



Perceuse pistolet sans fil

Notice d'utilisation du produit

Valable du n° de série 20B00000 à 99Z99999

Modèle	Référence
XPBM-6000	6151762310
XPBM-6000-P	6151763440
XPBMC-6000	6151762510
XPBMC-6000-P	6151763460



Téléchargez la dernière version de ce document à l'adresse suivante :
http://www.desouttertools.com/info/6159929910_FR

	AVERTISSEMENT
	Pour réduire le risque d'accidents corporels, quiconque utilise, installe, répare ou entretient cet outil, en change les accessoires ou travaille à proximité DOIT au préalable avoir lu et compris ces consignes.
	NE PAS JETER – REMETTRE À L'UTILISATEUR

Sommaire

Informations produit	4
Informations générales.....	4
Garantie	4
Site web	4
Informations sur les pièces de rechange	4
Dimensions	4
Caractéristiques techniques.....	5
Fichiers DAO.....	7
Aperçu	7
Vue d'ensemble	7
Description du produit	7
Caractéristiques techniques.....	8
Accessoires.....	9
Installation.....	11
Insertion du bloc-batterie.....	11
Raccorder l'outil à XPB Config	11
Fonctionnement.....	13
Notice de configuration.....	13
Obtenir les Informations de l'outil	13
Gérer l'intensité de la lumière blanche.....	13
Configurer les LED blanches de l'écran.....	13
Gérer l'orientation de l'écran	13
Gérer la modification des unités de données.....	14
Empêcher le démarrage lorsque le niveau du bloc-batterie est trop faible	14
Verrouiller l'outil lorsque le comptage est atteint.....	14
Afficher/Masquer le comptage de l'outil de coupe	14
Informations sur la tête à changement rapide	14
Gérer le comptage de l'outil de coupe	15
Configurer le cycle de perçage	15
Configurer le cycle de perçage	16
Régler le couple maximum lors du cycle de perçage.....	17
Configurer le cycle de serrage	17
Configurer les Têtes avec plusieurs Psets.....	18
Configurer la date de maintenance de la Tête	18
Configurer de l'enregistrement des courbes	18
Récupérer les données des courbes	19
Mode d'emploi	20
Déposer et installer la tête	20
Informations de montage	20
Comment utiliser l'outil	22
Réactiver l'outil	24
Icônes et boutons	24
Icônes et boutons supplémentaires	24
Témoin LED	25

Maintenance.....	26
Instructions de maintenance	26
Consignes à lire avant la maintenance	26
Cycle intensif.....	26
Recommandations	26
Intervalle d'entretien	26
Étalonnage de l'outil	26
Étalonnage des Têtes (pour le serrage).....	26
Mettre à niveau le firmware de l'outil.....	27
Mettre à jour les paramètres d'outil	27
Mettre à jour les paramètres de la Tête	27
Effectuer un alignement du moteur	27
Dépannage	28
Dépannage mécanique	28
Liste des infos utilisateur liées au système	28
Dépannage du logiciel.....	28

Informations produit

Informations produit

Informations générales

⚠ AVERTISSEMENT Risque de dégâts matériels ou d'accidents graves

Veiller à lire, assimiler l'ensemble des instructions avant d'utiliser l'outil. Le non-respect de l'ensemble des instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie, des dégâts matériels ou un accident corporel grave.

- ▶ Lisez toutes les consignes de sécurité fournies avec les différentes parties du système.
- ▶ Lisez toutes les notices d'installation, d'exploitation et de maintenance des différentes parties du système.
- ▶ Lisez l'ensemble de la réglementation locale concernant le système et les différentes parties qui le composent.
- ▶ Conservez l'ensemble des instructions et consignes pour pouvoir les consulter ultérieurement.

Garantie

- La garantie du produit expirera 12+1 mois après l'expédition depuis le Centre de distribution de Desoutter.
- L'usure normale des pièces n'est pas comprise dans la garantie.
 - L'usure normale est celle nécessitant un changement de pièces ou autres opérations de réglage et de révision pendant l'entretien courant de l'outil pendant la période donnée (exprimée en temps, heures de fonctionnement ou autres).
- La garantie du produit repose sur une utilisation correcte, un entretien normal et des réparations appropriées de l'outil et de ses composants.
- La détérioration des pièces consécutive à un entretien inadéquat ou réalisé par des parties autres que Desoutter ou ses partenaires d'entretien agréés pendant la période de garantie ne sera pas prise en charge.
- Pour éviter la détérioration ou la destruction de certaines parties de l'outil, il convient de procéder à l'entretien de ce dernier conformément aux périodicités d'entretien recommandées et de suivre les bonnes consignes.
- Les réparations dans le cadre de la garantie ne sont effectuées que dans les ateliers de Desoutter ou par des partenaires d'entretien agréés.

Desoutter propose une extension de garantie et un entretien préventif à la pointe de la technologie par le biais de ses contrats Tool Care. Pour en savoir plus, s'adresser au représentant SAV local.

Pour les moteurs électriques :

- La garantie ne s'appliquera que si le moteur électrique n'a pas été ouvert.

Site web

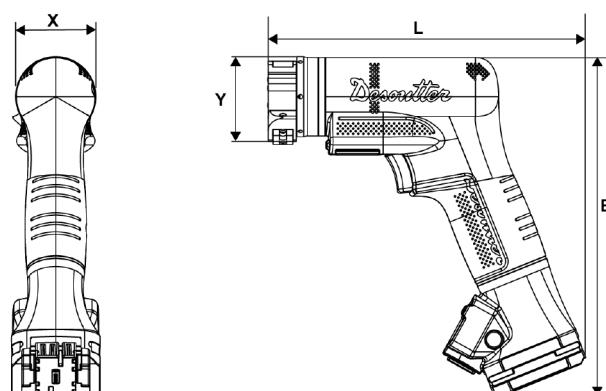
Des informations à propos de nos Produits, Accessoires, Pièces de rechange et Documentation sont disponibles sur le site Web de Desoutter.

Veuillez consulter : www.desouttertools.com.

Informations sur les pièces de rechange

Les vues éclatées et les nomenclatures de pièces détachées sont disponibles en Service Link sur www.desouttertools.com.

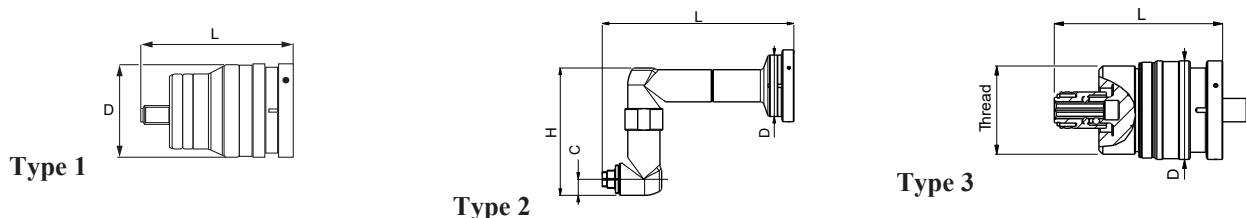
Dimensions



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

Caractéristiques techniques

Schémas



Système métrique

Désignation	Réf. n°	Type	L (mm)	D (mm)	H (mm)	I (kg)	Capa- cité (mm)	Sortie	Vitesse maxi. (tr/min)	N° Pset :
HDR-10000-1	6154011320	1	27,9	32,5	S/O	0,1	S/O	3/8-24 UNF	10000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	19,8	32,5	S/O	0,06	S/O	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	68,2	38	S/O	0,28	S/O	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	68,2	38	S/O	0,28	S/O	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	27,9	32,5	S/O	0,1	S/O	3/8-24 UNF	10000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	19,8	32,5	S/O	0,06	S/O	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	43,9	38	S/O	0,18	S/O	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	68,2	38	S/O	0,28	S/O	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	68,2	38	S/O	0,28	S/O	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	Type A	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	186	38	73,19	0,6	6,4	Type A	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	Type A	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	186	38	73,19	0,6	6,4	Type A	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	Type B	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	172,7	38	66,5	0,53	5	Type B	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	Type B	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	172,7	38	66,5	0,53	5	Type B	3000	6

