

Инструкция по эксплуатации

SL-05 (СЛ - 05)

**Переносной шлифовально-
притирочный станок
с ном. диаметром
DN 20 - 75 мм**



Содержание

1. Технические данные
2. Подготовка к пуску в эксплуатацию
 - 2.1 Описание станка
 - 2.2 Монтаж крепления
 - 2.3 Монтаж и установка станка
3. Цапфа крепление инструмента и шлифовальные круги
4. Специальная оснастка: адаптер захлопки
5. Пневматический привод и технический уход

1. Технические данные

Для затвора с условным проходом DN - D -	20 -75ММ	---
Минимальное расстояние с шлифовальным диском	16 ММ	→
Глубина погружения нормальная	250 ММ	→
Глубина погружения максимальная	500 ММ	→

Привод:

Двигатель пневматический - 6 бар, фабрикат "Atlas Copco" N = 160 Вт →
Расход воздуха макс. - L - 300 л/мин →
Число оборотов регулируется с помощью
регулирующего вентиля

Размеры станка:

Длина = 390 мм →
Вес комплектного станка с инструментом в стальном,
предназначенном для транспортировки чемодане 11 кг
Вес рукава станка с пневматическим двигателем 1 кг

Основная оснастка:

1 комплект шлифовальных дисков - диаметр:
25, 27, 30, 33, 35, 37, 40, 43, 45, 47, 50, 53, 55, 57, 60, 63, 65, 73, 85 м м
1 плита в основание для монтажа на корпусах затвора с фланцевой крышкой
1 цепочное крепление
2 стальных струбцины
1 комплект ключей
1 комплект по техническому уходу с фильтром, маслёнкой и регулятором давления
2 инструкции по эксплуатации

Специальная оснастка:

адаптер захлопок
угловая опора

2.1 Описание станка

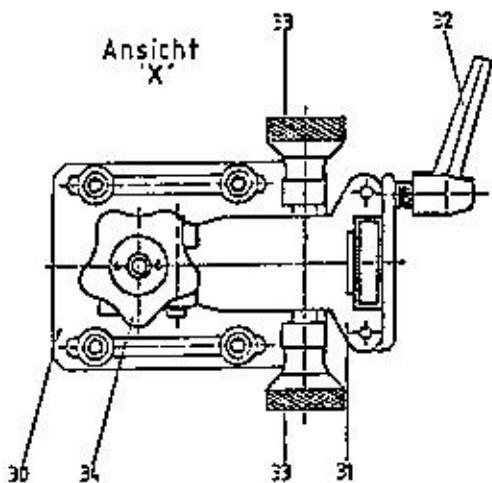
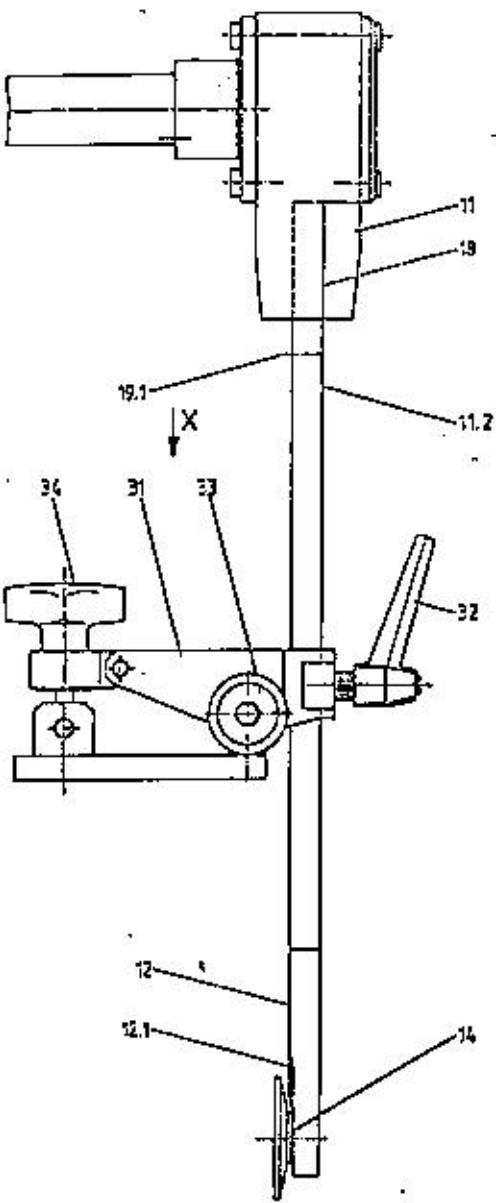
EFCO-SL-05 состоит из:

- 1 рукава станка с приводным двигателем
- 2 цапфы крепления станка с люлькой
- 3 фундаментной плиты для монтажа на корпусах затвора
- 4 специальных струбцин крепления
- 5 цепочного зажима
- 6 инструментов для шлифования уплотняющих поверхностей

- 1) Рукав станка состоит из верхнего (11) и нижнего (12) приводов. Приводы соединены с четырёхгранной трубой (11.2), через которую проходит зубчатый ремень. Зубчатый ремень, в течении времени слегка растягивающийся, может быть скреплён с ремённым зажимным устройством с помощью подъёма верхнего привода.

