

Druckluft-Schweißpunktfräser

TECHNISCHE DATEN

- Fräseinsatz: 8 mm (5/16")
- Freilaufdrehzahl: 1600 U/min
- Gesamtlänge: 222 mm
- Gewicht (Netto): 2,0 kg
- Druckluftanschluss: 1/4"
- Empfohlener Schlauch: 10 mm (Innendurchmesser)
- Durchschn. Luftverbrauch: 170 L/min (6 CFM)
- Arbeitsdruck: 6,3 Bar (90 PSI)
- Schalldruckpegel: LpA 85,10 dB(A)
- Schallleistungspegel: LwA 95,20 dB(A)
- Vibrationspegel: ahd = 0.97 m/s² / K=0.06 m/s²



PRODUKTINFORMATIONEN

- Justierbare Tiefenbegrenzung ermöglicht Ausfräsen des Schweißpunktes ohne die Oberfläche darunter zu beschädigen.
- Entfernt den kompletten Schweißpunkt; Schleifen ist nicht mehr notwendig.
- Geringere Geschwindigkeit reduziert entstehende Hitze und erhöht die Haltbarkeit der Fräseinsätze
- Das Set beinhaltet:
 - Schweißpunktfräser mit 8 mm Fräseinsatz
 - 50 mm Klemmtiefe
 - Fräseinsätze 2 x 6,5mm und 2 x 8mm
 - Eingebauter Druckluftöler
 - 3-Wege Bohrkopf
 - Kunststoffkoffer (Hartschale)

ACHTUNG

Tragen Sie stets eine TÜV-geprüfte Sicherheitsbrille, Sicherheitskleidung und eine entsprechende Ausrüstung, wenn Sie dieses Produkt verwenden.

Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung aufmerksam durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen

- Fräseinsätze sind sehr scharf und sollten mit Vorsicht behandelt werden.
- Halten Sie Ihre Hände und Ihren Körper stets von der Frässpitze entfernt.
- Trennen Sie die Luftzufuhr, bevor Sie Teile auswechseln oder das Gerät warten/reinigen.
- Missachtung dieser Hinweise kann zu schweren Verletzungen führen.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

- Dieses Werkzeug darf nicht in einer explosionsgefährdeten Umgebung verwendet werden.
- Trennen Sie die Druckluftzufuhr, bevor Sie Teile auswechseln oder justieren.
- Vor der Verwendung: Alle Steckverbindungen / Druckluftkupplungen auf einen festen Sitz prüfen. Ein Druckluftschlauch kann bei einer losen Steckverbindung aus der Kupplung herausschnellen und zu Verletzungen führen.
- Vermeiden Sie das Tragen weiter Kleidung, offenem langen Haar, Schmuck etc., da sich diese in drehenden Komponenten des Druckluft-Schweißpunktfräasers verfangen und zu schweren Verletzungen führen können.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

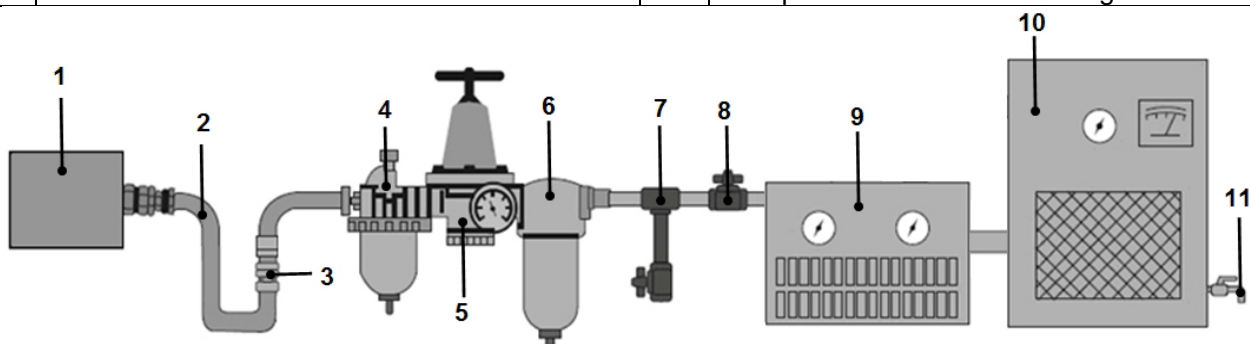
- Druckluft mit zu hohem Arbeitsdruck, der den empfohlenen Grenzwert überschreitet, kann zu Verletzungen führen.
- Setzen Sie sich nicht über einen längeren Zeitraum einer anhaltenden Vibration durch dieses Gerät aus; dies kann zu Langzeitschäden führen.
- Vergewissern Sie sich über die korrekte Rotationsrichtung des Druckluft-Schweißpunktfräasers, bevor Sie die Arbeit beginnen. So vermeiden Sie potentielle Unfälle aufgrund einer unerwarteten Rotationsbewegung.
- Stolpern, Fallen Ausrutschen – Dies sind die gängigsten Gründe für (tödliche) Arbeitsunfälle. Achten Sie daher auf herumliegende Druckluftleitungen.
- Tragen Sie einen Augen-/Gesichtsschutz gegen evtl. herumfliegende Splitter des abgefrästen Schweißpunktes.
- Das Tragen eines angemessenen Atemschutzes schützt vor der Inhalation gesundheitsgefährdender Substanzen (Staub, kleinste Splitter etc.).
- Tragen Sie einen Gehörschutz um langfristige Hörschäden durch entstehende Arbeitsgeräusche bei der Arbeit mit dem Druckluft-Schweißpunktfräasers zu vermeiden.
- Je nach der Art des Materials Ihres Werkstücks entsteht das Risiko eines Feuers oder gar einer Explosion. Prüfen Sie das Arbeitsmaterial daher im Vorfeld auf etwaige Gefahren/Risiken.
- Es besteht das Risiko sich bei der Arbeit mit dem Druckluft-Schweißpunktfräser zu verletzen. Berühren Sie niemals rotierende Komponenten des Gerätes (Bohrkopf, Fräseinsatz) !
- Das Gehäuse dieses Werkzeugs ist nicht isoliert. Bei entsprechendem Kontakt mit spannungsführenden Leitungen, kann zu einem Stromschlag führen und Verletzung verursachen.
- Schleif-, Fräs-, Bohrstaub sowie Emissionen durch ähnliche Tätigkeiten können mikroskopisch kleine Partikel von Chemikalien enthalten, welchen der Benutzer bei der Arbeit mit diesem Werkzeug ausgesetzt wird. Arbeiten Sie daher stets in einer gut belüfteten Umgebung und tragen Sie einen entsprechenden Atemschutz.