Système métrique

Désignation	Réf. n°	Type	Filetage			Vitesse maxi. (tr/min)	Couple maxi. (Nm)	N° Pset
			Sortie	L (mm)	D (mm)			
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1500	3,1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1036	5,9
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	725	8,1
HTH13,5-437-4Q-M34-1	6154011600	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	437	13,5
HTH3,1-1500-4Q-M20-1	6154011710	3	M20x1 - L.H.	64,90	38	0,18	1500	3,1

Informations produit

Désignation	Réf. n°	Type	Filetage				Vitesse maxi.	Couple maxi.	N° Pset
			Sortie	L	D	I			
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

Système impérial

Désignation	Réf. n°	Type	L	D	H	I	Capacité (Pouce)	Sortie	Vitesse maxi. (tr/min)	N° Pset :
			(Pouc e)	(Pouc e)	(Pouc e)	(lb)				
HDR-10000-1	6154011320	1	1,10	1,28	S/O	0,22	S/O	3/8-24 UNF	10000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	0,78	1,28	S/O	0,14	S/O	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	1,73	1,50	S/O	0,39	S/O	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	1,73	1,50	S/O	0,39	S/O	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	1,73	1,50	S/O	0,39	S/O	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	2,69	1,50	S/O	0,61	S/O	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	2,69	1,50	S/O	0,61	S/O	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	1,10	1,28	S/O	0,22	S/O	3/8-24 UNF	10000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	0,78	1,28	S/O	0,14	S/O	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	1,73	1,50	S/O	0,39	S/O	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	1,73	1,50	0,39	0,39	S/O	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	1,73	1,50	0,39	0,39	S/O	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	2,69	1,50	0,39	0,61	S/O	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	2,69	1,50	0,39	0,61	S/O	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Type A	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Type A	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Type A	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Type A	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Type B	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Type B	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Type B	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Type B	3000	6

Système impérial

Désignation	Réf. n°	Type	Filetage				Vitesse maxi.	Couple maxi.	N° Pset
			Sortie	L	D	I			
				(Pouc e)	(Pouc e)	(lb)	(tr/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

Désignation	Réf. n°	Type	Filetage Sortie	L	D	I	Vitesse maxi.	Couple maxi.	N° Pset
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

Fichiers DAO

Pour tout renseignement concernant les dimensions d'un produit, consulter les plans cotés en archive :

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

Aperçu

Vue d'ensemble

Les outils XPBM sont des perceuses sans fil à poignée pistolet.

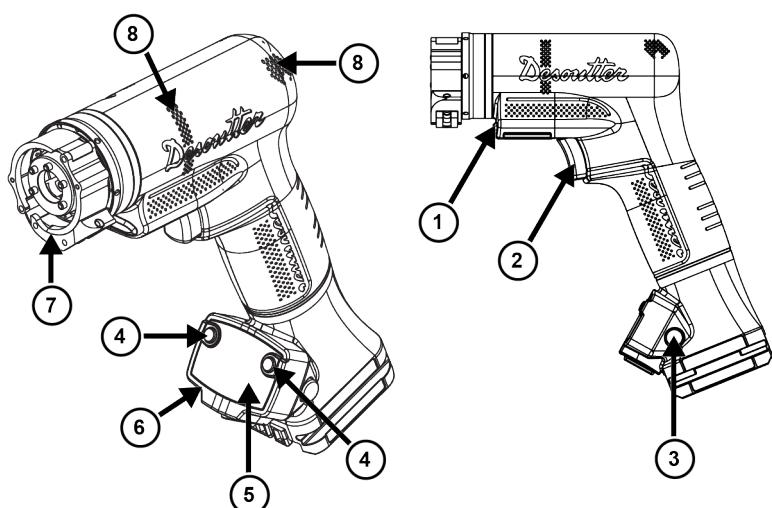
Ils sont tenus à la main par l'opérateur et alimentés par un bloc-batterie Desoutter.

Les outils sont équipés d'une gâchette à deux positions qui permet d'ajuster la vitesse de perçage en fonction du matériau.

Les réglages de l'outil sont effectués avec XPB Config.

Au terme du cycle de perçage, la fonctionnalité *mode Impulsion* (activé par défaut) permet de débarrasser l'outil de coupe des copeaux coincés dans le trou de perçage.

Description du produit



- | | |
|---|--|
| 1 | LED (témoin + lumière) |
| 2 | Gâchette à double étape (Gâchette progressive sur XPBM-xxx-P) |
| 3 | Bouton de marche arrière (pour tête de serrage) / Bouton de verrouillage (pour tête de forage) |

Informations produit

4	Bouton de validation
5	Écran inférieur
6	LED inférieure (témoin + lumière)
7	Module à changement rapide
8	Orifices de refroidissement (ne pas couvrir / doivent être exempts de poussière)

(i) XPBM-6000-P dispose d'une gâchette progressive.

Caractéristiques techniques

Tension (V)

18 V ou 36 V

Consommation électrique

18 V : 310 W
36 V : 420 W

Emmanchement

Modèle	Type d'emmanchement	Type de gâchette
XPBM-6000	Changement rapide	Bi-étape
XPBMC-6000	Changement rapide	Bi-étape
XPBM-6000-P	Changement rapide	Progressive
XPBMC-6000-P	Changement rapide	Progressive

Accessoires supplémentaires (à commander séparément) :

XPBM doit être utilisé avec des têtes à changement rapide comme décrit dans **Consignes de sécurité des têtes P/N 6159929920**.

La procédure d'installation de la tête sur l'outil est décrite dans ses consignes de sécurité.

Plage de vitesse (tr/min)

Modèle	Mini. (1)	Maxi. (2)
XPBM-6000	630	6000
XPBMC-6000	630	6000
XPBM-6000-P	630	6000
XPBMC-6000-P	630	6000

Pour les outils équipés d'une gâchette bi-étape :

- (1) vitesse minimale par défaut pour la première étape de la gâchette (Vitesse 1).
- (2) vitesse maximale par défaut pour la seconde étape de la gâchette (Vitesse 2).

Pour les outils équipés d'une gâchette progressive (-P) :

- (1) vitesse minimale par défaut (Vitesse mini.).
- (2) vitesse maximale par défaut (Vitesse maxi.).

Poids

Modèle	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

Le poids indiqué n'inclut pas le bloc-batterie ni les têtes à changement rapide.

Référence	Description	kg	lb
6158132660	Bloc-batterie 18 V	0,460	1,01
6158132670	Bloc-batterie 36 V	0,770	1,70

Conditions de stockage et d'utilisation

Température de stockage	-20 à +70 °C (-4 à +158 °F)
Température d'utilisation	De 0 à 45 °C (de 32 à +113 °F)
Humidité de stockage	0-95 % RH (sans condensation)
Humidité de fonctionnement	0-90 % RH (sans condensation)
Altitude maximale	2 000 m (6 562 pieds)
Utilisable dans un environnement de pollution de degré 2	
Utilisation en intérieur uniquement	

Accessoires

Accessoires nécessaires

Modèle	Référence
Bloc-batterie 18 V 2,5 Ah	6158132660
Bloc-batterie 36 V 2,5 Ah	6158132670
Chargeur du bloc-batterie	6158132700

Accessoires en option

Accessoires en option Type 1	Accessoires en option Type 3
Mandrin - capacité de 6,5 mm 2050552723	Tête hexagonale monogramme 2050552723
Mandrin - capacité de 8 mm 2050530133	KIT BEC HEXAGONAL 12 6153988870
Mandrin - capacité de 10 mm 2050529543	KIT BEC HEXAGONAL 14 6153988880
Capot de mandrin 2050492753	ENTRAÎNEUR Ø9,5 ASSY 6153988920
Poignée latérale 6153992650	ENTRAÎNEUR Ø10 ASSY 6153988930
Mandrin sans clé - capacité de 473433 8 mm	BEC COMPLET ELIT RUN-NER 6153990560
Mandrin sans clé - capacité de 473423 10mm	KIT BEC HEXAGONAL 20 6153991930
Mandrin sans clé - capacité de 2050478193 13mm	KIT BEC HEXAGONAL 18 6153991940
Entretroise dédiée au mandrin 6154504365 sans clé	DOUILLE SW10 6158207320
	DOUILLE SW9 6158207340
	DOUILLE SW13 6158207370

