

Bezdrôtová pištoľová vŕtačka

Pokyny pre produkt

Platné sériové číslo 20B00000 až 99Z99999

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

Stiahnite si najnovšiu verziu tohto dokumentu na stránke
http://www.desouttertools.com/info/6159929910_SK

⚠ VAROVANIE

Pre zníženie nebezpečenstva zranenia, si všetky osoby, ktoré používajú, inštalujú, opravujú, vymieňajú príslušenstvo alebo pracujú v blízkosti tohto nástroja, MUSIA prečítať a pochopiť tieto pokyny predtým, než vykonajú akúkoľvek takúto úlohu.

NEVYHADZUJE – ODOVZDAJTE POUŽÍVATEĽOVI

Obsah

Informácie o výrobku	4
Všeobecné informácie	4
Záruka	4
Webová stránka	4
Informácie o náhradných dieloch	4
Rozmery	4
Technické údaje	5
Súbory CAD	7
Prehľad	7
Všeobecný prehľad	7
Popis výrobku	7
Technické údaje	8
Príslušenstvo	9
Inštalácia	11
Vloženie akumulátora	11
Pripojenie nástroja k XPB Config	11
Prevádzka	12
Návod na konfiguráciu	12
Získanie informácií o nástroji	12
Riadenie intenzity bieleho svetla	12
Konfigurácia bielych LED kontroliek na obrazovke	12
Riadenie orientácie obrazovky	12
Riadenie úpravy dátových jednotiek	12
Zabránenie spusteniu, keď je úroveň nabitia akumulátora príliš nízka	13
Zamknutie nástroja po dosiahnutí počítadla	13
Zobraziť/skryť počítadlo rezného nástroja	13
Informácie o rýchlopínacej hlave	13
Riadenie počítadla rezného nástroja	14
Nastavenie vŕtacieho cyklu	14
Nastavenie vŕtacieho cyklu	15
Nastavenie maximálneho momentu na vŕtací cyklus	15
Nastavenie vŕtacieho cyklu	16
Nastavenie viacerých hláv Pset	17
Nastavenie údajov o údržbe na hlave	17
Nastavenie záznamu kriviek	17
Načítanie údajov o krivke	17
Prevádzkové pokyny	18
Demontáž a montáž hlavy	18
Informácie o montáži	19
Ako používať nástroj	21
Prebudenie nástroja	23
Ikony a tlačidlá	23
Ďalšie ikony a tlačidlá	23
LED kontrolky hlásení	23

Servis.....	25
Návod na údržbu	25
Prečítajte si pred údržbou	25
Vysokovýkonné použitie.....	25
Odporúčania.....	25
Frekvencia údržby	25
Kalibrácia nástroja.....	25
Kalibrácia hláv (pre uťahovanie)	25
Aktualizácia firmvéru nástroja	26
Aktualizácia parametrov nástroja	26
Aktualizácia parametrov hlavy	26
Vykonanie ladenia motora.....	26
Riešenie problémov	27
Riešenie mechanických problémov	27
Zoznam informácií o používateľovi súvisiace so systémom.....	27
Riešenie softvérových problémov	27

Informácie o výrobku

Všeobecné informácie

VAROVANIE Riziko poškodenia majetku alebo vážne zranenie

Pred použitím nástroja sa uistite, že ste si prečítali, porozumeli a dodržiavate všetky pokyny. Nedodržanie všetkých pokynov môže spôsobiť poranenie elektrickým prúdom, požiar, poškodenie majetku a/alebo vážne zranenie.

- Prečítajte si všetky bezpečnostné informácie dodávané spolu s rôznymi časťami systému.
- Prečítajte si všetky produktové pokyny pre inštaláciu, prevádzku a údržbu rôznych častí systému.
- Prečítajte si všetky miestne bezpečnostné predpisy, ktoré sa týkajú systému a jeho častí.
- Uschovajte si všetky bezpečnostné informácie a pokyny pre budúce použitie.

Záruka

- Platnosť záruky na výrobok uplynie 12+1 mesiacov po expedovaní z distribučného strediska Desoutter.
- Na bežné opotrebenie a zničenie dielov sa nevzťahuje záruka.
 - Bežné opotrebenie a starnutie je také, ktoré si vyžaduje výmenu dielu a/alebo iné nastavenie/generálnu opravu počas štandardnej údržby nástrojov typickej pre daný interval (vyjadrený časom, prevádzkovými hodinami alebo inak).
- Záruka na výrobok predpokladá správne použitie, údržbu a opravy nástroja a jeho komponentov.
- Poškodenie dielov, ktoré sa vyskytne ako výsledok neprimeranej údržby alebo údržby vykonanej inými stranami než Desoutter alebo ich certifikovanými servisnými partnermi počas záručnej body, nie je pokryté zárukou.
- Aby ste predišli poškodeniu alebo zničeniu dielov nástroja, servisujte nástroj podľa odporúčaných servisných intervalov a postupujte podľa správnych pokynov.
- Záručné opravy sú vykonávané iba v Desoutter dielnach alebo certifikovanými servisnými partnermi.

ponúka predĺženú záruku a najnovšiu preventívnu údržbu prostredníctvom Desoutter Tool Care zmlúv. Bližšie informácie získate u miestneho servisného zástupcu.

Pre elektrické motory:

- Záruka sa uplatňuje iba v prípade neotvorenia elektrického motora.

Webová stránka

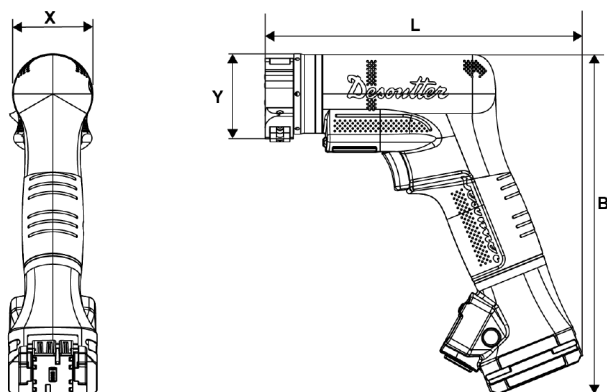
Informácie ohľadne našich výrobkov, príslušenstva, náhradných dielov a zverejnených materiálov nájdete na webovej stránke Desoutter.

Navštívte, prosím: www.desouttertools.com.

Informácie o náhradných dieloch

Rozšírené náhľady a zoznamy náhradných dielov sú k dispozícii v servisnom prepojení na adrese www.desouttertools.com.

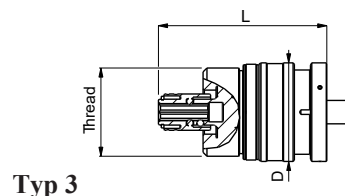
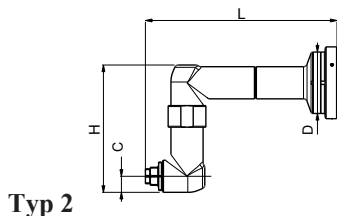
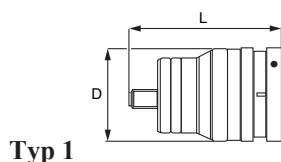
Rozmery



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

Technické údaje

Schémy



Metrický systém

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

Metrický systém

Označenie	P/N	Typ	Závit Výstup	L	D	W	Max. otáčky	Max. moment	Č. Pset
				(mm)	(mm)	(kg)	(ot./min)	(Nm)	
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1500	3,1	1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	64,90	38	0,18	1036	5,9	1
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	725	8,1	1
HTH13,5-437-4Q-M34-1	6154011600	3	M34x1,5	89,20	38	0,28	437	13,5	1
HTH3,1-1500-4Q-M20-1	6154011710	3	M20x1 - L.H.	64,90	38	0,18	1500	3,1	1

Informácie o výrobku

Označenie	P/N	Typ	Závit			W	Max. otáčky	Max. moment	Č. Pset
			Výstup	L	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

