

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 |
| | <p>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.</p> <p>NE PAS JETER – REMETTRE À L'UTILISATEUR</p> |

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 |
| Témoins 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 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

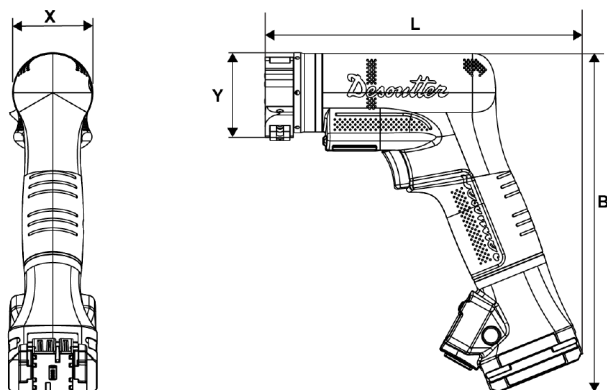
Des informations à propos de nos Produits, Accessoires, Pièces de rechange et Documentation sont disponibles sur le site Web de Desoutter.

Veillez 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.

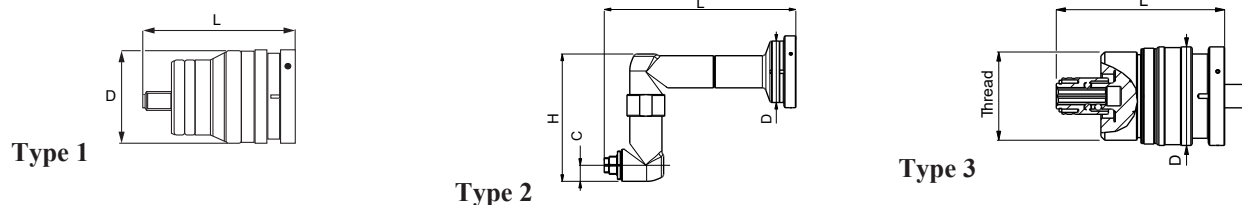
Dimensions



| 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 | D | H | l | Capa- cité | Sortie | Vitesse maxi. | N° Pset : |
|-------------------|------------|------|-------|------|-------|------|---------------|------------|------------------|-----------|
| | | | (mm) | (mm) | (mm) | (kg) | (mm) | | (tr/min) | |
| 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 Sortie | L | D | l | Vitesse maxi. | Couple maxi. | N° Pset |
|----------------------|------------|------|--------------------|-------|------|------|------------------|-----------------|---------|
| | | | | (mm) | (mm) | (kg) | (tr/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 |
| HTH3,1-1500-4Q-M20-1 | 6154011710 | 3 | M20x1 - L.H. | 64,90 | 38 | 0,18 | 1500 | 3,1 | 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 | Sortie | Vitesse maxi. | N° Pset : |
|-------------------|------------|------|---------------|---------------|---------------|------|----------|------------|---------------|-----------|
| | | | (Pouce) e) | (Pouce) e) | (Pouce) e) | (lb) | (Pouce) | | (tr/min) | |
| 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 | | | |
| | | | | (Pouce) e) | (Pouce) 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 | | | | Vitesse maxi. | Couple maxi. | N° Pset |
|----------------------|------------|------|--------------|------|-----|------|---------------|--------------|---------|
| | | | Sortie | L | D | l | | | |
| 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.

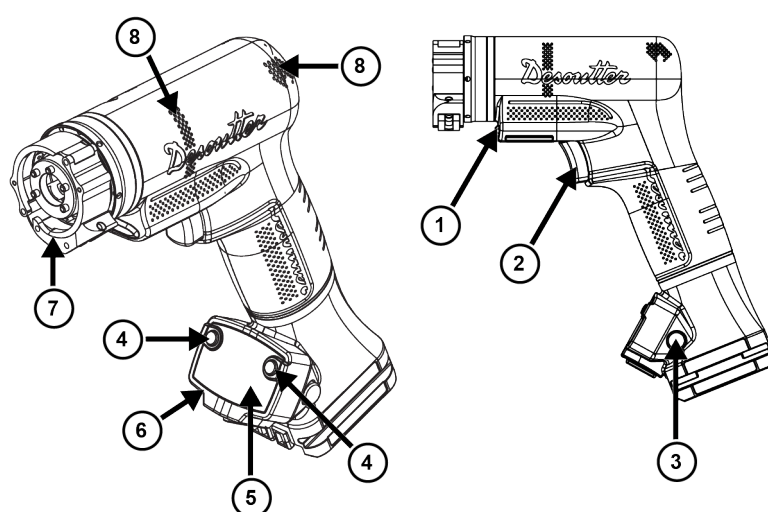
Ils sont tenus à la main par l'opérateur et alimentés par un bloc-batterie Desoutter.