Внимание!

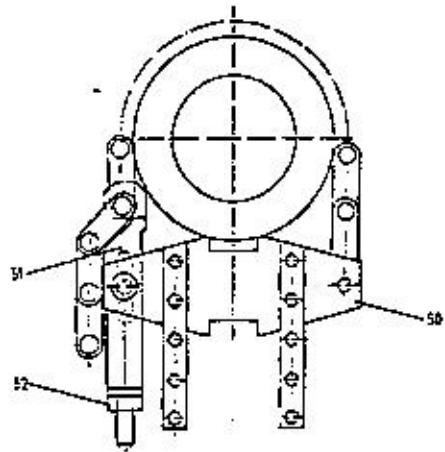
Сначала зажать зубчатые ремни зажимным винтом, освободить ремённое зажимное устройство (18) и вжать четырёхгранный трубу (11.2) до упора. На нижнем приводе находится цапфа крепления инструмента (14) для шлифовальных дисков, которые точно подходят к уплотняющей поверхности. На месте крепления инструмента находится поясная бокса. Её можно заменить, если отвинтить плиту (12.1) и, освободив ремённое крепление, вынуть цапфу.



2.2 Монтаж крепления

Цепочное крепление:

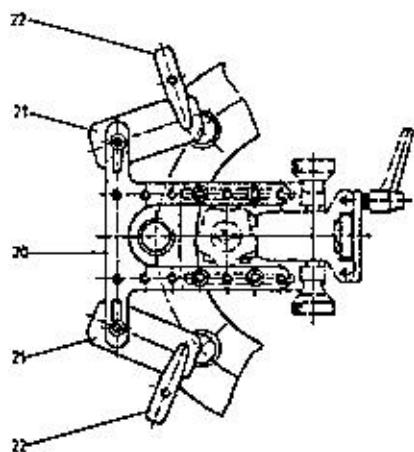
Крепёжная часть (50) прикладывается к фланцу арматуры, цепь накидывается на зажимную часть (51) и затягивается крепёжной гайкой (52). В заключение монтируется люлька с фундаментной плитой (30).



Далее смотр. "Монтаж и установка станка".

Крепление фланца

Фундаментную монтажную плиту (20) положить на фланец арматуры. Обе крепёжные накладки привести в желаемое положение (21) и закрепить струбцинами (22). В заключение смонтировать люльку с фундаментной плитой (30).



Далее см. "Монтаж и установка станка".

2.3 Монтаж и установка станка

Станок вставляется в цапфу крепления станка (31) и устанавливается посредством передвижения на желаемую глубину погружения. Это положение фиксируется с помощью зажимной рукоятки (32). Стороннее крепление станка осуществляется посредством расслабления, а также закручивания обеих гаек с накаткой (33). Изменяя положение грибка (34), рукав станка со шлифовальным диском устанавливается против уплотняющей поверхности. Необходимое рабочее давление устанавливается также с помощью грибка (34). Для обработки уплотняющих поверхностей, находящихся напротив, рукав станка поворачивается на 180° и затем вставляется. Далее поступать так, как уже было описано.

Благодаря маленьким габаритам, небольшому весу и портативности станок может быть использован для работы без зажимного приспособления.

3 Цапфа крепления инструмента

Цапфа крепления инструмента позволяет оптимальную передачу усилия и очень точное наложение шлифовальных дисков к обрабатываемым уплотняющим поверхностям. Поставляются твёрдые и отшлифованные шлифовальные диски с диаметром от 25 до 85 мм.

Подходящие самоклеющиеся кольца из шлифовальной бумаги поставляются в упаковках 100 штук. Необходимо тщательно очистить kleющую поверхность шлифовальных дисков очистительной жидкостью. Удалить защитную плёнку с самоклеющихся шлифовальных бумажных колец. Затем прижать их плотно к kleющей поверхности.

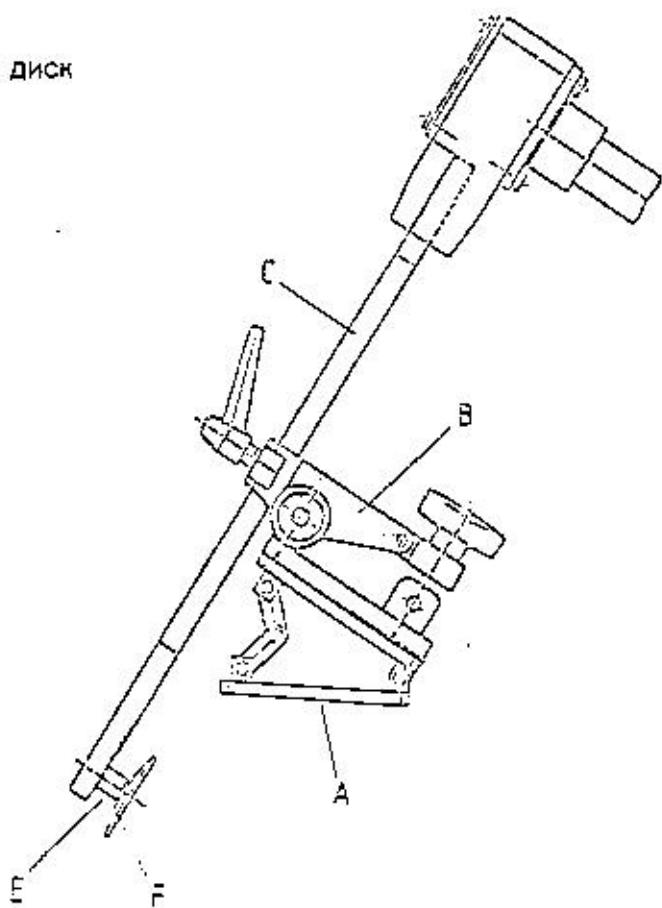
Шлифовальный диск с резьбовым приёмником пригните к цапфе крепления инструмента. Для этого зажать зубчатый ремень зажимной гайкой (19.1) во избежание вращения цапфы крепления инструмента. Зубчатый ремень необходимо зажимать также при освобождении шлифовального диска. Необходимо обращать внимание на то, чтобы шлифовальный диск не был слишком плотно затянут.