LUFTVERSORGUNG

Saubere Luft und korrekter Druck im Druckluftsystem ist für die Versorgung dieses Werkzeugs unumgänglich. Der maximale Druck für dieses Werkzeug liegt bei 6,3 bar und ist für die meisten Druckluft-Werkzeuge dieser Klasse empfohlen. Dem Abschnitt Technische Daten können Werte wie der Arbeitsdruck und andere entnommen werden. Eine Erhöhung des Drucks ist erforderlich, wenn Länge des Luftschlauchs oder andere Umstände zu einer Minderung des Drucks führen. So muss der Druck von 6,3 eventuell auf 7,2 bar erhöht werden um einen Druck von 6,3 bar am Werkzeug zu gewährleisten. Wasser im Schlauch und Kompressor führt zur Reduzierung der Leistungsfähigkeit und Beschädigung des Druckluftgerätes. Entwässern Sie das Druckluft-System vor jedem Gebrauch. Verwenden Sie einen Druckregler mit Manometer, wenn der Druck im Druckluftsystem zu hoch ist.

EMPFOHLENES DRUCKLUFTSYSTEM

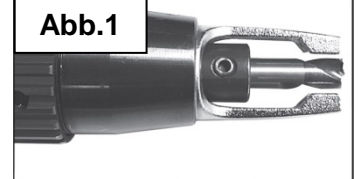
Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Druckluftwerkzeug	6	Einheit zum Entwässern/Filtern
2	Druckluftschlauch	7	Entwässerungsventil
3	Schnellkupplung	8	Absperrventil
4	Öler (nur bei DL-Werkzeugen mit Motor erforderlich)	9	Trockner/Filtereinheit
5	Druckminderer	10	Kompressor / 11 Entwässerungsventil



EINSTELLUNG UND VERWENDUNG

Der Druckluft-Schweißpunktfräser verfügt über eine einstellbare Schnittiefenbegrenzung und einen automatischen Vorschub des Fräasers. Die Schnitttiefe ist einstellbar, damit der Schweißpunktfräser nur den Schweißpunkt des oberen Stahlblechs durchtrennt, während das darunter liegende Blech unberührt bleibt. Folgende Schritte erklären die Vorgehensweise:

1. Ziehen Sie die Gabel gegen den Federdruck zurück und beobachten Sie die Differenz zwischen dem Fräser und der Gabel-Auflagefläche. Die Differenz ist die Schnitttiefe.
2. Drehen Sie die gezackte, farbige Hülse im Uhrzeigersinn (vom Schneidende des Werkzeugs aus gesehen), um die Schnitttiefe zu verringern (Abb.1).
3. Drehen Sie zum Erhöhen der Schnitttiefe die gezackte, farbige Hülse gegen den Uhrzeigersinn (vom Schneidende des Werkzeugs aus gesehen) (Abb.2).
4. Überprüfen Sie das Schnitttiefenmaß erneut und stellen Sie es gegebenenfalls neu ein.

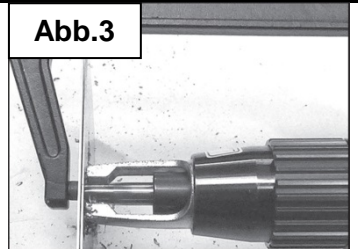


AUTOMATISCHER VORSCHUB

Der Fräser schiebt sich beim Betätigen des Auslösers automatisch zum Schweißpunkt vor.

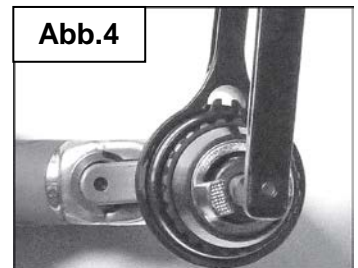
Arbeiten Sie wie in folgenden Schritten beschrieben, wenn die Rückseite des Schweißpunktes zugänglich:

1. Platzieren Sie die Gabel vorne auf das punktgeschweißte Blech und den Stützarm hinter das punktgeschweißte Blech.
2. Betätigen Sie den Auslöser nur teilweise. Dadurch fährt der Fräser nach außen gegen das punktgeschweißte Blech, ohne eine Drehbewegung durchzuführen (Abb.3).
3. Wenn Sie den Auslöser ganz durchdrücken, fängt der Fräser an zu drehen und entfernt den Schweißpunkt.



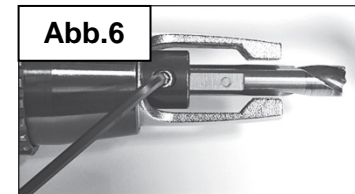
Arbeiten Sie wie in folgenden Schritten beschrieben, wenn die Rückseite des Schweißpunktes **nicht** zugänglich ist:

1. Am Kopf des Schweißpunktfräasers ist ein Sicherungsring angebracht, dessen Laschen den Stützarm halten. Zur Demontage befindet sich ein Ausschnitt im Stützarm.
2. Drehen Sie den Stützarm so um das Gerät, dass sich der Ausschnitt im Stützarm in einer Linie mit den Laschen des Sicherungsrings befindet. Ziehen Sie dann den Stützarm vom Gerät ab (Abb.4 & 5).
3. Platzieren Sie die Gabel vorne auf das punktgeschweißte Blech.
4. Den Auslöser nur teilweise betätigen. Der Fräser fährt nach außen gegen den Schweißpunkt.
5. An diesem Punkt ist es wichtig, das Gerät bzw. die Gabel weiterhin fest gegen das punktgeschweißte Blech zu drücken.
6. Wenn Sie den Auslöser ganz durchdrücken, fängt der Fräser an zu drehen und entfernt den Schweißpunkt.



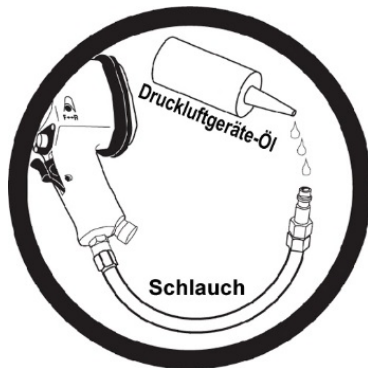
FRÄSER WECHSELN

1. Entfernen Sie den Stützarm, um genügend Platz zur Demontage des Fräasers zu erhalten. Bringen Sie dazu den Ausschnitt im Stützarm in einer Linie mit den Sprengringlaschen und ziehen Sie den Stützarm vom Gerät ab (Abb.4 & 5).
2. Der Fräser wird mit einer Madenschraube gehalten. Drehen Sie die Gabel, um die Madenschraube freizulegen (Abb.6).
3. Lösen Sie die Madenschraube mit dem, im Lieferumfang enthaltenen, 2,5 mm Innensechskantschlüssel und entfernen Sie den Fräser aus der Aufnahme (Abb.6).
4. Setzen Sie einen neuen Fräser ein und achten Sie darauf, dass die Abflachung unter der Madenschraube ausgerichtet ist (Abb.6).
5. Ziehen Sie die Madenschraube an.
6. Montieren Sie den Stützarm wieder auf den Schweißpunktfräser, achten Sie dabei auf die richtige Position.



