

Pisztolymarkolatos vezeték nélküli fúró

Termékre vonatkozó utasítások

E sorozatszámtól érvényes. 20B00000 - 99Z99999

Modell

XPBM-6000
XPBM-6000-P
XPBMC-6000
XPBMC-6000-P

**Alkatrészszá
m**

6151762310
6151763440
6151762510
6151763460



Innen tölthető le a dokumentum legújabb verziója
http://www.desouttertools.com/info/6159929910_HU

⚠ FIGYELEM

A sérülések kockázatának csökkentése érdekében bárkinek, aki azt a szerszámot összeszereli, javítja, karbantartja, azon alkatrészt cserél vagy annak közelében dolgozik, el kell olvasnia és meg kell értenie az ebben a dokumentumban leírtakat, a munka megkezdése előtt.

NE DOBJA EL - ADJA ÁT A FELHASZNÁLÓNAK!

Tartalomjegyzék

Termékismertető.....	4
Általános információk	4
Jótállás	4
Weboldal	4
Információ a pótalkatrészekről	4
Méretek	4
Műszaki adatok	5
CAD-fájlok	7
Áttekintés.....	7
Általános leírás.....	7
Termékleírás	7
Műszaki adatok	8
Tartozékok	9
Telepítés	11
Az akkumulátor behelyezése	11
A szerszám csatlakoztatása az XPB Confighoz.....	11
Használat.....	13
A konfigurációra vonatkozó utasítások.....	13
Hozzáférés a szerszáminformációkhoz	13
A fehér fény intenzitásának beállítása	13
A fehér képernyő LED-ek konfigurálása	13
A képernyő irányának beállítása	13
Az adataegységek módosításának beállítása.....	14
A szerszám bekapcsolásának megakadályozása túl alacsony akkumulátorszint ese- tén	14
A szerszám zárolása, ha a számláló elérte a maximumot	14
A vágószerszám-számláló megjelenítése / elrejtése	14
Információk a gyorskioldó fejekről	14
A vágószerszám-számlálójának beállítása	15
A fúrési ciklus beállítása.....	15
A fúrési ciklus beállítása.....	16
A maximális nyomaték beállítása a fúrési ciklushoz	17
A meghúzási ciklus beállítása	17
Multi Pset fejek beállítása	18
A fej karbantartási dátumának beállítása	18
A görbefelvétel beállítása.....	18
Görbeadatok megjelenítése	19
Használati útmutató.....	20
A fej eltávolítása és beszerelése.....	20
Szerelési információk.....	20
A szerszám használata	22
A szerszám bekapcsolása	24
Ikonok és gombok	24
További ikonok és gombok	24

LED fények.....	25
Szerviz	26
Karbantartási útmutató	26
Karbantartás előtt olvassa el.....	26
Nagy igénybevétel.....	26
Ajánlások.....	26
Karbantartás gyakorisága	26
A szerszám kalibrálása	26
A fejek kalibrálása (meghúzáshoz)	26
A szerszám-firmware frissítése	27
Szerszámparaméterek frissítése.....	27
Fejparaméterek frissítése.....	27
A motor-beigazítás elvégzése	27
Hibaelhárítás	28
Mechanikai hibaelhárítás.....	28
A rendszerhez kapcsolódó felhasználói információk listája	28
Szoftveres hibaelhárítás	28

Termékismertető

Általános információk

⚠ FIGYELEM Anyagi sérülés vagy súlyos sérülés kockázata

A szerszám használata előtt bizonyosodjon meg, hogy elolvasta, megértette és betartja az összes biztonsági utasítást. Az utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tűzveszélyt, anyagi károkat és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

- ▶ Olvassa el az összes, a rendszer különböző részeihez tartozó biztonsági információt.
- ▶ Olvassa el az összes termék útmutatót a rendszer különböző részeinek beszereléséhez, működtetéséhez és karbantartásához.
- ▶ Olvassa el az összes, a rendszerre és részeire vonatkozó helyi biztonsági előírásokat.
- ▶ Őrizze meg az összes biztonsági információt és utasítást jövőbeni hivatkozásként.

Jótállás

- A termék jótállása a Desoutter elosztóközpontjából való kiszállítást követően 12+1 hónapig érvényes.
- A jótállás nem vonatkozik az alkatrészek rendes kopására és elhasználódására.
 - A rendes kopás és elhasználódás egy adott időtartamra (ami időben, üzemórában vagy másként van kifejezve) tipikusan jellemző standard szerszám-karbantartási műveletek között szükségessé váló alkatrészcserét vagy egyéb beállítást/nagyjavítást igénylő állapot.
- A termék jótállása a helyes használaton, karbantartáson, valamint a szerszámgép és alkatrészei javításán alapul.
- A nem megfelelő karbantartás, vagy a jótállási ideje alatt – a Desouttertől vagy a Jóváhagyott szervizpartnerektől eltérő – harmadik fél által végzett karbantartás miatt fellépő meghibásodásra a jótállás nem vonatkozik.
- A szerszámgép alkatrészeinek károsodása vagy megrongálódásának elkerülése érdekében a szerszámgépet a javasolt karbantartási ütemterv szerint szervizelje, és pontosan tartsa be az utasításokat.
- A jótállási munkákat kizárólag a Desoutter javítóműhelyében vagy Jóváhagyott szervizpartner által szabad elvégezni.

Tool Care szerződésein keresztül a Desoutter kiterjesztett jótállást és magas szintű megelőző karbantartást kínál. További információkért forduljon a helyi szervizképviselőhöz.

Elektromotorok esetében:

- A jótállás csak akkor érvényes, ha az elektromotort nem nyitották ki.

Weboldal

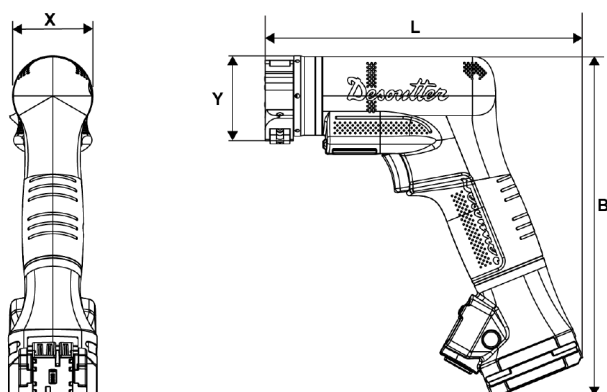
A termékekre, a tartozékokra és a cserealkatrészekre, valamint a kiadványainkra vonatkozó információk a Desoutter weboldalán találhatók.

Látogasson el a következő címre: www.desouttertools.com.

Információ a pótalkatrészekről

A perspektivikus bontott részabrázolásokat és a pótalkatrészek listáját ezen a linken találja www.desouttertools.com.

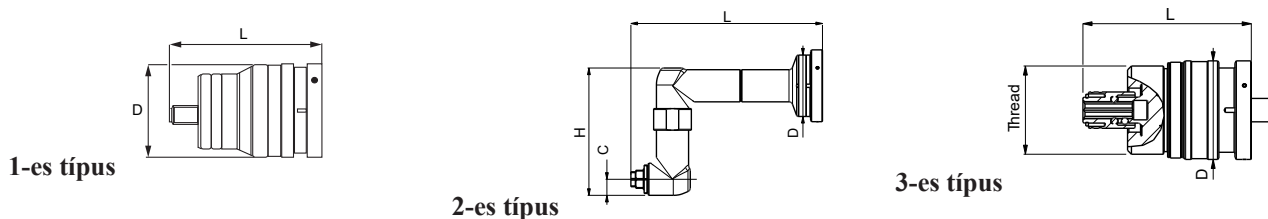
Méretetek



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

Műszaki adatok

Sémák



Metrikus rendszer

Megnevezés	Cikkszám	Típus	H	D	M	SZ	Kapa- citás	Kimenet	Maximális sebesség	Pset- szám
			(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	(mm)		(rpm)	
HDR-10000-1	6154011320	1	27,9	32,5	N/A	0,1	N/A	3/8-24 UNF	10 000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	19,8	32,5	N/A	0,06	N/A	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	68,2	38	N/A	0,28	N/A	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	68,2	38	N/A	0,28	N/A	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	27,9	32,5	N/A	0,1	N/A	3/8-24 UNF	10 000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	19,8	32,5	N/A	0,06	N/A	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	43,9	38	N/A	0,18	N/A	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	68,2	38	N/A	0,28	N/A	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	68,2	38	N/A	0,28	N/A	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	A típusú	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	186	38	73,19	0,6	6,4	A típusú	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	114,7	32,5	73,19	0,33	6,4	A típusú	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	186	38	73,19	0,6	6,4	A típusú	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	B-típus	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	172,7	38	66,5	0,53	5	B-típus	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	101,4	32,5	66,5	0,26	5	B-típus	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	172,7	38	66,5	0,53	5	B-típus	3000	6

Metrikus rendszer

Megnevezés	Cikkszám	Típus	Menet Kimenet	H	D	SZ	Maximális sebes- ség	Max. nyoma- ték	Pset- szám
				(mm)	(mm)	(kg)	(rpm)	(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