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 mono-gramme 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 |
| Entretoise 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

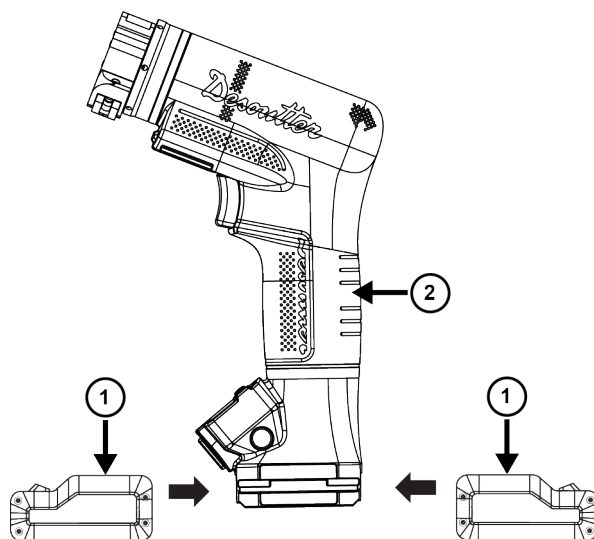
| | |
|-------------------|------------------|
| Type A (standard) | Type B (compact) |
|-------------------|------------------|



| 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.

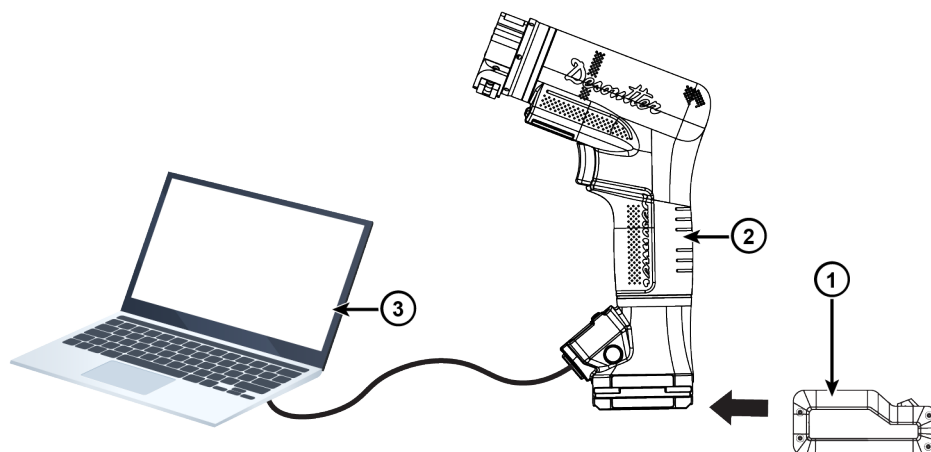
Si aucune tête n'est montée sur l'outil, un logo avec une tête barrée est indiqué sur l'écran. Si la tête est correctement assemblée/configurée, les informations liées au Pset de la tête s'affichent sur l'écran (reportez-vous aux informations produit XPBM pour configurer le Pset XPBM).

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.


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.


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.

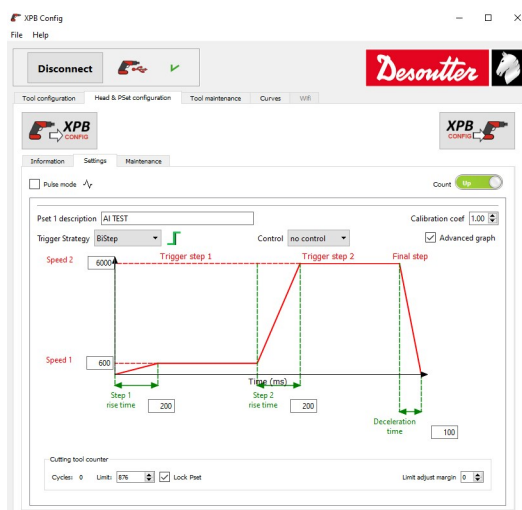
Gérer le comptage de l'outil de coupe

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).