Accessoires en option pour l'entretien Type 4

Outilage XPB	6154010780
Clé à ergots	2050533723

Accessoires Type 2

Type A (standard)	Type B (compact)
-------------------	------------------

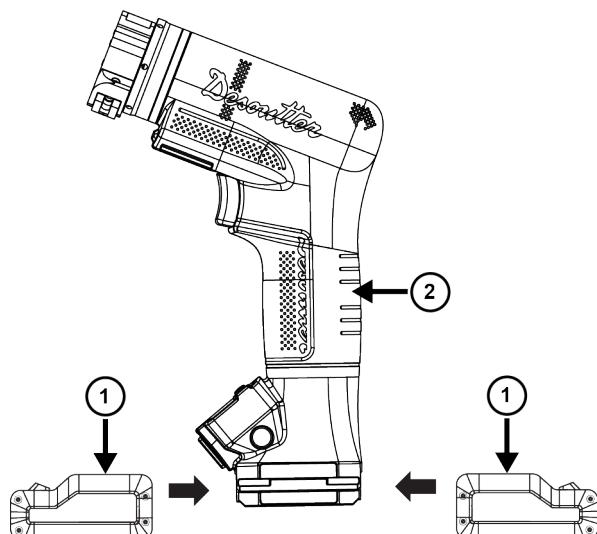
Informations produit



Capacité	Réf. n°	Type	Capacité	Réf. n°	Type	Capacité	Réf. n°	Type
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
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			

Installation

Insertion du bloc-batterie



Insérer le bloc-batterie (1) à l'avant ou à l'arrière de l'outil (2) jusqu'à ce qu'un bruit de blocage soit clairement entendu.

Il n'y a pas d'interrupteur MARCHE/ARRÊT : l'outil est prêt à fonctionner dès qu'un bloc-batterie est en installé.

Lorsque l'outil est mis sous tension, les LED de l'outil clignotent et l'écran s'allume.

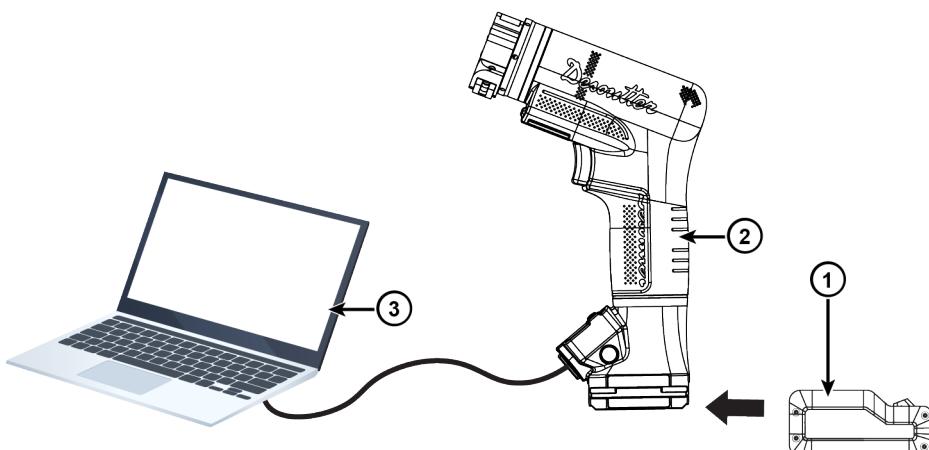
Si aucune tête n'est montée sur l'outil, un logo avec une tête barrée est indiqué sur l'écran. Si la tête est correctement assemblée/configurée, les informations liées au Pset de la tête s'affichent sur l'écran (reportez-vous aux informations produit XPBM pour configurer le Pset XPBM).

AVIS Recommandations d'utilisation pour les blocs-batterie

Pour rallonger la durée de vie de la batterie.

- ▶ Retirer le bloc-batterie lorsque l'outil n'est pas en service.
- ▶ Ne pas laisser le bloc-batterie sur le chargeur lorsque ce dernier est hors tension.

Raccorder l'outil à XPB Config



1. Brancher un bloc-batterie sur l'outil.
2. Raccorder le mini port USB de l'outil (situé sous l'écran) au port USB de l'ordinateur.
3. Lancer XPB Config à partir du bureau de l'ordinateur.
4. Cliquer sur Connecter pour communiquer avec l'outil.
5. Lorsque la communication est réussie, une coche verte est affichée.

Installation

6. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

Fonctionnement

Notice de configuration

Obtenir les Informations de l'outil

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Les informations suivantes s'affichent :
 - Numéro de série de l'outil
 - Modèle d'outil
 - Version des paramètres de l'outil
 - Version du firmware :
 - Date et heure
 - Niveau de la batterie
 - Nombre de cycles de perçage effectués (Comptage) depuis la date de fabrication.
4. Personnaliser les informations suivantes :

Numéro de série utilisateur de l'outil	16 caractères maximum
Description utilisateur de l'outil	32 caractères maximum
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Gérer l'intensité de la lumière blanche

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet Configuration de l'outil.
3. Accéder à la case Niveau de la LED blanche.
4. Sélectionner l'intensité, en pourcentage, de la LED blanche.
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Configurer les LED blanches de l'écran

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à la case **LED blanches de l'écran**.
4. Sélectionner **MARCHE** ou **ARRÊT** en fonction de vos besoins
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Gérer l'orientation de l'écran

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à la case **Orientation de l'écran**.
4. Sélectionner **Orientation vers le haut** ou **vers le bas**
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Fonctionnement

Gérer la modification des unités de données

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à l'onglet **Unités de couple** ou **Unités de température**.
4. Sélectionner l'unité.
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Empêcher le démarrage lorsque le niveau du bloc-batterie est trop faible

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à la case **Maintenance**.
4. Sélectionner le niveau de charge minimum (0% par défaut) auquel l'outil ne démarrera pas.
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Verrouiller l'outil lorsque le comptage est atteint

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à la case **Maintenance**.
4. Dans la case limite de comptage, saisir le nombre de cycles de perçage à atteindre (de 0 à 1 000 000).
5. Cocher *Verrouillage outil*.
6. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
7. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Afficher/Masquer le comptage de l'outil de coupe

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.
3. Accéder à l'onglet *Affichage du comptage de l'outil de coupe*.
4. Sélectionner **MARCHE** ou **ARRÊT** en fonction de vos besoins.
5. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
6. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

Informations sur la tête à changement rapide

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Cliquer sur  pour effectuer une lecture de l'outil.
4. Les informations suivantes sont affichées dans l'onglet *Informations*.
 - Numéro de série de la Tête à attache rapide
 - Type de Tête
 - Version des paramètres de la Tête
 - Version de la Tête
 - Ratio de la Tête
5. Personnaliser les informations suivantes :

Numéro de série utilisateur de l'outil	16 caractères maximum
Description utilisateur de l'outil	32 caractères maximum

6. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.
7. Débrancher et rebrancher le bloc-batterie pour valider les nouveaux réglages de l'outil.

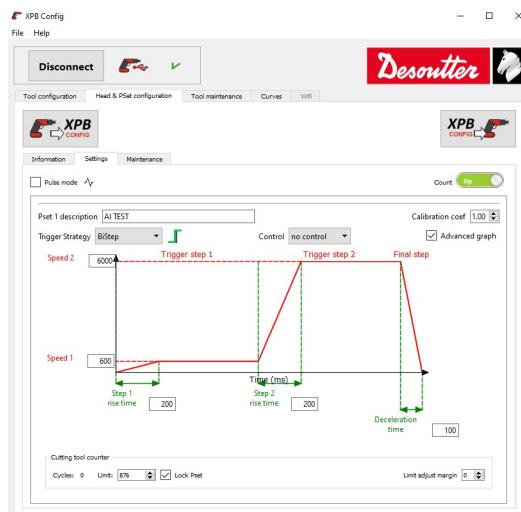
Gérer le comptage de l'outil de coupe

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Accéder à l'onglet *Paramètres*.
4. Le comptage du nombre de perçages effectués avec l'outil de coupe actuel est affiché.
5. Réinitialiser ce comptage en cliquant sur *Réinitialiser le comptage*.
6. Dans la case Limite du comptage des cycles, saisir le nombre de cycles de perçage (de 0 à 1 000 000) auquel l'outil sera arrêté.
7. Si vous souhaitez verrouiller l'outil dès que le comptage est atteint, cochez Verrouiller Pset (dans ce cas, une opération manuelle de réinitialisation du comptage sera nécessaire pour déverrouiller le Pset).
8. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

Configurer le cycle de perçage

i Les outils sont équipés d'une gâchette à deux positions qui permet d'ajuster la vitesse de perçage en fonction du matériau.

