



**MANUEL D'UTILISATION
ET DE REGLAGES
FASTDRILL**



DESCRIPTION:

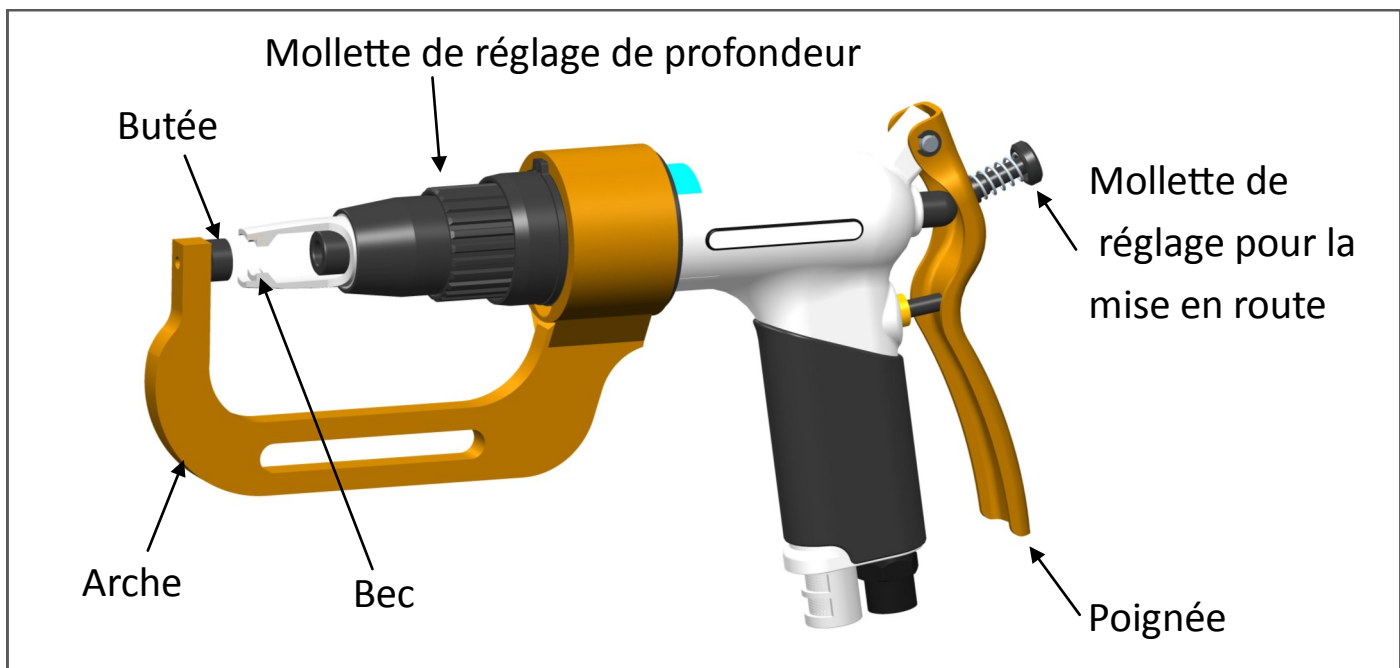
Pistolet conçu pour le perçage des soudures par points réalisées sur l'acier à haute résistance.

La gâchette ergonomique située à l'arrière de l'outil permet de contrôler la rotation et la pénétration du foret. Il est possible d'ajuster par une vis moletée de démarrage la rotation lorsque le foret est en contact avec la soudure, ce qui permet d'éviter la casse des forets carbure.

L'utilisation des forets carbure est recommandée

DONNEES TECHNIQUES:

Pression	6 BAR
Tours par minute	1000
Connecteur	1/4
Pression du foret	Min.200kg
Acoustique	82.4 dB
Consommation d'air	175l / min
Vibration	0.233m/s ²
Accessoires	Arche grand modèle selon applications.



REGLAGE DE LA PROFONDEUR:

ATTENTION!

- Les valeurs de réglages sont **spécifiques** aux forets longueur **44mm**, des forets approchant d'une longueur de 44mm peuvent être utilisés mais les réglages seront laissés à l'entière appréciation de l'opérateur.
- Les profondeurs de perçage sont comprises entre 0 et 3.5 mm