Imperiálny systém

Označenie	P/N	Typ	Kapaci- ta					Výstup	Max. otáč- ky	Č. Pset
			L	D	H	W				
			(Pal- ce)	(Pal- ce)	(Pal- ce)	(lb)	(Palce)		(ot./min)	
HDR-10000-1	6154011320	1	1,10	1,28	NA	0,22	NA	3/8-24 UNF	10000	1
HDR-6000-1	6154011330	1	0,78	1,28	NA	0,14	NA	3/8-24 UNF	6000	1
HDR-3000-1	6154011340	1	1,73	1,50	NA	0,39	NA	3/8-24 UNF	3000	1
HDR-2000-1	6154011350	1	1,73	1,50	NA	0,39	NA	3/8-24 UNF	2000	1
HDR-1000-1	6154011360	1	1,73	1,50	NA	0,39	NA	3/8-24 UNF	1000	1
HDR-600-1	6154011370	1	2,69	1,50	NA	0,61	NA	3/8-24 UNF	600	1
HDR-400-1	6154011380	1	2,69	1,50	NA	0,61	NA	3/8-24 UNF	400	1
HDR-10000-6	6154011390	1	1,10	1,28	NA	0,22	NA	3/8-24 UNF	10000	6
HDR-6000-6	6154011400	1	0,78	1,28	NA	0,14	NA	3/8-24 UNF	6000	6
HDR-3000-6	6154011410	1	1,73	1,50	NA	0,39	NA	3/8-24 UNF	3000	6
HDR-2000-6	6154011420	1	1,73	1,50	0,39	0,39	NA	3/8-24 UNF	2000	6
HDR-1000-6	6154011430	1	1,73	1,50	0,39	0,39	NA	3/8-24 UNF	1000	6
HDR-600-6	6154011440	1	2,69	1,50	0,39	0,61	NA	3/8-24 UNF	600	6
HDR-400-6	6154011450	1	2,69	1,50	0,39	0,61	NA	3/8-24 UNF	400	6
HDR-6000-360-T6-1	6154011460	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Typ A	6000	1
HDR-3000-360-T6-1	6154011480	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Typ A	3000	1
HDR-6000-360-T6-6	6154011500	2	4,52	1,28	2,88	0,72	6,4	Typ A	6000	6
HDR-3000-360-T6-6	6154011520	2	7,33	1,50	2,88	1,32	6,4	Typ A	3000	6
HDR-6000-360-T5-1	6154011470	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Typ B	6000	1
HDR-3000-360-T5-1	6154011490	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Typ B	3000	1
HDR-6000-360-T5-6	6154011510	2	3,99	1,28	2,62	0,57	5	Typ B	6000	6
HDR-3000-360-T5-6	6154011530	2	6,80	1,50	2,62	1,17	5	Typ B	3000	6

Imperiálny systém

Označenie	P/N	Typ	Závit			W	Max. otáčky	Max. moment	Č. Pset
			Výstup	L	D				
				(Pal- ce)	(Pal- ce)	(lb)	(ot./min)	(in.lb)	
HTH3,1-1500-4Q-M34-1	6154011560	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1500	27,2	1
HTH5,9-1036-4Q-M34-1	6154011580	3	M34x1,5	2,56	1,5	0,39	1036	52,4	1
HTH8,1-725-4Q-M34-1	6154011590	3	M34x1,5	3,51	1,5	0,61	725	71,7	1

Označenie	P/N	Typ	Závit				Max. otáčky	Max. moment	Č. Pset
			Výstup	L	D	W			
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

Súbory CAD

Pre informácie o rozmeroch výrobku pozri archív Rozmerové výkresy:

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

Prehľad

Všeobecný prehľad

Nástroje XPBM sú akumulátorové pištoľové vŕtačky.

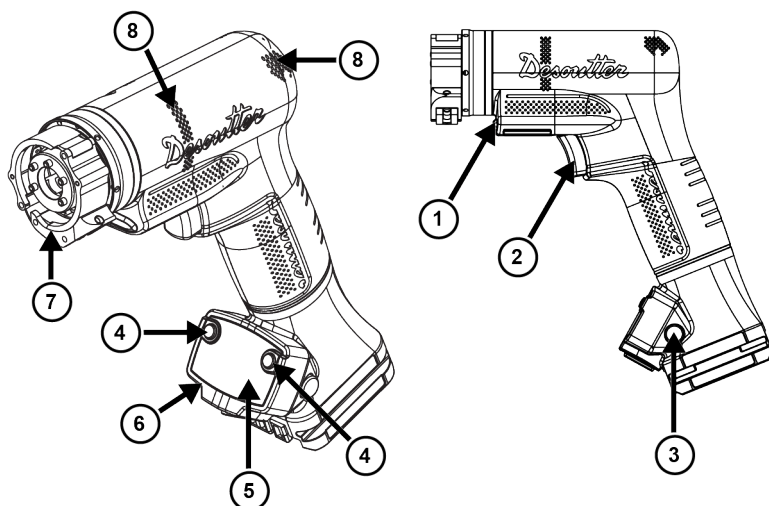
Operátor ich drží v ruke a napája ich akumulátor Desoutter.

Nástroje sú vybavené dvojstupňovou spúšťou, ktorá umožňuje nastavenie rýchlosti vŕtania na materiál.

Nastavenia nástroja sa vykonávajú pomocou XPB Config.

Na konci vŕtacieho cyklu umožňuje funkcia *Režim impulzu* (aktivovaná predvolene) vyslobodiť rezný nástroj z triesok zaseknutých vo vyvŕtanom otvore.

Popis výrobku



1	LED (hlásenie + svetlo)
2	Dvojstupňová spúšť (Progresívna spúšť na XPBM-xxx-P)
3	Tlačidlo obrátenia chodu (pre uťahovaciu hlavu) / Aretačné tlačidlo (pre vŕtaciu hlavu)
4	Overovacie tlačidlo

Informácie o výrobku

5	Dolná obrazovka
6	Dolná LED (hlásenie + svetlo)
7	Rýchlopínací modul
8	Chladiace otvory (nezakrývať/musia byť bez prachu)

i XPBM-6000-P je nainštalovaný s progresívnou spúšťou.

Technické údaje

Napätie (V)

18 V  alebo 36 V 

Spotreba energie

18 V: 310 W

36 V: 420 W

Výstupné upínadlo

Model	Typ výstupu	Typ spúšte
XPBM-6000	Rýchlopínací výstup	Dvojstupňová
XPBMC-6000	Rýchlopínací výstup	Dvojstupňová
XPBM-6000-P	Rýchlopínací výstup	Progresívna
XPBMC-6000-P	Rýchlopínací výstup	Progresívna

Prídavné príslušenstvo (Objednáva sa zvlášť):

XPBM sa musí používať s rýchlopínacími hlavami opísanými v **Bezpečnostných pokynoch pre hlavy P/N 6159929920**.

Postup inštalácie hlavy na nástroj je opísaný v jeho bezpečnostných pokynoch.

Rozsah otáčok (ot./min)

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

Pre nástroj vybavený dvojstupňovou spúšťou:

(1) predvolená minimálna rýchlosť pre prvostupňovú spúšť (Rýchlosť 1).

(2) predvolená maximálna rýchlosť pre druhostupňovú spúšť (Rýchlosť 2).

Pre nástroj vybavený progresívnou spúšťou (-P):

(1) predvolená minimálna rýchlosť (Min. rýchlosť).

(2) predvolená maximálna rýchlosť (Max. rýchlosť).

Hmotnosť

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

Hmotnosť je uvedená bez akumulátora a rýchlopínacích hláv.

Číslo dielu	Popis	kg	lb
6158132660	18 V akumulátor	0,460	1,01
6158132670	36 V akumulátor	0,770	1,70

Podmienky skladovania a používania

Skladovacia teplota	-20 až +70 °C (-4 až +158 F)
Prevádzková teplota	0 až 45 °C (32 až 113 F)
Skladovacia vlhkosť	0 – 95 % rel. vlhkosť (nekondenzujúca)
Prevádzková vlhkosť	0 – 90 % rel. vlhkosť (nekondenzujúca)
Nadmorská výška až do	2000 m (6562 stôp)
Použiteľné v prostredí so stupňom znečistenia 2	
Len na použitie v interiéri	

Príslušenstvo

Požadované príslušenstvo

Model	Číslo dielu
Akumulátor 18 V 2,5 Ah	6158132660
Akumulátor 36 V 2,5 Ah	6158132670
Nabíjačka akumulátora	6158132700

Voliteľné príslušenstvo

Typ 1 Voliteľné príslušenstvo	Typ 3 Voliteľné príslušenstvo
Skľučovadlo –kapacita 6,5 mm 2050552723	Monogram šesťhranná hlava 2050552723
Skľučovadlo –kapacita 8 mm 2050530133	SÚPRAVA PREDNÝ VÝ-STUPOK ŠESTĽHRANNÝ 12 6153988870
Skľučovadlo –kapacita 10 mm 2050529543	SÚPRAVA PREDNÝ VÝ-STUPOK ŠESTĽHRANNÝ 14 6153988880
Chránič skľučovadla 2050492753	ZARÁŽAČ Ø9,5 ZOSTAVA 6153988920
Bočná rukoväť 6153992650	ZARÁŽAČ Ø10 ZOSTAVA 6153988930
Bezklúčové skľučovadlo –kapacita 8mm 473433	ELIT VÝSTUPOK UŤAHO-VAČA KOMPLETNÝ 6153990560
Bezklúčové skľučovadlo –kapacita 10mm 473423	SÚPRAVA PREDNÝ VÝ-STUPOK ŠESTĽHRANNÝ 20 6153991930
Bezklúčové skľučovadlo –kapacita 13mm 2050478193	SÚPRAVA PREDNÝ VÝ-STUPOK ŠESTĽHRANNÝ 18 6153991940
Rozperka vyhradená pre bez-klúčové skľučovadlo 6154504365	NÁSTRČKA SW10 6158207320
	NÁSTRČKA SW9 6158207340
	NÁSTRČKA SW13 6158207370