Megnevezés	Cikkszám	Típus	Menet			SZ	Maximális sebesség	Max. nyomaték	Pset-szám
			Kimenet	H	D				
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

Angolszász rendszer

Megnevezés	Cikkszám	Típus	H	D	M	SZ	Kapacitás	Kimenet	Maximális sebesség	Pset-szám
			(hü- velyk)	(hü- velyk)	(hü- velyk)	(lb)	(hü- velyk)		(rpm)	
HDR-10000-1	6154011320	1	1,10	1,28	N/A	0,22	N/A	3/8-24 UNF	10 000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	0,78	1,28	N/A	0,14	N/A	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	1,73	1,50	N/A	0,39	N/A	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	1,73	1,50	N/A	0,39	N/A	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	1,73	1,50	N/A	0,39	N/A	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	2,69	1,50	N/A	0,61	N/A	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	2,69	1,50	N/A	0,61	N/A	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	1,10	1,28	N/A	0,22	N/A	3/8-24 UNF	10 000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	0,78	1,28	N/A	0,14	N/A	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	1,73	1,50	N/A	0,39	N/A	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	1,73	1,50	0,39	0,39	N/A	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	1,73	1,50	0,39	0,39	N/A	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	2,69	1,50	0,39	0,61	N/A	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	2,69	1,50	0,39	0,61	N/A	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	A típusú	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	A típusú	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	A típusú	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	A típusú	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	B-típus	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	B-típus	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	B-típus	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	B-típus	3000	6

Angolszász rendszer

Megnevezés	Cikkszám	Típus	Menet			SZ	Maximális sebesség	Max. nyomaték	Pset-szám
			Kimenet	H	D				
				(hü- velyk)	(hü- velyk)	(lb)	(rpm)	(in.lb)	

Megnevezés	Cikkszám	Típus	Menet Kimenet	H	D	SZ	Maximális sebes- ség	Max. nyo- maték	Pset- szám
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	1
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	725	71,7	1
HTH13,5-437-4Q-M34-1	6154011600	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	437	119,2	1
HTH3,1-1500-4Q-M20-1	6154011710	3	M20x1 - L.H.	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	1
HTH5,9-1036-4Q-M20-1	6154011730	3	M20x1 - L.H.	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	1
HTH8,1-725-4Q-M20-1	6154011740	3	M20x1 - L.H.	3,51	1,5	0,61	725	71,7	1
HTH13,5-437-4Q-M20-1	6154011750	3	M20x1 - L.H.	3,51	1,5	0,61	437	119,2	1
HTH3,1-1500-4Q-M34-6	6154011630	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	6
HTH5,9-1036-4Q-M34-6	6154011650	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	6
HTH8,1-725-4Q-M34-6	6154011660	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	725	71,7	6
HTH13,5-437-4Q-M34-6	6154011670	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	437	119,2	6
HTH3,1-1500-4Q-M20-6	6154011780	3	M20x1 - L.H.	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	6
HTH5,9-1036-4Q-M20-6	6154011800	3	M20x1 - L.H.	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	6
HTH8,1-725-4Q-M20-6	6154011810	3	M20x1 - L.H.	3,51	1,5	0,61	725	71,7	6
HTH13,5-437-4Q-M20-6	6154011820	3	M20x1 - L.H.	3,51	1,5	0,61	437	119,2	6

CAD-fájlok

A termék méreteire vonatkozó információkért lásd a Méretraajz archívumot:

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

Áttekintés

Általános leírás

Az XPBM szerszámok vezeték nélküli pisztolyfűrók.

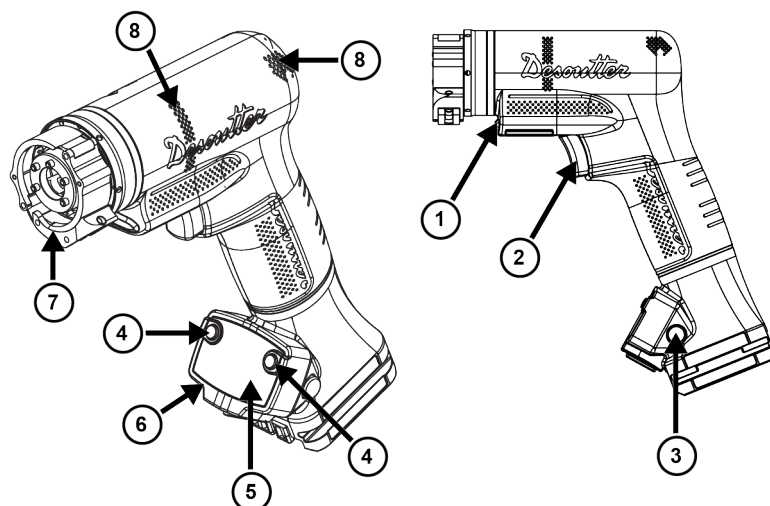
Az operátor a kezében tartja őket, az áramellátást egy Desoutter akkumulátor biztosítja.

A szerszámok egy kétfokozatú indítókapcsolóval vannak ellátva, amellyel beállítható az anyagba történő befűrés sebessége.

A szerszám beállítása az XPB Config segítségével történik.

A fűrészi ciklus végén a *Pulse mode* (impulzusos üzemmód) funkció (alapértelmezetten be van kapcsolva), lehetővé teszi a vágószerszám kiszabadítását a furatba ragadt forgácsból.

Termékleírás



1	LED (visszajelző + fény)
2	Kétlépcsős indítókapcsoló (progresszív indítókapcsoló XPBM-xxx-P modelleken)
3	Irányváltó gomb (csavarozófejhez) / zárógomb (fúrófejhez)
4	Érvényesítő gomb
5	Alsó képernyő
6	Alsó LED (visszajelző + fény)
7	Gyorskioldó modul
8	Hűtőnyílások (ne fedje le/tartsa pormentesen)

i Az XPBM-6000-P modell progresszív indítókapcsolóval van felszerelve.

Műszaki adatok

Feszültség (V)

18 V  vagy 36 V 

Áramfogyasztás

18 V: 310 W

36 V: 420 W

Behajtókimenet

Modell	Kimenet típusa	Indítókapcsoló típusa
XPBM-6000	Gyorskioldó kimenet	Kétlépcsős
XPBMC-6000	Gyorskioldó kimenet	Kétlépcsős
XPBM-6000-P	Gyorskioldó kimenet	Progresszív
XPBMC-6000-P	Gyorskioldó kimenet	Progresszív

További tartozékok (külön rendelhető):

Az XPBM modellt a **6159929920 sz. biztonsági útmutatóban** leírt gyorskioldó fejekkel kell használni.

A fej szerszámra való felszerelésének menete a biztonsági útmutatóban olvasható.

Sebességtartomány (rpm)

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

Kétlépcsős indítókapcsolóval felszerelt szerszámhoz:

(1) alapértelmezett minimális sebesség indítókapcsoló első állásában (1. sebesség)

(2) alapértelmezett maximális sebesség indítókapcsoló második állásában (2. sebesség).

Progresszív indítókapcsolóval felszerelt szerszámhoz (-P):

(1) alapértelmezett minimális sebesség (Min Speed).

(2) alapértelmezett maximális sebesség (Max Speed).

Tömeg

Modell	Kg	lb
XPBM-6000	0,85	1,87
XPBMC-6000	0,85	1,87
XPBM-6000-P	0,85	1,87

Modell	Kg	lb
XPBMC-6000-P	0,85	1,87

A tömeg az akkumulátor és a gyorskioldó fejek nélkül értendő.

Cikkszám	Leírás	Kg	lb
6158132660	18 V-os akkumulátor	0,460	1,01
6158132670	36 V-os akkumulátor	0,770	1,70

Tárolási és használati feltételek

Tárolási hőmérséklet	-20 – +70 °C (-4 – +158 °F)
Üzemi hőmérséklet	0 – 45 °C (32 – +113 °F)
Tárolási páratartalom	0–95% relatív páratartalom (nem lecsapódó)
Üzemi páratartalom	0-90 % relatív páratartalom (nem lecsapódó)
Tengerszint feletti magasság max.	2000 m (6562 láb)
Használható légszennyezettség alapján 2. fokozatba sorolt környezetben	
Csak beltéri használatra	

Tartozékok

Szükséges tartozékok

Modell	Cikkszám
Akkumulátor, 18 V - 2,5 Ah	6158132660
Akkumulátor, 36 V - 2,5 Ah	6158132670
Akkumulátortöltő	6158132700