4. Специальная оснастка

Адаптер захлопок

Применяя специальный адаптер захлопок, можно обрабатывать не только корпуса затворов, но и уплотняющие поверхности захлопок.

- A - угловая опора
- B - люлька
- C - рукав станка
- E - адаптер
- F - шлифовальный диск



5. Пневматический привод

Пневматические двигатели рассчитаны на 6 бар. Сжатый воздух должен быть всегда профильтрован. Перед подключением сжатого воздуха необходимо подключить маслёнку для воздуха.

После, примерно, 50 часов эксплуатации необходимо прочистить пневматический двигатель керосином или неочищенным маслом.

Рекомендуется аэрозольная маслёнка.

В случае падения температуры ниже 7° С рекомендуется применение специального защищающего от мороза масла, чтобы избежать замерзания выходных отверстий пневматического двигателя и как результат снижения его производительности.

Технический уход

Смазочные средства:

Для обоих приводов:
приводы AVIA - жидккая смазка

Смена смазки в данном случае не требуется.
Для полусферы на нижнем приводе: Molykote

Spare parts list for
Air Motors

Liste de pièces de rechange pour
Moteurs pneumatiques

Ersatzteilliste für
Druckluftmotoren

Lista de piezas de recambio para
Motores neumáticos

Reservdel'sförteckning för
Luftmotorer

LZB 22 A, -AR

(B-series)

When ordering spare parts, please state description and part number of the spare part (not the Ref. No.) as well as type and serial number of the product.
Part numbers in semi-bold type are wear parts which should be stocked in the first instance.
Brief instructions on page 5.

Pour toute commande de pièces de rechange, veuillez indiquer la désignation et le numéro de la pièce (et non pas le Ref. No.) ainsi que le type et le numéro de fabrication du produit.
Les numéros de pièces en caractère demi-gros se rapportent à des pièces d'usure qu'on doit surtout avoir en stock.
Voir instructions brèves à page 5.

Ersatzteile mit Bezeichnung und Teilnummer (nicht "Ref. No.") bestellen, ferner Typ und Fabriknummer des Erzeugnisses angeben.
Die halbfett gedruckten Teilnummern beziehen sich auf Verschleißteile, die in erster Linie auf Lager gehalten werden müssen.
Kurze Bedienungsanleitung auf Seite 5.

AJ formular pedidos de piezas de repuesto, sirvase indicar la designación y el número de la pieza (no el Ref. No.) así como el tipo y el número de fabricación del producto.
Los números de piezas en carácter semigrueso corresponden a piezas de desgaste, de las cuales se debe sobretodo tener un stock.
Breves Instrucciones en página 6.

Vid beställning av reservdelar, ver god ange de bräkade detaljernas benämningar och detaljnummer (ej Ref. No.) samt produktens typtekstning och tillverkningsnummer.
Detaljnummer i halvfet stil avser slitdetaljer som i första hand bör lagerhållas.
Kortfattad instruktion på sidan 6.