Typ 4 Voliteľné príslušenstvo na údržbu

XPB nástroje	6154010780
Kľúč na kolíky	2050533723

Typ 2 príslušenstvo

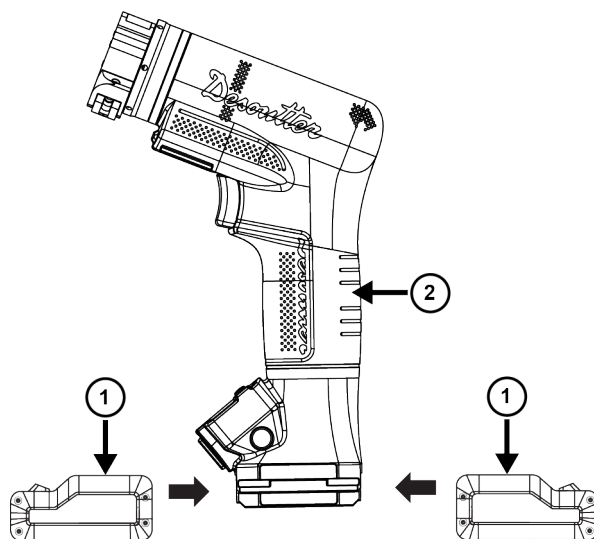
Typ A (štandardný)	Typ B (kompaktný)
--------------------	-------------------



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

Inštalácia

Vloženie akumulátora



Vložte akumulátor (1) spreď alebo spoza nástroja (2), kým nebude jasne počuť zvuk zacvaknutia.

Nástroj nemá zapínač/vypínač: je pripravený na prevádzku hneď po nainštalovaní akumulátora.

Keď je zapnuté napájanie nástroja, LED nástroja blikajú a obrazovka svieti.

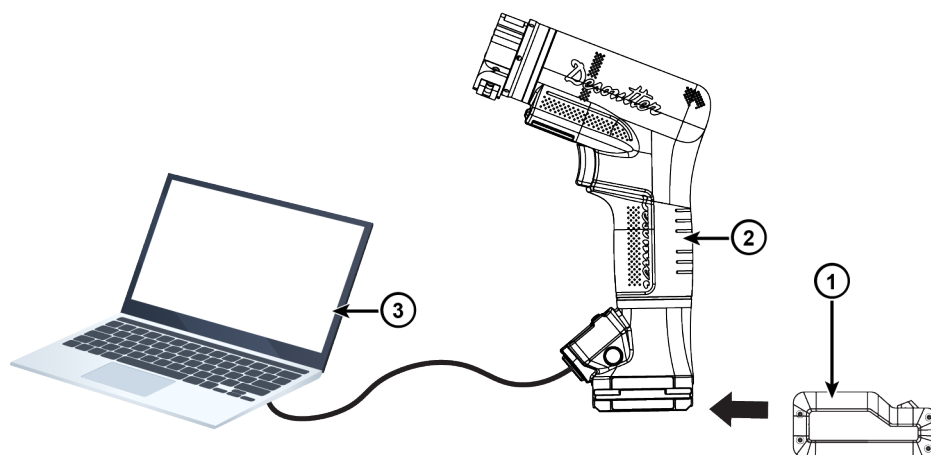
Ak na nástroji nie je namontovaná žiadna hlava, na displeji je zobrazené logo s prečiarknutou hlavou. Ak je hlava správne namontovaná/nakonfigurovaná, na displeji sa zopakujú informácie prepojené s hlavou Pset – „na displeji“ je možné odstrániť (pozri Informácie o výrobku XPBM pre konfiguráciu XPBM Pset).

INFORMÁCIA Odporúčania pre používanie batérií

Na zaistenie dlhšej životnosti batérie.

- Keď sa nástroj nepoužíva, batériu vyberte.
- Nenechávajte batériu na nabíjačke, keď je napájanie nabíjačky vypnuté.

Pripojenie nástroja k XPB Config



1. Zapojte batériu do nástroja.
2. Pripojte mini USB port nástroja (nachádza sa pod obrazovkou) k USB portu počítača.
3. Spustite XPB Config z pracovnej plochy počítača.
4. Na komunikáciu s nástrojom kliknite na Pripojiť.
5. Keď je komunikácia úspešná, zobrazí sa zelená značka začíarknutia.
6. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Prevádzka

Návod na konfiguráciu

Získanie informácií o nástroji

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Zobrazia sa nasledujúce informácie:
 - Sériové číslo nástroja
 - Model nástroja
 - Verzia parametrov nástroja
 - Verzia firmvéru
 - Dátum a čas
 - Úroveň nabitia batérie
 - Počet vykonaných vrtacích cyklov (počítadlo) od dátumu výroby.
4. Prispôsobte nasledujúce informácie:

Používateľské sériové číslo nástroja	Až 16 znakov
Používateľský popis nástroja	Až 32 znakov
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Riadenie intenzity bieleho svetla

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na pole **Úroveň bielej LED kontrolky**.
4. Zvoľte intenzitu bielej LED kontrolky v percentách.
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Konfigurácia bielych LED kontroliek na obrazovke

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na pole **Biele LED kontrolky na obrazovke**.
4. Podľa potreby zvoľte **ZAP** alebo **VYP**.
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Riadenie orientácie obrazovky

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na pole **Orientácia obrazovky**.
4. Zvoľte **Horná** alebo **Dolná orientácia**.
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Riadenie úpravy dátových jednotiek

1. Pripojte nástroj k XPB Config.

2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na kartu **Jednotky momentu** alebo **Jednotky teploty**.
4. Zvoľte jednotku.
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Zabránenie spusteniu, keď je úroveň nabitia akumulátora príliš nízka

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na pole **Údržba**.
4. Zvoľte minimálnu úroveň nabitia (predvolene 0 %), pri ktorej sa nástroj nespustí..
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Zamknutie nástroja po dosiahnutí počítadla

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na pole **Údržba**.
4. V poli Limit počítadla zadajte počet vrtáčich cyklov, ktorý sa má dosiahnuť (od 0 do 1 000 000).
5. Začiarknite *Zamknúť nástroj*.
6. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
7. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Zobraziť/skryť počítadlo rezného nástroja

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
3. Prejdite na kartu *Zobrazenie počítadla rezného nástroja*..
4. Podľa potreby zvoľte **ZAP** alebo **VYP**.
5. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .
6. Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

Informácie o rýchlopínacej hlave

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
3. Na čítanie nástroja kliknite na .
4. Na karte *Informácie* sa zobrazia sa nasledujúce informácie:
 - Sériové číslo rýchlopínacej hlavy
 - Typ hlavy
 - Verzia parametrov hlavy
 - Verzia hlavy
 - Pomer hlavy
5. Prispôsobte nasledujúce informácie:

Používateľské sériové číslo nástroja	Až 16 znakov
Používateľský popis nástroja	Až 32 znakov
6. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

- Na overenie platnosti nových nastavení v nástroji odpojte a zapojte akumulátor.

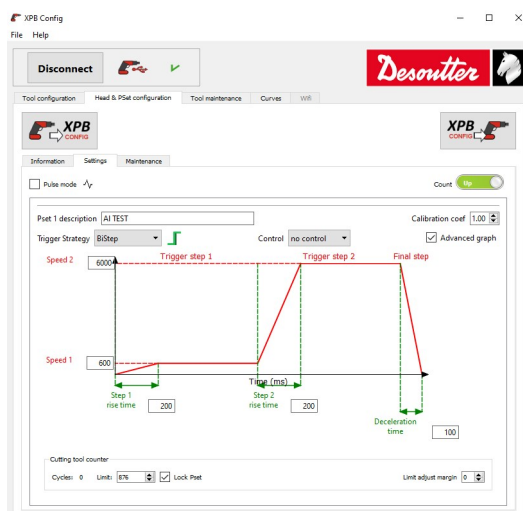
Riadenie počítadla rezného nástroja

- Pripojte nástroj k XPB Config.
- Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
- Prejdite na kartu *Nastavenia*.
- Zobrazí sa počítadlo vykonaných vrtaní s aktuálnym rezným nástrojom.
- Vynulujte toto počítadlo kliknutím na *Vynulovať počítadlo*.
- V poli Limit počítadla cyklov zadajte počet vrtacích cyklov (od 0 do 1 000 000), pri ktorom sa nástroj zastaví.
- V prípade, že chcete nástroj zamknúť hneď po dosiahnutí počítadla, začiarknite *Zamknúť Pset* (v takom prípade bude na odomknutie Pset potrebné manuálne vynulovať počítadlo).
- Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Nastavenie vrtacieho cyklu

i Nástroje sú vybavené dvojstupňovou spúšťou, ktorá umožňuje nastavenie rýchlosti vrtania na materiál.