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Cliquer sur  pour effectuer une lecture de l'outil.
4. Saisir la *Description du Pset*.
5. Cliquer sur l'onglet *Graphique avancé* pour accéder à tous les paramètres.
6. Définir précisément le cycle de perçage.



i Un cycle de perçage comporte 4 étapes. Les vitesses par défaut sont affichées dans les *Caractéristiques techniques*.

Vitesse 1

Saisir la vitesse de l'outil requise pour la première étape de la gâchette.

Vitesse 2

Saisir la vitesse de l'outil requise pour la seconde étape de la gâchette.

Durée de montée Étape 1

Saisir la durée de montée pour atteindre la vitesse 1 (min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms par défaut).

Durée de montée Étape 2

Saisir la durée de montée pour atteindre la vitesse 2 (min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms par défaut).

Fonctionnement

Durée de décélération

Saisir la durée nécessaire pour arrêter l'outil après le relâchement de la gâchette (min. 100 ms / max. 300 ms / 200 ms par défaut).



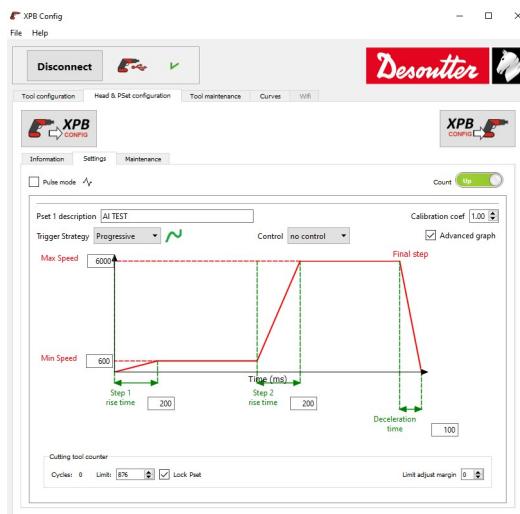
Cliquer sur pour mettre à jour l'outil.

Par défaut, le mode Impulsion est désactivé. Au terme du cycle de perçage, cette fonctionnalité permet de débarrasser l'outil de coupe des copeaux coincés dans le trou de perçage.

Configurer le cycle de perçage

- i** Les outils (-P) sont équipés d'une action progressive de l'accélérateur, ce qui permet une faible vitesse avec une faible accélération, ce qui est idéal pour démarrer une opération de perçage.

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Cliquer sur pour effectuer une lecture de l'outil.
4. Saisir la *Description du Pset*.
5. Cliquer sur l'onglet *Graphique avancé* pour accéder à tous les paramètres.
6. Sélectionner le comportement de la gâchette à partir de la stratégie de la gâchette.



- i** Un cycle de perçage comporte 4 étapes. Les vitesses par défaut sont affichées dans les *Caractéristiques techniques*.

Vitesse mini.

Saisir la vitesse minimale requise pour l'outil.

Vitesse maxi.

Saisir la vitesse maximale requise pour l'outil.

Durée de montée Étape 1

Saisir la durée de montée pour atteindre la Vitesse mini. (min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms par défaut).

Durée de montée Étape 2

Saisir la durée de montée pour atteindre la Vitesse maxi. (min. 100 ms / max. 1 500 ms / 200 ms par défaut).

Durée de décélération

Saisir la durée nécessaire pour arrêter l'outil après le relâchement de la gâchette (min. 100 ms / max. 300 ms / 200 ms par défaut).

Par défaut, le mode Impulsion est désactivé.

Au terme du cycle de perçage, cette fonctionnalité permet de débarrasser l'outil de coupe des copeaux coincés dans le trou de perçage.

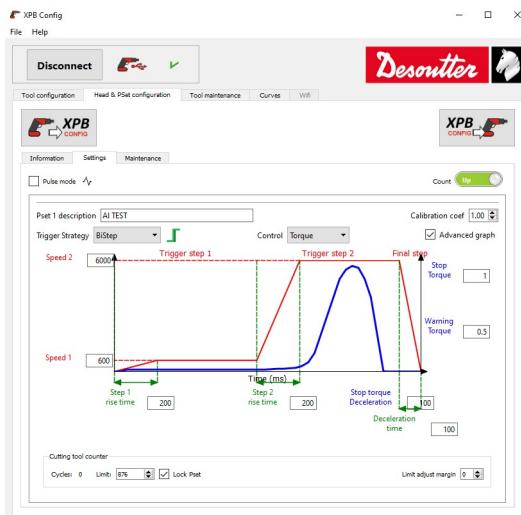


Cliquer sur pour mettre à jour l'outil.

Régler le couple maximum lors du cycle de perçage

(i) Les outils sont équipés d'une gâchette à deux positions qui permet d'ajuster la vitesse de perçage en fonction du matériau.

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Cliquer sur  pour effectuer une lecture de l'outil.
4. Se reporter au sous-chapitre *Configurer le cycle de perçage [Page 15]* pour connaître les paramètres généraux de perçage.
5. Sélectionner Couple dans l'onglet Contrôle (les informations liées au Contrôle du couple apparaissent sur le graphique).



6. Saisir les 3 valeurs ci-dessous pour ajuster le comportement de l'outil :

- Couple d'avertissement : C'est la valeur au-dessus de laquelle les LED vertes et rouges s'allument pour informer l'opérateur que la valeur de couple observée est proche de la limite.
- Couple d'annulation : Il s'agit de la valeur au-delà de laquelle l'outil sera arrêté et enverra un résultat NOK (LED rouge allumée).
- Arrêter la décélération du couple : Cette étape permet de contrôler la diminution de la vitesse à la fin du cycle de perçage, lorsque le couple maximum est atteint.

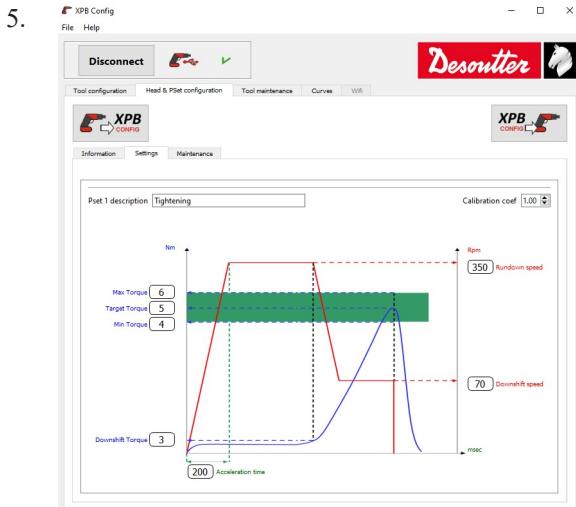
Supprimer : Saisir le temps de montée (min. 100 ms / max. 300 ms / 100 ms par défaut).

7. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

Configurer le cycle de serrage

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Cliquer sur  pour effectuer une lecture de l'outil.
4. Saisir la *Description du Pset*.

Fonctionnement



5. XPB Config
6. Définir le couple cible en fonction de votre application.
7. Définir *Couple mini.* et *Couple maxi.* en fonction de la limite des valeurs acceptées.
8. Réglez le *Couple de rétrogradage* (Couple auquel l'outil diminuera la *Vitesse d'approche* à la *Vitesse de rétrogradage*).
9. Se reporter au chapitre Étalonnage pour les informations relatives au coefficient d'étalement.
10. Cliquer sur pour mettre à jour l'outil.

Configurer les Têtes avec plusieurs Psets

Disponible uniquement sur les têtes avec 6 Psets.

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Accéder à l'onglet *Paramètres*.
4. Cliquer sur la vignette de chaque Pset pour définir les paramètres de chaque Pset (se reporter au cycle précédent pour savoir comment configurer le cycle de perçage ou de serrage).
5. Cocher Pset pour l'activer / le désactiver.
6. Saisir la *Description du Pset*.

Configurer la date de maintenance de la Tête

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de la tête et des Psets*.
3. Accéder à l'onglet *Paramètres*.
4. Cliquer sur la vignette de chaque Pset pour définir les paramètres de chaque Pset (se reporter au chapitre précédent pour savoir comment configurer le cycle de perçage ou de serrage).
5. Cocher Pset pour l'activer / le désactiver.
6. Saisir la *Description du Pset*.

