

## UT 8361

Absetz- und Lochgerät

Pos.	Teil-Nr.:	Bezeichnung	Menge
1	19019795	Hydraulik-Kolben	1
2	19019796	Dichtung	1
3	19019797	Unterstützungsring	1
4	19019798	O-Ring	2
5	19019799	Hydraulik-Zylinder	1
6	19019800	O-Ring	1
7	19019801	Schraube	1
9	19019802	Unterstützungsring	1
10	19019803	O-Ring	1
11	19019804	Luftanschluß	1
12	19019805	Gummigriff	1
14	19019806	O-Ring	1
15	19019807	Unterstützungsring	2
16	19019808	O-Ring	1
19	19019809	Feder	1
20	19019810	Pneumatik-Zylinder	1
21	19019811	Pneumatik-Kolben	1
26	19019812	Ventilgehäuse	1

Pos.	Teil-Nr.:	Bezeichnung	Menge
27	19019813	O-Ring	1
28	19019814	Feder	1
29	19019815	Vorspannstift	1
30	19019816	Schraube	1
31	19019817	Feder	1
32	19019818	Ventil	1
33	19019819	O-Ring	1
34	19019820	Betriebshebel	1
35	19019821	Stift	1
36	19019822	Lochisen	1
37	19019823	Federscheibe	13
38	19019824	Lochisenform	1
39	19019825	Führungsbuchse	1
40	19019826	Buchse	1
41	19019827	Spindel	1
42	19019828	Oberes Formteil	1
43	19019829	Ring	1
44	19019830	Schraube	1
45	19019831	Schraube	2



**PNEUTEC®**  
DRUCKLUFTWERKZEUGE



### SICHERHEITSHINWEISE:



Gefahrloses Arbeiten mit dem Gerät ist nur möglich, wenn Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.



Schutzbrille und Gehörschutz tragen.



Beim Arbeiten entstehender Staub ist gesundheitsschädlich. Staubschutzmaske tragen.



Schutzhandschuhe tragen.

## UT 8361

Absetz- und Lochgerät



### Gerätekenwerte

Absetzgröße	1,4 mm
Stanzgröße	5 mm
Baulänge	248 mm
Gewicht	1,3 kg
Luftverbrauch	0,5 l/s
Betriebsdruck	6,3 bar

### Geräusch- / Vibrationsinformation

Messwert ermittelt entspr. EN 50 144 (Nenndruck)

Schalldruckpegel	73,0 dB(A)
Schalleistungspegel	-
Beschleunigung	2,5 m/s <sup>2</sup>

- Lesen Sie vor Inbetriebnahme des Druckluftwerkzeuges alle Instruktionen sehr sorgfältig. Alle Bedienungspersonen müssen über die Sicherheitsvorschriften im Gebrauch von Druckluftwerkzeugen vollständig informiert sein. Alle Service und Reparaturmaßnahmen dürfen nur von ausgebildeten Personendurchgeführt werden.
- Schalten Sie immer die Versorgungsluft am Absperrventil ab und dekompressionieren die Druckluftleitung durch Betätigung des Betriebshebels, bevor Sie Formteil, Lochisen oder Lochisenform auswechseln.
- Verschaffen Sie sich immer einen ausreichenden und sicheren Stand bei Arbeiten mit Druckluftwerkzeugen.
- Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile.
- Überprüfen Sie Luftschlauch und Armaturen regelmäßig auf Verschleiß. Tragen oder ziehen Sie das Werkzeug niemals am Schlauch und stellen Sie sicher, daß sich Ihre Hände immer in ausreichendem Abstand vom Betriebsdrücker befinden, wenn dieses getragen wird und noch an dem Druckluftschlauch angeschlossen ist.
- Überschreiten Sie niemals den vorgeschriebenen maximalen Betriebsdruck.
- Achten Sie darauf, daß beim Betätigen des Betriebshebels sowohl Bördelkopf und Stanzgerät gleichzeitig im Einsatz sind und das nicht benutzte Arbeitssystem sich in ausreichendem Sicherheitsabstand befindet.
- Das Werkzeug ist nicht geerdet oder gegen Elektrizität isoliert. Benutzen Sie es keinesfalls dort, wo die Möglichkeit eines Kontaktes mit Elektrizität besteht.
- Vermeiden Sie den unmittelbaren Kontakt der Hände mit den Formteilen der Bördelvorrichtung als auch der Lochisen auf der gegen überliegenden Seite.
- Setzen Sie nur Druckluft unter den vorgeschriebenen Konditionen ein.
- Benutzen Sie das Bördel- und Lochgerät keinesfalls für andere als die vom Hersteller vor gegebenen Einsatzbereiche.
- Zeigt das Werkzeug beim Gebrauch Anzeichen von unregelmäßiger Funktion und Leistung, so ist die Benutzung sofort einzustellen, das Gerät einer Wartung oder Reparatur zu unterziehen.
- Wird das Gerät mit einem Gewichtsausgleicher eingesetzt, so ist auf zuverlässige Anbringung und Aufhängung zu achten.

FEEL THE POWER

04/2008



Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Gerät mit den folgenden Normen oder normativer Dokumenten übereinstimmt:  
EN 792, EN 50 144 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG.