Opcionális tartozékok

1-es típusú opcionális tartozékok	3-es típusú opcionális tartozékok
Tokmány-befogadóképesség: 2050552723 6,5 mm	Monogram hatszögletű fej 2050552723
Tokmány-befogadóképesség: 2050530133 8 mm	ELÜLSŐ ORR KÉSZLET, HATSZÖGLETŰ 12 6153988870
Tokmány-befogadóképesség: 2050529543 10 mm	ELÜLSŐ ORR KÉSZLET, HATSZÖGLETŰ 14 6153988880
Tokmányvédő 2050492753	BEHAJTÓ Ø 9,5 SZERK. 6153988920
Oldalfogantyú 6153992650	BEHAJTÓ Ø 10 SZERK. 6153988930
Kulcs nélküli tokmány kapacitása 8 mm 473433	ELIT BEHAJTÓ ORR TEL-JES 6153990560
Kulcs nélküli tokmány kapacitása 10 mm 473423	ELÜLSŐ ORR KÉSZLET, HATSZÖGLETŰ 20 6153991930
Kulcs nélküli tokmány kapacitása 13 mm 2050478193	ELÜLSŐ ORR KÉSZLET, HATSZÖGLETŰ 18 6153991940
Kulcs nélküli tokmányhoz rendelt távtartó 6154504365	DUGÓKULCS SW10 6158207320
	DUGÓKULCS SW9 6158207340
	DUGÓKULCS SW13 6158207370

4-es típusú opcionális tartozékok karbantartáshoz

XPB szerszámok	6154010780
----------------	------------

4-es típusú opcionális tartozékok karbantartáshoz

Kétcsapos csavarkulcs

2050533723

2-es típusú tartozékok

A-típus (standard)



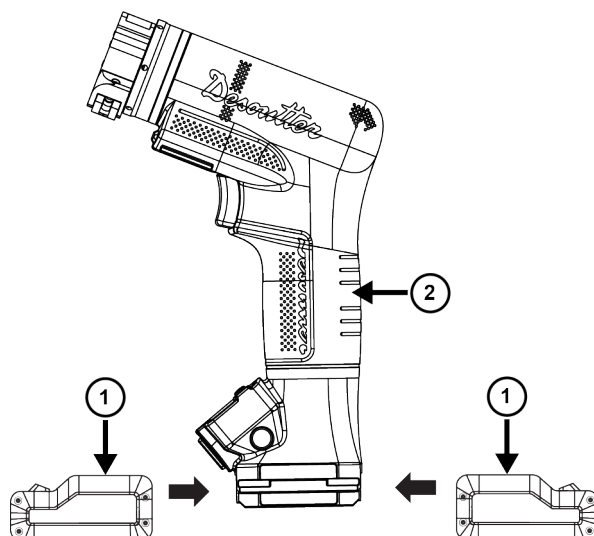
B-típus (kompakt)



Kapaci- tás	Cikk- szám	Típus	Kapaci- tás	Cikk- szám	Típus	Kapaci- tás	Cikk- szám	Típus
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			

Telepítés

Az akkumulátor behelyezése



Illessze be az akkumulátort (1) a szerszám eleje vagy hátulja (2) felől, amíg nem hallható egy egyértelmű kattanás, hogy a helyére rögzült.

Nincs főkapcsoló (ON/OFF): a szerszám azonnal működésre kész, amint az akkumulátort behelyezik.

A szerszám bekapcsolásakor a LED-ek villognak, és a képernyő bekapcsol.

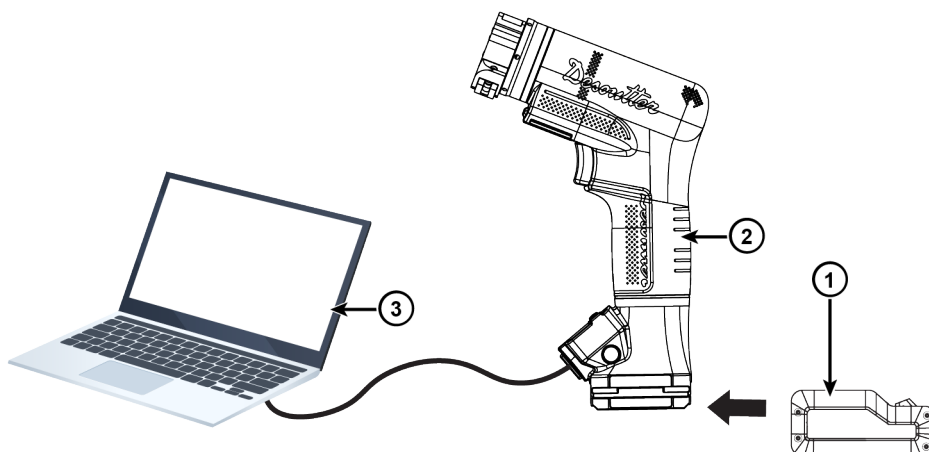
Ha a szerszáma nincs fej szerelve, a kijelzőn egy lecsupaszított fejet ábrázoló logó jelenik meg. Ha a fej megfelelően fel van szerelve/be van állítva, a Pset fejhez kapcsolódó információk jelennek meg a kijelzőn - az „on the Display” (a kijelzőn) eltávolítható (az XPBM Pset konfigurálásához lásd az XPBM termékinformációkat).

MEGJEGYZÉS Használati javaslatok akkumulátorokhoz

Az akkumulátor hosszú élettartamának biztosításához,

- ▶ vegye ki az akkumulátort, amikor a szerszám nincs használatban.
- ▶ Ne hagyja az akkumulátort a töltőn, ha a töltő áramellátása ki van kapcsolva.

A szerszám csatlakoztatása az XPB Confighoz



1. Csatlakoztassa az akkumulátort a szerszámhoz.
2. Csatlakoztassa a szerszám mini USB-portját (a képernyő alatt található) a számítógép USB-portjához.
3. Indítsa el az XPB Config szoftvert a számítógépről.
4. Kattintson a Connect lehetőségre a szerszámmal való kommunikációhoz.
5. Ha a kommunikáció sikeres, egy zöld pipa jelenik meg.

6.



Nyomja meg az gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

Használat

A konfigurációra vonatkozó utasítások

Hozzáférés a szerszáminformációkhoz

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Az alábbi információk jelennek meg:
 - Szerszám sorozatszáma
 - Szerszám modellje
 - Szerszám paraméterverziója
 - Firmware-verzió
 - Dátum és idő
 - Akkumulátorszint
 - A gyártás napja óta elvégzett fűrészi ciklusok száma (számláló)
4. A következő információkat személyre szabhatja:

Szerszám sorozatszáma	Legfeljebb 16 karakter
Szerszámfelhasználó leírása	Legfeljebb 32 karakter
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A fehér fény intenzitásának beállítása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **White LED level** (Fehér LED szint) mezőre.
4. Válassza ki a fehér LED intenzitásának százalékos értékét.
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A fehér képernyő LED-ek konfigurálása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **White screen LEDs** (Fehér képernyő LED-ek) mezőre.
4. Igényeitől függően válassza ki az **ON** (BE) vagy **OFF** (KI) lehetőséget
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A képernyő irányának beállítása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **Screen Orientation** (Képernyő iránya) mezőre.
4. Válassza ki a **Top** (felfelé) vagy **Bottom Orientation** (lefelé néző) lehetőséget
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

Az adategységek módosításának beállítása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **Torque Units** (Nyomaték-mértékegységek) vagy **Temperature Units** (Hőmérséklet-mértékegységek) fülre.
4. Válassza ki a mértékegységet.
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A szerszám bekapcsolásának megakadályozása túl alacsony akkumulátorszint esetén

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **Maintenance** (Karbantartás) mezőre.
4. Válassza ki a minimális töltöttségi szintet (alapértelmezetten 0%), amely esetén a szerszám nem kapcsol be.
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A szerszám zárolása, ha a számláló elérte a maximumot

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a **Maintenance** (Karbantartás) mezőre.
4. A Counter limit (Számláló határértéke) mezőben adja meg az elérendő fűrásciklusok számát (0 és 1 000 000 között).
5. Jelölje be a *Lock tool* (Szerszám zárolása) lehetőséget.
6. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
7. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

A vágószerszám-számláló megjelenítése / elrejtése

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a *Cutting tool counter display* (Vágószerszám-számláló kijelzés) fülre.
4. Igényeitől függően válassza ki az **ON** (BE) vagy **OFF** (KI) lehetőséget.
5. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
6. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

Információk a gyorskioldó fejekről

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Kattintson az  lehetőségre a szerszám beolvasásához.
4. Az *Information* (Információ) fülön az alábbi információk jelennek meg.
 - Gyorskioldó fej sorozatszáma
 - Fej típusa
 - Fej paraméterverziója
 - Fej verziója
 - Fej arányszáma

5. A következő információkat személyre szabhatja:

Szerszám sorozatszáma

Legfeljebb 16 karakter

Szerszámfelhasználó leírása

Legfeljebb 32 karakter

6. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.
7. Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort az új beállítások jóváhagyásához a szerszámon.