- Pripojte nástroj k XPB Config.
- Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
- Na čítanie nástroja kliknite na .
- Zadajte *Popis Pset*.
- Kliknite na kartu *Rozšírený graf*, aby ste mali prístup ku všetkým parametrom.
- Presne definujte vrtací cyklus.



i Vo vrtacom cykle sú 4 stupne. Predvolené otáčky sa zobrazia v časti *Technické údaje*.

Otáčky 1

Zadajte požadované otáčky nástroja súvisiace s prvým stupňom spúšte.

Otáčky 2

Zadajte požadované otáčky nástroja súvisiace s druhým stupňom spúšte.

Stupeň 1 doba nábehu

Zadajte dobu nábehu na dosiahnutie otáčok 1 (min. 100 ms / max. 1500 ms / predvolene 200 ms)

Stupeň 2 doba nábehu

Zadajte dobu nábehu na dosiahnutie otáčok 2 (min. 100 ms / max. 1500 ms / predvolene 200 ms)

Doba dobehu

Zadajte čas potrebný na zastavenie nástroja po pustení spúšte (min. 100 ms / max. 300 ms / predvolene 200 ms).

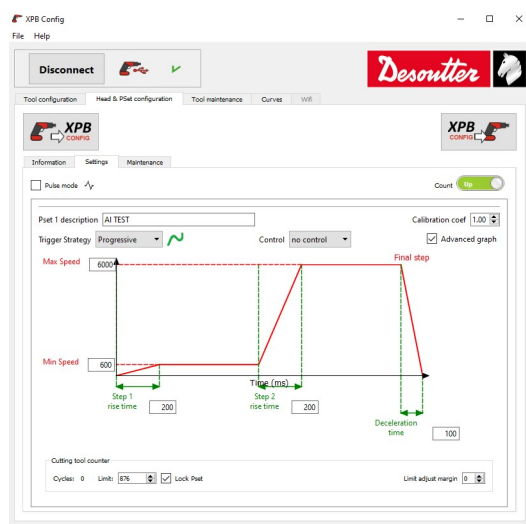
Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Predvolene je režim impulzu deaktivovaný. Na konci vrtacieho cyklu táto funkcia umožňuje vyslobodiť rezný nástroj z triesok zaseknutých vo vyvrtanom otvore.

Nastavenie vrtacieho cyklu

i Nástroje (-P) vybavené progresívnym pôsobením škrtiacej klapky umožňujú nízke otáčky s malým otvorením škrtiacej klapky, čo je ideálne pri začatí vrtania.

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
3. Na čítanie nástroja kliknite na .
4. Zadajte *Popis Pset*.
5. Kliknite na kartu *Rozšírený graf*, aby ste mali prístup ku všetkým parametrom.
6. Zvoľte správanie spúšte zo stratégie spúšte.



i Vo vrtacom cykle sú 4 stupne. Predvolené otáčky sa zobrazia v časti *Technické údaje*.

Min. otáčky

Zadajte požadované min. otáčky nástroja.

Max. otáčky

Zadajte požadované max. otáčky nástroja.

Stupeň 1 doba nábehu

Zadajte dobu nábehu na dosiahnutie min. otáčok (min. 100 ms / max. 1500 ms / predvolene 200 ms)

Stupeň 2 doba nábehu

Zadajte dobu nábehu na dosiahnutie max. otáčok (min. 100 ms / max. 1500 ms / predvolene 200 ms)

Doba dobehu

Zadajte čas potrebný na zastavenie nástroja po pustení spúšte (min. 100 ms / max. 300 ms / predvolene 200 ms).

Predvolene je režim impulzu deaktivovaný.

Na konci vrtacieho cyklu táto funkcia umožňuje vyslobodiť rezný nástroj z triesok zaseknutých vo vyvrtanom otvore.



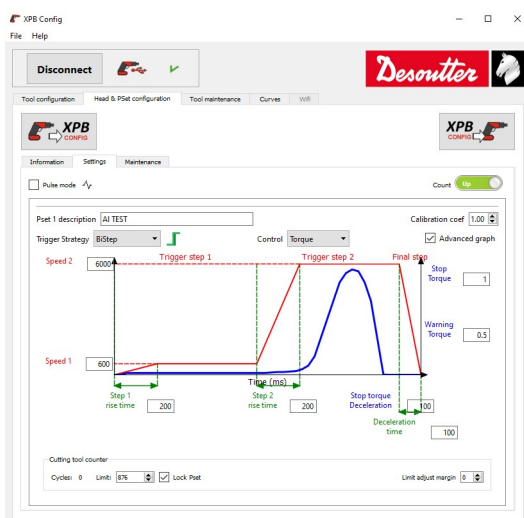
Na aktualizáciu nástroja kliknite na

Nastavenie maximálneho momentu na vrtací cyklus

i Nástroje sú vybavené dvojstupňovou spúšťou, ktorá umožňuje nastavenie rýchlosti vrtania na materiál.

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.

- Na čítanie nástroja kliknite na .
- Pozri podkapitolu *Nastavenie vŕtacieho cyklu* [stránka 14] pre všeobecné parametre vŕtania.
- Vyberte moment na karte Kontrola (informácie prepojené s kontrolou momentu sa objavujú na grafe).

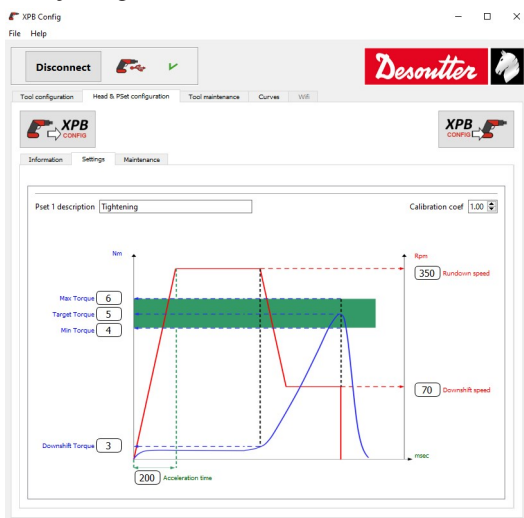


- Na nastavenie správania nástroja zadajte nižšie uvedené 3 hodnoty:
 - Výstražný moment: Toto je hodnota, po prekročení ktorej sa rozsvieti zelená a červená LED kontrolka, ktoré informujú operátora, že pozorovaná hodnota momentu sa blíži k limitu.
 - Prerušovací moment: Toto je hodnota, po prekročení ktorej sa nástroj zastaví a v dôsledku toho odošle výsledok NOK (červená LED kontrolka svieti).
 - Dobeh zastavovacieho momentu: Tento krok riadi zníženie otáčok na konci vŕtacieho cyklu po dosiahnutí maximálneho momentu.

Odstrániť: Zadajte dobu nábehu (min. 100 ms / max. 300 ms / predvolene 100 ms)
- Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Nastavenie vŕtacieho cyklu

- Pripojte nástroj k XPB Config.
- Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
- Na čítanie nástroja kliknite na .
- Zadajte *Popis Pset*.



- Nastavte cieľový moment súvisiaci s vašou aplikáciou.
- Nastavte *Min. moment* a *Max. moment* súvisiaci s limitom akceptovaných hodnôt.
- Nastavte *Moment pri podradení* (Moment, pri ktorom nástroj zníži otáčky z *Otáčky pri zaskrutkovaní* na *Otáčky pri podradení*).
- Pozri kapitolu Kalibrácia pre informácie súvisiace s kalibračným koeficientom

10. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Nastavenie viacerých hláv Pset

i K dispozícii len na 6 hlavách Pset.

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
3. Prejdite na kartu *Nastavenia*.
4. Kliknutím na dlaždicu každého Pset nastavte parameter každého Pset (pozrite si predchádzajúci cyklus, aby ste vedeli, ako nastaviť cyklus vrtania alebo uťahovania).
5. Na aktiváciu/deaktiváciu Pset ho začiarknite.
6. Zadaťte *Popis Pset*.