Reinhold Elter

PNEUTEC Druckluftwerkzeuge und Maschinen GmbH  
Georg-Ohm-Strasse 7, D-65232 Taunusstein  
www.pneutec.de info@pneutec.de

FEEL THE POWER

### Einsatzbereich

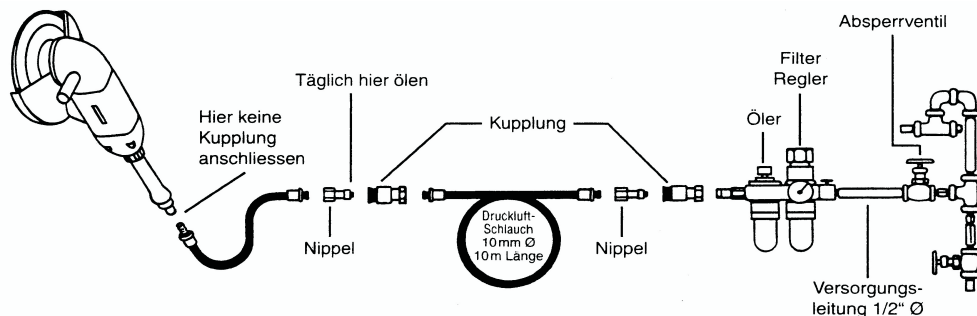
Dieses Werkzeug wurde entwickelt zum Bördeln von Blechen sowie zum Stanzen von Löchern mit einem Durchmesser von 5 mm. Der Einsatz erfolgt in der Regel im Kraftfahrzeug-Karosserieinstandsetzungsbereich sowie in der Blechverarbeitung allgemein. Verwenden Sie das Werkzeug niemals für einen anderen Einsatzbereich als die vom Hersteller vorgegebenen, nämlich zum Bördeln und Lochstanzen von Blechen.

### Arbeitsplatz

Das Werkzeug darf ausschließlich als handgeführtes und -betriebenes Werkzeug eingesetzt werden. Voraussetzung für einen sicheren Gebrauch des Werkzeuges ist ein fester Stand. Das Gerät kann auch in einer anderen Arbeitsposition verwendet werden, jedoch ist vorher sicherzustellen, dass die Bedienungsperson eine sichere Position eingenommen, soliden Stand hat und das Gerät sicher handhaben kann. Eine Beachtung der Sicherheitsvorschriften im Gebrauch von Bördelgeräten ist außerdem unerlässlich.

### Arbeitsweise

Das Gerät eignet sich für Absetzarbeiten (Bördeln) bzw. Stanzen von Blechen bis Blechstärke von 1,2 mm. Schließen Sie das Werkzeug an die Kupplung des Luftschlauches an und öffnen Sie das Absperrventil an der Druckluftversorgungsleitung, führen Sie das zu bearbeitende Blechteil in die Öffnung zwischen dem unteren und oberen Formteil ein und betätigen Sie den Betriebshebel einmal. Jedes Niederdrücken des Betriebshebels löst jeweils nur einen Arbeitsvorgang des Bördelns oder Stanzens aus. Zur Fortführung des Bördelvorgangs versetzen Sie den Bördelkopf um die Breite des Formteils in die gewünschte Richtung und betätigen wiederum den Betriebshebel. Dieser Arbeitsvorgang wird so lange fortgeführt, bis die erwünschte Länge des Bördelns abgeschlossen ist. Zur Erreichung einer optimalen Bördelung empfiehlt es sich, das Blechteil immer bis zum Anschlag im Bördelkopf einzuführen, den Bördelkopf exakt im rechten Winkel zur Bördelrichtung auszurichten, das Formteil des Bördelkopfes genau an die Flanke der vorhergegangenen Bördelung anzuschließen und das Bördelgerät selbst im Moment des Bördelvorganges absolut ruhig zu halten. Bei Ausschnittreparaturen wird das neu einzufügende Blech entweder in das bereits gebördelte Blech eingeklebt oder eingeschweißt. Beim Einschweißen wird das einzusetzende Reparaturblech in Abständen mit Löchern versehen. Dies geschieht, in dem dieses Blech in die Stanzvorrichtung auf der gegenüberliegenden Seite der Bördelvorrichtung bis zum Anschlag eingeführt wird und durch Betätigung des Betriebshebels der Stanzvorgang ausgelöst wird. In die so entstandenen Löcher des Reparaturbleches wird die Schweißung angebracht und anschließend durch geeignete Schleifmaschinen eventuell überstehende Schweißrückstände auf das Niveau des Bleches geschliffen. Beachten Sie, dass Bördel- und Stanzvorgang simultan erfolgen, d. h. beim Stanzen bewegt sich ebenfalls das obere Formteil des Bördelgerätes. Entsprechend bewegt sich das obere Stanzeisen beim Arbeiten mit dem Bördelgerät. Das Gerät arbeitet auf pneumatisch-hydraulischem Wege. Demzufolge ist bei nachlassender Leistung auf entsprechenden Druckabfall der Versorgungsluft zu achten bzw. gegebenenfalls Hydrauliköl nach dem Entfernen der Ölschraube nachzufüllen. Das Locheisen (Pos.34) sowie die Locheisenform (POS. 38) unterliegen dem Verschleiß und sind daher Zeit zu Zeit auf ihre Funktionsfähigkeit zu überprüfen und gegebenenfalls auszuwechseln.



