

Stiskněte tlačítko OK a uložte data.



Kliknutím na toto tlačítko aktualizujte nástroj.

Změna firmwaru nástroje



Kontaktujte svého zástupce společnosti Desoutter a získejte poslední verzi firmwaru (soubor .zip).

Verze firmwaru musí být 3.0.0 nebo vyšší.

Verze firmwaru nástroje je zobrazena na obrazovce Konfigurace nástroje.

Zkopírujte/vložte soubor .zip na adresu C:\Program Files (x86)\Desoutter\XPB Config (výchozí adresář).

Připojte nástroj k systému XPB Configuration.

Přejděte na kartu Údržba nástroje.

Klikněte na možnost Soubor .zip.

Zvolte soubor a klikněte na možnost Otevřít.

Klikněte na možnost Aktualizovat.

Zelená, modrá a červená kontrolka blikají. Když modrá LED kontrolka zhasne, je aktualizace dokončena.



Během upgradu nevyjímejte bateriový zdroj.

Aktualizace parametrů nástroje

Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Aktualizace parametrů hlavy

Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Provedení seřízení motoru

Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Pro seřízení motoru je třeba na nástroj namontovat speciální hlavu pro seřízení motoru (S/Č 54013330).

Odstraňování závad

Řešení mechanických potíží

Závada	Příčina	Oprava
Nástroj je uzamčen	Upgrade nástroje nefunguje	Stiskněte spoušť a současně vložte bateriový zdroj do nástroje. Držte spoušť stisknutou po dobu 3 s (bliká zelená a červená LED kontrolka). Poté zkuste provést aktualizaci firmwaru znovu. Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter .
	Nástroj je v <i>pohotovostním režimu</i> .	Chcete-li nástroj spustit, stiskněte spoušť.
	Nástroj je v <i>režimu hlubokého spánku</i> .	Připojte a odpojte bateriový zdroj.
	Bateriový zdroj je vybitý.	Vyměňte bateriový zdroj
	Stav nabití bateriového zdroje je příliš nízký.	Zkontrolujte úroveň nabití bateriového zdroje pomocí nástroje XPB Config. Viz <i>Zamezení spuštění při příliš nízké úrovni nabití bateriového zdroje [strana 15]</i>
	Bylo dosaženo max. hodnoty počítadla nástroje.	Viz <i>Uzamčení nástroje při dosažení maximálního počtu na počítadle [strana 15]</i>
	Bylo dosaženo max. hodnoty počítadla řezacího nástroje.	Viz <i>Zamezení spuštění při příliš nízké úrovni nabití bateriového zdroje [strana 15]</i>
	Bylo dosaženo max. hodnoty počítadla řezací hlavy pro údržbu	Viz část <i>Uzamčení rychloupínací hlavy při dosažení max. počtu na počítadle</i> .

Seznam uživatelských informací týkajících se systému

Typ	Barva	Popis	Akce
Informace	Bílá	Pouze pro informa- tivní účely.	Není vyžadována žádná akce.
Výstraha	Oranžová	Nástroj je zablo- kován,	Kliknutím na zprávu ji vymažete (potvrdíte) a odemknete nástroj.
Chyba	Červená	Nástroj je zablo- kován,	Problém je třeba vyřešit, aby se nástroj odemkl a chybová zpráva byla odstraněna.