Nastavenie údajov o údržbe na hlave

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
2. Prejdite na kartu *Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset*.
3. Prejdite na kartu *Nastavenia*.
4. Kliknutím na dlaždicu každej Pset nastavte parameter každej Pset (pozrite si predchádzajúcu kapitolu, aby ste vedeli, ako nastaviť cyklus vrtania alebo uťahovania).
5. Na aktiváciu/deaktiváciu Pset ju začiarknite.
6. Zadaťte *Popis Pset*.

Zobrazí sa celkový počet cyklov vykonaných hlavami (vrátane všetkých Pset v prípade 6 hláv Pset).

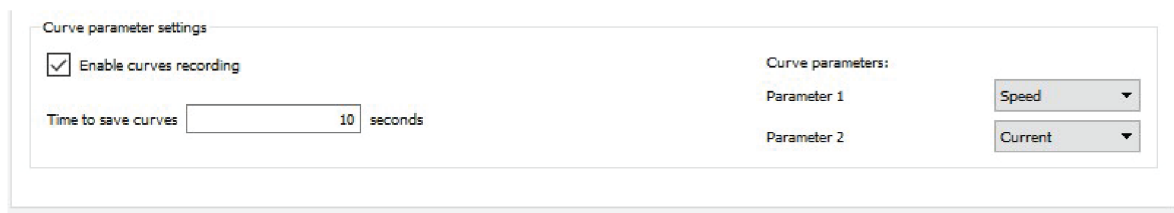
Môžete vybrať počet cyklov (od 0 do 1 000 000), pri ktorých je potrebné vykonať údržbu hlavy (zadaním zvoleného počtu na karte *Maximálny počet*), resp. dátum, kedy je potrebné vykonať ďalšiu údržbu (zadaním dátumu na karte *Termín údržby hlavy*).

Po dosiahnutí počítadla sa vyžaduje uzamknutie hlavy XPB.

7. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Nastavenie záznamu kriviek

1. Pripojte nástroj k XPB Config.
 2. Prejdite na kartu *Konfigurácia nástroja*.
 3. Začiarknite *Aktivovať záznam kriviek*.
 4. Zadaťte čas na uloženie kriviek
- i** Zaznamenávajúte smerom dozadu od zastavenia motora (nastavené ms).
5. Definujte parametre krivky.

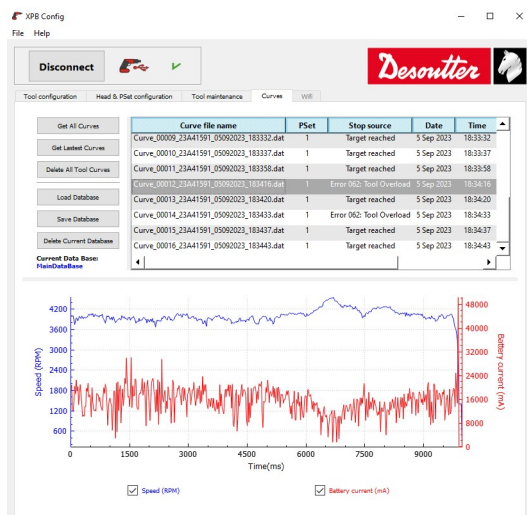


- i** Parametre, ktoré sa majú definovať medzi (moment, otáčky, uhol a prúd).
6. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Načítanie údajov o krivke

1. Pripojte nástroj k XPB Config.

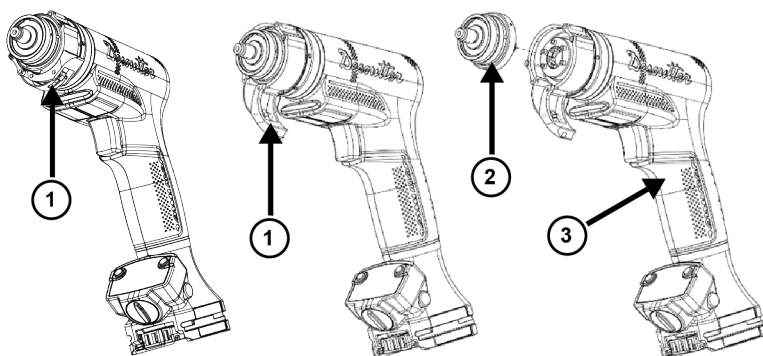
2. Prejdite na kartu *Krivky*.
3. Zobrazia sa nasledujúce informácie.
 - Získať všetky krivky (prístup ku všetkým krivkám registrovaným nástrojom).
 - Získať posledné krivky (prístup k poslednej krivke registrovanej nástrojom).
 - Vymazať všetky krivky nástroja (na vymazanie všetkých kriviek registrovaných nástrojom).
 - Získať načítanie databázy (aby bolo možné načítať krivky registrované lokálne vo vašom počítači a mohli byť spracované pomocou XPB Config).
 - Získať uloženie databázy (na stiahnutie zvolených kriviek). / Možnosť exportu kriviek v CSV (kliknite pravým tlačidlom myši na krivky, potom zvolte CSV).



Prevádzkové pokyny

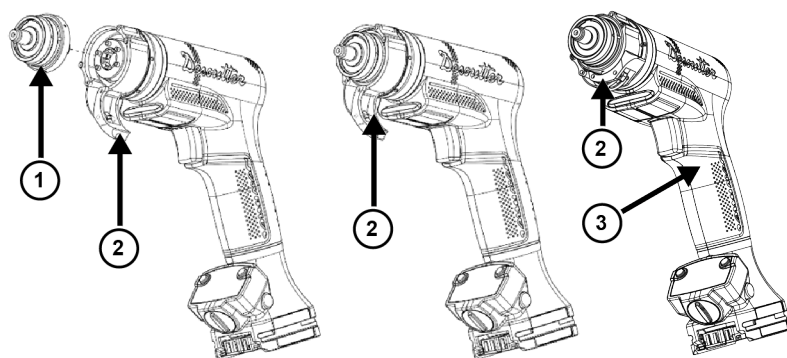
Demontáž a montáž hlavy

Demontáž hlavy z nástroja



1. Odistite rýchlopínací systém (1), ako je to zobrazené na obrázku.
2. Vytiahnite hlavu z nástroja (3).
3. Zaistite rýchlopínací systém (1).

Montáž hlavy na nástroj



1. Odistite rýchlopínací systém (2).

- ⓘ • Uistite sa, že upínacia poloha hlavy je správna.
- Nesprávna montáž môže poškodiť hlavu a nástroj (3).

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

3. Zaisťte rýchlopínací systém (2).

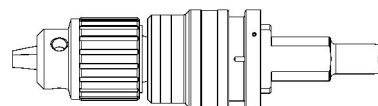
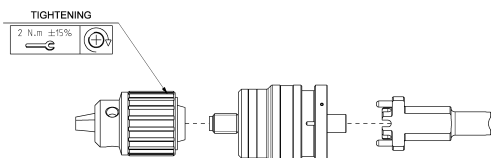
- ⓘ Pred použitím nástroja sa uistite, že rýchlopínací systém je správne zaistený.

Informácie o montáži

- ⓘ Hlava sa štandardne dodáva s PSet, na ktorom sú otáčky a moment nastavené na minimálnu hodnotu. Pozri informácie o výrobku XPBM, ako zmeniť parametre Pset.

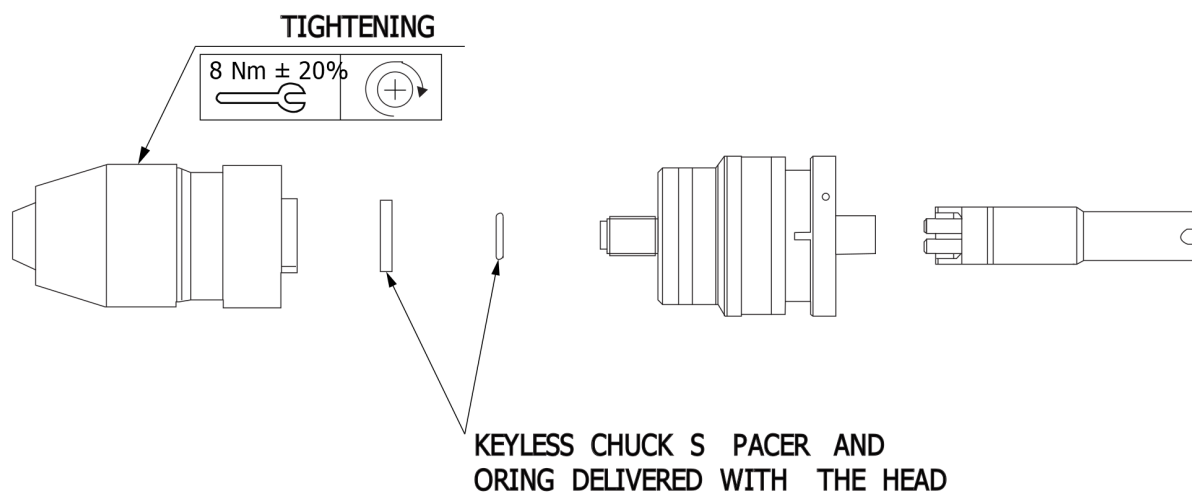
Montáž skľučovadla (Pozri typ 4)

- ⓘ Na zaistenie výstupného hriadeľa použite XPB číslo dielu nástroja **6154010780**.