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).

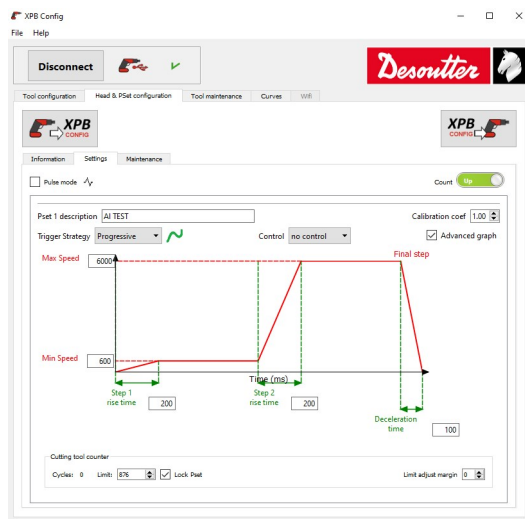
Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

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

❶ 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.



❶ 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).

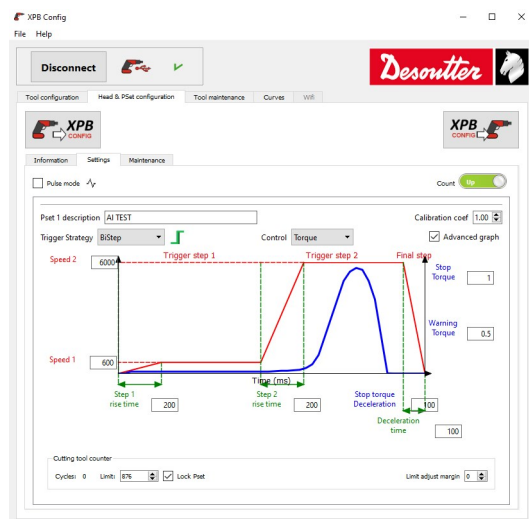
Par défaut, le mode Impulsion est désactivé.

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).

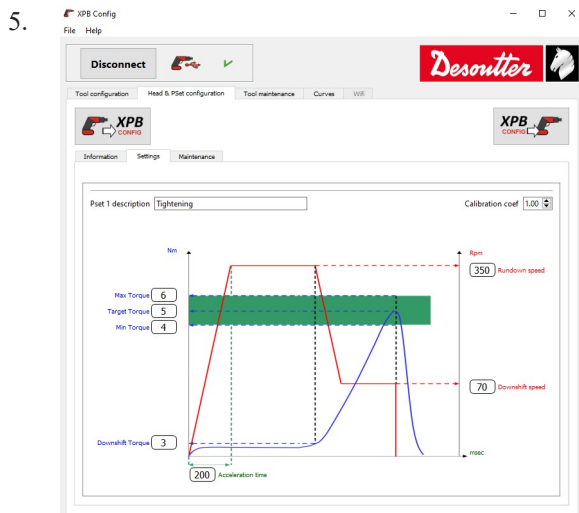



6. Saisir les 3 valeurs ci-dessous pour ajuster le comportement de l'outil :
 - Couple d'avertissement : C'est la valeur au-dessus de laquelle les LED vertes et rouges s'allument pour informer l'opérateur que la valeur de couple observée est proche de la limite.
 - Couple d'annulation : Il s'agit de 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*.



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'étalonnage.
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
 ⓘ Durée d'enregistrement avant l'arrêt du moteur (en ms).
5. Définir les paramètres des courbes.

Curve parameter settings

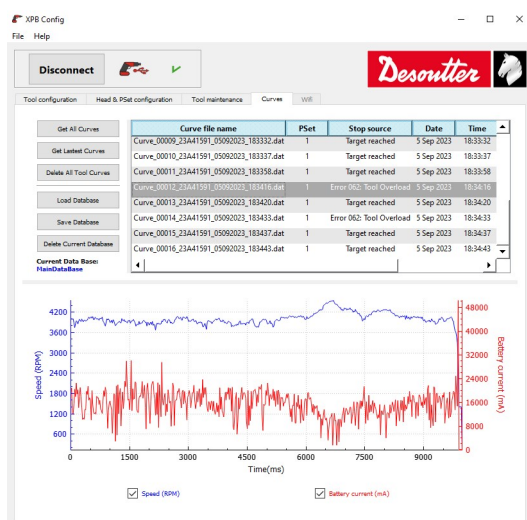
☒ Enable curves recording
 Time to save curves seconds

Curve parameters:
 Parameter 1 Speed
 Parameter 2 Current

- ⓘ Paramètres à définir (Couple, Vitesse, Angle et Intensité).
6. Cliquer sur  pour mettre à jour l'outil.

