

LTV39-2 R56-HAD

N. pubblicazione 9839 2906 07
Data di pubblicazione 2022-04-14

Angle nutrunner

Valido dal N. di serie C4350001

Istruzioni sul prodotto

LTV39-2 R56-HAD
(2828-5656 Nm)

8431063270



⚠ ATTENZIONE

Leggere tutti gli avvisi e le istruzioni di sicurezza

Il mancato rispetto degli avvisi e delle istruzioni di sicurezza può provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni personali.

Conservare tutti gli avvisi e le istruzioni per consultarli eventualmente in futuro.

Atlas Copco

Informazioni sul prodotto	4
Informazioni generali	4
Parole dei segnali di sicurezza	4
Garanzia	4
Sito web	4
ServAid	5
Schede informative in materia di sicurezza MSDS/SDS	5
Video sulla sicurezza del prodotto per gli avvitadadi	5
Paese di origine	5
Diagrammi dimensionali	5
Panoramica.....	5
Dati tecnici del prodotto	5
Panoramica del servizio.....	6
Raccomandazioni per la manutenzione	6
Manutenzione preventiva	6
Installazione	7
Requisiti di installazione	7
Qualità dell'aria	7
Guida di lubrificazione pneumatica.....	7
Connessione dell'aria compressa.....	7
Istruzioni di installazione	8
Installazione degli utensili a vibrazione	8
Funzionamento	9
Linee guida di ergonomia	9
Istruzioni per l'uso	9
Istruzioni per l'inserimento della retromarcia	9
Coppia di serraggio	10
Monitoraggio della pressione dell'aria, segnale RE S1	10
Assistenza	12
Istruzioni per la manutenzione	12
Raccomandazioni per la manutenzione	12
Manutenzione preventiva	12
Verifica della coppia di serraggio.....	12
Istruzioni per la manutenzione.....	13
Serraggio dei raccordi filettati	14
Istruzioni per la lubrificazione	14
Protezione dalla ruggine e pulizia.....	14
Guida di lubrificazione	14
Lubrificazione degli ingranaggi nella scatola della frizione.....	15
Lubrificazione delle componenti del motore	15
Lubrificazione	15
Per ottenere prestazioni massime	15
Istruzioni di montaggio/smontaggio	16

Smontare il motore	16
Serraggio dei raccordi filettati	16
Montare il motore.....	17
Riciclo	18
Normative ambientali	18
Informazioni sul riciclaggio.....	18

Informazioni sul prodotto

Informazioni generali

⚠ **ATTENZIONE** Rischio di danni o lesioni gravi

Assicurarsi di leggere, comprendere e seguire tutte le istruzioni prima di usare l'utensile. La mancata osservanza delle istruzioni può provocare scosse elettriche, incendi, danni e/o gravi lesioni personali.

- ▶ Leggere tutte le Informazioni di sicurezza in dotazione ai diversi componenti del sistema.
- ▶ Leggere tutte le Istruzioni sul prodotto relative all'installazione, al funzionamento e alla manutenzione dei diversi componenti del sistema.
- ▶ Leggere tutte le normative locali di sicurezza che riguardano il sistema e suoi componenti.
- ▶ Conservare tutte le Informazioni di sicurezza e le istruzioni per consultarle eventualmente in futuro.

Parole dei segnali di sicurezza

Le parole dei segnali di sicurezza **pericolo**, **attenzione**, **prudenza** e **nota** hanno i seguenti significati:

PERICOLO	PERICOLO indica una situazione di pericolo che, se non evitata, provocherà infortuni gravi o mortali.
ATTENZIONE	ATTENZIONE indica una situazione di pericolo che, se non evitata, potrà provocare infortuni gravi o mortali.
PRUDENZA	PRUDENZA, utilizzato con il simbolo di allarme, indica una situazione di pericolo che, se non evitata, potrebbe provocare infortuni di scarsa o minore gravità.
NOTA	NOTA è utilizzato per evidenziare pratiche non corrette che non comportano lesioni personali.

Garanzia

- La garanzia del prodotto scade 12 mesi +1 dalla spedizione dal centro di distribuzione di Atlas Copco.
- La garanzia non copre la normale usura dei componenti.
 - Per normale usura si intende una condizione che richiede la sostituzione di un pezzo o altra regolazione/riparazione durante la normale manutenzione dell'utensile in un dato periodo (espresso in durata, ore di funzionamento o altro).
- La garanzia del prodotto si basa su utilizzo, manutenzione e riparazione corretti dello strumento e dei suoi componenti.
- Sono esclusi dalla garanzia eventuali danni ai componenti verificatisi a seguito di manutenzione inadeguata o effettuata con pezzi non di Atlas Copco o dei Partner addetti alla manutenzione certificati durante il periodo di garanzia.
- Per evitare danni o la distruzione dei componenti dello strumento, ripararlo secondo il programma di manutenzione consigliato e attenersi alle istruzioni corrette.
- Le riparazioni in garanzia possono essere eseguite esclusivamente in officine Atlas Copco o da Partner addetti alla manutenzione certificati.

Atlas Copco mette a disposizione i contratti ToolCover per estensioni di garanzia e manutenzioni preventive. Per ulteriori informazioni, contattare il proprio rappresentante di manutenzione locale.