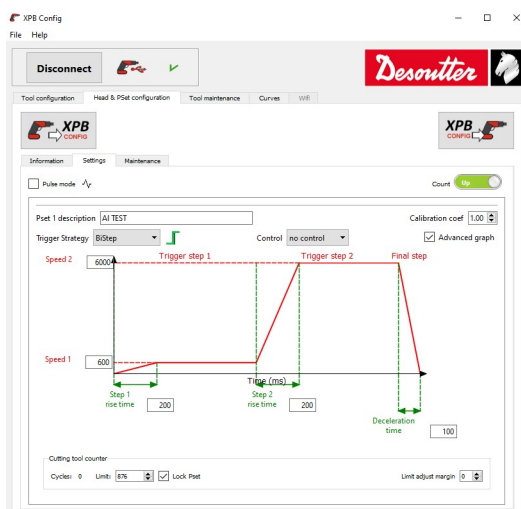
A vágószerszám-számlálójának beállítása

- Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
- Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
- Lépjen a *Settings* (Beállítások) fülre.
- Megjelenik az aktuális vágószerszámmal végzett fúrások számlálójá.
- Nullázza le a számlálót a *Reset counter* (Számláló visszaállítása) lehetőség megnyomásával.
- A Cycle counter limit (Ciklusszámláló határértéke) mezőben adja meg a fúrási ciklusok számát (0 és 1 000 000 között), aminek a szerszám le fog állni.
- Ha zárolni szeretné a szerszámot, amint a számláló elérte a maximumot, jelölje be a Lock Pset (Pset zárolása) lehetőséget (ez esetben a Pset feloldásához manuálisan vissza kell állítani a számlálót).
- Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A fúrási ciklus beállítása

- i** A szerszámok egy kétfokozatú indítókapcsolóval vannak ellátva, amellyel beállítható az anyagba történő befúrás sebessége.

- Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
- Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
- Kattintson az  lehetőségre a szerszám beolvasásához.
- Lépjen be a *Pset Description* (Pset leírása) menübe.
- Kattintson az *Advanced Graph* (Haladó grafikonok) lehetőségre az összes paraméterhez való hozzáféréshez.
- Pontosan határozza meg a fúrási ciklust.



- i** Egy fúrási ciklus 4 lépésből áll. A sebességek alapértelmezetten a *Technical data* (Technikai adatok) menüben láthatók.

1. sebesség

Adja meg az indítókapcsoló első fokozatához tartozó elvárt szerszámsebességet.

2. sebesség

Adja meg az indítókapcsoló második fokozatához tartozó elvárt szerszámsebességet.

1. lépés felfutási ideje

Adja meg az 1. sebesség eléréséhez szükséges időt (min. 100 m/s, max. 1500 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

2. lépés felfutási ideje

Adja meg az 2. sebesség eléréséhez szükséges időt (min. 100 m/s, max. 1500 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

Lassítási idő

Adja meg a szerszám leállításához szükséges időt az indítókapcsoló felengedése után (min. 100 m/s, max. 300 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

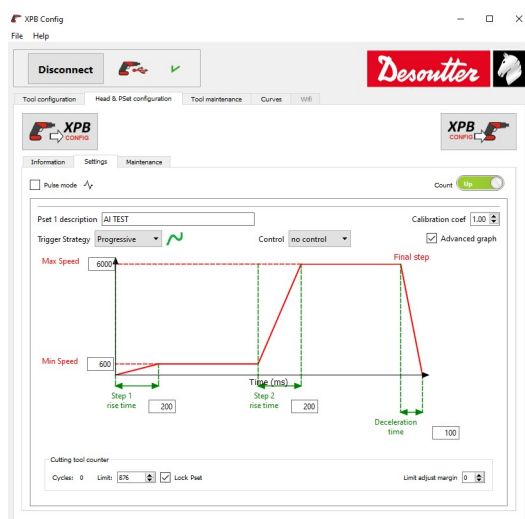
Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A Pulse Mode (Impulzusos üzemmód) alapértelmezetten ki van kapcsolva. A fúrási ciklus végén ez a funkció lehetővé teszi, hogy kiszabadítsa a vágószerszámot a furatba ragadt forgácsból.

A fúrási ciklus beállítása

i A (-P) jelölésű szerszámok progresszív szabályozókkal vannak felszerelve, ami alacsony sebességet tesz lehetővé a fojtószelep kismértékű kinyitásával, ami ideális a fúrási művelet megkezdéséhez.

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Kattintson az  lehetőségre a szerszám beolvasásához.
4. Lépjen be a *Pset Description* (Pset leírása) menübe.
5. Kattintson az *Advanced Graph* (Haladó grafikonok) lehetőségre az összes paraméterhez való hozzáféréshez.
6. Válassza ki a indítókapcsoló viselkedését az indítókapcsoló stratégiánál.



i Egy fúrási ciklus 4 lépésből áll. A sebességek alapértelmezetten a *Technical data* (Technikai adatok) menüben láthatók.

Minimális sebesség

Adja meg az elvárt minimális szerszámsebességet.

Maximális sebesség

Adja meg az elvárt maximális szerszámsebességet.

1. lépés felfutási ideje

Adja meg a minimális sebesség eléréséhez szükséges felfutási időt (min. 100 m/s, max. 1500 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

2. lépés felfutási ideje

Adja meg a maximális sebesség eléréséhez szükséges felfutási időt (min. 100 m/s, max. 1500 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

Lassítási idő

Adja meg a szerszám leállításához szükséges időt az indítókapcsoló felengedése után (min. 100 m/s, max. 300 m/s, alapértelmezetten 200 m/s).

A Pulse Mode (Impulzusos üzemmód) alapértelmezetten ki van kapcsolva.

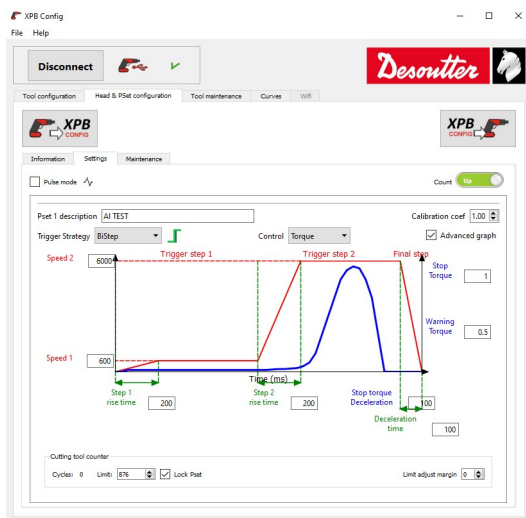
A fúrási ciklus végén ez a funkció lehetővé teszi, hogy kiszabadítsa a vágószerszámot a furatba ragadt forgácsból.

Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A maximális nyomaték beállítása a fúrási ciklushoz

i A szerszámok egy kétfokozatú indítókapcsolóval vannak ellátva, amellyel beállítható az anyagba történő befúrás sebessége.

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Kattintson az  lehetőségre a szerszám beolvasásához.
4. Az általános fúrási paraméterekhez lásd a *A fúrási ciklus beállítása [oldal 15]* (A fúrási ciklus beállítása) c. alfejezetet.
5. A Control (Vezérlés) fülön válassza ki a Torque (Nyomaték) lehetőséget (a nyomatékvezérléshez kapcsolódó információk a grafikonok jelennek meg).



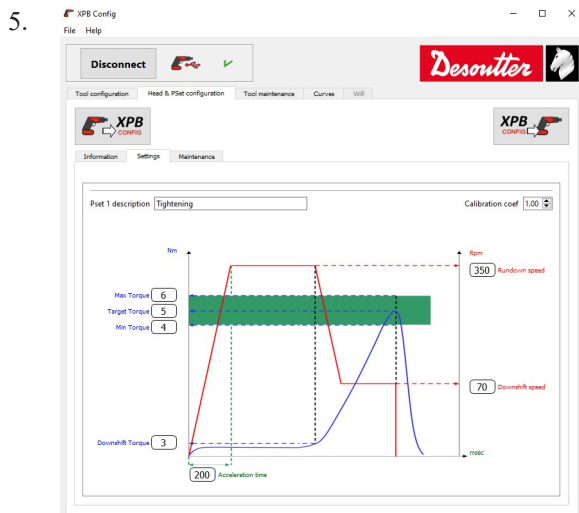
6. Adja meg az alábbi 3 értéket a szerszám viselkedésének beállításához:
 - Figyelmeztetési nyomaték: Ez az az érték, amely felett a zöld és a piros LED-ek kigyulladnak, tájékoztatva az operátort, hogy a nyomaték értéke közel van a határhoz.
 - Megszakítási nyomaték: Ez az az érték, amely felett a szerszám leáll, és ennek eredményeként NOK üzenet jelenik meg (a piros LED kigyullad).
 - Leállítási nyomaték lassítása: Ez a lépés szabályozza a sebességcsökkenést a fúrási ciklus végén, amikor a maximális nyomatékot elérte a szerszám.

Eltávolítás: Adja meg a felfutási időt (min. 100 m/s, max 300 m/s, alapértelmezetten 100 m/s).

7. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A meghúzási ciklus beállítása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Kattintson az  lehetőségre a szerszám beolvasásához.
4. Lépjen be a *Pset Description* (Pset leírása) menübe.