Récupérer les données des courbes

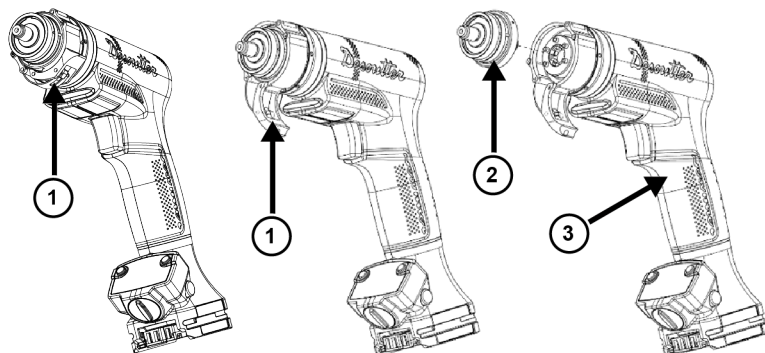
1. Raccorder l'outil à XPB Config.
2. Accéder à l'onglet *Courbes*.
3. Les informations suivantes s'affichent.
 - Obtenir toutes les courbes (accès à toutes les courbes enregistrées par l'outil).
 - Obtenir les dernières courbes (accès à la dernière courbe enregistrées par l'outil).
 - Supprimer toutes 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).



Mode d'emploi

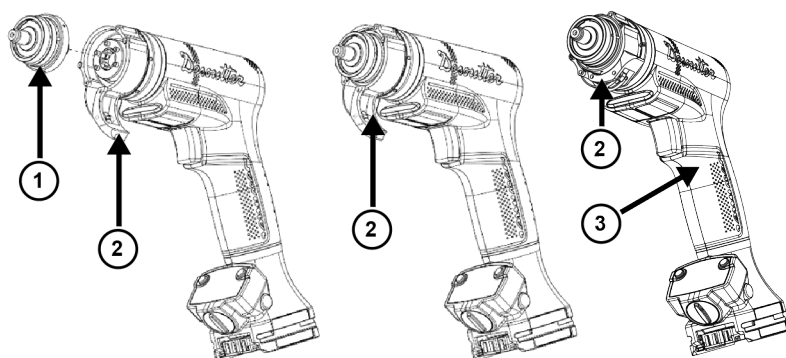
Déposer et installer la tête

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.



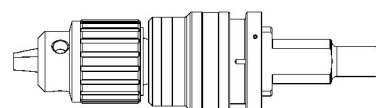
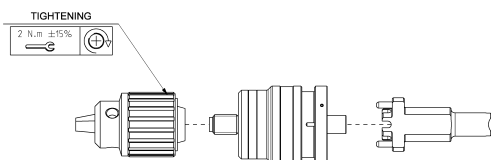
1. Déverrouiller le système à changement rapide (2).
 - ⓘ • Assurez-vous que la position de serrage de la tête est correcte.
 - Une installation incorrecte peut causer des dégâts à la tête et à l'outil (3).
2. Installer la tête (1) sur l'outil (3).
3. Verrouiller le système à changement rapide (2).
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

Informations de montage

- ⓘ 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.