Per motori elettrici:

- La garanzia è valida solo se il motore elettrico non è stato aperto.

Sito web

Il sito web Atlas Copco offre informazioni su prodotti, accessori, parti di ricambio e pubblicazioni.

Visita: www.atlascopco.com.

ServAid

ServAid è un portale continuamente aggiornato e contenente informazioni tecniche come ad esempio:

- - Informazioni sulla regolamentazione e sulla sicurezza
- Dati tecnici
- Istruzioni su installazione, funzionamento e assistenza
- Elenchi delle parti di ricambio
- Accessori
- Diagrammi dimensionali

Visita: <https://servaid.atlascopco.com>.

Per ulteriori informazioni tecniche, contatta un rappresentante locale Atlas Copco.

Schede informative in materia di sicurezza MSDS/SDS

Le schede informative di sicurezza descrivono i prodotti chimici commercializzati da Atlas Copco.

Per ulteriori informazioni, consultare il sito Web Atlas Copco www.atlascopco.com/sds.

Video sulla sicurezza del prodotto per gli avvitadadi

Ulteriori informazioni sulle funzioni di sicurezza degli avvitadadi Atlas Copco e sulle precauzioni da adottare per un funzionamento sicuro. Fare clic sul link o eseguire la scansione del codice QR sottostante per visualizzare un video:

<https://www.youtube.com/watch?v=FAh6yttvUpw>



Paese di origine

Per il Paese di origine, fare riferimento alle informazioni sull'etichetta del prodotto.

Diagrammi dimensionali

I diagrammi dimensionali si trovano nell'archivio diagrammi dimensionali o su ServAid.

Visita: <http://webbox.atlascopco.com/webbox/dimdrw> o <https://servaid.atlascopco.com>.

Panoramica

Dati tecnici del prodotto

I dati tecnici dei prodotti sono disponibili su ServAid o sul sito Web di Atlas Copco.

Visita: <https://servaid.atlascopco.com> o www.atlascopco.com.

Panoramica del servizio

Raccomandazioni per la manutenzione

Si consiglia di eseguire la manutenzione preventiva a intervalli regolari. Consultare le informazioni dettagliate sulla manutenzione preventiva. Se il prodotto non funziona bene, metterlo fuori servizio e ispezionarlo.

Se non sono incluse informazioni dettagliate sulla manutenzione preventiva, seguire queste linee guida generali:

- Pulire le parti interessate con cautela
- Sostituire le parti difettose o usurate

Manutenzione preventiva

È consigliabile eseguire la revisione e la manutenzione preventiva ad intervalli regolari, una volta all'anno, oppure dopo un numero massimo di 250.000 serraggi, agendo sulla base della condizione che si verifica per prima. Se l'utensile viene utilizzato con valori di coppia elevati e per cicli di serraggio particolarmente prolungati, sarà necessario effettuare revisioni e manutenzioni più frequenti.

Installazione

Requisiti di installazione

Qualità dell'aria

- Per ottenere prestazioni ottimali e prolungare al massimo la durata del prodotto, si consiglia di utilizzare aria compressa con un punto di rugiada massimo pari a +10°C. Si raccomanda inoltre l'installazione di un essiccatore d'aria del tipo a refrigerazione di Atlas Copco.
- Utilizzare un filtro dell'aria separato che rimuova le particelle solide di grandezza superiore a 30 micron e oltre il 90% dell'acqua allo stato liquido. Installare il filtro il più vicino possibile al prodotto e a monte di qualsiasi altra unità di preparazione dell'aria per evitare cadute di pressione.
- i** Assicurarsi di utilizzare lubrificatori regolati per gli utensili a impulsi/impatto. I lubrificatori regolari agiscono troppo olio e, pertanto, diminuiscono le prestazioni dell'utensile a causa di una presenza eccessiva di olio nel motorino.
- i** Assicurarsi che il tubo flessibile e i raccordi siano puliti e privi di polvere prima di collegare l'utensile.
- i** Sia i prodotti lubrificati che quelli privi di lubrificazione traggono vantaggio da una quantità ridotta di olio erogata da un lubrificatore.

Guida di lubrificazione pneumatica

Marca	Lubrificazione dell'aria
Atlas Copco	Ottimizzatore (1 litro) 9090 0000 04
Q8	Chopin 46
Shell	Olio per utensili pneumatici Shell S2 A 320

Connessione dell'aria compressa

⚠ ATTENZIONE Rischio di lesioni gravi

L'aria sotto pressione può causare lesioni personali.

- ▶ Chiudere sempre l'alimentazione dell'aria quando non è in uso o prima di effettuare qualsiasi regolazione.
- ▶ Svuotare il flessibile di pressione dell'aria e scollegare l'attrezzo di alimentazione dall'aria quando non è in uso o prima di effettuare qualsiasi regolazione.
- ▶ Utilizzare sempre la dimensione corretta del tubo e la pressione corretta dell'aria per l'utensile.

⚠ ATTENZIONE Aria compressa

Pressioni elevate possono provocare danni e lesioni gravi.

- ▶ Non superare la pressione dell'aria massima.
- ▶ Assicurarsi che non vi siano tubi o raccordi danneggiati o non fissati.