6. Állítsa be a kívánt alkalmazásnak megfelelő célnyomatékok.
7. Állítsa be az elfogadott határértékekhez tartozó *Min Torque* (Min. nyomaték) és *Max Torque* (Max. nyomaték) értékeket.
8. Állítsa be a *Downshift torque* (Visszaváltási nyomaték) értékét (az a nyomaték, amelynél a szerszám csökkenti kezdi a sebességet a *Rundown Speed* (Lefutási sebességről) a *Downshift speed* (Visszaváltási sebességre)).
9. A kalibrálási együtthatóhoz kapcsolódó információkért lásd a Kalibrálásról szóló fejezetet.
10. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

Multi Pset fejek beállítása

 Csak a 6 Pset fejnél érhető el.

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a *Settings* (Beállítások) fülre.
4. Kattintson minden egyes Pset csempéjére az egyes Psetek paraméterének beállításához (a fúrási és meghúzási ciklus beállításához lásd az előző fejezetet).
5. Jelölje ki / szüntesse meg a Pset kijelölését az in/aktiválásához.
6. Lépjen be a *Pset Description* (Pset leírása) menübe.

A fej karbantartási dátumának beállítása

1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Head and Psets configuration* (Fej és Pset konfigurálása) fülre.
3. Lépjen a *Settings* (Beállítások) fülre.
4. Kattintson minden egyes Pset csempéjére az egyes Psetek paraméterének beállításához (a fúrási és meghúzási ciklus beállításához lásd az előző fejezetet).
5. Jelölje ki / szüntesse meg a Pset kijelölését az in/aktiválásához.
6. Lépjen be a *Pset Description* (Pset leírása) menübe.

A fejek által elvégzett ciklusok össze száma jelenik meg (a 6 Pset fej esetében az összes Psetet beleértve).

Kiválaszthatja a ciklusok számát (0 és 1 000 000 között), amelynél a fej karbantartását el kell végezni (adja meg a kiválasztott számot a *Maximum count* (Maximum érték) fülön) vagy a következő karbantartás dátumát (adja meg a dátumot a *Head maintenance due date* (Fejkarbantartás ideje) fülön).

Ha szükséges, zárolja az XPB fejet, ha a számláló elérte a maximumot.

7. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A görbefelvétel beállítása

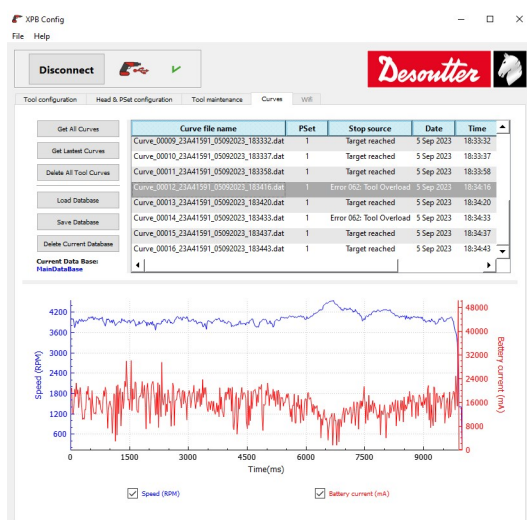
1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Tool configuration* (Szerszám konfigurálása) fülre.

3. Jelölje be az *Enable Curves Recording* (Görbefelvétel engedélyezése) lehetőséget.
4. Adja meg az időt a görbék elmentéséhez
 ⓘ A felvétel motor leállításától visszafelé történik (állítsa be a m/s-t).
5. Adja meg a görbeparamétereket.

- ⓘ A megadandó paraméterek többek között (nyomaték, sebesség, szög és áram).
6. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

Görbeadatok megjelenítése

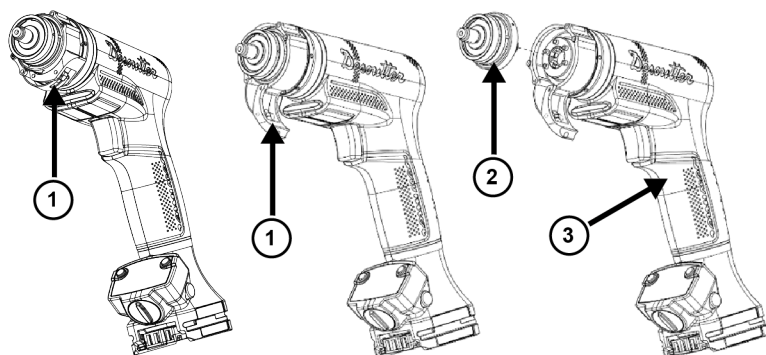
1. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
2. Lépjen a *Curves* (Görbék) fülre.
3. Az alábbi információk jelennek meg.
 - Get All Curves (Hozzáférés az összes görbéhez) (a szerszám által rögzített összes görbéhez fér hozzá).
 - Get Last Curves (Hozzáférés az utolsó görbéhez) (a szerszám által rögzített utolsó görbéhez fér hozzá).
 - Delete All Tool Curves (Összes szerszámgörbe törlése) (a szerszám által rögzített összes görbét törli).
 - Get Load Database (Hozzáférés a betöltési adatbázishoz) (a helyileg, a számítógépen regisztrált görbék tölti be és az XPB Configgal lehet őket használni).
 - Get Save Database (Hozzáférés a mentési adatbázishoz) (a kiválasztott görbék letöltéséhez). / Görbék exportálásának lehetősége CSV-be (jobb kattintás a görbére, majd válassza ki a CSV-t).



Használati útmutató

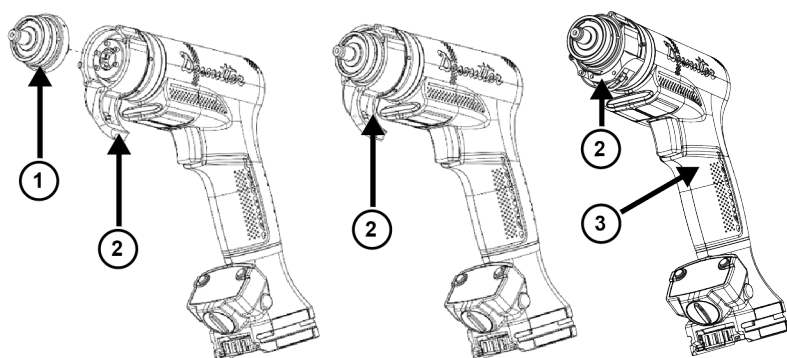
A fej eltávolítása és beszerelése

A fej eltávolítása a szerszámról



1. Oldja ki a gyorskioldó rendszert (1) az ábrán látható módon.
2. Húzza ki a fejet a szerszámból (3).
3. Zárja le a gyorskioldó rendszert (1).

A fej felszerelése a szerszáma



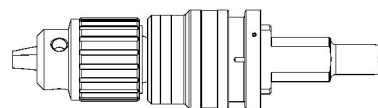
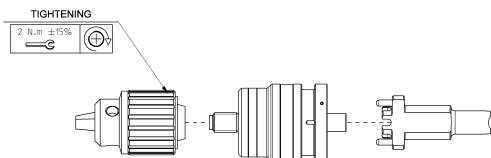
1. Oldja ki a gyorskioldó rendszert (2).
 - i Ellenőrizze a fej rögzítési pozícióját.
 - A nem megfelelő felszerelés károsíthatja a fejet és a szerszámot (3).
2. Szerelje fel a fejet (1) a szerszámra (3).
3. Zárja le a gyorskioldó rendszert (2).
 - i A szerszám használata előtt ellenőrizze, hogy a gyorskioldó rendszer megfelelően van-e lezárva.

Szerelési információk

- i Alapértelmezés szerint a fejhez olyan Pset jár, amelyen a fordulatszám és a nyomaték a minimális értékre van állítva. A Pset paramétereinek módosításával kapcsolatban lásd az XPBM termékismertetőjét.

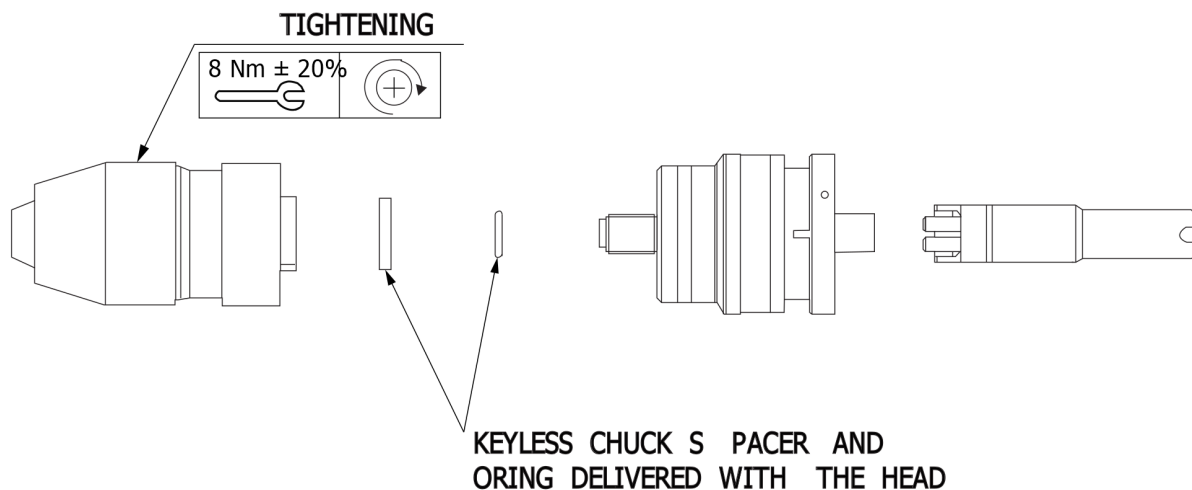
A tokmány felszerelése (lásd a 4. típust)

- i A kimeneti tengely rögzítéséhez használja a **6154010780** cikkszámú XPB szerszámot.