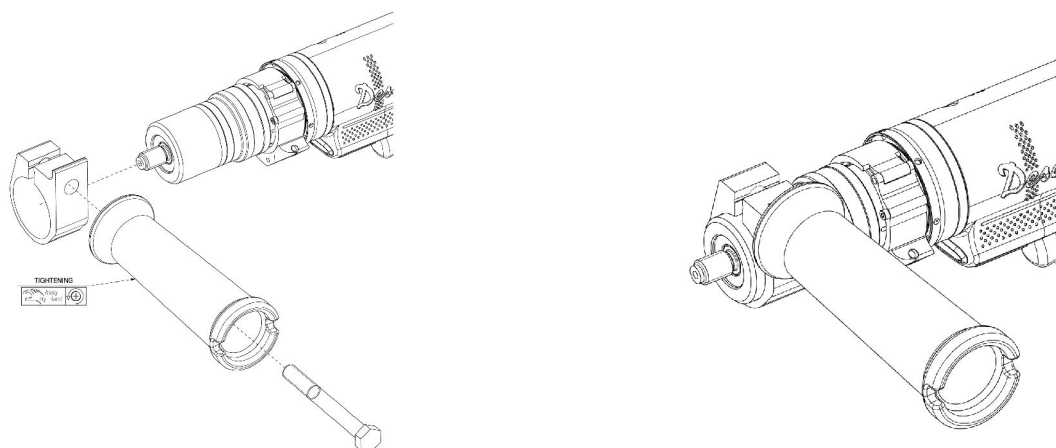
1. Utiahnite skľučovadlo s priamou hlavou (pozri typ 1) pomocou nástroja XPB.
2. Aplikujte moment 8 Nm.

- ⓘ Montáž len pre bezkľúčové skľučovadlo:



Montáž bočného uholníka

- ⓘ Táto montáž sa musí vykonať manuálne.

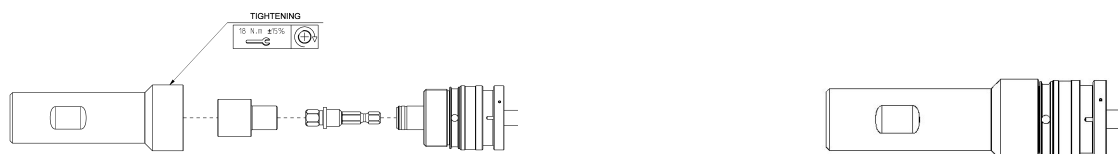


1. Namontujte bočnú rukoväť.

Montáž príslušenstva uťahovacích hláv (typ 5)

Pozri Bezpečnostné pokyny dodané s príslušenstvom 6159921140.

Pre viac informácií o konkrétnych aplikáciách sa obráťte na zástupcu spoločnosti Desoutter.



1. Uťahnite príslušenstvo uťahovacích hláv s uťahovacou hlavou (pozri typ 3) pomocou nástroja XPB.
2. Aplikujte moment 18 Nm.

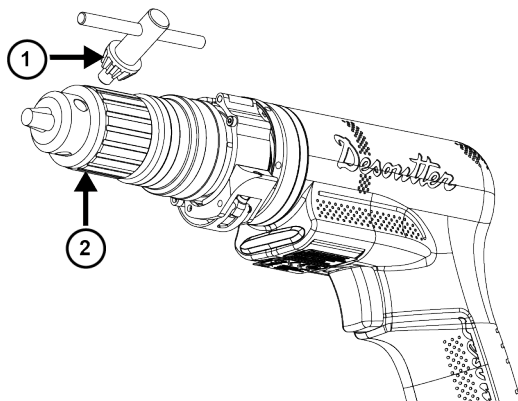
- ⓘ Povolená je tolerancia $\pm$ 10 %.

Pre viac podrobností o rozmeroch pozri tabuľky metrického a imperiálneho systému.

Ako používať nástroj

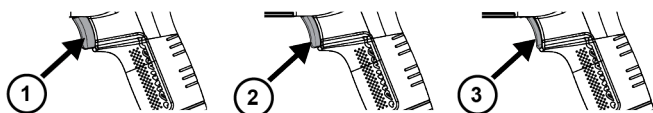
- ⚠ VAROVANIE** Skôr než spustíte nástroj, uistite sa, že hlava vrtáka je správne namontovaná na jednotku pohonu. Nesprávne namontovaná hlava vrtáka sa môže pri vysokých otáčkach uvoľniť a spôsobiť fyzické zranenie a/alebo vecnú škodu.

Pre vrtaciu aplikáciu:



1. Vybavte nástroj vhodným skľučovadlom (2).
2. Zasuňte rezný nástroj do skľučovadla (2).
3. Použite kľúč k skľučovadlu (1) na utiahnutie rezného nástroja na skľučovadlo.
4. Zopakujte túto operáciu trikrát (každá 120°).
5. Pozri oddiel Voliteľné príslušenstvo v Pokynoch pre produkt (6159929920) pre vhodné referencie skľučovadla (2) a kľúča k skľučovadlu (1).
6. Držte nástroj pevne za rukoväť a priložte ho k dielu, ktorý sa má rezať. Biele predné svetlo osvetľuje pracovnú oblasť.

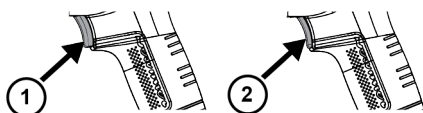
i Nástroje sú vybavené dvojstupňovou spúšťou, ktorá umožňuje nastavenie rýchlosti vrtania na materiál.



1	Spúšť VYP
2	Prvostupňová spúšť
3	Druhostupňová spúšť

Stlačte spúšť do polovice (prvostupňová spúšť) na vrtanie pri *Rýchlosť 1* a stlačte ju úplne (druhostupňová spúšť) na vrtanie pri *Rýchlosť 2*.

i Nástroje (-P) sú vybavené progresívnou škrtiacou klapkou. To umožňuje nízke otáčky s malým otvorením škrtiacej klapky, čo je ideálne pri začatí vrtania. Podľa polohy spúšte sa na nástroj použije kolísanie lineárnej rýchlosti.



1	Spúšť VYP
2	Progresívna spúšť

Keď je aktivovaný režim impulzu, ak sa počas cyklu rezný nástroj zablokuje, nástroj automaticky spustí uvoľňovací cyklus, aby vyslobodil rezný nástroj (pozri Informácie o výrobku XPBM 6159929910 pre viac informácií súvisiacich s konfiguráciou Pset).

Na konci vŕtacieho cyklu môže nástroj vytvoriť určitý náraz, aby vyslobodil rezný nástroj z triesok zaseknutých vo vyvŕtanom otvore.

- i** Ak sa počas cyklu rezný nástroj zablokuje, nástroj automaticky spustí uvoľňovací cyklus, aby vyslobodil rezný nástroj.

Pre uťahovaciu aplikáciu

1. Vybavte nástroj vhodnou nástrčkou.
2. Vyberte príslušný program v systéme.
3. Držte nástroj za rukoväť a priložte ho k upevňovaciemu prvku, ktorý sa má utiahnuť.

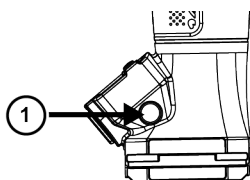
⚠ VAROVANIE Nebezpečenstvo zranenia

Ako sa reakčná sila zvyšuje úmerne k uťahovaciemu momentu, hrozí riziko ťažkého fyzického zranenia operátora v dôsledku neočakávaného správania nástroja.

- Uistite sa, že nástroj je v dokonalom pracovnom stave a že systém je správne naprogramovaný.
- Biele predné svetlo osvetľuje oblasť, ktorá sa má utiahnuť. Na spustenie nástroja stlačte spúšť.

- i** Typ spúšte (dvojstupňová alebo progresívna) nemá žiadny vplyv na otáčky nástroja pre uťahovacie aplikácie.