Per i valori corretti di pressione dell'aria e di dimensioni del tubo flessibile, vedere i dati tecnici del prodotto all'indirizzo <https://servaid.atlascopco.com> o www.atlascopco.com.

- i** Assicurarsi che il tubo flessibile e i raccordi siano puliti e privi di polvere prima di collegare l'utensile.

Istruzioni di installazione

Installazione degli utensili a vibrazione

Si raccomanda di inserire una lunghezza minima di 300 mm (12") di tubo flessibile per l'aria compressa tra un utensile a vibrazione e il raccordo ad attacco rapido.

Funzionamento

Linee guida di ergonomia

Osservare la stazione di lavoro durante la lettura delle presenti linee guide ergonomiche generali per individuare eventuali aree di miglioramento relative alla postura dell'operatore, alla collocazione dei componenti o all'ambiente di lavoro.

- Fare frequenti interruzioni e cambiare\ spesso la posizione di lavoro.
- Adattare la zona della stazione\ di lavoro secondo le proprie necessità e il lavoro svolto.
 - Regolare un intervallo di distanza comodo da raggiungere determinando dove collocare pezzi e utensili per evitare il movimento statico.
 - Utilizzare l'attrezzatura della\ stazione di lavoro come tavoli o sedie adatte al lavoro svolto.
- Evitare posizioni di lavoro sopra\ il livello della spalla o con tenuta statica durante le operazioni\ di assemblaggio.
 - Lavorando sopra il livello della spalla, ridurre il carico sui muscoli statici diminuendo il peso dell'utensile, utilizzando per esempio bracci a torsione, avvolgitubo o bilanciatori del peso. Inoltre è possibile ridurre il carico sui muscoli statici tenendo il carico vicino al corpo.
 - Prendere pause con frequenza.
 - Evitare posizioni estreme del braccio o del polso, in particolare per le operazioni che richiedono una certa forza.
- Impostare un comodo campo visivo che richieda movimenti minimi di occhi e testa.
- Utilizzare un'illuminazione adeguata per il lavoro svolto.
- Scegliere l'utensile corretto per\ il lavoro svolto.
- Utilizzare le protezioni acustiche negli ambienti rumorosi.
- Utilizzare utensili o materiali di consumo di elevata qualità per ridurre al minimo l'esposizione a livelli eccessivi di vibrazioni.
- Minimizzare l'esposizione a forze\ di reazione.
 - Durante il taglio:

Un disco da taglio può incastrarsi se piegato o non condotto correttamente. Utilizzare flange adatte ai dischi da taglio e non piegare il disco durante l'operazione di taglio.
 - Durante la perforazione:

Il trapano può bloccarsi mentre la punta sta forando. Usare impugnature di supporto se la coppia di stallo è elevata. Lo standard di sicurezza ISO11148 parte 3 indica di prendere provvedimenti per assorbire una coppia di reazione superiore a 10 Nm per gli utensili a pistola e a 4 Nm per gli utensili dritti.
 - Quando si utilizzano utensili a trasmissione diretta o avvitadadi:

Le forze di reazione dipendono dall'impostazione dell'utensile e dalle caratteristiche del giunto. La forza e la postura determinano la quantità di forza di reazione sopportabile per un operatore. Adattare l'impostazione dell'utensile alla resistenza e alla postura dell'operatore e utilizzare un braccio a torsione o barra di reazione se la coppia è troppo elevata.
- Negli ambienti polverosi, utilizzare un sistema di estrazione della polvere o una maschera per la protezione della bocca.

Istruzioni per l'uso

Istruzioni per l'inserimento della retromarcia

- i** Il cambio di direzione di rotazione dell'utensile può essere eseguito solo quando la leva è completamente rilasciata.

Rotazione in senso orario

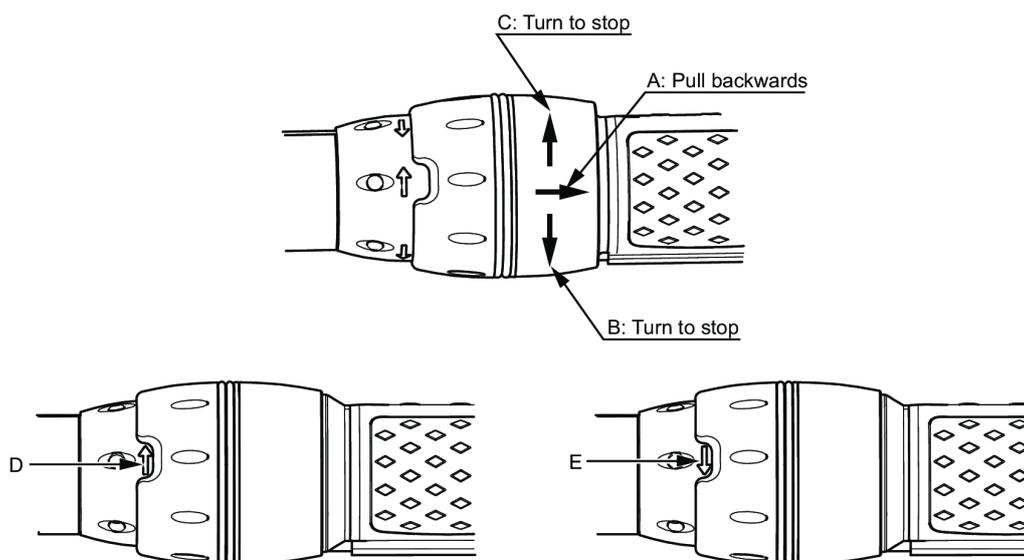
Afferrare l'anello di cambio marcia e tirarlo all'indietro (A). Ruotarlo in senso antiorario fino all'arresto (B). Rilasciare l'anello di cambio marcia e assicurarsi che l'anello ritorni nella sua posizione avanzata estrema.

i Devono essere visibili solo le frecce indicanti la rotazione in senso orario (D).