Řešení problémů se softwarem

Číslo	Popis	Postup
I026	Varování o údržbě nástroje	Bylo dosaženo stavu počítadla nástrojů nebo data údržby Když je aktivován nástroj: Pro odemknutí nástroje je nutné vynulovat počítadlo.
I027	Varování o údržbě hlavy	Bylo dosaženo stavu počítadla hlav nebo data údržby Když je aktivováno uzamčení hlavy: Pro odemknutí nástroje je nutné vynulovat počítadlo.
I057	Chyba konfig,	Problém s kompatibilitou. Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
I062	Nástroj je přetížený	1. Přetížení momentu (může jít o opakované utažení). 2. Zkontrolujte, zda není poškozen kabel nástroje.
I151	Varování o údržbě řezacího nástroje	Bylo dosaženo max. hodnoty počítadla řezacího nástroje Když je aktivováno uzamčení Pset: Pro odemknutí nástroje je nutné vynulovat počítadlo.
I156	Výstraha úrovně momentu	Dosaženo max. momentu Zkuste to znovu. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Číslo	Popis	Postup
I205	Moment zastavení	Dosaženo max. momentu Zkuste to znovu. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
I211		Zkontrolujte konfiguraci spouště prostřednictvím systému XPB Config. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
I251	Není vybrán program Pset	Není vybrán program Pset Pokud problém nastane znovu, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
W030	Nízký stav baterie	1. Úroveň nabití baterie je nízká 2. Dobijte baterii.
W152	Údržba nástroje / počítadlo nástroje	Datum údržby nebo dosažený limit počítadla údržby na nástroji. Je nutno vynulovat počítadlo / aktualizovat datum.
W153	Údržba hlavy / počítadlo hlavy	Datum údržby nebo dosažený limit počítadla údržby na nástroji Je nutno vynulovat počítadlo / aktualizovat datum.
W154	Údržba řez. nástroje Alarm	Varování o údržbě řezacího nástroje (s přídavným cyklem). Mezní rezerva nastavení (nastavení od 0 do 5 cyklů navíc). Datum údržby nebo dosažený limit počítadla údržby na nástroji Je nutno resetovat počítadlo / aktualizovat datum
W160	Plná paměť křivek	1. Plná paměť nástroje. 2. Připojte nástroj k systému XPB Config za účelem vyprázdnění paměti.
W284	Chyba záložní baterie	Chyba v nastavení času a hodin na nástroji. Varovné hlášení se automaticky potvrdí, jakmile je stisknuta spoušť (objeví se znovu při každém připojení baterie). Pro správné nastavení správného data a času do nástroje: Připojte nástroj k počítači. Přečtěte a запиšte informace o nástroji (bez úprav), abyste zkopírovali datum a čas z počítače.
E007	Teplota motoru v °C	1. Nástroj je zablokován, protože bylo dosaženo maximální teploty motoru. 2. Nástroj zůstane zablokovaný, dokud se teplota motoru nevrátí na normální hodnotu.
E009	Neplatné parametry nástroje	1. Zkontrolujte kompatibilitu nástroje. 2. Paměť nástroje nelze načíst nebo je neplatná. 3. Nástroj potřebuje údržbu. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E012	Chyba EEPROM nástroje	1. Paměť nástroje nelze načíst nebo je neplatná. 2. Nástroj potřebuje údržbu. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E029	Battery Empty (Vybitý akumulátor)	Bylo dosaženo minimální úrovně nabití baterie. Baterie musí být nabitá
E031	Přepětí	Přepětí Zkontrolujte bateriový zdroj, 2. Tato chyba může být způsobena poruchou nabíječky nebo koncem životnosti baterie.
E037	Chyba spouštěcího tlačítka nástroje	1. Spouštěč nástroje nefunguje správně 2. Zkontrolujte a očistěte spoušť Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E048	Typ baterie není povolen	1. Typ baterie není povolen. 2. Vyměňte v konfiguraci bateriový zdroj
E155	Chyba verze	Neplatná verze FW v nástroji. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Číslo	Popis	Postup
E157	Je nutná aktualizace hlavy	Problém kompatibility mezi verzí hlavy a firmwarem nástroje. Hlavu je nutno aktualizovat prostřednictvím systému XPB Config.
E158	Chyba hlavy	Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter. Pokuste se sejmout hlavu z nástroje a opět ji nasadit Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter. Ohledně podpory kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E159	Je nutné zarovnání motoru	Zarovnání motoru je nutné s ohledem na nástroj,(Viz proces Zarovnání motor,
E216	Přepětí	Byl dosažen max. proud Zkuste to znovu. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E223	Závada MOSFET	1. Motor se zastavil (může jít o chybějící fázi, špatné nastavení motoru nebo poruchu výkonové elektroniky). 2. Zkuste to znovu. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E224	Teploty nástroje V °C	1. Napájení elektroniky je příliš horké, 2. Nechte systém zchladnout.
E227	Chyba motoru	1. Motor se zastavil (může jít o chybějící fázi, špatné nastavení motoru nebo poruchu výkonové elektroniky). 2. Zkuste to znovu. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.
E228	Systémová chyba	1. Selhání softwaru, 2. Restartujte systém. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte zástupce společnosti Desoutter.

Společnost Desoutter Industrial Tools, založená v roce 1914 a se sídlem ve Francii, je přední světová společnost vyrábějící elektrické a pneumatické montážní nástroje, která dodává nástroje pro širokou řadu montážních a výrobních operací v leteckém a automobilovém průmyslu, ve výrobě lehkých, těžkých a terénních vozidel i ve všeobecném průmyslu.

Společnost Desoutter nabízí vyčerpávající řadu řešení – nástroje, služby a projekty – splňující konkrétní požadavky lokálních i globálních zákazníků ve více než 170 zemích.

Společnost navrhuje, vyvíjí a dodává inovativní a kvalitní průmyslová nástrojová řešení, včetně pneumatických a elektrických šroubováků, pokročilých montážních nástrojů, pokročilých vrtacích jednotek, pneumatických motorů a momentových měřicích systémů.

Další informace naleznete na webu www.desouttertools.com



More Than Productivity