SCHMIERUNG & WARTUNG

Vor dem Gebrauch das Druckluftgerät mit 4 bis 5 Tropfen Druckluftgeräte-Öl schmieren. Es ist ausreichend das Öl in den Luftenlass einzufüllen.



Überprüfung

Prüfen Sie alle Komponenten und Steckverbindungen des Werkzeugs regelmäßig auf ihre Festigkeit und ihren korrekten Sitz. Führen Sie diesen Prüfvorgang auch zu Beginn eines jeden Arbeitstages durch.

Lagerung

Lagern Sie dieses Werkzeug nach Möglichkeit nicht in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit. Bei ausbleibender Verwendung könnte Restflüssigkeit im Inneren des Werkzeuggehäuses zur Bildung von Rost führen. Vor der Lagerung sollten Sie daher 4-5 Tropfen Öl in die Druckluftkupplung geben und das Gerät für einen kurzen Moment betätigen, um das Öl im Inneren zu verteilen.

UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie unerwünschte Stoffe, anstatt sie als Abfall zu entsorgen. Alle Werkzeuge, Zubehörteile und Verpackungen sind zu sortieren, einer Wertstoffsammelstelle zuzuführen und umweltgerecht zu entsorgen.



ENTSORGUNG

Entsorgen Sie dieses Produkt am Ende seiner Lebensdauer gemäß den Entsorgungsbestimmungen Ihrer Region. Erkundigen Sie sich bei Ihrer örtlichen Abfallbehörde über Recyclingmaßnahmen.

Air Spot Welding Cutter

TECHNICAL DATA

Chuck capacity: 8 mm (5/16")
Free speed: 1600 rpm
Overall length: 222 mm
Net weight: 2.0 kg
Air inlet: 1/4"
Recommended hose: 10 mm (inner diameter)
Air consumption AVG: 170 l/min (6 cfm)
Working pressure: 6.3 bar (90 psi)
Sound pressure level: LpA 85.10 dB(A)
Sound power level: LwA 95.20 dB(A)
Vibrations level: ahd=0.97 m/s² / K=0.06 m/s²



PRODUCT INFORMATION

- Adjustable depth stop which allows you to drill out just the spot weld and not the panel beneath
- Drills out the entire spot weld, eliminating the need for grinding
- Lower speed decreases heat and extends drill bit life
- Kit Includes:
 - Air Spot Weld Drill with 8mm Drill Bit
 - 2" Deep Clamp
 - Drill Bits 2pcs. 6.5mm and 2pcs. 8mm
 - In Line Oiler
 - 3 Way Swivel
 - Plastic Blow Molded Case

CAUTION

Always wear safety glasses, safety clothing and appropriate equipment when using this product. Read this manual carefully before use and follow the instructions it contains

- Milling bits are very sharp and should be handled with care.
- Always keep your hands and body away from the milling tip.
- Disconnect the air supply before changing parts or servicing / cleaning the device.
- Failure to follow these instructions can result in serious injury.

SAFETY INSTRUCTIONS

- The tool shall not be used in potentially explosive atmospheres.
- Disconnect the air hose before changing or adjusting any inserted tools.
- Before using tool, please confirm all couplings and plugs are fixed secure. Air hose that is under pressure may lash out when disconnect and could lead to serious injuries.
- Prevent loose clothes, long hair or any other personal accessories from coming close to moving parts to reduce the risk of being caught, trapped or drawn into the rotating spindle.
- Excessive high air pressure, that exceeds the maximum pressure, may cause injuries to user.
- Exposure to strong vibration for extended time may cause harm to operator.
- Make sure of the rotation direction before starting the tool to reduce hazardous situations due to unexpected rotation direction.

SAFETY INSTRUCTIONS

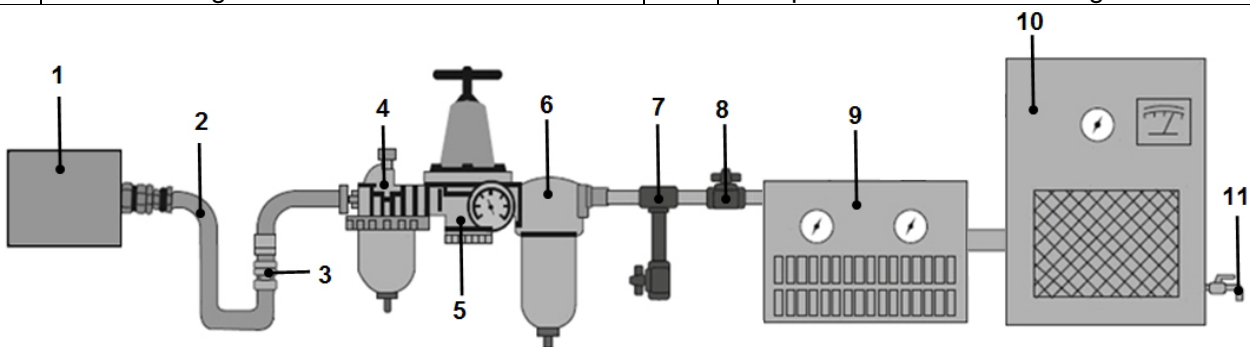
- Slip / Trip / Falls a major reason of serious injury or death. Beware of excess hose left on the walking or work surface.
- Wearing eye / face protector could reduce the danger to person from high speed splinters being emitted from the tool or work surface.
- Wearing correct breathing protection will help avoid inhaling dust or handling debris from work process that can be harmful to your health.
- High sound level can cause permanent hearing loss. Use hearing protection while operating tool.
- Due to the material being processed, there may be a risk of explosion or fire. Be aware of work surface dangers prior to beginning work.
- There is a risk of being cut due to high speed rotation. Do not touch high speed rotating disc.
- This power tool is not insulated. If contact is made with an electric current, injury may occur.
- Dust created by sanding, sawing, grinding, drilling and other related activities may expose the user to dust and for microscopic particles that may contain chemicals. Work in well-ventilated areas and always wear dust masks.