Rotazione in senso antiorario

Afferrare l'anello di cambio marcia e tirarlo all'indietro (A). Ruotarlo in senso orario fino all'arresto (C). Rilasciare l'anello di cambio marcia e assicurarsi che l'anello ritorni nella sua posizione avanzata estrema.

i Devono essere visibili solo le frecce indicanti la rotazione in senso antiorario (E).



s002590

Coppia di serraggio

Per un funzionamento preciso e la massima sicurezza, regolare la coppia di serraggio dell'avvitatore correttamente in relazione al giunto a vite. Verificare la coppia di serraggio attribuita al giunto in questione.

La coppia si regola variando la tensione della molla della frizione. Ruotare l'anello di protezione fino a liberare il foro nell'alloggiamento della frizione. Quindi, girare il mandrino in uscita fino a quando non è visibile il buco della serratura nella rondella di regolazione. Ruotare la chiave di regolazione in senso orario per diminuire la coppia e in senso antiorario per aumentarla. Dopo la regolazione, ruotare nuovamente l'anello protettivo.

Verifica della coppia di serraggio

Le attrezzature consigliate per la verifica della coppia di serraggio includono Atlas Copco Torque Analyser e un trasduttore adeguato insieme ai giunti di prova disponibili.

Monitoraggio della pressione dell'aria, segnale RE S1

Gli utensili pneumatici di assemblaggio con funzionalità di reporting offrono un segnale pneumatico che indica la fase del ciclo di serraggio raggiunta dall'utensile tramite variazioni nella pressione dell'aria.

Nella scatola del controller RE, vengono attivati dei timer al raggiungimento di determinati livelli di pressione.

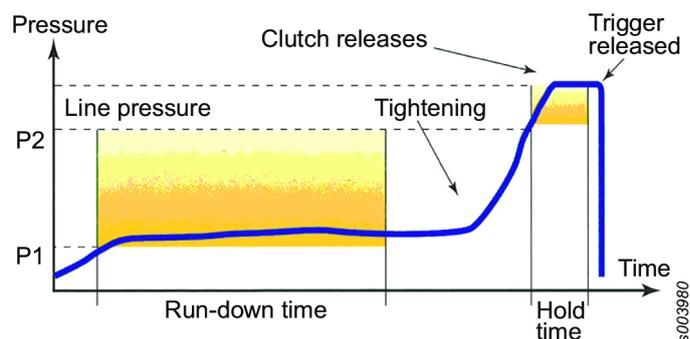
Il livello di pressione 1 (P1) avvia un timer che controlla che il ciclo di serraggio non sia troppo breve.

Il livello di pressione 2 (P2) avvia un timer che controlla che il tempo impiegato dal rilascio della frizione fino a quando l'operatore rilascia il grilletto non sia troppo breve.

Il controller misura la pressione differenziale sul motore.

È importante notare che il sistema non misura la coppia! Il controllo regolare della coppia installata e dell'uscita di coppia dell'utensile deve essere effettuato in maniera distinta.

Il controller RE controlla la pressione della linea d'aria. Uno dei problemi più comuni nei sistemi con linea d'aria consiste nelle variazioni di pressione. Se la pressione cala troppo, l'utensile potrebbe andare in stallo e/o la coppia potrebbe non essere corretta. Il controller RE offre un segnale se la pressione cala troppo.



Il controller RE avverte l'operatore quando rileva:

- Fissaggi mancati
- Spegnimento prematuro dell'utensile
- Filettature rovinate
- Spanatura
- Riserraggi
- Calo nella fornitura di aria

La pressione dell'aria nell'utensile viene misurata tramite un tubicino (consultare Accessori optional – Kit per il segnale RE) e convertita in un segnale digitale. Questo segnale viene elaborato nel controller RE. Il controller RE offre un feedback visivo e audio istantaneo all'operatore se il serraggio è o no OK.

Per ulteriori informazioni, vedere l'opuscolo 9833 1358 01.

Assistenza

Istruzioni per la manutenzione

Raccomandazioni per la manutenzione

Si consiglia di eseguire la manutenzione preventiva a intervalli regolari. Consultare le informazioni dettagliate sulla manutenzione preventiva. Se il prodotto non funziona bene, metterlo fuori servizio e ispezionarlo.