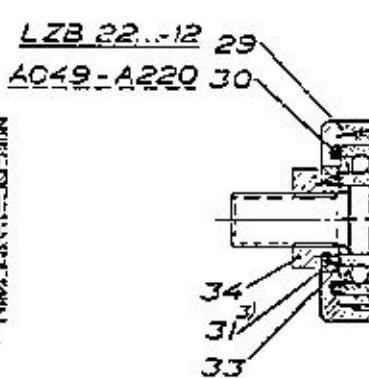
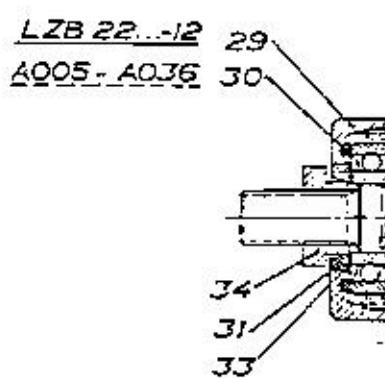
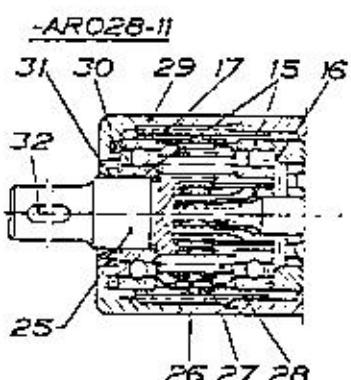
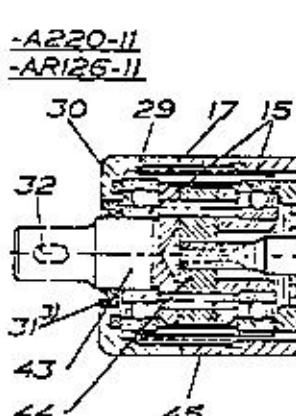
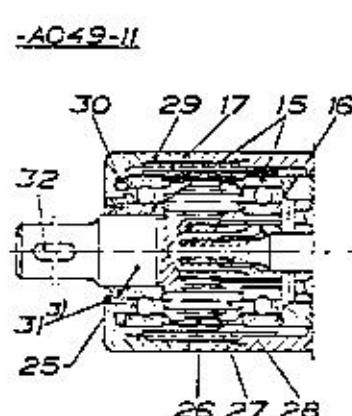
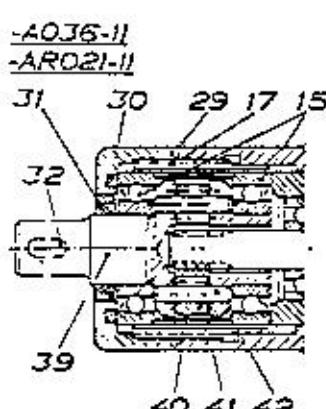
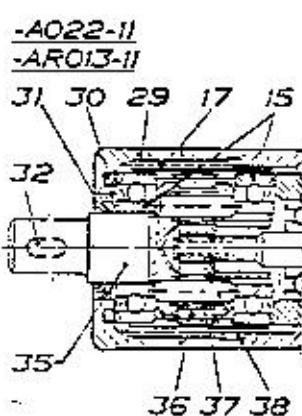
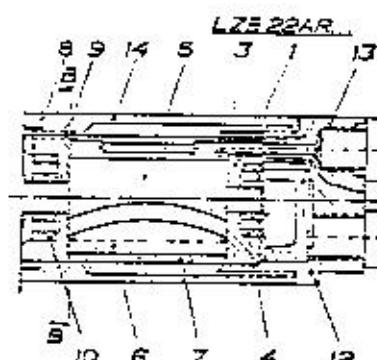
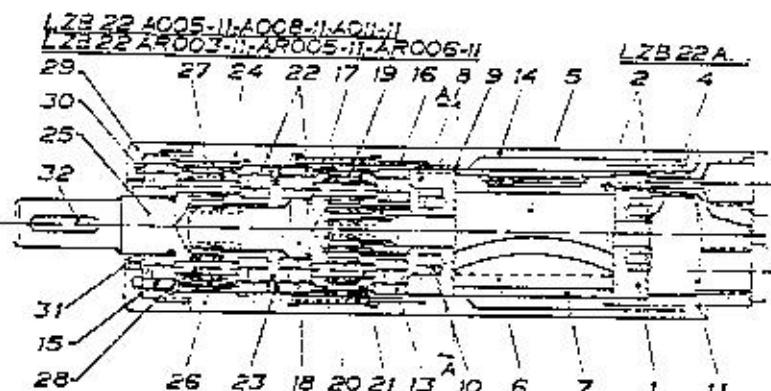
ATLAS COPCO TOOLS AB • STOCKHOLM
SWEDEN • SUEDE • SCHWEDEN • SUECIA

LZB 22 A220-11¹) (19500 r/min)
 LZB 22 A049-11 (3900 r/min)
 LZB 22 A036-11 (2800 r/min)
 LZB 22 A022-11 (1850 r/min)
 LZB 22 A011-11 (900 r/min)
 LZB 22 A008-11 (660 r/min)
 LZB 22 A005-11 (400 r/min)

LZB 22 A220-12²) (19500 r/min)
 LZB 22 A049-12 (3900 r/min)
 LZB 22 A036-12 (2800 r/min)
 LZB 22 A022-12 (1650 r/min)
 LZB 22 A011-12 (900 r/min)
 LZB 22 A008-12 (660 r/min)
 LZB 22 A005-12 (400 r/min)

LZB 22 AR126-11¹) (12000 r/min)
 LZB 22 AR028-11 (2300 r/min)
 LZB 22 AR021-11 (1750 r/min)
 LZB 22 AR013-11 (1150 r/min)
 LZB 22 AR006-11 (550 r/min)
 LZB 22 AR005-11 (420 r/min)
 LZB 22 AR003-11 (240 r/min)

A = Non-reversible / Irréversible / Nicht umsteuerbar / Irreversible / Ej. reversibel
 AR = Reversible / Réversible / Umsteuerbar / Reversible / Reversibel