Le nombre total de cycles effectués par les Têtes (y compris tous les Psets dans le cas de Têtes à 6 Psets) est affiché.

Vous pouvez choisir le nombre de cycles (de 0 à 1 000 000) à partir desquels la Tête doit être entretenue (en saisissant le nombre choisi dans l'onglet Comptage maximum) ou la date à laquelle la prochaine maintenance doit être effectuée (en saisissant la date dans l'onglet Date d'échéance de la maintenance de la Tête).

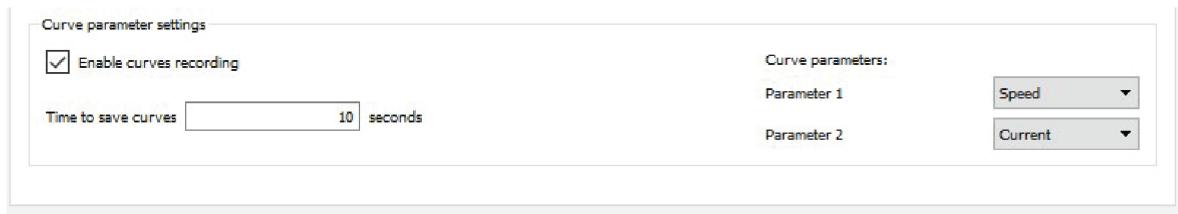
Verrouiller la tête XPB si nécessaire lorsque le comptage est atteint.

7. Cliquer sur pour mettre à jour l'outil.

Configurer de l'enregistrement des courbes

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Configuration de l'outil*.

3. Cocher *Activer l'enregistrement des courbes*.
4. Saisir la durée d'enregistrement des courbes
(i) Durée d'enregistrement avant l'arrêt du moteur (en ms).
5. Définir les paramètres des courbes.

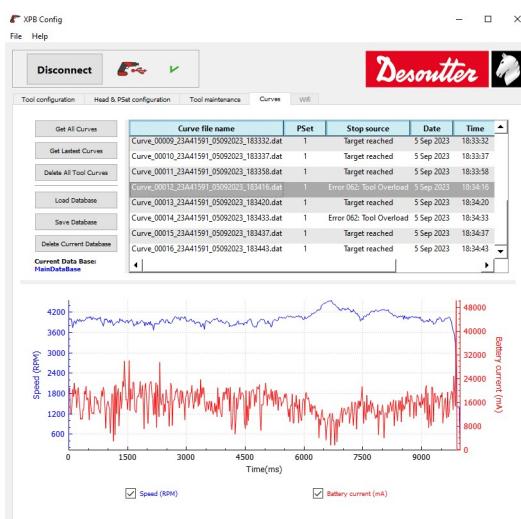


(i) Paramètres à définir (Couple, Vitesse, Angle et Intensité).

6. Cliquer sur pour mettre à jour l'outil.

Récupérer les données des courbes

1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Courbes*.
3. Les informations suivantes s'affichent.
 - Obtenir toutes les courbes (accès à toutes les courbes enregistrées par l'outil).
 - Obtenir les dernières courbes (accès à la dernière courbe enregistrée par l'outil).
 - Supprimer toutes les courbes de l'outil (pour supprimer toutes les courbes enregistrées par l'outil).
 - Obtenir Chargement de la base de données (pour pouvoir charger les courbes enregistrées localement sur votre ordinateur et pouvant être gérées par XPB Config).
 - Obtenir Enregistrer la base de données (pour télécharger les courbes sélectionnées). / Possibilité d'exporter les courbes en CSV (clic droit sur les courbes puis sélectionner CSV).

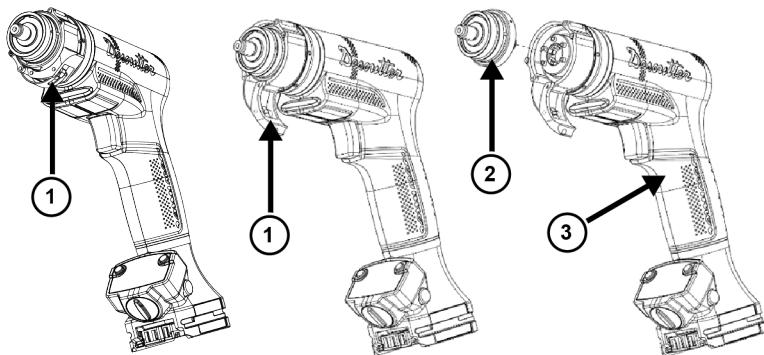


Fonctionnement

Mode d'emploi

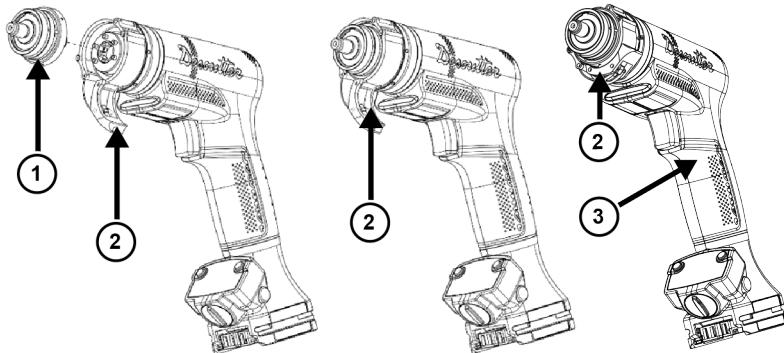
Déposer et installer la tête

Déposer la tête de l'outil.



1. Déverrouiller le système à changement rapide (1) comme indiqué sur la figure.
2. Extraire la tête Tête de l'outil (3).
3. Verrouiller le système à changement rapide (1).

Installer la tête sur l'outil.



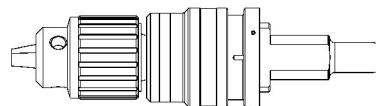
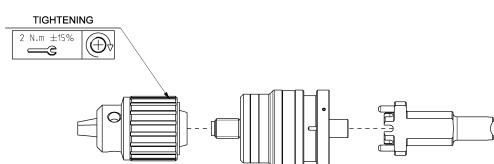
1. Déverrouiller le système à changement rapide (2).
 - (i) • Assurez-vous que la position de serrage de la tête est correcte.
 - Une installation incorrecte peut causer des dégâts à la tête et à l'outil (3).
2. Installer la tête (1) sur l'outil (3).
3. Verrouiller le système à changement rapide (2).
(i) Assurez-vous que le système à changement rapide est correctement verrouillé avant d'utiliser l'outil.

Informations de montage

- (i) Par défaut, la Têtes est livrée avec un PSet sur lequel la vitesse et le couple sont réglés sur la valeur minimale. Reportez-vous aux informations produit XPBM pour savoir comment modifier les paramètres de Pset.

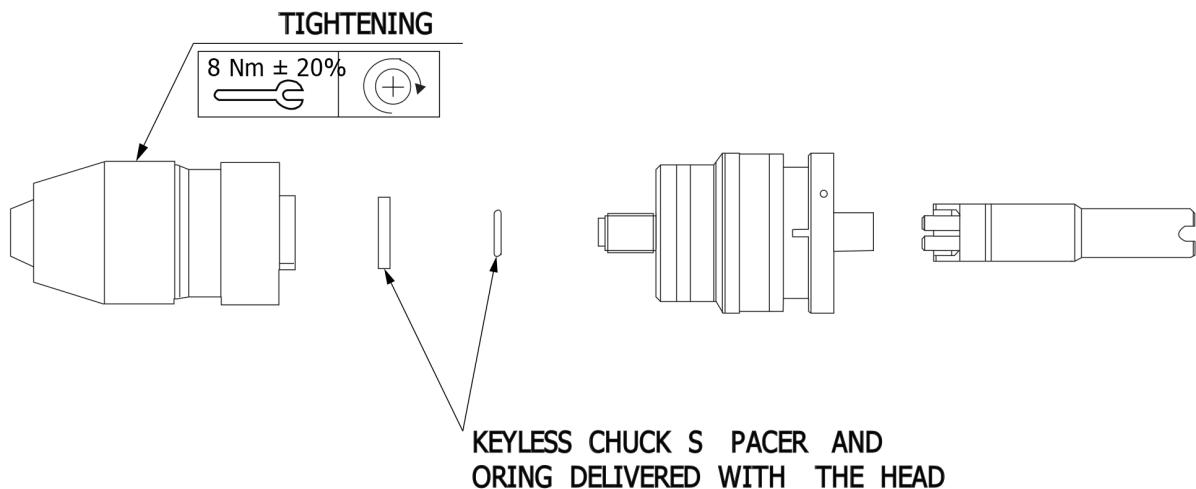
Montage du mandrin (Voir Type 4)

- (i) Utiliser la pièce d'outillage XPB numéro **6154010780** pour verrouiller l'arbre de sortie.