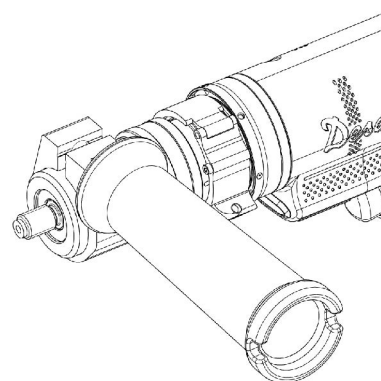
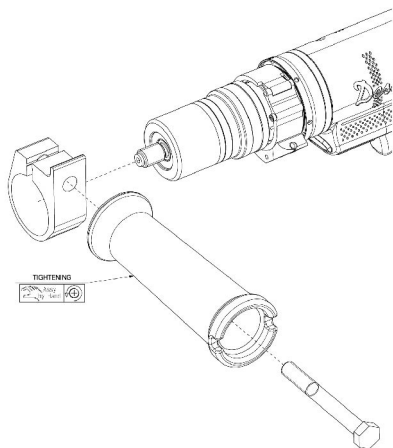
1. Húzza meg a tokmányt egyenes fejjel (lásd 1. típus), XPB szerszámmal.
2. 8 Nm nyomatékot alkalmazzon.

i Csak a kulcs nélküli tokmány összeszerelése:



Az oldalsó fogantyú felszerelése

i Ezt az összeszerelést kézzel kell elvégezni.

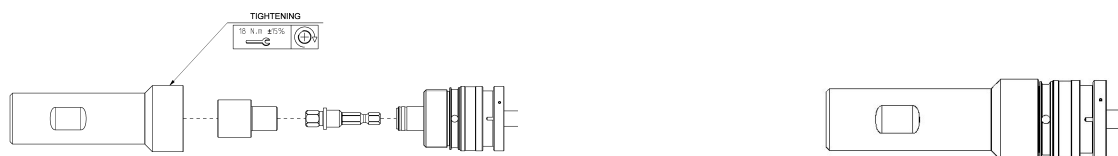


1. Szerelje fel az oldalsó fogantyút.

A csavarozófej-tartozékok felszerelése (5. típus)

Lásd a 6159921140 sz. tartozékokhoz mellékelt biztonsági utasításokat.

A konkrét alkalmazásokkal kapcsolatos további információkért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.



1. Húzza meg a csavarozófej-tartozékokat a csavarozófejjel (lásd a 3. típust), XPB szerszámmal.
2. 18 Nm nyomatékot alkalmazzon.

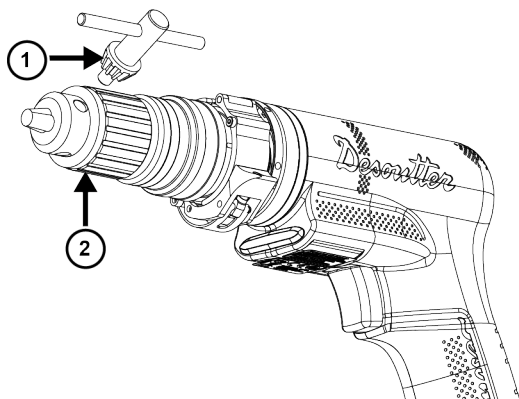
i A tűréshatár $\pm 10\%$.

A méreteket illető további részletekért lásd a metrikus és angolszász rendszerű táblázatokat.

A szerszám használata

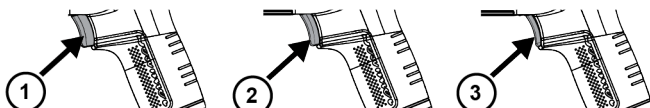
⚠ FIGYELEM Csak akkor indítsa el a szerszámot, ha meggyőződött arról, hogy a fúrófej megfelelően van felszerelve a meghajtóegységre. A nem megfelelően rögzített fúrófej nagy sebességgel kioldódhat, és személyi sérülést és/vagy anyagi kárt okozhat.

Fúrési feladatokhoz:



1. Szerelje fel a szerszámmra a megfelelő tokmányt (2).
2. Helyezze be a vágószerszámot a tokmányba (2).
3. A kulcs (1) segítségével szorítsa meg a vágószerszámot a tokmányban.
4. Háromszor ismételje meg a műveletet (egyenként 120°).
5. A tokmány (2) és a tokmánykulcs (1) megfelelő hivatkozásait lásd a Termékutasítások (6159929920) kiegészítő tartozékokkal foglalkozó részében.
6. A markolatnál fogva tartsa a stabilan szerszámot, és illessze rá a vágni kívánt elemre. A fehér fényű elülső lámpa megvilágítja a munkaterületet.

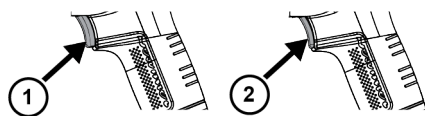
i A szerszámok egy kétfokozatú indítókapcsolóval vannak felszerelve, amellyel beállítható az anyagba történő befúrás sebessége.



1	Indítókapcsoló KI
2	Indítókapcsoló, első fokozat
3	Indítókapcsoló, második fokozat

Nyomja meg félig az indítókapcsolót (első fokozat) az *1. sebességgel* való fúráshoz, majd nyomja meg teljesen (második fokozat) a *2. sebességgel* való fúráshoz.

- i** A (-P) jelölésű szerszámok progresszív szabályozókkal vannak felszerelve, ami alacsony sebességet tesz lehetővé a fojtószelep kismértékű kinyitásával, ez pedig ideális a fűrészi művelet megkezdéséhez. A fojtószelep az indítókapcsoló pozíciójának megfelelően lineárisan növeli a szerszám sebességét.



1	Indítókapcsoló KI
2	Progresszív indítókapcsoló

Amikor az impulzus mód aktiválva van, ha a vágószerszám a ciklus közben elakad, a szerszám automatikusan elindít egy kioldási ciklust a vágószerszám kiszabadításához (a Pset konfigurálásával kapcsolatban további információkért lásd az XPBM 6159929910 sz. termékútmutatóját).

A fűrészi ciklus végén a szerszám néhány ütést generálhat, hogy kiszabadítsa a vágószerszámot a furatba ragadt forgácsból.

- i** Ha a vágószerszám a ciklus közben elakad, a szerszám automatikusan elindít egy kioldási ciklust a vágószerszám kiszabadításához.

Csavarozási feladatokhoz:

1. Helyezze a megfelelő dugókulcsot a szerszámra.
2. Válassza ki a megfelelő programot a rendszeren.
3. A markolatnál fogva tartsa meg a szerszámot, és illessze rá a meghúzni kívánt rögzítőelemre.

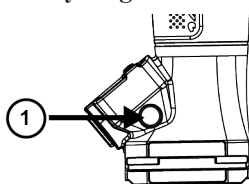
FIGYELEM Sérülésveszély

Ahogy a reakcióerő a meghúzási nyomatékka arányosan növekszik, a szerszám váratlan viselkedése miatt fennáll a kezelő súlyos testi sérülésének kockázata.

- Győződjön meg a szerszám tökéletes üzemképességéről, valamint a rendszer megfelelő programozásáról.
- A fehér fényű elülső lámpa megvilágítja a csavarozási területet. A szerszám indításához nyomja meg az indítókapcsolót.

- i** Az indítókapcsoló típusa (kétfokozatú vagy progresszív) nincs hatással a szerszám sebességére a csavarozás során.

A forgásirány megfordítása

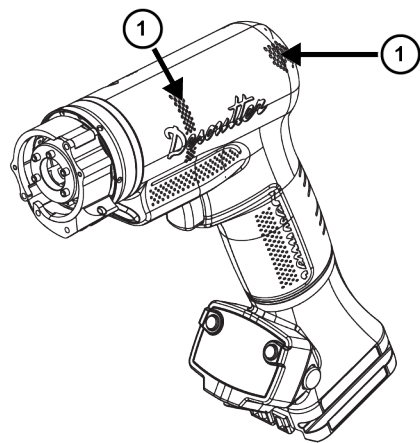


1. Nyomja meg a megfordító gombot (1).
2. A piros és zöld LED-ek felváltva villognak.
3. Nyomja meg ezt a gombot (1), illessze a szerszámot a rögzítőelemre, és nyomja meg az indítókapcsolót.