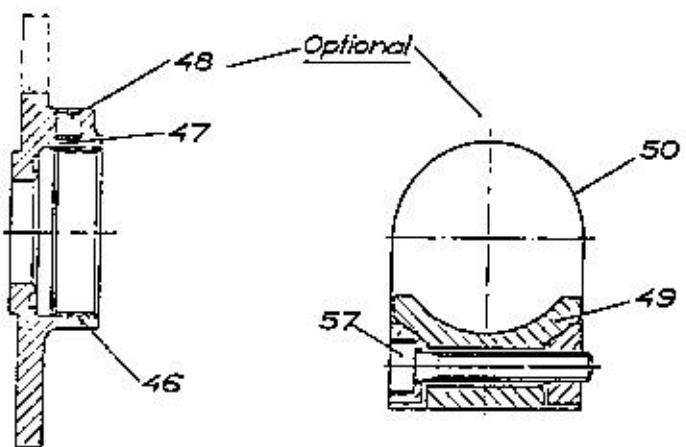
¹) -11=Cylindrical shaft with key / Axe cylindrique avec clavette / Zylindrische Welle mit Keil / Eje cilíndrica con claveta / Cilindrisk stiel med kl.

²) -12=Shaft with UNF 3/8"-24 thread (non-reversible motor only) / L'axe avec filetage UNF 3/8"-24 (moteur Irréversible seulement) / Welle mit UNF 3/8"-24 Gewinde (nur nicht umsteuerbarer Motor) / El eje con rosca UNF 3/8"-24 (motor Irreversible solamente) / Axel med UNF 3/8"-24 gänga (endast ej reversibel motor)

³) Note: The seating lip faces forwards / N.B. Lèvre d'obturation dirigée vers l'avant / Zur Beachtung: Dichtungslippe nach vorne / Nota: Leble de obturación dirigida hacia adelante / Observar: Tätningslappen riktad framåt



Ref. No	Tightening (torque 4) Nm 5)	OFF- direction 6)
17	30	
24	60	↔



4) Couple de serrage / Festzahndrehmoment / Par de apriete / Åtdragningsmoment

5) 1 Nm = 0.02 kp.m = 0.74 lbf.in

6) Direction de desserrage / Lockerungsrichtung / Dirección de alinear / Lösningsrichtning