Le réglage de profondeur s'effectue par

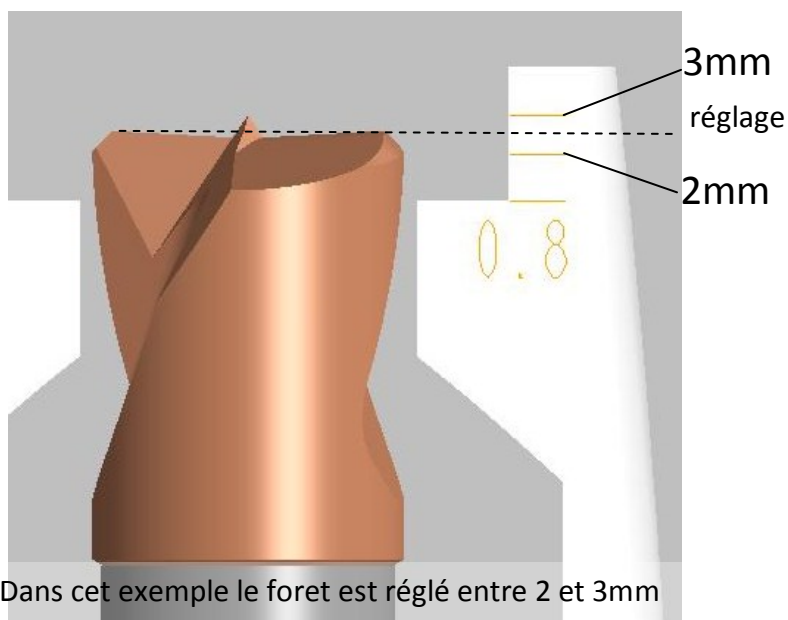
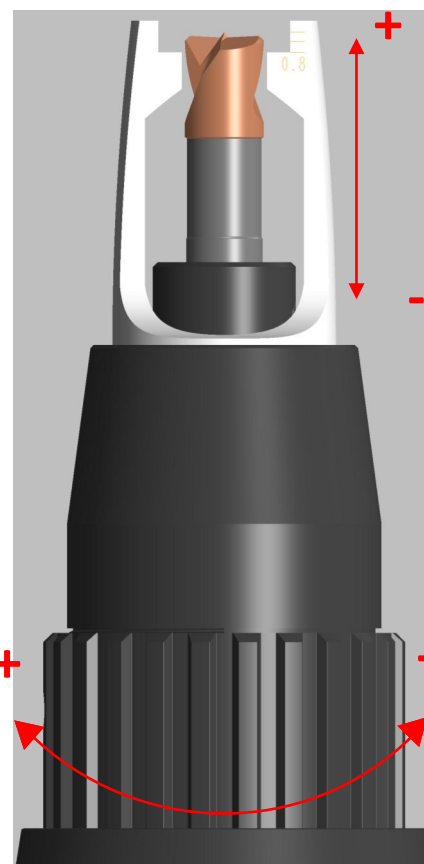
la mollette de réglage de profondeur.

Tourner dans le sens antihoraire pour augmenter et horaire pour diminuer.

Pour régler la profondeur de perçage, faire coïncider le bord du foret avec les repères gravés sur le bec.

Les valeurs indiquées sont 0.8 ; 2 ; 3 mm, les valeurs 2 et 3 sont indiquées sur l'outil uniquement par des traits.

Rq: l'épaisseur standard des tôles est de 0.8mm

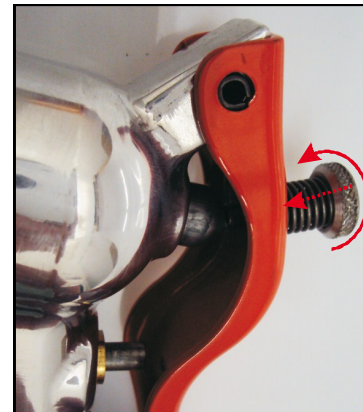


Dans cet exemple le foret est réglé entre 2 et 3mm

REGLAGE DE LA MISE EN ROUTE MOTEUR:

RQ: Avant de commencer la phase de mise en route il est nécessaire de commencer par la phase de réglage de profondeur

1-Visser la mollette de réglage **vers la droite** jusqu'à la fin



2-Positionner la machine sur le point de Soudure



3-Appliquer une légère pression sur le levier

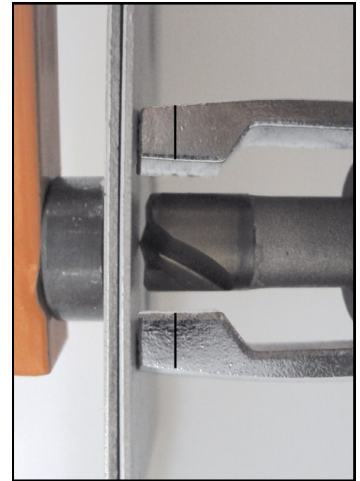


4-Rester appuyé légèrement sur le levier, et dévisser doucement la mollette de réglage **vers la gauche**



ATTENTION!

Le foret doit toujours être en contact avec la tôle.



5-Dès que le foret commence à tourner le réglage est fait.

6- Appuyer avec plus de force sur le levier pour couper la soudure.



ATTENTION!

Toutes ces étapes doivent être refaites si l'épaisseur de la tôle change.

DEMONTAGE DE L'ARCHE:

1– Aligner la rainure de l'arche avec le circlip.



2– Maintenir le pistolet, et tirer sur l'arche tout en faisant un léger mouvement de droite à gauche pour la faire sortir.



3– Une fois l'arche démontée, effectuer la manipulation inverse pour remonter celle-ci.