Se non sono incluse informazioni dettagliate sulla manutenzione preventiva, seguire queste linee guida generali:

- Pulire le parti interessate con cautela
- Sostituire le parti difettose o usurate

Manutenzione preventiva

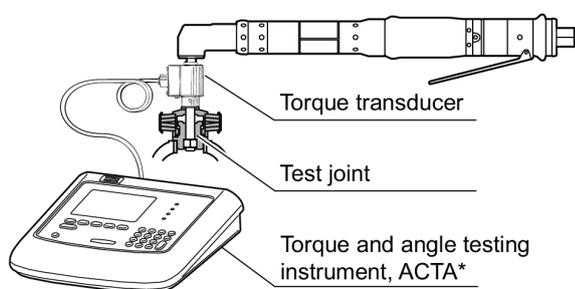
Manutenzione preventiva

È consigliabile eseguire la revisione e la manutenzione preventiva ad intervalli regolari, una volta all'anno, oppure dopo un numero massimo di 250.000 serraggi, agendo sulla base della condizione che si verifica per prima. Se l'utensile viene utilizzato con valori di coppia elevati e per cicli di serraggio particolarmente prolungati, sarà necessario effettuare revisioni e manutenzioni più frequenti.

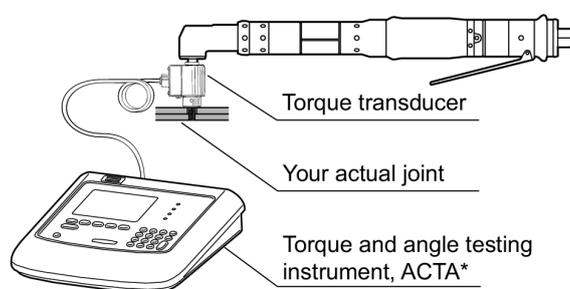
Verifica della coppia di serraggio

Strumento di verifica della coppia e dell'angolo

In the workshop



At the assembly line



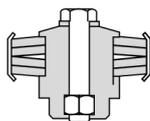
s000232

ACTA* 3000/ 4000. Per ulteriori informazioni, consultare il nostro catalogo principale od il depliant specifico.

Giunto di prova e trasduttore

Selezionare il giunto di prova ed i trasduttori in base alla coppia massima dell'utensile

Giunti morbidi



s008810

Dimensione bullo- ne	Gamma coppie Nm	N\$ di ordina- zione	Velocità cop- pia Nm/giri	Gradi alla ca- pacità nominale	Kit manuten- zione*
M8	15	4080 0788 91	10	540	4080 0788 80

Dimensione bullone	Gamma coppie Nm	N\$ di ordinazione	Velocità coppia Nm/giri	Gradi alla capacità nominale	Kit manutenzione*
M10	30	4080 0789 91	24	450	4080 0789 80
M12	60	4080 0790 91	40	540	4080 0790 80
M14	90	4080 0791 91	60	540	4080 0791 80
M16	200	4080 0866 90	200	360	4080 0865 80
M20	400	4080 0868 90	400	360	4080 0867 80
M30	800	4080 0876 92	800	360	4080 0867 80

* Inclusi 2x bulloni, 2x dadi, 2x rondelle

Trasduttori di coppia in linea - modelli coppia

Modello	Attacco esagonale poll.	Attacco quadrato poll.	Capacità nominale Nm	ft lb	N. d'ordine
IRTT 5-I06	¼		5	4	8092 1129 05
IRTT 20-I06	¼		20	15	8092 1129 10
IRTT 20-06		¼	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180-13		½	180	133	8092 1129 30
IRTT 500-20		¾	500	369	8092 1129 35
IRTT 750-25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400-25		1	1400	1033	8092 1129 45

Trasduttori di coppia in linea - modelli coppia/angolo

Modello	Attacco esagonale poll.	Attacco quadrato poll.	Capacità nominale Nm	ft lb	N. d'ordine
IRTT 2A-I06	½		2	1.5	8092 1130 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1130 06
IRTT 20A-I06	¼		20	15	8092 1130 11
IRTT 20A-06		¼	20	15	8092 1130 16
IRTT 25A-10		3/8	25	18	8092 1130 21
IRTT 75A-10		3/8	75	55	8092 1130 26
IRTT 180A-13		½	180	133	8092 1130 31
IRTT 500A-20		¾	500	369	8092 1130 36
IRTT 750A-25		1	750	553	8092 1130 41
IRTT 1400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3000A-38		1½	3000	3000	8092 1130 51

Istruzioni per la manutenzione

È consigliabile eseguire la revisione e la manutenzione preventiva ad intervalli regolari, una volta all'anno, oppure dopo un numero massimo di 250.000 serraggi, agendo sulla base della condizione che si verifica per prima. Se l'utensile viene utilizzato con valori di coppia elevati e per cicli di serraggio particolarmente prolungati, sarà necessario effettuare revisioni e manutenzioni più frequenti. Se la macchina non funziona correttamente, sottoporla immediatamente a ispezione.

Il filtro a reticella dell'ingresso dell'aria e il filtro di scarico devono essere puliti frequentemente o sostituiti per evitarne l'intasamento, che porterebbe ad una diminuzione delle prestazioni della macchina.

In sede di revisione, pulire a fondo tutte le parti e sostituire le parti danneggiate o usurate (ad esempio O-ring, palette).

Pulizia

Pulire accuratamente tutte le parti con acqua ragia o detergente simile.