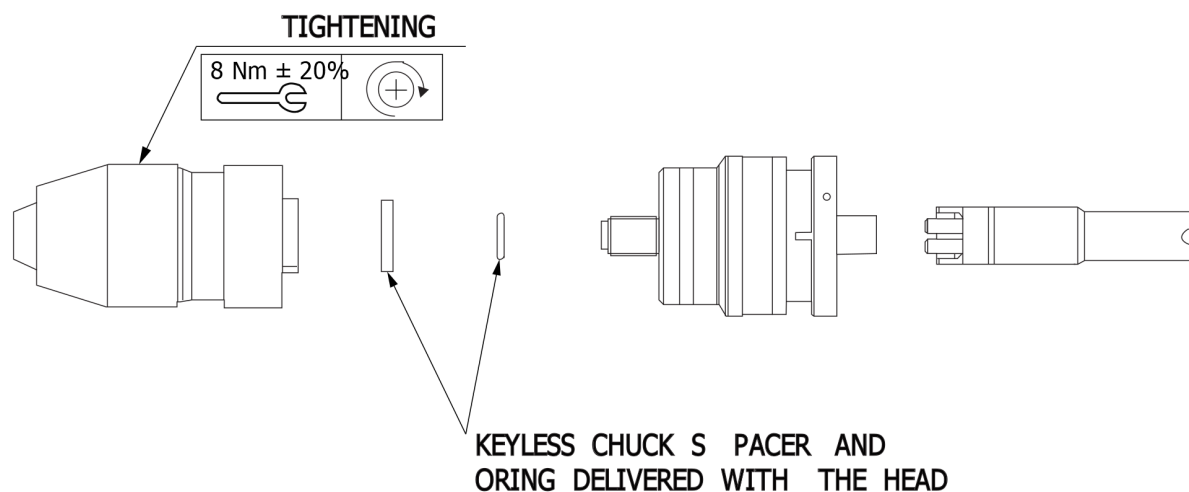
Montage du mandrin (Voir Type 4)

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



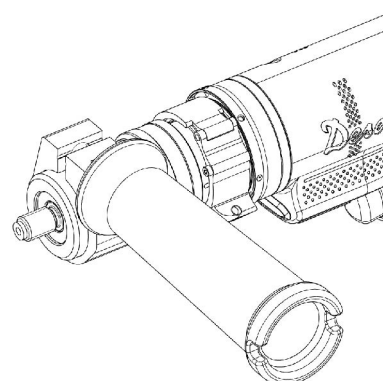
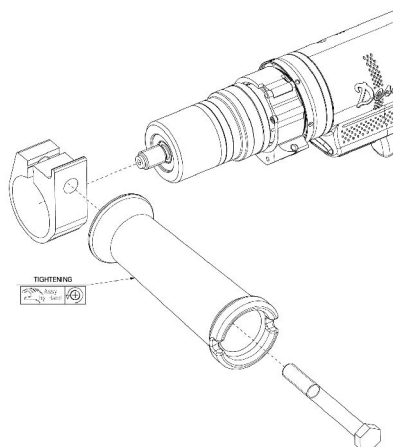
1. Serrer le mandrin à Tête droite (voir type 1) avec l'outillage XPB.
2. Appliquer un couple de 8 Nm.

(i) Assemblage pour mandrin sans clé uniquement :



Montage de la poignée latérale

(i) Cet assemblage doit être effectué manuellement.

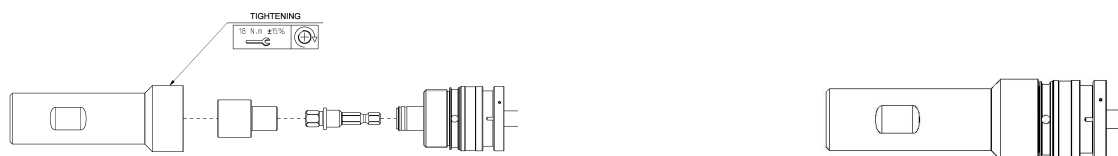


1. Assembler la poignée latérale.

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.



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.

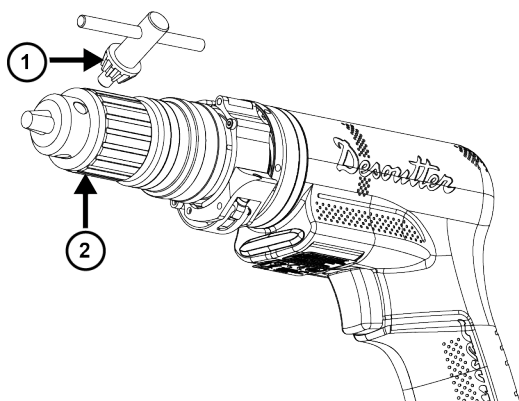
i Une tolérance de $\pm 10\%$ est permise.