Ako obrátiť rotáciu

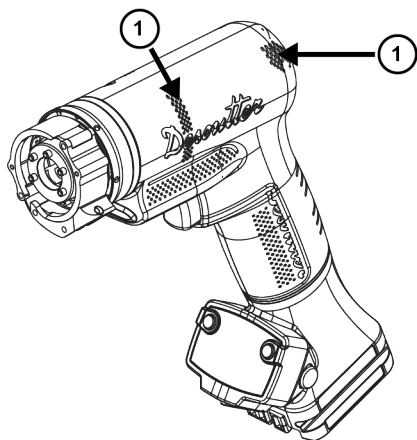


1. Stlačte tlačidlo obrátenia chodu (1).
2. Striedavo blikajú červené a zelené LED.
3. Stlačte toto tlačidlo (1), priložte nástroj k upevňovaciemu prvku a stlačte spúšť.

- i** Typ spúšte (dvojstupňová alebo progresívna) nemá žiadny vplyv na otáčky nástroja pre uťahovacie aplikácie.

Chladiace otvory musia byť otvorené a čisté

⚠ VAROVANIE Nezakrývajte chladiace otvory.



Zakrytie chladiacich otvorov alebo prestrčenie akéhokoľvek cudzieho materiálu cez chladiace otvory (1) spôsobí predčasné poškodenie na nástroji alebo problémy s teplotou na nástroji (E7: teplota motora, pre viac informácií pozri Informácie o výrobku XPBM 6159929910).

- Udržujte chladiace otvory čisté.
- Nezakrývajte chladiace otvory, keď je nástroj v prevádzke.

Prebudenie nástroja

Nástroj sa automaticky prepne do pohotovostného režimu po 30 minútach nečinnosti.

Stlačte spúšť.

Prístroj prejde do režimu hlbokého spánku po 1 hodine nečinnosti, keď je nabitie akumulátora pod nízkou úrovňou.

Stlačte spúšť.

Odpojte akumulátor, počkajte niekoľko sekúnd, potom zapojte akumulátor.

Ikony a tlačidlá



Akumulátor je nabitý.



Akumulátor je vybitý.

Ďalšie ikony a tlačidlá



Výsledky a krivky sú uložené v pamäťovej doske.
Pravidelne sa odosielaajú do systému.



Bliká
Prebieha synchronizácia medzi nástrojom a systémom.



Neprerušovane svieti
Nástroj je pripojený k systému.



Neprerušovane svieti
Nástroj nie je pripojený k systému.
Skontrolujte kábel medzi systémom a prístupovým bodom.
Skontrolujte nastavenia komunikácie.



Dvojstupňová spúšť



Progresívna spúšť



Režim impulzu je aktivovaný



Odpočítavanie nahor pre počítadlo rezného nástroja



Odpočítavanie nadol pre počítadlo rezného nástroja



Na nástroji nie je namontovaná žiadna hlava



Opustiť ponuku nástroja



Hlava zamknutá



Nástroj si vyžaduje kontrolu alebo opravu



Synchronizácia nástroja

LED kontrolky hlásení

LED kontrolka	Popis
Biela	Počas cyklu / gyroskop
Displej + zelená LED kontrolka	Koniec cyklu (OK)
Displej + červená LED kontrolka	Koniec cyklu (NOK)
Červená + zelená (striedavé blikanie)	Aktivovaný obrátený chod (uťahovanie).
Zelená a červená LED kontrolka	Ak je počas vŕtacieho cyklu aktivovaná kontrola momentu a nameraný moment je medzi výstražným a zastavovacím momentom.

LED kontrolka	Popis
Červená LED kontrolka	Ak je počas vrtacieho cyklu aktivovaná kontrola momentu a nameraný moment je nad zastavovacím momentom.
Blikajúce zelené/červené/biele LED kontrolky	Režim zavádzacieho programu – Počas aktualizácie firmvéru.

Servis

Návod na údržbu

Prečítajte si pred údržbou

VAROVANIE Nebezpečenstvo pripájania

Nástroj sa môže nečakane spustiť a spôsobiť vážne telesné zranenie.

- Pred každou údržbou odpojte nástroj.

Údržbu smie vykonávať iba **kvalifikovaný personál**.

Dodržiavajte štandardnú technickú prax a pozrite si rozložené pohľady pre demontáž a opätovnú montáž rôznych častí systému.

Dbajte na nasledujúce pokyny uvedené v rozložených pohľadoch.

Buďte obozretní: pri opätovnej montáži, uťahujte v správnom smere.

Vysokovýkonné použitie

Vysokovýkonné použitie si môže vyžadovať častejšiu generálnu opravu a intervaly preventívnej údržby. Ak chcete získať zákazkový plán údržby, kontaktujte svoj miestny servisný tím spoločnosti Desoutter.

Odporúčania

Kontrola a preventívna údržba sa odporúča vykonávať v pravidelných intervaloch raz za rok alebo po maximálnom počte vrtacích cyklov (pozri tabuľku nižšie), podľa toho, čo nastane ako prvé.

Frekvencia údržby

500 000 vrtacích cyklov alebo aspoň raz za 2 roky.

Táto údržba sa musí týkať aspoň demontáže a odmastenia/vyčistenia prevodovky a kontroly opotrebovaných častí. V prípade potreby vymeňte všetky opotrebované diely, opätovne namažte (informácie o mazive a množstve, ktoré je potrebné použiť, sú k dispozícii v odkaze na servisné služby) a opätovne zmontujte (informácie o lepidle (ak sa používa) a uťahovacím momente sú k dispozícii v odkaze na servisné služby).

Kalibrácia nástroja

Kalibračný postup sa odporúča na kompenzáciu akéhokoľvek možného driftu momentu nástroja alebo po každej výmene prvku nástroja.

Táto funkcia sa nastavuje v ponuke „Konfigurácia nástroja“.

1. Namontujte kalibračnú hlavu (P/N 6154013230) na nástroj. Vyhradené parametre prepojené s kalibráciou sú už nastavené na hlavu.
2. Spustíte 5 cyklov uťahovania na kalibračnej lavici.
3. Zaregistrujte hodnotu uťahovania z nástroja a z kalibračnej lavice (odporúča sa použiť simulátor spoja (DJS) + Statický snímač (PST) + Delta-xD).
4. Na definovanie kalibračného koeficientu použite súbor kalibračného výpočtu.
5. Pripojte nástroj ku konfigurácii XPB.
6. Prejdite na kartu Konfigurácia nástroja.
7. Vyplňte kalibračný koeficient v sekcii Nástroj.
8. Na uloženie vašich údajov stlačte OK.
9. Na aktualizáciu nástroja kliknite na .

Kalibrácia hláv (pre uťahovanie)

Kalibračný postup sa odporúča na kompenzáciu akéhokoľvek možného driftu momentu hlavy alebo po každej výmene prvku hlavy.

Táto funkcia sa nastavuje v ponuke „Údržba“.



1. Na kalibráciu hlavy je povinné použiť kalibrovaný nástroj (pozri „Kalibrácia nástroja“).
2. Namontujte hlavu, ktorá sa má kalibrovať na nástroji, s požadovaným Pset (Odporúča sa nastaviť čo najnižšie otáčky pri podradení, aby sa zlepšila schopnosť nástroja).
3. Spustíte 5 cyklov ťahovania na kalibračnej lavici (odporúča sa použiť simulátor spoja (DJS) + Statický snímač (PST) + Delta-xD).
4. Zaregistrujte hodnotu ťahovania z nástroja a kalibračnej lavice.
5. Na definovanie kalibračného koeficientu použite súbor kalibračného výpočtu.
6. Pripojte nástroj ku konfigurácii XPB.
7. Prejdite na kartu Konfigurácia hlavy a hodnôt Pset a potom na kartu Nastavenia.
8. Vyplňte kalibračný koeficient v sekcii Hlava. Calibration coef
9. Operácia, ktorá sa má vykonať pre každý Pset (na 6 hlavách Pset).

Stlačte OK a uložte svoje údaje.



Na aktualizáciu nástroja kliknite na toto tlačidlo.

Aktualizácia firmvéru nástroja



Ak chcete získať najnovšiu verziu firmvéru (súbor .zip), kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter.

Verzia firmvéru musí byť 3.0.0 alebo novšia.

Verzia firmvéru nástroja je zobrazená na na obrazovke Konfigurácia nástroja.

Skopírujte/prilepte súbor .zip v C:\Program Files (x86)\Desoutter\XPB Config (predvolený adresár).

Pripojte nástroj ku konfigurácii XPB.

Prejdite na kartu Údržba nástroja.

Kliknite na Vybrať súbor zip.

Vyberte súbor a kliknite na Otvoriť.

Kliknite na Aktualizovať.