Per prevenire intasamenti e perdite di potenza, può essere necessario pulire l'eventuale filtro ed il filtro di scarico tra le varie revisioni.

Ispezione

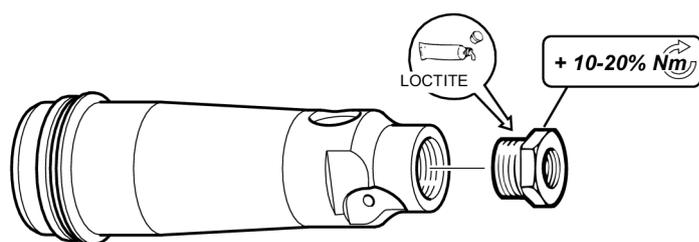
Controllare tutte le parti dopo la pulizia. Sostituire le parti usurate e danneggiate.

Serraggio dei raccordi filettati

Le coppie di serraggio indicate nella lista delle viste esplose in ServAid (vedere la sezione Parti di ricambio in <https://servaid.atlascopco.com>) vengono definite per ottenere la forza di serraggio corretta ed evitare che le parti si allentino.

Quando si effettuano interventi su queste parti, occorre smontare questi componenti senza danneggiarli. In circostanze particolari (a seconda dell'applicazione e dell'utilizzo) i componenti potrebbero allentarsi dopo un certo periodo di utilizzo. In questi casi la coppia può essere aumentata del 10-20%. Se necessario, può essere applicato anche un fluido frenafilietti basso o medio.

Esempio



s002140

Istruzioni per la lubrificazione

Protezione dalla ruggine e pulizia

La presenza di acqua nell'aria compressa può provocare la formazione di ruggine. Per prevenire la formazione di ruggine, installare un essiccatore d'aria.

La presenza di acqua e particelle può causare l'incollamento di pale e valvole. Per prevenire tale fenomeno, installare un filtro dell'aria vicino al prodotto, in modo da evitare cadute di pressione.

In caso di arresti prolungati, proteggere sempre l'utensile aggiungendo qualche goccia di olio lubrificante nell'ingresso dell'aria. Far funzionare l'utensile per 5-10 secondi e assorbire l'olio in eccesso presso l'uscita dell'aria con un panno.

Guida di lubrificazione

Marca	Impieghi generali, cuscinetti e ingranaggi *
BP	Energrease LS-EP2
Castrol	OBEE n UF 1
Esso	Beacon EP2
Q8	Rembrandt EP2
Mobil	Mobilegrease XHP 222 NLG 2
Klüber Lub.	Klübersynth UH 1 14-151

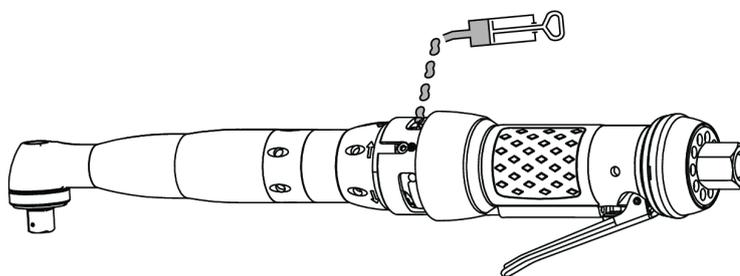
Marca	Impieghi generali, cuscinetti e ingranaggi *
Texaco	Multifak EP2
Molykote	BR2 Plus

* Non per ingranaggi conici.

Marca	Ingranaggi conici
Atlas Copco	Atlas Gear Grease 270

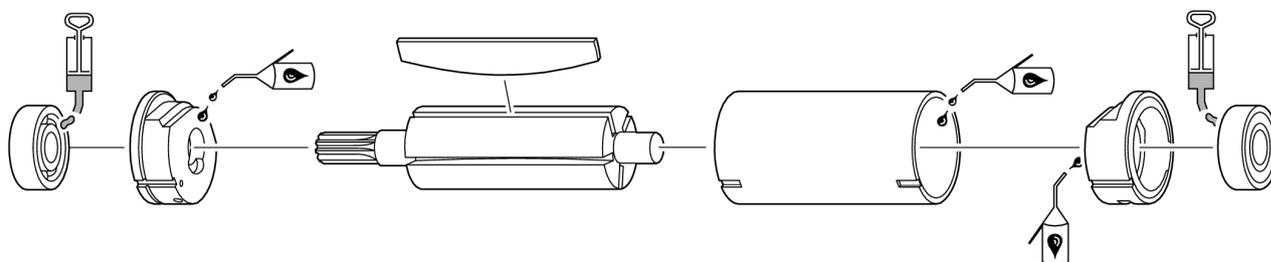
Lubrificazione degli ingranaggi nella scatola della frizione

i Lubrificare secondo la guida alla lubrificazione.



s002580

Lubrificazione delle componenti del motore



s001291

- i**
 - Non è necessario il grasso per i cuscinetti a sfera protetti.
 - Applicare uno strato sottile d'olio dove necessario.

Lubrificazione

- Lubrificare gli ingranaggi, la valvola e la frizione secondo quanto indicato nella guida alla lubrificazione in corrispondenza di ciascun intervento di manutenzione.
- Lubricate o-rings and threaded connections with grease before assembling.
- Lubrificare il grilletto, i cuscinetti a rullini e i cuscinetti a sfera con grasso durante la revisione regolare dell'utensile.