Ref. No.	Part number No. de pièce Teilnummer No. de pieza Detailnummer	Qty / Quantité / Canti. / Ant.	A	AR	Description Désignation Bemerkung Designación Beskrivning	Ref. No.	Part number No. de pièce Teilnummer No. de pieza Detailnummer	Qty / Quantité / Canti. / Ant.	A	AR	Description Désignation Bemerkung Designación Beskrivning
	-11	-12	-13				-11	-12	-13		
—	4110 0860-66	—	—	1	Motor, compl., -AR125, -AR028, -AR013, -AR006, -AR003	—	4110 1061-92	1	—	1	Planetary gear, compl., -A049-11, -A011-11, -A008-11, -A005-11, -AR028-11, -AR006-11, -AR005-11, -AR003-11
—	4110 0960-87	1	1	—	Motor, compl., -A220, -A048, -A022, -A011, -A005	25	—	1	1	1	Planet shaft
—	4110 1182-86	—	—	1	Motor, compl., -AR021, -AR006	26	4110 1124	2	2	2	Gear wheel
—	4110 1182-87	1	1	—	Motor, compl., -A036, -A008	27	4090 0077	24	24	24	Bearing needle
1	4210 0322	1	1	1	— End plate	28	4110 0601	2	2	2	Axle pin
2	101 1149	2	2	—	— Pin (CP 2.6×6)	29	4110 0969-01	1	1	1	Front nut
3	101 1153	—	—	1	— Pin (CP 2.6×14)	30	563 9103	1	1	1	O-ring (22.22×2.62)
4	502 0155	1	1	1	— Ball bearing (625 Z)	31	4090 0556	1	1	1	Seal ring
5	4110 0860	1	1	1	— Rotor, -A220, -A049, -A022, -A011, -A006, -AR128, -AR028, -AR013, -AR006, -AR003	32	337 2534	1	—	1	Key (A3×3×16)
5	4110 1192	1	1	1	— Rotor, -A036, -A008, -AR021, -AR005	33	4110 1290	—	1	—	Washer
6	4110 0861	5	5	5	— Vane	34	4110 1260	—	1	—	Spacer
7	4110 0552-01	1	1	—	— Cylinder	—	4110 0968-80	—	1	—	Planetary gear, compl., -A022-12
7	4210 0324	—	—	1	— Cylinder	—	4110 1069-80	1	—	1	Planetary gear, compl., -A022-11, -AR013
—	4110 1289-80	1	1	—	— End plate with key	35	—	1	1	1	Planet shaft
8	—	1	1	—	— End plate	36	4110 0610	2	2	2	Gear wheel
9	4210 0385	—	—	1	— Key	37	4090 0076	2	2	2	Needle bearing
10	502 0107	1	1	1	— Ball bearing (607)	38	4110 0602	2	2	2	Axle pin
11	4110 1055	1	1	—	Back head	—	4110 1203-80	—	1	—	Planetary gear, compl., -A036-12
12	4110 1064	—	—	1	Back feed	—	4110 1205-80	1	—	1	Planetary gear, compl., -A036-11, -AR021
13	4110 1074	—	—	1	Silencer	39	—	1	1	1	Planet shaft
14	4110 1075	1	1	1	Casing	40	4110 1195	2	2	2	Gear wheel
15	502 1208	2	2	2	Ball bearing (6031 Z)	41	4090 0076	2	2	2	Needle bearing
16	4110 0863	1	1	1	Gear wheel, -A049, -A011, -AR028, -AR005	42	4110 0602	2	2	2	Axle pin
17	4110 0854	1	1	1	Gear rim	—	4110 0867-80	—	1	—	Planetary gear, compl., -A220-12
—	4110 0865-80	1	1	1	Planetary gear, compl., -A005, -AR003	—	4110 1067-80	1	—	1	Planetary gear, compl., -A220-11, -AR126
18	—	1	1	1	— Planet shaft	43	—	1	1	1	Planet shaft
19	4110 0610	2	2	2	— Gear wheel	44	4110 0614	1	1	1	Driver
20	4090 0076	2	2	2	— Needle bearing	45	4110 0601	2	2	2	Axle pin
21	4110 0602	2	2	2	— Axle pin	—	Standard Equipment				
—	4110 1163-80	1	1	1	Planetary gear, compl., -A008, -AR005	—	4036 3597	—	1	—	Open-end spanner, 15 mm
18	—	1	1	1	— Planet shaft	—	9000 0237	—	—	2	Optional Equipment
19	4110 1195	2	2	2	— Gear wheel	—	9000 0233	—	—	2	Hose nipple, for 6.3 mm (1/4") hose
20	4090 0076	2	2	2	— Needle bearing	—	9000 0239	—	—	2	Hexagon nipple
21	4110 0602	2	2	2	— Axle pin	—	9000 0243	3	3	1	Nut
—	4110 0866-82	1	1	1	Planetary gear, compl., -A011, -AR008	—	9000 0243	—	—	1	Hose nipple, for 6.3 mm (1/4") hose
18	—	1	1	1	— Planet shaft	—	4110 0884-80	—	—	1	Flange, compl.
19	4110 1194	2	2	2	— Gear wheel	46	—	1	1	1	Flange
20	4090 0077	24	24	24	— Bearing needle	47	4199 0134	1	1	1	Lock washer
21	4110 0601	2	2	2	— Axle pin	48	180 1202	1	1	1	Stop screw (PSS 5×6)
22	502 1101	1	1	1	Ball bearing (6001), -A011, -A008, -A005, -AR006, -AR005, -AR003	—	4430 0163-80	—	—	1	Foot, compl.
23	4110 0873	2	2	2	Cup spring, -A001, -A008, -A005, -AR006, -AR005, -AR003	49	—	1	1	1	Cradle
24	4110 0875	1	1	1	Gear rim, -A011, -A008, -A005, -AR006, -AR005, -AR003	50	—	1	1	1	Clamp
—	4110 0867-82	—	1	—	Planetary gear, compl., -A049-12, -A011-12, -A008-12, -A005-12	51	211 1211	1	1	1	Screw (MC6S 5×30)
—	—	—	—	—	—	—	FIL 08 E				Air filter, semi-automatic
—	—	—	—	—	—	—	FIL 08 F				Air filter, manual
—	—	—	—	—	—	—	DIM 08C				Oil-fog lubricator
—	—	—	—	—	—	—	DOS 15				Single point lubricator
—	—	—	—	—	—	—	DOS 15A				Single point lubricator with reservoir

Instructions

Important

- The machine is designed for a working pressure (σ) of $6-7 \text{ bar} = 600-700 \text{ kPa}$ ($87-102 \text{ psi}$).¹
- The compressed air should be dry and clean. A suitable filter for installation in the compressed air line is Atlas Copco air filter FIL GSE or -GSE.
- The correct hose size is 6.3 mm ($\frac{1}{4}$ "').
- Blow out the hose before connecting.

Installation

The non-reversible air motor is operated by a simple shut-off valve. One pipe or hose must be run from the motor to the valve.

The reversible air motor is operated by a four-way valve. Two pipes or hoses must be run from the motor to the valve.

Note — A damping of the motor sound is obtained by screwing nipple 9000.0240 into the hole for the exhaust air. A further silencing is obtained by connecting a bit of a hose to the nipple.

Instructions

Important

- La machine est prévue pour une pression d'utilisation (σ) de $6-7 \text{ bar} = 600-700 \text{ kPa}$.¹
- L'air comprimé doit être pur et sec. Un filtre convenable à installer dans le réseau d'air comprimé, est le filtre d'Atlas Copco FIL GSE ou -GSE.
- La dimension du flexible doit être de 6.3 mm ($\frac{1}{4}$ "').
- Le flexible doit être nettoyé par une chasse d'air avant d'être raccordé.

Installation

Le moteur pneumatique irréversible est manœuvré par une simple soupape d'arrêt. Un tube ou flexible unit le moteur à la soupape.