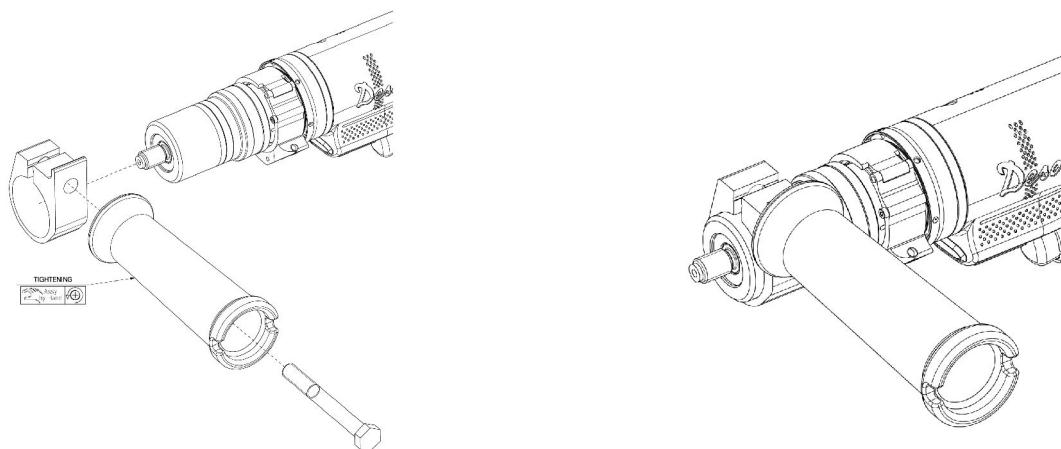
1. Serrer le mandrin à Tête droite (voir type 1) avec l'outillage XPB.
2. Appliquer un couple de 8 Nm.

i Assemblage pour mandrin sans clé uniquement :



Montage de la poignée latérale

i Cet assemblage doit être effectué manuellement.



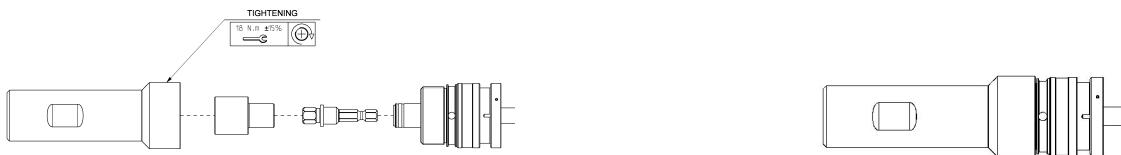
1. Assembler la poignée latérale.

Montage des accessoires des têtes pour le serrage (Type 5)

Reportez-vous aux instructions de sécurité, fournies avec les accessoires 6159921140.

Pour plus d'informations sur les applications spécifiques, veuillez contacter le représentant de Desoutter.

Fonctionnement



1. Serrer les Accessoires de la Tête de serrage avec la Tête de serrage (voir type 3) avec l'outillage XPB.
2. Appliquer un couple de 18 Nm.

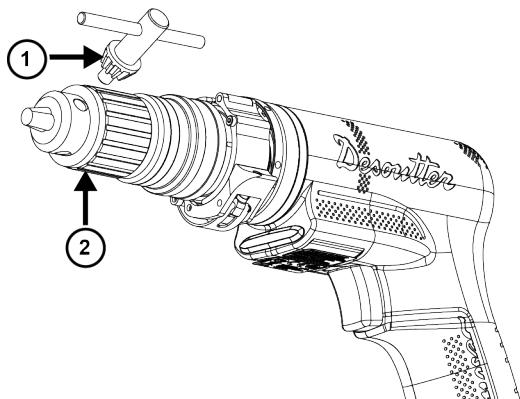
(i) Une tolérance de $\pm 10\%$ est permise.

Consulter les tableaux des systèmes métrique et impérial pour plus de détails sur les dimensions.

Comment utiliser l'outil

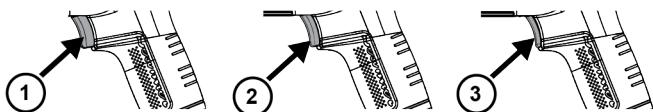
AVERTISSEMENT Ne pas démarrer l'outil avant de s'assurer que la tête de perçage est correctement assemblée à l'unité d' entraînement. Un mauvais assemblage de la tête de perçage peut se détacher avec une vitesse élevée et provoquer des blessures corporelles ou des dommages matériels.

Pour les applications de perçage



1. Utiliser un mandrin approprié avec l'outil (2).
2. Insérer l'outil de coupe dans le mandrin (2).
3. Utiliser la clé du mandrin (1) pour serrer l'outil de coupe dans le mandrin.
4. Répéter cette opération trois fois (120° chacune).
5. Se référer au paragraphe sur les accessoires en option dans la notice d'utilisation du produit (6159929920) pour les références appropriées du mandrin (2) et de la clé de serrage (1).
6. Tenir l'outil fermement à l'aide de la poignée et appliquer sur la pièce à couper. La lumière blanche à l'avant éclaire la zone de travail.

(i) Les outils sont équipés d'une gâchette à deux positions qui permet d'ajuster la vitesse de perçage du matériau.



-
- | | |
|---|-------------------------------|
| 1 | Gâchette ARRÊT |
| 2 | Première étape de la gâchette |
| 3 | Seconde étape de la gâchette |

Appuyer sur la gâchette à mi-course (première étape de la gâchette) pour percer à la *Vitesse 1* et appuyer dessus à fond (seconde étape de la gâchette) pour percer à la *Vitesse 2*.

- i** Les outils (-P) sont équipés d'une action progressive de l'accélérateur, ce qui permet une faible vitesse avec une faible accélération, ce qui est idéal pour commencer une opération de perçage. Une variation de vitesse linéaire sera appliquée sur l'outil en fonction de la position de la gâchette.



-
- | | |
|---|----------------------|
| 1 | Gâchette ARRÊT |
| 2 | Gâchette progressive |
-

Lorsque le mode Impulsion est activé, si l'outil de coupe est bloqué pendant le cycle, l'outil lance automatiquement un cycle de désengagement pour dégager l'outil de coupe (voir les informations produit de XPBM 6159929910, pour plus d'informations sur la configuration du Pset).

Au terme du cycle de perçage, l'outil peut générer un choc pour débarrasser l'outil de coupe des copeaux coincés dans le trou de perçage.

- i** Si l'outil de coupe est bloqué pendant le cycle, l'outil lance automatiquement un cycle de désengagement pour dégager l'outil de coupe.

Pour les applications de serrage

1. Utiliser une douille appropriée avec l'outil.
2. Sélectionner le programme approprié sur le système.
3. Tenir l'outil à l'aide de la poignée et appliquer sur la fixation à serrer.

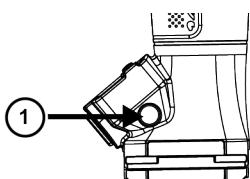
! AVERTISSEMENT Risques de blessure

Comme la force de réaction augmente proportionnellement au couple de serrage, il existe un risque d'accidents corporels graves pour l'opérateur par suite d'un comportement inattendu de l'outil.

- S'assurer que l'outil est en parfait état de fonctionnement et que le système est programmé correctement.
- La lumière blanche à l'avant éclaire la zone à serrer. Appuyer sur la gâchette pour démarrer l'outil.

- i** Le type de gâchette (Bi-étape ou Progressive) n'a aucun impact sur la vitesse de l'outil pour les applications de serrage.