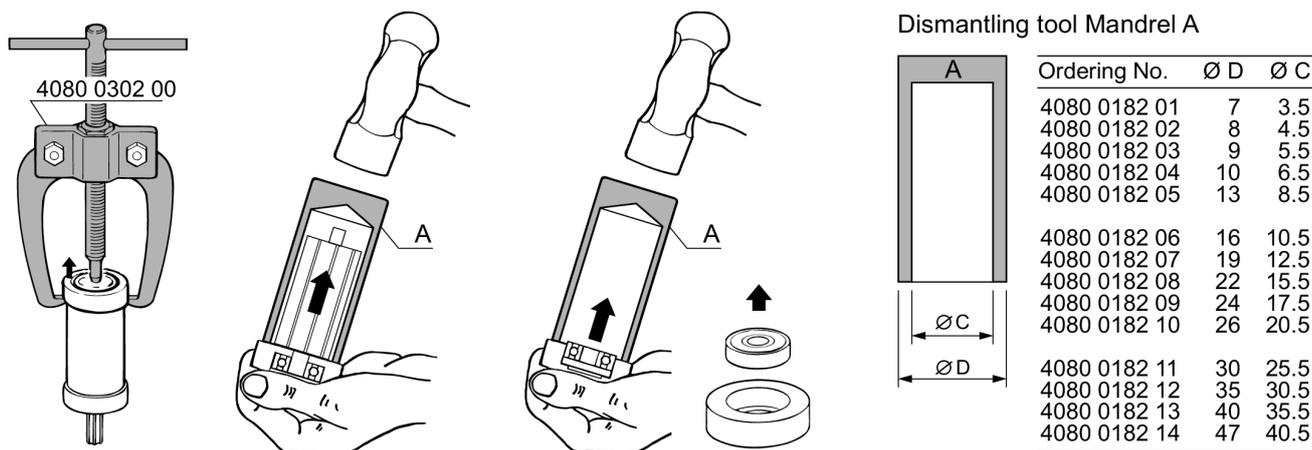
Per ottenere prestazioni massime

In caso di condizioni di lavoro estreme, giunti morbidi ed impostazione massima, di lubrificare l'aria compressa.

In presenza di aria molto secca, la durata delle palette e le prestazioni della macchina potrebbero ridursi. Un'erogazione giornaliera di 0,1 - 0,2 ml di olio nell'ingresso consente di migliorare le prestazioni della macchina. In alternativa, per migliorare le prestazioni della macchina, prendere in considerazione l'uso di un dispositivo di lubrificazione automatico, un lubrificatore a nebbia d'olio Atlas Copco DIM o un lubrificatore a punto singolo DOS.

Istruzioni di montaggio/smontaggio

Smontare il motore



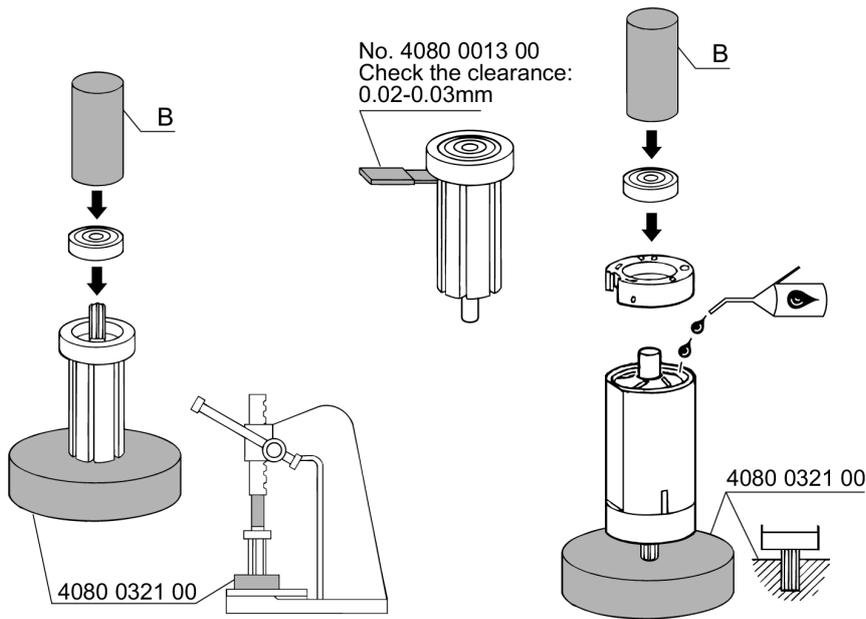
Service tools are also included in our Basic Service Tools Set.
For further information, please see Printed Matter No. 9835 5485 00

s002540

Serraggio dei raccordi filettati

La coppia di serraggio indicata nelle viste esplose (vedere la parte dei ricambi in <https://servaid.atlascopco.com>) offre la corretta forza di bloccaggio e previene l'allentamento dei componenti. È importante non superare la forza di bloccaggio: questi componenti devono poter essere aperti senza subire danni in fase di assistenza. Dopo un certo intervallo di utilizzo e in circostanze speciali, e anche in base all'applicazione e all'uso, è comunque possibile che tali componenti diventino lenti. A questo punto, è possibile aumentare la coppia di serraggio del 10-20% e applicare un qualche fluido di blocco basso o medio per filettature.