- i** Az indítókapcsoló típusa (kétfokozatú vagy progresszív) nincs hatással a szerszám sebességére a csavarozás során.

A hűtőnyílások maradjanak szabadon és tisztán.

 **FIGYELEM** Ne fedje le a hűtőnyílásokat.



A hűtőnyílások lefedése vagy bármilyen idegen anyag hűtőnyílásokon (1) történő bejutása esetén a szerszám idő előtti károsodhat, illetve hőmérsékleti probléma fordulhat elő (E7: motorhőmérséklet; további információkért lásd az XPBM 6159929910 sz. termékútmutatóját).

- ▶ Tartsa tisztán a hűtőnyílásokat.
- ▶ A szerszám működése közben ne takarja le a hűtőnyílásokat.

A szerszám bekapcsolása

30 perc inaktivitás után a szerszám Készenléti üzemmódba áll.

Nyomja meg az indítókapcsolót.

1 óra inaktivitás után a szerszám Alvó üzemmódba áll, ha az akkumulátor töltöttségi szintje alacsony.

Nyomja meg az indítókapcsolót.

Húzza ki az akkumulátort, várjon néhány másodpercet, majd dugja vissza az akkumulátort.

Ikonok és gombok

	Az akkumulátor teljesen fel van töltve.
	Az akkumulátor töltöttségi szintje alacsony.

További ikonok és gombok

	Az eredmények és a görbék a memóriakártyán vannak eltárolva. A szerszám rendszeresen elküldi őket a rendszernek.
	Villogás A szerszám és a rendszer közötti szinkronizálás folyamatban van. Folyamatosan világít A szerszám csatlakoztatva van a rendszerhez.
	Folyamatosan világít A szerszám nincs csatlakoztatva a rendszerhez. Ellenőrizze a kábeleket a rendszer és a hozzáférési pont között. Ellenőrizze a kommunikációs beállításokat.
	Kétfokozatú indítókapcsoló
	Progresszív indítókapcsoló
	A Pulse Mode (Impulzusos üzemmód) aktiválva van
	A vágószerszám-számláló értékének növelése
	A vágószerszám-számláló értékének csökkentése

	Nincs fej a szerszámon
	Kilépés a szerszámmenüből
	Fej rögzítve
	A szerszámot ellenőrizni vagy javítani kell
	Szerszámszinkronizálás

LED fények

LED	Leírás
Fehér	Ciklusban / Forog
Kijelző + Zöld LED	Ciklus vége (OK)
Kijelző + Piros LED	Ciklus vége (NOK)
Piros és zöld (váltakozva villog)	Ellentétes irány aktiválva (Meghúzás).
Zöld és piros LED	A fűrási ciklus során, ha a nyomatékvezérlés aktiválva van és a mért nyomaték értéke a figyelmeztetési nyomaték és a leállítási nyomaték között van.
Piros LED	A fűrási ciklus során, ha a nyomatékvezérlés aktiválva van és a mért nyomaték értéke a leállítási nyomaték fölött van.
Villogó zöld/piros/fehér LED-ek	Bootoló üzemmód - a Firmware frissítés során.

Szerviz

Karbantartási útmutató

Karbantartás előtt olvassa el

FIGYELEM Csatlakoztatás veszélye

A szerszám váratlanul beindulhat, és súlyos testi sérülést okozhat.

- A karbantartási feladatok megkezdése előtt húzza ki a szerszámgép tápkábelét.

A karbantartást kizárólag **szakképzett személy** végezheti.

A rendszer alkatrészeinek szétszerelésékor és összeszerelésékor kövesse a szabványos mérnöki gyakorlatot, és tanulmányozza a robbantott ábrákat.

Vegye figyelembe a robbantott ábrákon megadott alábbi utasításokat.

Legyen óvatos: összeszereléskor a meghúzást a helyes irányban végezze.

Nagy igénybevétel

Gyakoribb generáljavítást és rövidebb megelőző karbantartási időközöket igényelhet a nagy igénybevételű használat. Testreszabott karbantartási tervért forduljon a helyi Desoutter szervizhez.

Ajánlások

Évente egyszer vagy a fűrási ciklusok maximális számának elérése esetén (amelyik előbb bekövetkezik; lásd az alábbi táblázatot) ajánlott nagyjavítást és megelőző karbantartást végezni.

Karbantartás gyakorisága

500 000 fűrási ciklus vagy legalább két évente egyszer.

Ennek a karbantartásnak legalább a sebességváltó szétszerelésére és zsírtalanítására/tisztítására, valamint a kopó alkatrészek ellenőrzésére kell irányulnia. Szükség szerint cserélje ki a kopott alkatrészeket, zsírozza újra (lásd a szervizlinket a zsír referenciájára és mennyiségére vonatkozóan) és szerelje össze újra azokat (lásd a szervizlinket a ragasztóra (ha van) és a meghúzási nyomatokra vonatkozóan).

A szerszám kalibrálása

A szerszámnyomaték lehetséges elmozdulásának ellensúlyozására, valamint minden szerszámelem csere után javasolt elvégezni a kalibrálási folyamatot.

Ez a funkció a „Tool configuration” (Szerszám konfigurálása) menüben található meg.

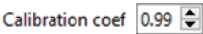
1. Szerelje fel a kalibráló fejet (P/N 6154013230) a szerszámra. A kalibráláshoz szükséges paraméterek már be vannak állítva a fejen.
2. Végezzen el 5 meghúzási ciklust egy kalibrációs padon.
3. Jegyezze fel a szerszámon és a kalibrációs padon látható meghúzási értékeket (javasolt kötésszimulátor (DJS) + statikus jelátalakító (PST) + Delta-xD használata).
4. A kalibrálási együttható meghatározásához használja a kalibrálási kalkulációs fájlt.
5. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
6. Lépjen a Tool configuration (Szerszám konfigurálása) fülre.
7. Adja meg a kalibrálási együtthatót a Tool (Szerszám) részben.
8. Nyomja meg az OK gombot az adatok elmentéséhez.
9. Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A fejek kalibrálása (meghúzáshoz)

A fejnyomaték lehetséges elmozdulásának ellensúlyozására, valamint minden fejalkatrész csere után javasolt elvégezni a kalibrálási folyamatot.

Ez a funkció a „Maintenance” (Karbantartás) menüben található meg.



1. A fej kalibrálásához kötelező kalibrált szerszámot használni (lásd „A szerszám kalibrálása” c. részt).
2. Szerelje a kalibrálandó fejet a szerszámmra az elvárt Psettel (a visszaváltási sebességet javasolt a lehető leg-
alacsonyabbra beállítani a szerszám teljesítményének javítására).
3. Végezzen el 5 meghúzási ciklust a kalibrációs padon (javasolt kötőszimulátor (DJS) + statikus jelátalakító
(PST) + Delta-xD használata).
4. Jegyezze fel a szerszámon és a kalibrációs padon látható meghúzási értékeket.
5. A kalibrálási együttható meghatározásához használja a kalibrálási kalkulációs fájlt.
6. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.
7. Lépjen a Head and Psets configuration (Fej és Pset konfigurálása), majd a Settings (Beállítások) fülre.
8. Adja meg a kalibrálási együtthatót a Head (Fej) részben. 
9. Ezt a műveletet minden egyes Pseten el kell végezni (6 Pset fejen).

Nyomja meg az OK gombot és mentse el az adatokat.

Nyomja meg az  gombot a szerszám beállításainak frissítéséhez.

A szerszám-firmware frissítése



A firmware legutóbbi verzióját kérje a Desoutter képviselőjétől (.zip fájl).

A firmware-verziónak 3.0.0-nak vagy magasabbnak kell lennie.

A szerszám firmware-verziója a Tool configuration (Szerszám konfigurálása) képernyőn látható.

Másolja át és illessze be a C:\Program Files (x86)\Desoutter\XPB Config mappában található .zip fájlt (alapértelme-
zett könyvtár).

Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz.

Lépjen a Tool Maintenance (Szerszámkarbantartás) fülre.

Kattintson a Select zip file (zip fájl kiválasztása) lehetőségre.

Válassza ki a fájlt és nyissa meg.

Kattintson az Update (Frissítés) lehetőségre.

A zöld, kék és piros jelzőfények villognak. Amikor a kék LED kialszik, a frissítés befejeződött.



Ne távolítsa el az akkumulátort a frissítés ideje alatt.

Szerszámparaméterek frissítése

Támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

Fejparaméterek frissítése

Támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

A motor-beigazítás elvégzése

Támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

A motor-beigazítás elvégzéséhez a kifejezetten ezt a célt szolgáló motor-beigazító fejet (P/N 6154013330) kell fel-
szerelni a szerszámmra.

