NOTICE COMPRENANT :
Types d'utilisation, conseils d'utilisation, mise en service, poste de travail, consignes de sécurité, consignes de démontage et remontage, consignes de maintenance.

IMPORTANT
Cette notice doit être lue et bien comprise avant toute mise en service, utilisation, maintenance ou réparation. La conserver dans un lieu sûr et accessible

FABRICANT/IMPORTATEUR

L'OUTILLAGE INDUSTRIEL
143, Av. du Général de Gaulle
92252 La Garennes Colombes cedex
Tél. 01 41 19 33 22 - Fax 01 41 19 33 19

CARACTERISTIQUES
Désignation : Visseuse poignée revolver
Référence : **T404DC**
Vitesse : 800 tr/min
Poids : 1.2 kg

NIVEAU SONORE : 84 dB(A)
Méthode de test : ISO 15744

NIVEAU DE VIBRATIONS : < 2.5 m/s²
Méthode de test : ISO 28927-2

PRECONISATIONS

Equilibreur/support :	OUI
Lunettes de sécurité :	OUI
Gants de sécurité :	OUI
Chaussures de sécurité :	OUI
Masque anti-poussières :	
Protection anti-bruit :	OUI
Pression d'air conseillée :	6 bar
Ø intérieur du tuyau d'alimentation :	8 mm
Longueur maxi du tuyau d'alimentation :	10 m

POSTE DE TRAVAIL
Le poste de travail doit être propre et le sol doit présenter une bonne adhérence. L'outil ne doit servir qu'en tant qu'outil à main, pour l'utilisation prévue.

TYPE D'UTILISATION PREVUE
Pose de vis ou d'écrous M3 à M5 en vue de réaliser des assemblages (sous-ensembles ou ensembles complets). Démontage de ces mêmes vis pour réparation, entretien, etc..
Ne pas utiliser pour d'autres travaux sans avoir consulté le fabricant ou son distributeur agréé.

MISE EN SERVICE
Utiliser un air propre, lubrifié et régulé à la pression de 6 bar, Se conformer aux préconisations prévues (tuyau, pression, sécurité ...).
Prévoir sur la ligne d'alimentation un filtre régulateur lubrificateur et une vanne d'arrêt facilement accessible et manoeuvrable.
Utiliser dans le lubrificateur une huile spécialement conçue pour les outils pneumatiques.
Régler le lubrificateur pour un débit de 1 à 2 gouttes par minute.

UTILISATION
Sélectionner une lame de vissage (ou un adaptateur plus embout de vissage) adapté, en forme et en dimension, à la vis ou à l'écrou à poser et à l'emmanchement de la visseuse. La visseuse est fournie en emmanchement H1/4" E.6,3 (DIN 3126/ISO1173). Tirer vers l'avant la bague, rep. 42, puis enfoncer à fond l'accessoire sélectionné, relâcher la bague. Placer l'inverseur, rep. 10, sur la position souhaitée : relâcher pour vissage, enfoncer pour dévissage. Positionner l'accessoire de vissage sur la vis ou l'écrou. Maintenir fermement la visseuse, et exercer une pression sur l'assemblage à réaliser par l'intermédiaire de la visseuse et de l'accessoire, puis appuyer sur le levier, rep.4. Le moteur pneumatique se met alors en route et entraîne l'accessoire de vissage. Cet entraînement sera stoppé (le moteur continuant à tourner) lorsque le couple sera atteint. A ce moment vous entendrez un bruit de crabotage caractéristique. Relâcher alors le levier, rep. 4. Pour régler le couple de serrage, dévisser le carter, rep. 41, (attention filetage à G); Sortir l'ensemble embrayage de ce carter. Le mettre en place sur un étau, la pièce, rep. 34, vers le bas, l'étau étant serré modérément sur les 2 pattes d'entraînement de cette pièce, rep. 34. A l'aide d'une clé plate de 17 mm, agir sur l'écrou, rep. 39. Un vissage augmente la tension du ressort, rep. 37 et donc le couple obtenu. Un dévissage donne l'effet inverse. Contrôler ensuite le couple obtenu. Il peut être nécessaire de changer le ressort, rep. 37, pour obtenir une nouvelle plage de réglage de couple. Procéder comme suit : placer l'ensemble embrayage sur un étau comme décrit ci-dessus. A l'aide d'un tournevis fin, faire sauter le premier circlip, rep. 30, enlever la rondelle, rep. 44, le ressort, rep. 43 et la bague coulissante, rep. 42. Faire sauter le deuxième circlip, rep. 30, enlever l'entretoise, rep. 40. Dévisser complètement et enlever l'écrou, rep. 39. En lever le rondelle, rep. 38, puis le ressort, rep. 37; Mettre en place le ressort adapté au besoin et remonter dans l'ordre inverse. Pour la mise en place du circlip final, rep. 30, il faudra d'abord comprimer le ressort, rep. 43 en poussant contre lui la bague, rep. 44. Pour cela, utiliser deux tournevis fin pour réaliser un appui symétrique sur la bague, puis incliner fortement l'un des tournevis pour obtenir le blocage de la bague. Retirer l'autre tournevis. Mettre en place le circlip final, rep. 30. Remettre en place la bague et contrôler le couple obtenu. Changement de l'accessoire de vissage : tirer vers l'avant la bague mobile, rep. 42 , puis sortir l'accessoire de vissage de son logement. Remettre en place le suivant comme expliqué en début de paragraphe.

MAINTENANCE
Les points importants concernant la maintenance de cet outil sont les suivants :
- conserver l'outil en bon état de propreté. Vérifier périodiquement le bon état des raccordements d'air comprimé, le bon fonctionnement de la gâchette de démarrage et du levier d'inversion, rep. 10, la rotation facile du mécanisme moteur.
- vérifier que les consignes de mise en service sont respectées (air propre et lubrifié, huile adaptée, pression 5 à 7 bar)
- en cas d'arrêt prolongé de l'utilisation, verser directement dans le tuyau d'alimentation une petite quantité (5ml) d'huile pour outil pneumatique, puis faire tourner l'outil un temps très court (2 à 3 secondes) afin de répartir un film d'huile dans le moteur.

INSTRUCTIONS DE DEMONTAGE
Veiller à débrancher l'alimentation d'air.
Etudier soigneusement la vue éclatée ci-jointe avant de commencer le démontage, regrouper les pièces dans un récipient propre, de taille suffisante.
Respecter le sens des filetages : les filetages à gauche sont repérés par la lettre G sur la vue éclatée.

INSTRUCTIONS DE REMONTAGE
Nettoyer soigneusement chaque pièce et vérifier l'état d'usure.
Ne remplacer les pièces usagées que par des pièces d'origine.
Remonter dans l'ordre inverse du démontage, en lubrifiant chaque pièce avec de l'huile pour outil pneumatique.
Vérifier la bonne rotation du rotor, et le bon fonctionnement de chaque pièce mobile.

Déclaration de conformité CE

Nous, L'Outillage Industriel SAS, 4 rue de Chanteloup, 95100 Argenteuil, France, déclarons sous notre seule responsabilité d'importateur, que le produit fabriqué à Taiwan, portant la référence T404DC (visseuse), auquel se réfère cette déclaration, est conforme à la Directive machines 2006/42/CE.

Fait à Argenteuil, le 6 Janvier 2015.

Laurent Claude,
Président

19/12/2018