AIR SOURCE

Clean and dry air and a correct air pressure is recommended as air supply for this air tool. Maximum of 90 PSI at the air tool is recommended for most air tools of this class. Check specifications section for recommended pressure. (Depending on length of air hose and other circumstances, air pressure at compressor may need to be increased to 100 PSI to ensure 90 PSI at the tool. Water in the air hose and compressor tank contributes to reduced performance and damage of the air tool. Drain the air tank and filters before each use and as necessary to keep the air supply dry. Hose length over 25" causes loss in line pressure. Increase hose ID or increase compressor pressure to compensate the pressure loss. Use an in-line pressure regulator with gauge if air inlet pressure is critical.

RECOMMENDED AIR SUPPLY

No.	Description	No.	Description
1	Air Tool	6	De-Watering / Filter Unit
2	Air Hose	7	De-Watering Valve
3	Quick Coupler	8	Shut-Off Valve
4	Oiler (only required for air tools with motor)	9	Dryer / Filter Unit
5	Pressure Regulator	10	Compressor / 11 De-Watering Valve



ADJUSTMENT AND OPERATION

The air spot welding cutter features adjustable cut depth limiting and automatic cutting bit advance. Depth of cut is adjustable to allow the cutting bit to cut through only the upper steel panel of the spot weld while underlying panels remain untouched. To do so:

1. Pull back the fork against spring pressure and observe the distance between the end of the cutting bit and the end of the fork. That is the depth of cut.
2. To lessen the depth of cut, rotate the serrated, colored sleeve clockwise (when viewed from the cutting end of the tool) (Fig.1).
3. To increase the depth of cut, rotate the serrated, colored sleeve counter-clockwise (when viewed from the cutting end of the tool) (Fig.2).
4. Recheck the cutting depth dimension and readjust if necessary.

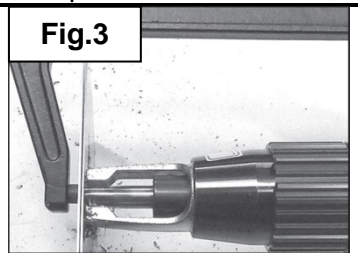


AUTOMATIC CUTTING BIT ADVANCE

The cutting bit automatically advances toward the spot weld as the trigger is depressed.

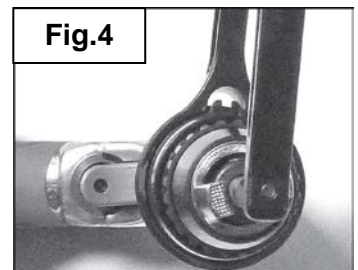
Work as described in the following steps when the back of the weld point is accessible:

1. Place the fork to the front of the spot welded sheet and the backing arm behind the spot welded sheet.
2. Press the trigger only partially, this will move the cutting bit outward against the spot welded metal sheet without making any rotational movement (Fig.3).
3. When pressing the trigger all the way, the cutting bit starts to rotate and removes the welding point.



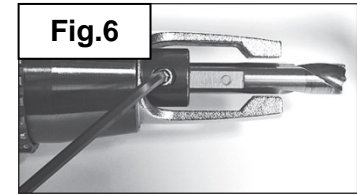
If the back of the weld point is not accessible, follow the steps below:

1. A locking ring is mounted at the head of the spot welding cutter, the flaps of the locking ring hold the backing arm. For disassembly there is a cutout in the backing arm.
2. Rotate the backing arm around the unit so that the cutout in the backing arm is in line with the flaps of the locking ring. Then pull off the backing arm from the device (fig. 4 & 5).
3. Press the fork to the front of the spot-welded metal sheet.
4. Press the trigger only partially. The cutter moves outwards against the spot weld.
5. At this point, it is important to press continue the device or fork firmly against the spot welded metal sheet.
6. When pressing the trigger all the way, the cutter will begin to rotate and remove the spot weld.



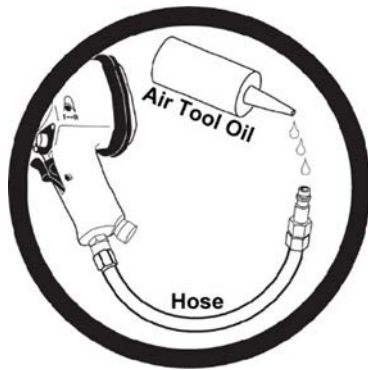
CHANGING CUTTER

1. Remove the backing arm to allow enough space for disassembling cutting bit. Bring the cutout in line with the snap ring flaps and pull off the backing arm from the unit (Figs.4 & 5).
2. The cutting bit is held with a grub screw. Turn the fork to expose the grub screw (Fig.6).
3. Loosen the grub screw with the included 2.5 mm Allen key and remove the cutting bit from the holder (Fig.6).
4. Insert a new cutting bit, making sure that the flattening is aligned under the grub screw (Fig.6).
5. Tighten the grub screw.
6. Replace the backing arm back to the air spot welding cutter, paying attention to the correct position.



LUBRICATION & MAINTENANCE

Oil tool before each use. 4 to 5 drops Air Tool Oil placed in the air inlet is sufficient. Use proper air pressure and CFM rating listed for this tool.



Tightness of parts

Regularly check whether all connection parts are fastened securely. Follow this procedure daily before beginning work.

Storage

Avoid storing the tool in a location subject to high humidity. If the tool is left unused, the residual moisture inside the tool can cause rust. Before storing and after operation, oil the tool at the air inlet with an air tool oil and run it for a short period.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle unwanted materials instead of disposing of them as waste. All tools, accessories and packaging must be sorted, sent to a recycling center and disposed of in an environmentally sound manner.



DISPOSAL

Dispose of this product at the end of its life according to the disposal regulations of your region. Contact your local waste authority for recycling.

Dépointeur à air comprimé

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Insert de fraisage : 8 mm (5/16")
Vitesse à vide : 1600 tr/min
Longueur totale : 222 mm
Poids (net) : 2,0 kg
Raccord d'air comprimé : 1/4"
Tuyau flexible recommandé : 10 mm (diamètre intérieur)
Consommation d'air moyenne : 170 L/min (6 CFM)
Pression de service : 6,3 bars (90 PSI)
Niveau de pression acoustique : LpA 85,10 dB (A)
Niveau de puissance acoustique : LwA 95,20 dB (A)
Niveau de vibrations : ahd = 0,97 m/s²/K = 0,06 m/s²



INFORMATIONS DU PRODUIT

- La limite de profondeur réglable permet de fraiser le point de soudure sans endommager la surface sous-jacente.
- Enlève le point de soudure complet ; le meulage n'est plus nécessaire.
- La limitation de vitesse permet de réduire la génération de chaleur et augmente la durabilité des inserts de fraisage
- L'ensemble comprend :
 - Fraise à dépointeur avec insert de fraisage de 8 mm
 - Profondeur de serrage 50 mm
 - Inserts de fraisage 2 x 6,5 mm et 2 x 8 mm
 - Lubrification intégrée de l'air comprimé
 - Tête de perçage à 3 voies
 - Boîtier en matière plastique (coque dure)

ATTENTION

Portez toujours des lunettes de protection, des vêtements de sécurité et utilisez des équipements appropriés approuvés CE lors de l'utilisation de ce produit.