Zelené, modré a červené svetelné indikátory blikajú. Keď modrá LED kontrolka zhasne, aktualizácia je dokončená.



Počas aktualizácie nevyberajte akumulátor.

Aktualizácia parametrov nástroja

Kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.

Aktualizácia parametrov hlavy

Kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.

Vykonanie ladenia motora

Kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.

Na vykonanie ladenia motora sa musí na nástroj namontovať vyhradená hlava ladenia motora (P/N 6154013330).

Riešenie problémov

Riešenie mechanických problémov

Chyba	Príčina	Náprava
Nástroj je uzamknutý	Aktualizácia nástroja nefunguje	Stlačte spúšť a súčasne vložte akumulátor do nástroja. Držte spúšť stlačenú po dobu 3 s (zelené a červené LED kontrolky blikajú). Potom skúste opäť aktualizovať firmvér. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter Desoutter pre podporu.
	Nástroj je v <i>pohotovostnom režime</i> .	Na prebudenie nástroja stlačte spúšť.
	Nástroj je v <i>režime hlbokého spánku</i> .	Odpojte a zapojte akumulátor.
	Akumulátor je vybitý.	Vymeňte akumulátor.
	Úroveň nabitia akumulátora je príliš nízka.	Skontrolujte úroveň nabitia akumulátora pomocou XPB Config. Pozri <i>Zabránenie spusteniu, keď je úroveň nabitia akumulátora príliš nízka</i> [stránka 13]
	Počítadlo nástroja je dosiahnuté.	Pozri <i>Zamknutie nástroja po dosiahnutí počítadla</i> [stránka 13]
	Počítadlo rezného nástroja je dosiahnuté.	Pozri <i>Zabránenie spusteniu, keď je úroveň nabitia akumulátora príliš nízka</i> [stránka 13]
	Počítadlo údržby hlavy je dosiahnuté.	Pozri <i>Uzamknutie rýchloupínacej hlavy po dosiahnutí počítadla</i> .

Zoznam informácií o používateľovi súvisiace so systémom

Typ	Farba	Popis	Akcia
Informácie	Biela	Len pre informáciu.	Nevyžaduje sa žiadna akcia.
Varovanie	Oranžová	Nástroj je zamknutý.	Kliknutím na správu vymažte (potvrďte) správu a odomknite nástroj.
Chyba	Červená	Nástroj je zamknutý.	Problém bol vyriešený pre odomknutie nástroja a vymažte chybové hlásenie.

Riešenie softvérových problémov

Číslo	Popis	Postup
I026	Alarm údržby nástroja	Dosiahnuté počítadlo nástroja alebo dátum údržby Ako zamknúť nástroj je aktivované: Na odomknutie nástroja vynulujte počítadlo
I027	Alarm údržby hlavy	Dosiahnuté počítadlo hlavy alebo dátum údržby Ako zamknúť hlavu je aktivované: Na odomknutie nástroja vynulujte počítadlo
I057	Chyba Cfg	Problém s kompatibilitou. Kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
I062	Pretiažený nástroj	1. Pretiaženie momentu (môže ísť o rehit). 2. Skontrolujte, či nie je poškodený kábel nástroja.
I151	Alarm údržby rezného nástroja	Počítadlo rezného nástroja dosiahnuté Ako zamknúť Pset je aktivované: Na odomknutie nástroja vynulujte počítadlo
I156	Úroveň výstražného momentu	Max. moment dosiahnutý Skúste to znova. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.

Číslo	Popis	Postup
I205	Zastavovací moment	Max. moment dosiahnutý Skúste to znova. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
I211	Neplatná konfigurácia spúšte	Skontrolujte konfiguráciu spúšte prostredníctvom XPB Config. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
I251	Nie je vybratý žiadny Pset	Nie je vybratý žiadny Pset Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
W030	Vybitá batéria	1. Batéria je vybitá. 2. Dobite batériu.
W152	Údržba nástroja / počítadlo nástroja	Dosiahnutý dátum údržby alebo počítadlo údržby na nástroji. Vynulujte počítadlo / potrebný dátum aktualizácie.
W153	Údržba hlavy / počítadlo hlavy	Dosiahnutý dátum údržby alebo počítadlo údržby na nástroji Vynulujte počítadlo / potrebný dátum aktualizácie.
W154	Údržba rezného nástroja Alarm	Alarm údržby rezného nástroja (s extra cyklom). Rozpätie nastavenia limitu (nastavené od 0 do 5 extra cyklov). Dosiahnutý dátum údržby alebo počítadlo údržby na nástroji Vynulujte počítadlo / potrebný dátum aktualizácie
W160	Pamäť kriviek plná	1. Pamäť nástroja je plná. 2. Na vyprázdnenie pamäte pripojte nástroj k XPB Config.
W284	Chyba záložnej batérie	Chyba v čase a hodinách nastavené na nástroji. Varovné hlásenie automaticky potvrdené hneď po stlačení spúšte (znova sa objaví pri každom pripojení batérie). Na správne nastavenie dátumu a času do nástroja: Pripojte nástroj k počítaču Čítaním a zápisom informácií o nástroji (bez úpravy) skopírujte dátum a čas z počítača.
E007	Teplota motora x°C	1. Nástroj je zamknutý, lebo bola dosiahnutá maximálna teplota motora. 2. Nástroj zostane zamknutý, kým sa teplota motora nevráti na normálnu teplotu.
E009	Neplatné parametre nástroja	1. Skontrolujte kompatibilitu nástroja. 2. Pamäť nástroja sa nedá čítať alebo je neplatná. 3. Nástroj si vyžaduje údržbu. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E012	Chyba EEPROM nástroja	1. Pamäť nástroja sa nedá čítať alebo je neplatná. 2. Nástroj si vyžaduje údržbu. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E029	Vybitá batéria	Min. úroveň nabitia batérie dosiahnutá. Batériu je potrebné nabiť.
E031	Prepätie	1. Skontrolujte akumulátor. 2. K tejto chybe mohlo dôjsť v dôsledku poruchy nabíjačky alebo skončenia životnosti batéria.
E037	Chyba spúšte nástroja	1. Spúšť nástroja nefunguje správne. 2. Skontrolujte a vyčistite spúšť. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E048	Nepovolený typ batérie	1. Nepovolený typ batérie. 2. Vymeňte akumulátor alebo vašu konfiguráciu.

Číslo	Popis	Postup
E155	Chyba verzie	Neplatná verzia firmvéru na nástroji. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E157	Potrebná aktualizácia hlavy	Problém s kompatibilitou medzi verziou hlavy a firmvérom nástroja. Hlavu je potrebné aktualizovať prostredníctvom XPB Config. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E158	Chyba hlavy	Skúste demontovať/znova namontovať hlavu na nástroj. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E159	Potrebné ladenie motora	Kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu. Na nástroji je potrebné ladenie motora.
E216	Nadprúd	Pozri postup ladenia motora Max. prúd dosiahnutý. Skúste to znova. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E223	Porucha Mosfet	1. Motor zhasol (môže ísť o chýbajúcu fázu, nesprávne ladenie motora alebo poruchu výkonovej elektroniky) 2. Skúste to znova. 3. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E224	Teplota nástroja x°C	1. Výkonová elektronika príliš teplá. 2. Nechajte systém vychladnúť.
E227	Chyba motora	1. Motor zhasol (môže ísť o chýbajúcu fázu, nesprávne ladenie motora alebo poruchu výkonovej elektroniky) 2. Skúste to znova. 3. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.
E228	Systémová chyba	1. Zlyhanie softvéru. 2. Reštartujte systém. 3. Ak sa problém vyskytne znova, kontaktujte vášho zástupcu spoločnosti Desoutter pre podporu.

Spoločnosť Desoutter Industrial Tools, založená v roku 1914 a so sídlom vo Francúzsku, je globálnym lídrom v oblasti elektrických a pneumatických montážnych nástrojov, ktoré slúžia pre širokú oblasť montážnych a výrobných operácií, vrátane leteckého, automobilového a offroadového priemyslu, priemyslu ľahkých a ťažkých úžitkových vozidiel ako aj všeobecného priemyslu.

Spoločnosť Desoutter ponúka rozsiahle portfólio riešení - nástroje, servis a projekty - aby splnila špecifické požiadavky pre lokálnych a globálnych zákazníkov vo vyše 170 krajinách.

Spoločnosť navrhuje, vyvíja a poskytuje inovatívne kvalitné riešenia priemyselných nástrojov, vrátane vzduchových a elektrických skrutkovačov, pokročilých montážnych nástrojov, pokročilých vŕtacích jednotiek, vzduchových motorov a systémov merania momentu.

Zisitte viac na stránke www.desouttertools.com



More Than Productivity