Le moteur pneumatique réversible est manœuvré par une soupape à quatre voies. Deux tubes ou flexibles unissent le moteur à la soupape.

Observez — L'émitissement du bruit s'obtient en visant le raccord 9000.0240 dans l'orifice d'évacuation d'air. Si on désire émouvoir davantage le bruit cela peut s'obtenir en joignant un bout de flexible au raccord.

Bedienungsanleitung

Wichtig

- Die Maschine ist für einen Betriebsdruck (σ) von $6-7 \text{ bar} = 600-700 \text{ kPa}$ ($87-102 \text{ kp/cm}^2$)¹ vorgesehen.
- Die Druckluft muß trocken und sauber sein. Als Filter für den Einbau in die Druckluftleitung eignet sich das Atlas Copco Druckluftfilter FIL GSE oder -GSE.
- Die richtige Schlauchgröße ist: 6.3 mm ($\frac{1}{4}$ "').
- Der Schlauch ist vor dem Anschließen sauber zu blasen.

Installation

Der nicht umsteuerbare Druckluftmotor wird mit einem einfachen Absperrventil bedient. Ein Rohr oder Schlauch verbindet den Motor mit dem Ventil.

Der umsteuerbare Druckluftmotor wird mit einem Vierwegventil (Ventil mit 5 Öffnungen) bedient. Motor und Ventil sind mit zwei Röhren oder Schläuchen verbunden.

Achtung — Eine Geräuschdämpfung wird erreicht, wenn der Nippel 9000.0240 in die Öffnung für die Abluft geschraubt wird. Wenn an dem Nippel ein Stück Schlauch angeschlossen wird, kann das Geräusch noch mehr gedämpft werden.

¹ $1 \text{ bar} = 10^5 \text{ kp/cm}^2 = 100 \text{ kp/cm}^2 = 102 \text{ psi} = 14.5 \text{ bar}$

Overhaul

The air motor should be taken apart for overhaul and cleaning every six months, even if it is working satisfactorily. If the motor is in continuous service it should be overhauled and cleaned more frequently.

Lubrication

The motor should be lubricated with oil. Lubricating is preferably carried out by using Atlas Copco lubricating system DOSOL, or via an oil-fog lubricator DIM.

Regarding DOSOL, see printed matter No. 40250. When using oil-fog lubrication, it is recommended to connect Atlas Copco oil-fog lubricator DIM GBC to the compressed air line.

Planetary gears, ball bearings and needle bearings should be greased when taking apart the air motor for the regular overhaul.

Use lubricants of good quality. The oils and greases recommended by the oil companies mentioned below are examples of lubricants which fulfil these requirements, but equivalent grades of other reputable makers can, of course, be used.

Revision

Le moteur pneumatique devra être retiré du service afin de la réviser et le nettoyer, tous les six mois, même s'il fonctionne à satisfaction. Si le moteur travaille continuellement on devra le réviser et nettoyer plus souvent.

Lubrification

Le moteur doit être lubrifié avec de l'huile. Cela se fait convenablement par le système de lubrification d'Atlas Copco DOSOL ou par le graisseur micro-brouillard DIM.

Pour ce qui concerne DOSOL, consultez l'imprimé N° 40250. Lors de la lubrification par micro-brouillard, l'installation d'un graisseur micro-brouillard Atlas Copco DIM GBC dans le réseau d'air comprimé est recommandable.

On lubrifie avec de la graisse les engrenages planétaires ainsi que les roulements à billes et à aiguilles lors du démontage du moteur pour sa révision régulière.

Utiliser des lubrifiants de bonne qualité. Les lubrifiants recommandés par les compagnies suivantes sont donnés à titre d'exemple de lubrifiants satisfaisant aux exigences, mais des qualités équivalentes d'autres marques de prestige peuvent, bien sûr, être utilisées.

Inspektion

Beim geringsten Anzeichen einer Störung ist der Druckluftmotor außer Betrieb zu setzen und zu kontrollieren. Auch wenn der Motor einwandfrei läuft, ist er regelmäßig alle sechs Monate für eine gründliche Inspektion und Reinigung zu zerlegen. Wenn der Druckluftmotor ununterbrochen im Einsatz ist, muß öfter eine Inspektion und Reinigung vorgenommen werden.

Schmierung

Der Motor wird mit Öl geschmiert. Das geschieht am besten mit Hilfe des Schmiersystems Atlas Copco DOSOL oder des Ölnebelschmiereapparates DIM.

Bezüglich des Schmiersystems DOSOL siehe Drucksache Nr. 40250. Zur Ölnebelschmierung wird am besten der automatische Ölnebelschmiereapparat Atlas Copco DIM GBC in die Druckluftleitung eingebaut.

Die Planetengetriebe sowie die Kugel- und Nadellager sind mit Fett zu schmieren, wenn der Druckluftmotor bei den regelmäßigen Inspektionen zerlegt wird.

Nur hochwertige Schmiermittel verwenden. Die von nachstehenden Ölgesellschaften empfohlenen Schmiermittel sind Beispiele, die den gestellten Anforderungen entsprechen. Gleichwertige Sorten anderer Markenfabrikate können selbstverständlich ebenfalls verwendet werden.