Montare il motore



Assembly tool Mandrel B

Ordering No.	Ø D	Ø C
4080 0567 04	12.5	5.2
4080 0567 11	14.5	6.5
4080 0567 01	15.5	5.2
4080 0567 05	18.5	6.2
4080 0567 02	18.5	8.2
4080 0567 06	21.5	7.2
4080 0567 03	21.5	8.2
4080 0567 07	25.5	10.5
4080 0567 08	27.5	12.5
4080 0567 09	31.5	15.5
4080 0567 10	34.5	18.5

Ball bearing
Service tools are also included in our Basic Service Tools Set. For further information, please see Printed Matter No. 9835 5485 00

s002510

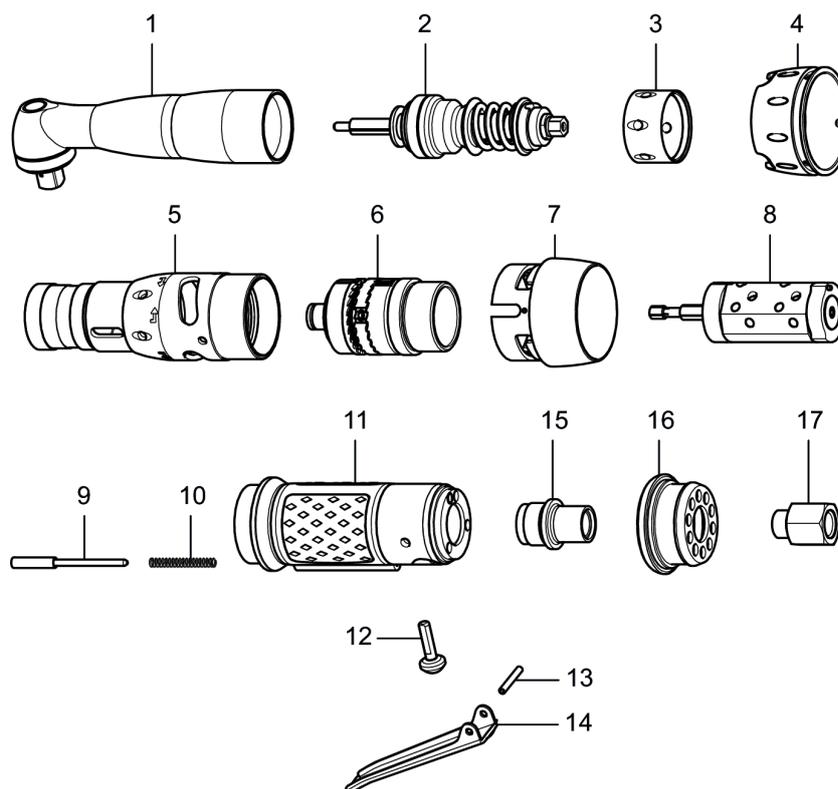
Riciclo

Normative ambientali

Quando un prodotto ha terminato il relativo ciclo di vita deve essere riciclato correttamente. Smontare il prodotto e riciclare i componenti in conformità alle normative locali.

Le batterie devono essere smaltite dall'ente nazionale preposto al riciclaggio delle batterie.

Informazioni sul riciclaggio



1715564043

Posizione	Componente	Riciclare come
1	Testa angolata	Metallo, acciaio
2	Frizione	Metallo, acciaio
3	Controdado	Metallo, acciaio
4	Coperchio	Metallo, alluminio
5	Scatola ingranaggi	Metallo, alluminio
6	Ingranaggi	Metallo, acciaio
7	Anello di cambio marcia	Metallo, alluminio
8	Motore a pale	Metallo, acciaio*
9	Pin	Metallo, acciaio
10	Molla	Metallo, acciaio
11	Alloggiamento del motore	Metallo, alluminio Gomma
12	Perno della valvola	Metallo, acciaio
13	Pin	Metallo, acciaio
14	Leva	Metallo, acciaio

Posizione	Componente	Riciclare come
15	Adattatore	Metallo, acciaio
16	Distributore	Metallo, acciaio
17	Adattatore	Metallo, acciaio

*Le palette (pale) del rotore nell'utensile contengono PTFE, rispettare sempre le norme di salute e sicurezza previste per il PTFE.

Traduzione delle istruzioni originali



**Atlas Copco Industrial
Technique AB**
SE-10523 STOCCOLMA
Svezia
Telefono: +46 8 743 95 00
www.atlascopco.com

© Copyright 2022, Atlas Copco Industrial Technique AB. Tutti i diritti riservati. Qualsiasi utilizzo o copia non autorizzati dei contenuti o di parte di questi è vietato. Questo vale in particolare per i marchi registrati, le denominazioni dei modelli, i codici e i disegni. Utilizzare solo componenti autorizzati. Un eventuale danneggiamento o difetto di funzionamento causato dall'utilizzo di componenti non autorizzati non è coperto dalla garanzia o dalla responsabilità per danno da prodotti difettosi.

Nel rispetto dell'ambiente e della natura, la documentazione tecnica è stampata su carta ecologica.