Hibaelhárítás

Mechanikai hibaelhárítás

Hiba	Ok	Megoldás
A szerszám zárolva van.	A szerszámfrissítés nem működik.	Nyomja meg az indítókapcsolót, és ezzel egy időben helyezze be az akkumulátort a szerszámba. Tartsa lenyomva az indítókapcsolót 3 mp-ig (a piros és a zöld LED-ek egyszerre villognak). Ezután ismét próbálja meg frissíteni a firmware-t. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
	A szerszám <i>Standby Mode</i> (Készenléti üzemmódban) van.	A szerszám beindításához nyomja meg az indítókapcsolót.
	A szerszám <i>Deep Sleep Mode</i> (Alvó üzemmódban) van.	Húzza ki és dugja vissza az akkumulátort.
	Az akkumulátor lemerült.	Cserélje ki az akkumulátort.
	Az akkumulátor töltöttségi szintje túl alacsony.	Az XPB Config segítségével ellenőrizze az akkumulátor töltöttségi szintjét. Lásd a <i>A szerszám bekapcsolásának megakadályozása túl alacsony akkumulátorszint esetén [oldal 14]</i> (A beindítás megakadályozása, ha az akkumulátor töltöttségi szintje túl alacsony) c. részt.
	A szerszám számlálója elérte a maximális értéket.	Lásd a <i>A szerszám zárolása, ha a számláló elérte a maximumot [oldal 14]</i> (A beindítás megakadályozása, ha az akkumulátor töltöttségi szintje túl alacsony) c. részt.
	A vágószerszám számlálója elérte a maximális értéket.	Lásd a <i>A szerszám bekapcsolásának megakadályozása túl alacsony akkumulátorszint esetén [oldal 14]</i> (A beindítás megakadályozása, ha az akkumulátor töltöttségi szintje túl alacsony) c. részt.
	A fejkarbantartás számlálója elérte a maximális értéket.	Lásd a <i>Locking the Quick Release Head when counter is reached</i> (Gyorskioldó fejek zárolása, ha a számláló elérte a maximumát) c. szakaszt.

A rendszerhez kapcsolódó felhasználói információk listája

Típus	Szín	Leírás	Művelet
Információ	Fehér	Kizárólag tájékoztató jelleggel.	Önnnek nincs teendője.
Figyelmeztetés	Narancs-sárga	A szerszám zárolva van.	Kattintson az üzenetre annak törléséhez (nyugtázásához), és oldja fel a szerszámot.
Hiba	Vörös	A szerszám zárolva van.	A szerszám feloldásához és a hibaüzenet törléséhez meg kell oldani a problémát.

Szoftveres hibaelhárítás

Szám	Leírás	Eljárás
I026	Szerszámkarbantartás-riasztás	A szerszám számlálója elérte a maximumot vagy a karbantartási dátumot Mivel a szerszám zárolása engedélyezve van: A szerszám kioldásához vissza kell állítani a számlálókat.
I027	Fejkarbantartás-riasztás	A fej számlálója elérte a maximumot vagy a karbantartási dátumot Mivel a fej zárolása engedélyezve van: A szerszám kioldásához vissza kell állítani a számlálókat.
I057	Konfigurációs hiba	Kompatibilitási probléma. Támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
I062	Szerszám túlterhelve	1. Nyomtaték túlterhelve (lehet egy ismételt ütés). 2. Ellenőrizze, hogy a szerszámkábel nem sérült-e

Szám	Leírás	Eljárás
I151	Vágószerszám-karbantartás riasztás	A vágószerszám számlálója elérte a maximális értéket Mivel a Pset zárolása engedélyezve van: A szerszám kioldásához vissza kell állítani a számlálót.
I156	Figyelmeztetési nyomaték szint	Maximális nyomaték elérve. Próbálja meg újra. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
I205	Leállítási nyomaték	Maximális nyomaték elérve. Próbálja meg újra. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
I211	Érvénytelen indítókapcsoló-konfiguráció.	Az XPB Configban ellenőrizze az indítókapcsolót konfigurációját. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
I251	Nincs PSet kiválasztva	Nincs PSet kiválasztva Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
W030	Alacsony akkumulátorszint	1. Az akkumulátor töltöttségi szintje alacsony. 2. Töltse fel az akkumulátort.
W152	Szerszámkarbantartás / Szerszámszámláló	A szerszám elérte a karbantartás dátumot vagy a karbantartási számláló maximumát. A számláló visszaállítása / frissítés szükséges.
W153	Fejkarbantartás / Fejszámláló	A szerszám elérte a karbantartás dátumot vagy a karbantartási számláló maximumát A számláló visszaállítása / frissítés szükséges.
W154	Vágószerszám-karbantartás Riasztás	Vágószerszám-karbantartás riasztás (extra ciklussal) Határérték-kiigazítás tűrése (0 és 5 extra ciklus közé állítható be) A szerszám elérte a karbantartás dátumot vagy a karbantartási számláló maximumát A számláló / frissítés dátumának visszaállítása szükséges
W160	Görbememória megtelt	1. A szerszám memóriája megtelt. 2. Csatlakoztassa a szerszámot az XPB Confighoz a memória törlésére.
W284	Tatalék akkumulátor hibája	Dátum és idő beállítási hiba a szerszámon. A hibaüzenet automatikusan nyugtázásra kerül az indítókapcsoló megnyomásával (minden egyes akkumulátor-csatlakoztatásnál újra megjelenik). A megfelelő dátum és idő beállításához a szerszámon: Csatlakoztassa a szerszámot a számítógéphez. Olvassa be és írja le a szerszáminformációkat (módosítás nélkül) a dátum és idő számítógépről történő másolásához.
E007	Motor hőmérséklete x°C	1. A szerszám zárolva van, mert elérte a maximális motorhőmérsékletet. 2. A szerszám zárolva marad, amíg a hőmérséklet vissza nem hűl a normál értékre.
E009	Érvénytelen szerszámparaméterek	1. Ellenőrizze a szerszám kompatibilitását. 2. A szerszám memóriája nem olvasható vagy érvénytelen. 3. El kell végezni a szerszám karbantartását. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E012	Szerszám EEPROM-hiba	1. A szerszám memóriája nem olvasható vagy érvénytelen. 2. El kell végezni a szerszám karbantartását. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

Szám	Leírás	Eljárás
E029	Akkumulátor lemerült	Az akkumulátorszint elérte a minimumot. Az akkumulátort fel kell tölteni.
E031	Túlfeszültség	1. Ellenőrizze az akkumulátort. 2. A hiba a töltő nem megfelelő működésével vagy az akkumulátor élettartamának végével magyarázható.
E037	Szerszám-indítókapcsoló hiba	1. A szerszám indítókapcsolója nem működik megfelelően. 2. Ellenőrizze és tisztítsa meg az indítókapcsolót. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E048	Nem engedélyezett akkumulátortípus	1. Nem engedélyezett akkumulátortípus. 2. Cserélje ki az akkumulátort vagy a konfigurációt.
E155	Verzióhiba	Érvénytelen firmware-verzió a szerszámon. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E157	A fej frissítése szükséges	Kompatibilitási probléma a fej verziója és a szerszám firmware-je között. Az XPB Configon keresztül frissíteni kell a fejet. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E158	Fejhiba	Próbálja meg levenni és visszatenni a fejet a szerszámról. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez. Támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E159	Motor-beigazítás szükséges	Motor-beigazítás szükséges a szerszámon. Lásd a motor-beigazítás folyamatát.
E216	Túláram	Maximális áramerősség elérve. Próbálja meg újra. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E223	Mosfet-hiba	1. A motor lefulladt (lehet egy hiányzó fázis, rossz motorbeállítás vagy áramellátási hiba) 2. Próbálja meg újra. 3. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E224	Szerszám hőmérséklete: x°C	1. Az áramellátás hőmérséklete túl magas. 2. Hagyja lehűlni a rendszert.
E227	Motorhiba	1. A motor lefulladt (lehet egy hiányzó fázis, rossz motorbeállítás vagy áramellátási hiba) 2. Próbálja meg újra. 3. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.
E228	Rendszerhiba	1. Szoftverhiba. 2. Indítsa újra a rendszert. 3. Ha a probléma ismét előfordul, támogatásért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

Az 1914-ben alapított, franciárszági székhelyű Desoutter Industrial Tools a világ egyik vezető elektromos és pneumatikus szerelőszerszám gyártója, mely a szerelési és gyártási műveletek széles skáláján szolgálja, beleértve az űrkutatást, autógyártást, könnyű és nehéz járműveket, terepjárókat és általános ipari igényeket.

A Desoutter több, mint 170 országban kínálja a megoldások átfogó skáláját a helyi és nemzetközi ügyfelek igényeinek megfelelően, beleértve a szerszámokat, szervizt és projektek kivitelezését.

A vállalat innovatív ipari szerszám megoldások tervezésével, fejlesztésével és gyártásával foglalkozik, beleértve a pneumatikus és elektromos csavarhúzókat, speciális szerelőszerszámokat, speciális fúróegységeket, légmotorokat és nyomatékmérő rendszereket.

A www.desouttertools.com webcímen találhatók további részletek



More Than Productivity