Comment inverser la rotation



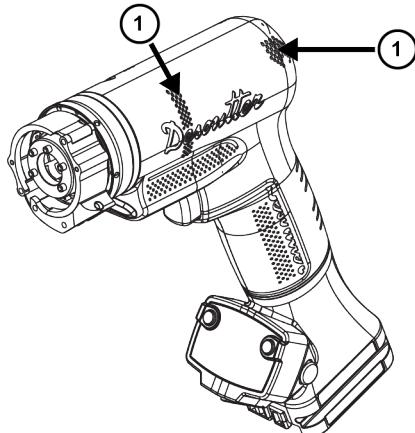
1. Appuyer sur le bouton de marche arrière (1).
2. Les LED rouge et verte clignotent alternativement.
3. Appuyer sur ce bouton (1), appliquer l'outil sur le fastener et appuyer sur la gâchette.

- i** Le type de gâchette (Bi-étape ou Progressive) n'a aucun impact sur la vitesse de l'outil pour les applications de serrage.

Fonctionnement

Les orifices de refroidissement doivent être ouverts et propres

⚠ AVERTISSEMENT Ne pas couvrir les orifices de refroidissement.



Le fait de couvrir les orifices de refroidissement ou d'insérer tout matériau étranger dans les orifices de refroidissement (1) entraînera des dégâts prématûrés sur l'outil ou un problème de température sur l'outil (E7 : température du moteur, se reporter aux informations produit XPBM 6159929910 pour plus d'informations).

- ▶ Maintenir les orifices de refroidissement propres.
- ▶ Éviter de couvrir les orifices de refroidissement lorsque l'outil est en fonctionnement.

Réactiver l'outil

L'écran de l'outil passe en mode Veille automatiquement après 30 minutes d'inactivité.

Appuyer sur la gâchette.

L'outil passe en mode Veille profonde après 1 heure d'inactivité lorsque le bloc-batterie est en dessous du niveau faible.

Appuyer sur la gâchette.

Débrancher le bloc-batterie, attendre quelques secondes, puis brancher le bloc-batterie.

Icônes et boutons



Le bloc-batterie est complètement chargé.



Le bloc-batterie est faible.

Icônes et boutons supplémentaires



Les résultats et les courbes sont stockés dans la mémoire.
Ils sont envoyés à intervalles réguliers vers le système.



Clignote
La synchronisation entre l'outil et le système est en cours.

Fixe

L'outil est connecté au système.



Fixe
L'outil n'est pas connecté au système.
Vérifier le câble entre le système et le point d'accès.
Vérifier les paramètres de communication.



Gâchette Bi-étape



Gâchette progressive



Le mode Impulsion est activé



Augmentation du comptage de l'outil de coupe



Diminution du comptage de l'outil de coupe



Aucune tête assemblée sur l'outil



Quitter le menu de l'outil



Tête verrouillée



L'outil doit être vérifié ou réparé



Synchronisation de l'outil

Témoins LED

LED	Description
Blanche	Pendant Cycle / Gyro
Écran + LED verte	Fin du cycle (OK)
Écran + LED rouge	Fin du cycle (NOK)
Rouge et verte (clignotement alterné)	Marche arrière activée (serrage).
LED verte et rouge	Pendant le cycle de perçage, si le contrôle du couple est activé et que le couple mesuré est compris entre le couple d'avertissement et le couple d'arrêt.
LED rouge	Pendant le cycle de perçage, si le contrôle du couple est activé et que le couple mesuré est supérieur au couple d'arrêt.
LED verte/rouge/blanche clignotantes	Mode Bootloader - Pendant la mise à jour du firmware.

Maintenance

Maintenance

Instructions de maintenance

Consignes à lire avant la maintenance

AVERTISSEMENT Risque lié au branchement

L'outil peut démarrer de manière inattendue et provoquer des accidents corporels graves.

- Avant toute tâche de maintenance, débranchez l'outil.

La maintenance doit être confiée **uniquement à un personnel qualifié**.

Suivez les règles techniques habituelles et reportez-vous aux vues éclatées pour le démontage et le remontage des différentes parties du système.

Prenez en compte les instructions suivantes sur les vues éclatées.

Prudence : lors du remontage, serrez dans le bon sens.

Cycle intensif

Le fonctionnement en cycles intensifs peut exiger des révisions plus fréquentes et des maintenances préventives plus rapprochées. Prenez contact avec l'équipe de maintenance Desoutter pour obtenir un programme de maintenance personnalisé.

Recommandations

Nous vous recommandons de procéder régulièrement à la révision et à l'entretien préventif de l'outil, une fois par an ou après un nombre maximal de cycles de forage (consulter le tableau ci-dessous), selon ce qui advient en premier.

Intervalle d'entretien

500 000 cycles de perçage ou au moins une fois tous les 2 ans.

Cette maintenance doit au moins concerter le démontage et le dégraissage/nettoyage du réducteur et l'inspection des pièces d'usure. Remplacer les pièces usées si nécessaire, regraissier (se référer au lien concernant l'entretien pour la référence et la quantité de graisse) et remonter (se référer au lien concernant l'entretien pour la colle (le cas échéant) et les couples de serrage).

Étalonnage de l'outil

Il est recommandé d'effectuer la procédure d'étalonnage pour compenser l'éventuelle dérive du couple de l'outil après chaque changement d'un élément de l'outil.

Cette fonction est définie dans le menu « Configuration de l'outil ».

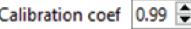
1. Assembler la tête d'étalement (Réf. n° 6154013230) sur l'outil. Les paramètres dédiés liés à l'étalement sont déjà réglés sur la tête.
2. Effectuer 5 cycles de serrage sur le banc d'étalement.
3. Enregistrer la valeur de serrage à partir de l'outil et du banc d'étalement (il est recommandé d'utiliser le simulateur de raccord (DJS) + le capteur statique (PST) + Delta-xD).
4. Utiliser le fichier de calcul de l'étalement pour définir le coefficient d'étalement.
5. Raccorder l'outil à XPB Configuration
6. Accéder à l'onglet Configuration de l'outil.
7. Renseigner le coefficient d'étalement dans la section Outil.
8. Appuyer sur OK pour enregistrer vos données.
9. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

Étalonnage des Têtes (pour le serrage)

Il est recommandé d'effectuer la procédure d'étalement pour compenser l'éventuelle dérive du couple de la tête après chaque changement d'un élément de la tête.

La programmation de cette fonction s'effectue dans le menu « Maintenance ».



1. Il est obligatoire d'utiliser un outil étalonné pour l'étalonnage de la Tête (voir « Étalonnage de l'outil »).
2. Assembler la tête à étalonner sur l'outil, avec le Pset requis (il est recommandé de régler une vitesse de rétrogradage aussi basse que possible pour améliorer la capacité de l'outil).
3. Effectuer 5 cycles de serrage sur le banc d'étalonnage (il est recommandé d'utiliser le simulateur de raccord (DJS) + le capteur statique (PST) + Delta-xD).
4. Enregistrer la valeur de serrage de l'outil et du banc d'étalonnage.
5. Utiliser le fichier de calcul de l'étalonnage pour définir le coefficient d'étalonnage.
6. Raccorder l'outil à XPB Configuration.
7. Accéder à l'onglet Configuration de la tête et des Psets, puis accéder à l'onglet Paramètres.
8. Renseigner le coefficient d'étalonnage dans la section Tête. 
9. Opération à effectuer pour chaque Pset (sur les Têtes à 6 Psets).

Appuyer sur OK pour enregistrer vos données.



Cliquer sur ce bouton pour mettre à jour l'outil.

Mettre à niveau le firmware de l'outil

- Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir la dernière version du firmware (fichier .zip).

La version du firmware doit être 3.0.0 ou ultérieure.

La version du firmware de l'outil s'affiche à l'écran Configuration de l'outil.

Copier/coller le fichier .zip dans C:\Program Files (x86)\Desoutter\XPB Config (dossier par défaut).

Raccorder l'outil à XPB Configuration

Accéder à l'onglet Maintenance de l'outil.

Cliquer sur Sélectionner le fichier zip.

Cocher le fichier et cliquer sur Ouvrir.

Cliquer sur Mise à jour.

Les témoins lumineux vert, bleu et rouge clignotent. Lorsque la LED bleue s'éteint, la mise à niveau est terminée.

- Ne pas retirer le bloc-batterie pendant la mise à niveau.