Instrucciones

Importante

- La máquina está proyectada para una presión de trabajo (*p*) de 6—7 bar = 600—700 kPa (87—102 lb/pulg²).¹⁾
- El aire comprimido debe estar seco y limpio. Un filtro apropiado para instalar en la red de aire comprimido, es el filtro de aire de Atlas Copco FIL 08E o -08F.
- El tamaño de la manguera ha de ser de 6.3 mm (1/4").
- La manguera debe espolvorearse antes de acoplarla.

Instalación

El motor neumático irreversible es manejado por una simple válvula de cierre. Un tubo o flexible une el motor a la válvula.

El motor neumático reversible es manejado por una válvula de 4 pasos. Dos tubos o flexibles unen el motor a la válvula.

Observa — El amortiguamiento del ruido se obtiene atornillando el racor 9000 0240 en el orificio de evacuación de aire. Si se desea amortiguar aún más el ruido, se acopiará un trozo de manguera al racor.

Revisión

El motor neumático se pondrá fuera de servicio para su revisión y limpieza, cada seis meses, aunque funcione satisfactoriamente. Si el motor trabaja continuamente habrá que revisarlo y limpiarlo más a menudo.

Lubricación

El motor deberá ser lubricado con aceite. Esto se hace convenientemente por el sistema de lubricación de Atlas Copco DOSOL o por medio del lubricador por pulverización DIM. En lo que se refiere a DOSOL consulten el Impreso N° 40250. Al efectuar la lubricación por pulverización, se recomienda la instalación de un lubricador por pulverización Atlas Copco DIM 08C en la red de aire comprimido.

Con grasa se lubricarán los engranajes planetarios, los rodamientos de bolas y de agujas, cuando se desmonte el motor para su revisión normal.

Empleense aceites de buena calidad. Los aceites y grasas recomendados por las siguientes compañías constituyen un ejemplo de aquellos que cumplen con los requisitos necesarios, pero claro está, también pueden usarse calidades equivalentes de otras marcas de prestigio.

Skötselinstruktion

Viktigt

- Maskinen är avsedd för ett arbetstryck (*p*) av 6—7 bar = 600—700 kPa (6—7 kp/cm²).¹⁾
- Tryckluftens skall vara torr och ren. Lämpligt filter att installera i tryckluftnätet är Atlas Copco luftfilter FIL 08E eller -08F.
- Slangdimensionen skall vara 6.3 mm (1/4").
- Slangen skall blåsas ren innan den ansluts.

Installation

Ej reversibel luftmotor manövreras med en enkel avstängningsventil. Ett rör eller en slang förbindar motorn med ventilen.

Reversibel luftmotor manövreras med en 4-vägsventil (5-porteventil). Mellan motorn och ventilen leder två rör eller slanger.

Observera — Ljuddämpning erhålls genom att i hålet för avkoppelrullen skruva in nippel 9000 0240. Ytterligare dämpning av ljudet erhålls genom att till nippeln ansluta en bit slang.

Översyn

Tag luftmotorn ur drift och se över den vid minsta tecken till fel. Även om den fungerar bra, bör man regelbundet verja halvårta isär den för noggrann översyn och rengöring. År luftmotorn i oavbruten användning bör översyn och rengöring utföras oftare.

Smörjning

Motorn skall smörjas med olja. Detta sker lämpligen med hjälp av Atlas Copco smörjsystem DOSOL eller via en dim-smörjare DIM.

Beträffande DOSOL hänvisas till trycksak nr 40250. Vid dim-smörjning installeras lämpligen Atlas Copco automatiska dimsmörjapparat DIM 08C i tryckluftnätet.

Planetväxlar samt kul- och rullleger skall smörjas med fett vid den regelbundna översynen av motorn.

Använd smörjmedel av god kvalitet. De av nedanstående oljebolag rekommenderade smörjmedlen utgör exempel på sådana som uppfyller fordringarna, men givevis kan motsvarande kvaliteter av andra välkända fabrikat användas.

¹⁾ 1 bar = 100 kPa = 1.02 kp/cm² = 14.5 lb/pulg²

Make Marque Fabrikat Marca Fabrikat	Lubricating oil ¹⁾ Temperature of the ambient air, approx. ²⁾ +10°C—+30°C (50°F—66°F)	Grease Grasse Fett Grasa Fett
BP Castrol Esso Gulf	Energol RD-E80 RD Oil Light Arox EP 56 Gulfstone Oil 20	Energessse LS-EP 2 Spherosol EP L2 Bezocon 2 Gulfcrrown Grease EP No. 2; Gulf Universal Grease
Mobil Nynäs Shell Texaco	Almo Oil 1 LB-31 Torcula 33 RD Lube XL	Mobilplex 48 FL 3-42 EP Alvania Grease EP 2 Multifak EP 2

¹⁾ Huile de graisse / Schmieröl / Aceite de engrase / Emoliente

²⁾ Temperatura apox. de l'aire ambient / Umgebaute Temperatur der umgebenden Luft / Temperatura apox. del aire ambiente / Umgebungslufttemperatur, ca.