**FEEL THE POWER**

### Inbetriebnahme

Benutzen Sie ausschließlich saubere und geölte Druckluft mit einem Betriebsdruck von 6,3 bar, gemessen am laufenden Werkzeug bei voll geöffnetem Betriebshebel. Benutzen Sie ausschließlich Druckluftschläuche mit vorgeschriebenem Durchmesser und Länge. Es ist empfehlenswert, das Werkzeug entsprechend der schematischen Zeichnung anzuschließen. Das Werkzeug sollte niemals direkt an die Kupplung angeschlossen werden, sondern mit einem Stück Druckluftschlauch von ca. 30 cm Länge zwischen Kupplung und Werkzeuganschluss versehen werden. Schließen Sie das Werkzeug nicht an die Luftversorgungssysteme an, ohne ein gut erreichbares Absperrventil vor der Wartungseinheit zu installieren. Die Luftversorgungsanlage sollte gewartet sein. Es ist unbedingt zu empfehlen, eine Wartungseinheit, bestehend aus Luftfilter, Druckregler und Öler, wie in der Abbildung angegeben, zu verwenden, damit das Werkzeug ausschließlich mit sauberer, geölter und mit dem richtigen Betriebsdruck versehenen Druckluft betrieben wird. Einzelheiten für eine solche Ausstattung können durch Ihren Werkzeughändler in Erfahrung gebracht werden. Ist eine Druckluft-Wartungseinheit trotzdem nicht vorhanden, dann muss das Werkzeug täglich vor Inbetriebnahme durch einige Spritzer Wartungsöl geölt werden: Steilen Sie die Luftversorgung durch Schließung des Absperrventils ab, betätigen Sie den Betriebsdrücker zur Dekompression. Entkuppeln Sie das Werkzeug an der Kupplung und spritzen ca. 5 ml eines empfohlenen Druckluftmotor-Wartungsöles in den Schlauch. Schließen Sie das Werkzeug wieder an die Luftversorgung an und lassen Sie dieses für einige Sekunden langsam rotieren, damit sich das Öl im Antrieb gleichmäßig verteilen kann. Wird das Werkzeug oft eingesetzt und verliert es an Leistung, dann muss dieser Vorgang täglich wiederholt werden. Es wird empfohlen, dass das Werkzeug mit einem Betriebsdruck von 6,3 bar (90 psi) betrieben wird.

### Wartung und Reparatur

Die regelmäßige Wartung Ihres Druckluftwerkzeuges gewährleistet lange Lebensdauer und optimale Leistung. Voraussetzung für eine einwandfreie Funktion Ihres Druckluftwerkzeuges ist eine optimal aufbereitete Druckluft und die Einhaltung des vorgeschriebenen Betriebsdruckes, wie im Kapitel „Inbetriebnahme“ ausführlich beschrieben. Reparaturen an Druckluftwerkzeugen und insbesondere an Bördelgerät sollen in der Regel nur von entsprechend ausgebildeten Fachleuten und autorisierten Vertragswerkstätten durchgeführt werden. Aus diesem Grunde ist vor eigenen Reparaturversuchen abzuraten. Sollte Ihr Druckluftwerkzeug nach der Überprüfung der Luftversorgung, Betriebsdruck sowie ausreichender Schmierung trotzdem nicht mehr funktionsfähig sein, so senden Sie dieses an Pneutec oder die nächstgelegene Vertragswerkstatt zur Überprüfung ein.

### Empfehlung

Wir empfehlen die Nutzung eines Wartungsöles. Dadurch wird die Schmierung des Motors jederzeit über den Luftanschluss ausreichend gewährleistet. Hierbei eignet sich hervorragend das **PNEUTEC - Wartungsöl 2000**. Dieses besondere Öl ist frei von jeglichen Giftstoffen (Gefahrenklasse 0). Die beim Arbeitsvorgang entstehenden giftigen Dämpfe werden auf ein Mindestmaß reduziert. Vollsynthetischer, biologisch abbaubarer Druckluftschmierstoff. Schmiert und schützt alle Motorenteile vor Korrosion und verhindert das Einfrieren von Druckluftmotoren auch bei sehr niedrigen Temperaturen.

### Vertragswerkstätten für Garantie und Reparaturen:

#### Süd - Deutschland

Heinz und Bach GmbH  
Drucklufttechnische - Geräte - Service  
Georg-Ohm-Strasse 7  
D - 65232 Taunusstein  
Tel: 06128/3755  
Fax: 06128/5934

#### Nord - Deutschland

Wolfgang Jung  
Drucklufttechnik  
Am Heid 14  
D - 57399 Kirchhundem  
Tel: 02764/7380  
Fax: 02764/1087

Inhalt: 1 Liter  
Artikel - Nr.: 10 700 220



**FEEL THE POWER**