Lisez attentivement ces instructions avant l'utilisation et suivez les instructions qu'elles contiennent

- Les inserts de fraisage sont très tranchants et doivent être manipulés avec précaution.
- Gardez toujours vos mains et votre corps à l'écart de la pointe de fraisage.
- Débranchez l'alimentation en air avant de remplacer les pièces ou d'entretenir/nettoyer l'appareil.
- Ne pas suivre ces instructions peut entraîner de graves blessures.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

- Cet outil ne doit pas être utilisé dans un environnement explosif.
- Débranchez l'alimentation en air comprimé avant de remplacer ou d'ajuster les pièces.
- Avant utilisation : Vérifiez l'étanchéité de tous les connecteurs/raccords pneumatiques. Un tuyau pneumatique peut se détacher du raccord et causer des blessures si le raccord enfichable est lâche.
- Évitez de porter des vêtements non ajustés, des cheveux longs non couverts, des bijoux, etc., car ceux-ci peuvent être attrapés dans les composants rotatifs du dépointeur à air comprimé, ce qui peut entraîner de graves blessures.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

- De l'air comprimé avec une pression de service excessive et dépassant la valeur limite recommandée peut entraîner des blessures.
- Ne vous exposez pas aux vibrations persistantes de cet appareil pendant de longues périodes, car cela peut causer des dommages à long terme.
- Assurez-vous que le sens de rotation du dépointeur à air comprimé est correct avant d'entamer le travail. Vous éviterez ainsi des accidents dus à une rotation inattendue.
- Trébuchements, chutes, dérapages — ce sont les origines les plus courantes d'accidents (mortels) au travail. Par conséquent, prêtez attention aux conduites d'air comprimé traînant par terre.
- Portez une protection oculaire/ faciale contre les particules arrachées du point de soudure et projetées par le dépointeur à air comprimé.
- Le port d'une protection respiratoire adéquate protège contre l'inhalation de substances dangereuses (poussières, particules de très petite taille, etc.).
- Portez une protection auditive pour éviter les dommages auditifs à long terme causés par les bruits de travail lorsque vous travaillez avec le dépointeur à air comprimé.
- Selon le type de matériau de votre pièce de travail, il peut y avoir un risque d'incendie ou même d'explosion. Par conséquent, vérifiez le matériel de travail à l'avance pour éviter tout danger/risque.
- Il y a un risque de blessure lorsque vous travaillez avec le dépointeur à air comprimé. Ne touchez jamais les composants rotatifs de l'appareil (tête et insert de fraisage) !
- Le corps de cet outil n'est pas isolé. Un contact accidentel avec des pièces sous tension peut entraîner des décharges électriques et de graves blessures.
- Des poussières de meulage, de fraisage, de forage et des émissions de vapeurs provenant d'activités similaires peuvent contenir des particules de taille microscopique de produits chimiques auxquels l'utilisateur est exposé lorsqu'il travaille avec cet outil. Par conséquent, travaillez toujours dans un environnement bien ventilé et portez une protection respiratoire appropriée.

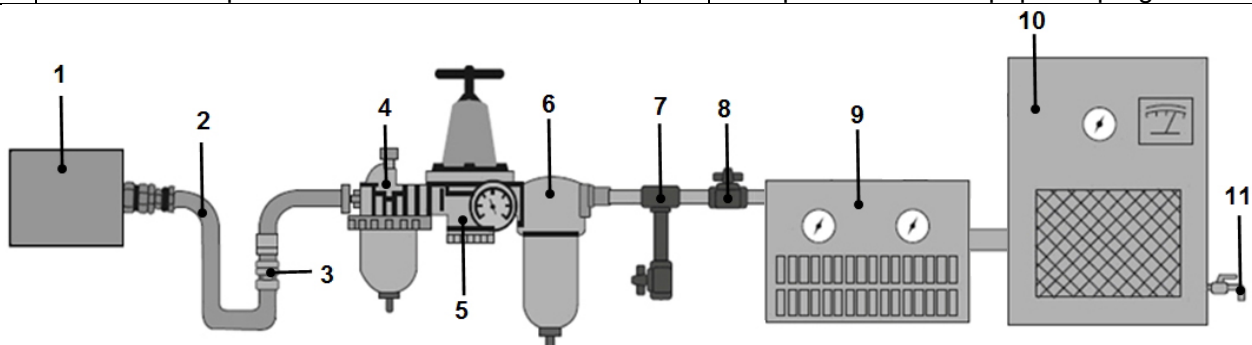
ALIMENTATION EN AIR

Il est indispensable que l'air contenu dans le système pneumatique alimentant cet outil soit propre et à la pression adéquate. La pression maximale pour cet outil est 6,3 bars et correspond à la pression recommandée pour la plupart des outils pneumatiques de cette catégorie. Les valeurs de pression de travail et d'autres valeurs figurent dans le paragraphe Données techniques. La pression doit être augmentée quand la longueur du tuyau à air ou d'autres circonstances entraînent une diminution de la pression. Ainsi, la pression de 6,3 bars doit éventuellement être augmentée à 7,2 bars afin d'assurer une pression de 6,3 bars au niveau de l'outil. De l'eau de condensation dans la tuyauterie et dans le compresseur peut réduire les performances et endommager l'outil pneumatique. Purgez l'eau de condensation du système d'air comprimé avant chaque utilisation.

Utilisez un régulateur de pression avec manomètre si la pression dans le système d'air comprimé est trop élevée.

