

UT 8360

Absetz- und Lochgerät

Pos. Teil-Nr.:	Bezeichnung	Menge
1	19017501 Hydraulik Kolben	1
2	19017502 Dichtung	1
3	19017503 Unterstützungsring	1
4	19017504 O-Ring	1
5	19017505 Hydraulik Zylinder	1
6	19017506 O-Ring	1
7	19017507 Ölschraube	1
8	19017508 Unterstützungsring	1
9	19017509 O-Ring	1
10	19017510 Luftanschluss	1
11	19017511 Feder	1
12	19017512 O-Ring	3
13	19017513 Unterstützungsring	1
14	19017514 O-Ring	2
15	19017515 O-Ring	2
16	19017516 Kolben	1
17	19017517 Feder	1
18	19017518 Pneumatikzylinder	1
19	19017519 Kolbenstange	1
20	19017520 Scheibe	2
21	19017521 O-Ring	1
22	19017522 Pneumatikkolben	1
23	19017523 Mutter	1

Pos. Teil-Nr.:	Bezeichnung	Menge
24	19017524 Ventilgehäuse	1
25	19017525 O-Ring	1
26	19017526 Feder	1
27	19017527 Ventilstößel	1
28	19017528 Ventildeckel	1
29	19017529 Feder	1
30	19017530 Ventil	1
31	19017531 O-Ring	1
32	19017532 Betriebshebel	1
33	19017533 Vorspannstift	1
34	19017534 Locheisen	1
35	19017535 Federscheibe	12
36	19017536 Abdeckung	1
37	19017537 Führungsbuchse	1
38	19017538 Locheisenform	1
39	19017539 Unteres Formteil	1
40	19017540 Oberes Formteil	1
41	19017541 Dichtung	1
42	19017542 Schraube	1
43	19017543 Schraube	2
44	19017544 Federring	1



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 8360

Absetz- und Lochgerät



Gerätekenwerte

Absetzgröße	1,4 mm
Stanzgröße	5 mm
Baulänge	240 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 ²

- 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 dekompensieren die Druckluftleitung durch Betätigung des Betriebshebels, bevor Sie Formteil, Locheisen oder Locheisenform 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 Locheisen 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.



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

E. Müller

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

FEEL THE POWER

FEEL THE POWER

11/2005

Einsatzbereich

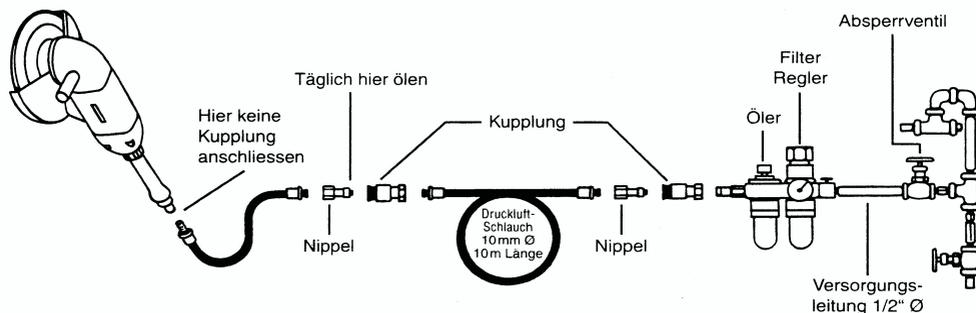
Dieses Werkzeug wurde entwickelt zum Bördeln von Blechen sowie zum Stanzen von Löchern mit einem Durchmesser von 5 mm. Der Einsatz erfolgt in der Regel im Kraftfahrzeug-Karosserieinstandsetzungsbereich sowie in der Blechverarbeitung allgemein. Verwenden Sie das Werkzeug niemals für einen anderen Einsatzbereich 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 Pnutec 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
Ludwig Schauß Strasse 3
D - 65232 Taunusstein - Hahn
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