Mettre à jour les paramètres d'outil

Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Mettre à jour les paramètres de la Tête

Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Effectuer un alignement du moteur

Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

La tête dédiée à l'alignement du moteur (Réf. n° 6154013330) doit être assemblée sur les outils pour effectuer l'alignement du moteur.

Dépannage

Dépannage

Dépannage mécanique

Panne	Cause	Solution
L'outil est verrouillé.	La mise à niveau de l'outil ne fonctionne pas	Appuyer sur la gâchette et insérer en même temps le bloc-batterie sur l'outil. Maintenir la gâchette enfonce pendant 3 secondes (les LED vertes et rouges clignotent). Renouveler ensuite la tentative de mise à jour du firmware. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
	L'outil est en <i>mode Veille</i> .	Appuyer sur la gâchette pour sortir l'outil de la veille.
	L'outil est en <i>mode Veille profonde</i> .	Débrancher et brancher le bloc-batterie.
	Le bloc-batterie est déchargé.	Remplacer le bloc-batterie.
	Le bloc-batterie est trop faible.	Vérifier le niveau du bloc-batterie avec XPB Config. Consulter <i>Empêcher le démarrage lorsque le niveau du bloc-batterie est trop faible [Page 14]</i> .
	Le comptage de l'outil est atteint.	Consulter <i>Verrouiller l'outil lorsque le comptage est atteint [Page 14]</i> .
	Le comptage de l'outil de coupe est atteint.	Consulter <i>Empêcher le démarrage lorsque le niveau du bloc-batterie est trop faible [Page 14]</i> .
	Le comptage de la maintenance de l'outil est atteint.	Consulter <i>Verrouiller la Tête à changement rapide lorsque le comptage est atteint</i> .

Liste des infos utilisateur liées au système

Type	Couleur	Description	Action
Informations	Blanche	À titre d'information uniquement.	Aucune action n'est requise.
Avertissement	Orange	L'outil est verrouillé.	Cliquer sur le message pour effacer (acquitter) le message et déverrouiller l'outil.
Erreur	Rouge	L'outil est verrouillé.	Le problème doit être résolu pour déverrouiller l'outil et effacer le message d'erreur.

Dépannage du logiciel

Numéro	Description	Procédure
I026	Alarme de maintenance de l'outil	Comptage de l'outil ou date d'entretien atteint(e) Lorsque Verrouillage de l'outil est activé : Il est nécessaire de réinitialiser le compteur pour déverrouiller l'outil
I027	Alarme de maintenance de la Tête	Comptage de la Tête ou date d'entretien atteint(e) Lorsque Verrouillage de la Tête est activé : Il est nécessaire de réinitialiser le compteur pour déverrouiller l'outil
I057	Erreur cfg	Problème de compatibilité. Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I062	Surcharge de l'outil	1. Surcharge de couple (resserrage possible). 2. Vérifier que le câble d'outil n'est pas endommagé.
I151	Alarme de maintenance de l'outil de coupe	Comptage de l'outil de coupe atteint Lorsque Verrouillage du Pset est activé : Il est nécessaire de réinitialiser le compteur pour déverrouiller l'outil

Numéro	Description	Procédure
I156	Avertissement du niveau de couple	Couple maxi. atteint. Ressayer une fois de plus. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
I205	Couple d'arrêt	Couple maxi. atteint. Ressayer une fois de plus. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
I211	Config. de gâchette non valide	Vérifier la configuration de la gâchette à l'aide de XPB Config. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
I251	Aucun Pset sélectionné	Aucun Pset sélectionné Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
W030	Batterie faible	1. La batterie est faible. 2. Recharger la batterie.
W152	Maint. outil / Comptage de l'outil	Date de maintenance ou comptage de maintenance atteint sur l'outil. Réinitialisation du comptage / mise à jour de la date nécessaire.
W153	Maint. Tête / Comptage de la Tête	Date de maintenance ou comptage de maintenance atteint sur l'outil Réinitialisation du comptage / mise à jour de la date nécessaire.
W154	Maint. outil de coupe Alarme	Alarme de maintenance de l'outil de coupe (avec cycle supplémentaire). Marge d'ajustement des limites (de 0 à 5 cycles supplémentaires). Date de maintenance ou comptage de maintenance atteint sur l'outil Réinitialisation du comptage / mise à jour de la date nécessaire
W160	Mémoire des courbes pleine	1. La mémoire de l'outil est pleine. 2. Connecter l'outil à XPB Config pour vider la mémoire.
W284	Erreur de la batterie de secours	Erreur de réglage de la durée et de l'heure sur l'outil. Message d'avertissement automatiquement acquitté dès que la gâchette est enfoncée (réapparaîtra à chaque raccordement de la batterie). Pour régler la date et l'heure dans l'outil : Connecter l'outil à l'ordinateur. Lire et écrire les informations de l'outil (sans modification) pour copier la date et l'heure de l'ordinateur.
E007	Température moteur x°C	1. L'outil est verrouillé car la température maximale du moteur a été atteinte. 2. L'outil restera verrouillé jusqu'à ce que la température revienne à sa valeur normale.
E009	Paramètres de l'outil non valides	1. Vérifier la compatibilité de l'outil. 2. La mémoire de l'outil ne peut pas être lue ou est non valide. 3. L'outil requiert un entretien. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
E012	Erreur de EEPROM de l'outil	1. La mémoire de l'outil ne peut pas être lue ou est non valide. 2. L'outil requiert un entretien. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.
E029	Batterie vide	Niveau minimum de la batterie atteint. La batterie doit être chargée.
E031	Surtension	1. Vérifier le bloc-batterie. 2. Cette erreur peut être causée par un dysfonctionnement du chargeur ou une batterie en fin de vie.

Dépannage

Numéro	Description	Procédure
E037	Erreur de gâchette de l'outil	<p>1. La gâchette de l'outil ne fonctionne pas correctement.</p> <p>2. Vérifier et nettoyer la gâchette. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E048	Type de batterie non autorisé	<p>1. Type de batterie non autorisé.</p> <p>2. Remplacer le bloc-batterie ou votre configuration.</p>
E155	Erreur de version	<p>Version du FW de l'outil non valable.</p> <p>Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E157	Mise à jour nécessaire de la Tête	<p>Problème de compatibilité entre la version du firmware de la Tête et de l'outil.</p> <p>La Tête doit être mise à jour via XPB Config.</p> <p>Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E158	Erreur de la Tête	<p>Essayer de déposer/remonter la tête sur l'outil.</p> <p>Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p> <p>Contacter votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.</p>
E159	Alignement du moteur nécessaire	<p>Alignement du moteur nécessaire sur l'outil.</p> <p>Voir la procédure d'alignement du moteur</p>
E216	Surintensité	<p>Intensité maxi. atteinte</p> <p>Ressayer une fois de plus.</p> <p>Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E223	Défaillance Mosfet	<p>1. Moteur calé (cause possible : phase manquante, réglage moteur erroné ou défaillance de l'électronique de l'alimentation).</p> <p>2. Ressayer une fois de plus.</p> <p>3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E224	Température de l'outil x°C	<p>1. Électronique de l'alimentation trop chaude.</p> <p>2. Laisser refroidir le système.</p>
E227	Erreur du moteur	<p>1. Moteur calé (cause possible : phase manquante, réglage moteur erroné ou défaillance de l'électronique de l'alimentation).</p> <p>2. Ressayer une fois de plus.</p> <p>3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>
E228	Erreur système	<p>1. Défaillance logicielle.</p> <p>2. Redémarrer le système.</p> <p>3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance.</p>

Traduction de la notice originale

Fondée en 1914, la société Desoutter Industrial Tools, dont le siège est en France, est un leader mondial des outils d'assemblage électriques et pneumatiques qui compte un large éventail de clients dans le domaine de l'assemblage et de la fabrication, notamment dans l'aéronautique, l'automobile, les véhicules légers et lourds, les engins tout terrain et l'industrie générale.

Desoutter propose une gamme exhaustive de solutions – outils, service et projets – pour répondre aux exigences spécifiques des clients locaux et mondiaux dans plus de 170 pays.

L'entreprise conçoit, met au point et apporte des solutions innovantes d'outillage industriel de qualité, notamment des visseuses pneumatiques et électriques, des outils d'assemblage évolués, des unités de perçage avancé, des moteurs pneumatiques et des systèmes de mesure de couple.

Pour en savoir plus, visitez le site www.desouttertools.com.



More Than Productivity