SYSTÈME PNEUMATIQUE RECOMMANDÉ

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Outil pneumatique	6	Unité de purge/filtrage
2	Tuyau pneumatique	7	Soupape de purge
3	raccord rapide	8	Vanne d'arrêt
4	Lubrificateur (nécessaire uniquement pour outils pneumatiques motorisés)	9	Sécheur/Unité de filtrage
5	Réducteur de pression	10	Compresseur/11 Soupape de purge



RÉGLAGE ET UTILISATION

Le dépointeur à air comprimé est équipé d'une limitation de profondeur de fraisage réglable et d'une avance automatique de la fraise. La profondeur de fraisage est réglable de sorte que la fraise à dépointer ne coupera que le point de soudure de la plaque d'acier supérieure, tandis que la plaque sous-jacente n'est pas affectée. Les étapes suivantes expliquent la procédure :

1. Retirez la fourche à l'encontre de la pression du ressort et observez la différence entre la fraise et la surface de support de la fourche. Cette différence est la profondeur de fraisage.
2. Tournez le manchon dentelé et coloré dans le sens des aiguilles d'une montre (vu de l'extrémité coupante de l'outil) pour réduire la profondeur de fraisage (Fig.1).
3. Pour augmenter la profondeur de fraisage, tournez le manchon dentelé coloré dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vu de l'extrémité de coupe de l'outil) (Fig.2).
4. Vérifiez à nouveau la profondeur de fraisage et réajustez-la si nécessaire.

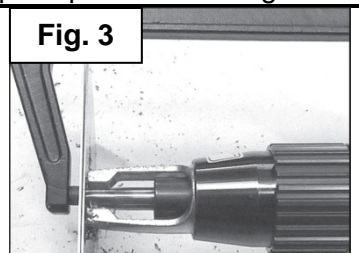


AVANCE AUTOMATIQUE

Lorsque la gâchette est actionnée, la fraise avance automatiquement jusqu'au point de soudage.

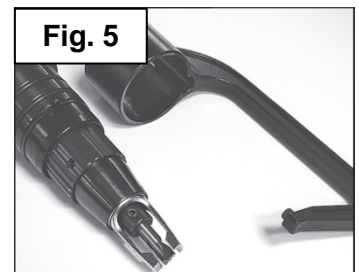
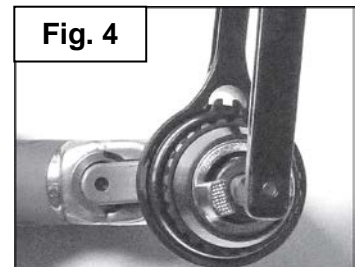
Procédez comme décrit dans les étapes suivantes lorsque la face à l'arrière de la soudure est accessible :

1. Placez la fourche à l'avant de la tôle à dépointer et le bras de support à l'arrière de la tôle à dépointer.
2. N'actionnez que partiellement la gâchette. Ceci fera sortir la fraise vers l'avant contre la tôle à dépointer sans qu'elle fasse aucun mouvement rotatif (Fig. 3).
3. Si vous poussez la gâchette jusqu'au bout, la fraise commencera à tourner et éliminera le point de soudure.



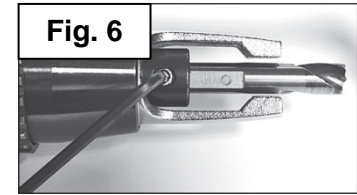
Procédez comme décrit dans les étapes suivantes lorsque la face à l'arrière de la soudure n'est **pas** accessible :

1. Sur la tête du dépointeur à air comprimé se trouve une bague de verrouillage dont les ergots retiennent le bras de support. Une encoche est prévue dans le bras de support pour le démontage.
2. Pivotez le bras de support par rapport à l'appareil, de sorte que l'encoche dans le bras de support soit alignée avec les ergots de la bague de retenue. Retirez ensuite le bras de support de l'appareil (Fig.4 et 5).
3. Placez la fourche sur la face avant de la tôle à dépointer.
4. N'actionnez que partiellement la gâchette. La fraise avance jusqu'à atteindre le point de soudage.
5. À ce stade, il est important de continuer à presser fermement le dispositif ou la fourche contre la tôle à dépointer.
6. Si vous poussez la gâchette jusqu'au bout, la fraise commencera à tourner et éliminera le point de soudure.



CHANGER LA FRAISE

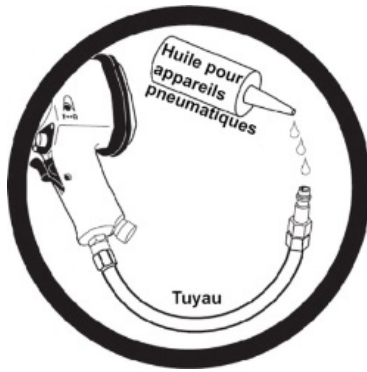
1. Retirez le bras de support pour laisser suffisamment d'espace pour démonter la fraise. Pour ce faire, alignez l'encoche dans le bras de support avec les ergots de la bague de verrouillage et retirez le bras de support de l'appareil (Fig. 4 et 5).
2. La fraise est maintenue en place à l'aide d'une vis sans tête. Tournez la fourche pour exposer la vis sans tête (Fig. 6).
3. Desserrez la vis sans tête avec la clé Allen de 2,5 mm incluse et retirez la fraise du mandrin (Fig.6).
4. Insérez une nouvelle fraise et assurez-vous que le plat est aligné sous la vis sans tête (Fig. 6).
5. Serrez la vis sans tête.
6. Réinstallez le bras de support sur la fraise à dépointer, en vous assurant qu'il est correctement positionné.



LUBRIFICATION & MAINTENANCE

Lubrifiez l'appareil pneumatique avant chaque emploi à l'aide de 4 à 5 gouttes d'huile pour appareils pneumatiques.

Il suffit de remplir l'huile dans l'admission de l'air.



Contrôle

Contrôlez régulièrement le serrage et l'assise de tous les composants et connexions enfichables de l'outil. Effectuez également cette procédure de contrôle au début de chaque journée de travail.

Stockage

Dans la mesure du possible, ne rangez pas cet outil dans un environnement très humide. Si l'outil n'est pas utilisé pendant une longue période, l'humidité résiduelle à l'intérieur de l'outil pourrait entraîner la formation de rouille. Avant le rangement, 4 à 5 gouttes d'huile doivent donc être appliquées dans le raccord d'air comprimé et ensuite, l'appareil doit être mis en fonctionnement pendant quelques instants pour distribuer l'huile à l'intérieur.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Recyclez les matières indésirables au lieu de les jeter comme déchets. Tous les outils, accessoires et emballages doivent être triés, envoyés à un point de collecte de recyclage et éliminés dans le respect de l'environnement.



ÉLIMINATION

En fin de vie, éliminez ce produit conformément aux règlements sur les déchets en vigueur dans votre région. Consultez votre autorité locale de gestion des déchets à propos des mesures de recyclage à appliquer.