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

Comment utiliser l'outil

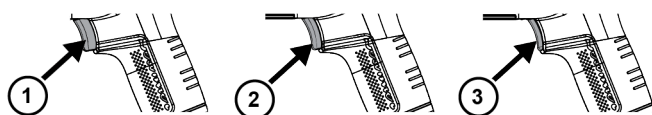
⚠ AVERTISSEMENT Ne pas démarrer l'outil avant de s'assurer que la tête de perçage est correctement assemblée à l'unité d'entraînement. Un mauvais assemblage de la tête de perçage peut se détacher avec une vitesse élevée et provoquer des blessures corporelles ou des dommages matériels.

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.

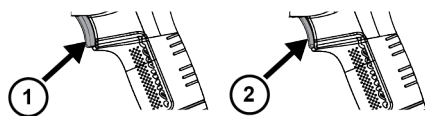
i Les outils sont équipés d'une gâchette à deux positions qui permet d'ajuster la vitesse de perçage du matériau.



| | |
|---|-------------------------------|
| 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.

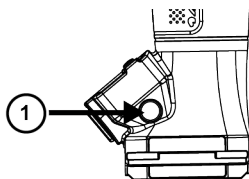
⚠ AVERTISSEMENT Risques de blessure

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

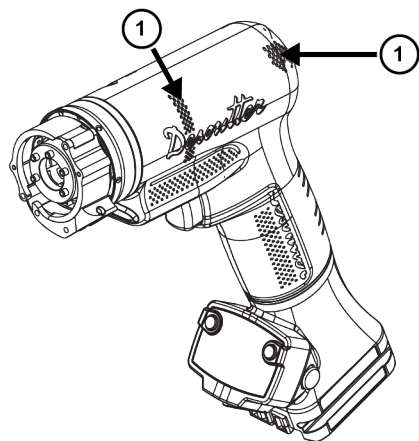


1. Appuyer sur le bouton de marche arrière (1).
2. Les LED rouge et verte clignotent alternativement.
3. Appuyer sur ce bouton (1), appliquer l'outil sur le fastener et appuyer sur la gâchette.

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

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 prématurés 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

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 concerner le démontage et le dégraissage/nettoyage du réducteur et l'inspection des pièces d'usure. Remplacer les pièces usées si nécessaire, regraisser (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'étalonnage (Réf. n° 6154013230) sur l'outil. Les paramètres dédiés liés à l'étalonnage sont déjà réglés sur la tête.
2. Effectuer 5 cycles de serrage sur le banc d'étalonnage.
3. Enregistrer la valeur de serrage à partir de l'outil et du banc d'étalonnage (il est recommandé d'utiliser le simulateur de raccord (DJS) + le capteur statique (PST) + Delta-xD).
4. Utiliser le fichier de calcul de l'étalonnage pour définir le coefficient d'étalonnage.
5. Raccorder l'outil à XPB Configuration
6. Accéder à l'onglet Configuration de l'outil.
7. Renseigner le coefficient d'étalonnage 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'étalonnage 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.  Calibration coef 0.99
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 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 enfoncée 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. |

| Numéro | Description | Procédure |
|--------|-----------------------------------|---|
| E037 | Erreur de gâchette de l'outil | <ol style="list-style-type: none"> 1. La gâchette de l'outil ne fonctionne pas correctement. 2. Vérifier et nettoyer la gâchette. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance. |
| E048 | Type de batterie non autorisé | <ol style="list-style-type: none"> 1. Type de batterie non autorisé. 2. Remplacer le bloc-batterie ou votre configuration. |
| 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>Contactez 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 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur calé (cause possible : phase manquante, réglage moteur erroné ou défaillance de l'électronique de l'alimentation). 2. Ressayer une fois de plus. 3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance. |
| E224 | Température de l'outil x°C | <ol style="list-style-type: none"> 1. Électronique de l'alimentation trop chaude. 2. Laisser refroidir le système. |
| E227 | Erreur du moteur | <ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur calé (cause possible : phase manquante, réglage moteur erroné ou défaillance de l'électronique de l'alimentation). 2. Ressayer une fois de plus. 3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance. |
| E228 | Erreur système | <ol style="list-style-type: none"> 1. Défaillance logicielle. 2. Redémarrer le système. 3. Si le problème persiste, contacter votre représentant Desoutter pour demander assistance. |

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