Juego quita-puntos de soldadura neumático

DATOS TÉCNICOS

Inserto de fresado: 8 mm (5/16")
Régimen de giro libre: 1600 rpm
Longitud total: 222 mm
Peso (neto): 2,0 kg
conexión de aire comprimido: 1/4"
Manguera recomendada: 10 mm (diámetro interior)
prom. consumo de aire: 170 L/min (6 CFM)
presión de trabajo: 6,3 bar (90 PSI)
nivel de presión sonora: LpA 85,10 dB(A)
nivel de potencia sonora: LwA 95,20 dB(A)
Nivel de vibración: ahd = 0.97 m/s² / K=0.06 m/s²



INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

- El limitador de profundidad ajustable permite el fresado del punto de soldadura sin dañar la superficie inferior.
- Elimina el punto de soldadura completo; ya no es necesario rectificar.
- Una menor velocidad reduce el calor generado y aumenta la durabilidad de los insertos de fresado
- El conjunto incluye:
 - Fresadora de punto de soldadura con inserto de fresado de 8 mm
 - 50 mm profundidad de sujeción
 - Insertos de fresado 2 x 6,5mm y 2 x 8mm
 - Aceitador de aire comprimido incorporado
 - Cabezal de taladro de 3 vías
 - Maleta de plástico (carcasa dura)

ATENCIÓN

Utilice siempre gafas de seguridad homologadas por la TÜV, ropa de seguridad y el equipo adecuado cuando utilice este producto.

Lea este manual cuidadosamente antes de la utilización y siga las instrucciones contenidas en el mismo

- Los insertos de fresado son muy afilados y deben ser manipulados con cuidado.
- Mantenga siempre las manos y el cuerpo alejados de la punta de la fresadora.
- Desconecte el suministro de aire antes de sustituir piezas o de realizar el mantenimiento o la limpieza del dispositivo.
- Si no se respetan estas indicaciones pueden producirse lesiones graves.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

- Esta herramienta no debe utilizarse en un entorno potencialmente explosivo.
- Desconecte el suministro de aire comprimido antes de sustituir o ajustar las piezas.
- Antes del uso: Compruebe que todas las conexiones de enchufe/acoplamiento de aire comprimido estén bien sujetos. Una manguera de aire comprimido puede soltarse del acoplamiento si la conexión del enchufe está suelta y causar lesiones.
- Evite llevar ropa suelta, pelo largo suelto, joyas, etc., ya que pueden quedar atrapados en los componentes giratorios del quita-puntos de soldadura neumático y causar lesiones graves.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

- El aire comprimido con una presión de trabajo demasiado alta que exceda el valor límite recomendado puede provocar lesiones.
- No se exponga a una vibración prolongada de este dispositivo durante un largo período de tiempo; esto puede causar daños a largo plazo.
- Asegúrese de que la dirección de rotación del quita-puntos de soldadura neumático sea la correcta antes de empezar a trabajar. De esta manera evitará posibles accidentes debido a un movimiento de rotación inesperado.
- Tropiezos, caídas, resbalones, son las razones más comunes de los accidentes (mortales) en el trabajo. Por lo tanto, preste atención a las tuberías de aire comprimido que se encuentran alrededor.
- Use protección para los ojos y la cara contra posibles astillas volantes del punto de soldadura fresado.
- El uso de una protección respiratoria adecuada protege contra la inhalación de sustancias peligrosas para la salud (polvo, astillas diminutas, etc.).
- Use protección auditiva para evitar daños auditivos a largo plazo causados por el ruido generado cuando se trabaja con el quita-puntos de soldadura neumático.
- Dependiendo del tipo de material de la pieza, existe el riesgo de incendio o incluso de explosión. Por lo tanto, compruebe previamente el material de trabajo por si hay algún peligro/riesgo.
- Existe un riesgo de lesión cuando se trabaja con el quita-puntos de soldadura neumático. ¡No toque nunca los componentes giratorios del dispositivo (cabezal de taladro, inserto de fresado)!
- La carcasa de esta herramienta no está aislada. El contacto con cables con corriente puede causar una descarga eléctrica y lesiones.
- El polvo del rectificado, fresado, taladrado y las emisiones de actividades similares pueden contener partículas microscópicas de sustancias químicas a las que el usuario se expone cuando trabaja con esta herramienta. Por lo tanto, trabaje siempre en un entorno bien ventilado y use una protección respiratoria adecuada.

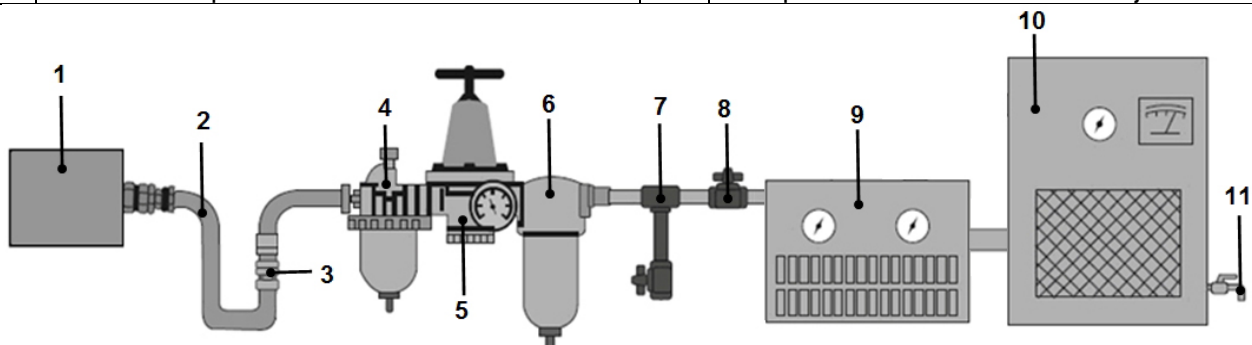
ALIMENTACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

El aire limpio y la presión correcta en el sistema de aire comprimido son esenciales para el suministro de esta herramienta. La presión máxima para esta herramienta es de 6.3 bar, y es la recomendada para la mayoría de herramientas neumáticas de esta clase. En el apartado Datos técnicos se pueden tomar valores como la presión de trabajo y otros. Será necesario aumentar la presión cuando un incremento de la longitud de la manguera de aire u otras circunstancias concretas provoquen una disminución de la presión. En algunos casos habrá que aumentar la presión de 6,3 hasta 7,2 bar para garantizar una presión de 6,3 bar en la herramienta en funcionamiento. La presencia de agua en la manguera y en el compresor llevará a una reducción del rendimiento y a un deterioro de la herramienta neumática. Vacíe completamente el agua del sistema de aire comprimido antes de cada uso.

Utilice un regulador de presión con un manómetro si la presión en el sistema de aire comprimido es demasiado alta.

SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO RECOMENDADO

N.º	Denominación	N.º	Denominación
1	Herramienta neumática	6	Unidad para desaguar/filtrar
2	Manguera de aire	7	Válvula de drenaje
3	acoplamiento rápido	8	válvula de cierre
4	Engrasador (necesario solo en herramientas neumáticas con motor)	9	Secadora/unidad de filtrado
5	Reductor de presión	10	Compresor / 11 Válvula de drenaje



AJUSTE Y USO

El quita-puntos de soldadura neumático tiene un limitador de profundidad de corte ajustable y un avance automático de la fresadora. La profundidad de corte es ajustable, de modo que el quita-puntos de soldadura solo corta el punto de soldadura de la chapa superior, mientras que la chapa inferior permanece intacta. Los siguientes pasos explican el procedimiento:

1. Tire de la horquilla hacia atrás contra la presión del muelle y observe la diferencia entre la fresa y la superficie de contacto de la horquilla. La diferencia es la profundidad de corte.
2. Gire el manguito dentado de color en el sentido de las agujas del reloj (visto desde el extremo de corte de la herramienta) para reducir la profundidad del corte (Fig.1).
3. Para aumentar la profundidad del corte, gire el manguito dentado de color en sentido contrario a las agujas del reloj (visto desde el extremo de corte de la herramienta) (Fig.2).
4. Vuelva a comprobar la medida de la profundidad de corte y reajústela si es necesario.

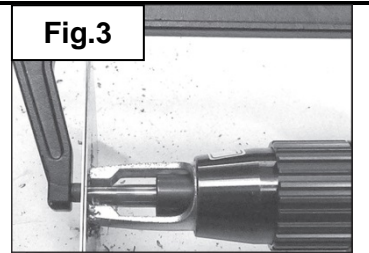


AVANCE AUTOMÁTICO

La fresadora avanza automáticamente al punto de soldadura cuando se acciona el activador.

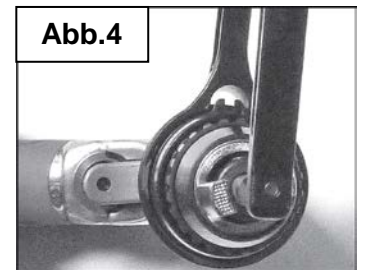
Trabaje como se describe en los siguientes pasos cuando la parte posterior del punto de soldadura sea accesible:

1. Coloque la horquilla en la parte delantera de la chapa soldada por puntos y el brazo de soporte detrás de la chapa soldada por puntos.
2. Accione el activador solo parcialmente. Esto hará que la fresadora se mueva hacia afuera contra la chapa soldada por puntos sin realizar un movimiento de rotación (Fig.3).
3. Al presionar el activador hasta el fondo, la fresadora comienza a girar y elimina el punto de soldadura.



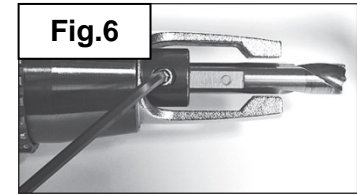
Trabaje como se describe en los siguientes pasos si la parte posterior del punto de soldadura **no** está accesible:

1. En el cabezal del quita-puntos de soldadura hay un anillo de sujeción, cuyas orejetas sostienen el brazo de soporte. Para el desmontaje hay un hueco en el brazo de soporte.
2. Gire el brazo de soporte alrededor del dispositivo de forma que el hueco del brazo de soporte esté en línea con las lengüetas del anillo de retención. Luego extraiga el brazo de soporte del dispositivo (Fig.4 y 5).
3. Coloque la horquilla en la parte delantera de la chapa soldada por puntos.
4. Accione el activador solo parcialmente. La fresadora se desplaza hacia fuera contra el punto de soldadura.
5. En este punto es importante continuar presionando firmemente el dispositivo o la horquilla contra la chapa soldada por puntos.
6. Al presionar el activador hasta el fondo, la fresadora comienza a girar y elimina el punto de soldadura.



CAMBIE LA FRESA

1. Retire el brazo de soporte para dejar suficiente espacio para desmontar la fresa. Para ello, alinee el hueco en el brazo de soporte con las lengüetas de los anillos de presión y extraiga el brazo de soporte del dispositivo (Figuras 4 y 5).
2. La fresa se sujeta con un tornillo prisionero. Gire la horquilla para dejar al descubierto el tornillo prisionero (Fig.6).
3. Afloje el tornillo prisionero con la llave Allen de 2,5 mm incluida en el suministro y retire la fresa del soporte (Fig.6).
4. Inserte una nueva fresa y asegúrese de que el aplanamiento debajo del tornillo prisionero esté alineado (Fig.6).
5. Apriete el tornillo prisionero.
6. Vuelva a montar el brazo de soporte en el quita-puntos de soldadura, asegurándose de que está en la posición correcta.



LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Antes de cada uso, lubricar el equipo neumático con 4 o 5 gotas de aceite para equipos de aire comprimido.

Es suficiente con añadir el aceite en la entrada de aire.



Comprobación

Revise regularmente todos los componentes y conexiones del dispositivo para comprobar su resistencia y su correcto asiento. Lleve a cabo este control al principio de cada jornada de trabajo.

Almacenamiento

Si es posible, no almacene este dispositivo en un ambiente con alta humedad. Si no se utiliza, el líquido residual dentro de la carcasa del dispositivo podría provocar la formación de óxido. Por lo tanto, antes de almacenarlo, ponga 4-5 gotas de aceite en el acoplamiento de presión de aire y haga funcionar la unidad durante un breve momento para distribuir el aceite en su interior.

PROTECCIÓN AMBIENTAL

Recicle las sustancias no deseadas, en lugar de tirarlas a la basura. Todas las herramientas, accesorios y embalajes deben clasificarse, llevarse a un punto de recogida de residuos y desecharse de manera respetuosa con el medio ambiente.



ELIMINACIÓN

Deseche este producto al final de su vida útil de acuerdo con las normas de eliminación de residuos de su región. Consulte con su autoridad local de gestión de residuos sobre las medidas de reciclaje.



**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARACION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

Druckluft-Schweisspunkt-Fräser (Art. 3205)

Air Spot Welding Cutter

Dépointeur à air comprimé

Juego quita-puntos de soldadura neumático

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

Machinery Directive 2006/42/EC

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 12100:2010

EN ISP 11148-3:2012

EN ISO 15744:2008

EN ISO 28927-5:2009

Verification No.: PTCO231219 / PT-317HN

Test Report No.: 20191223

Wermelskirchen, den 31.03.2020

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwinkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen