

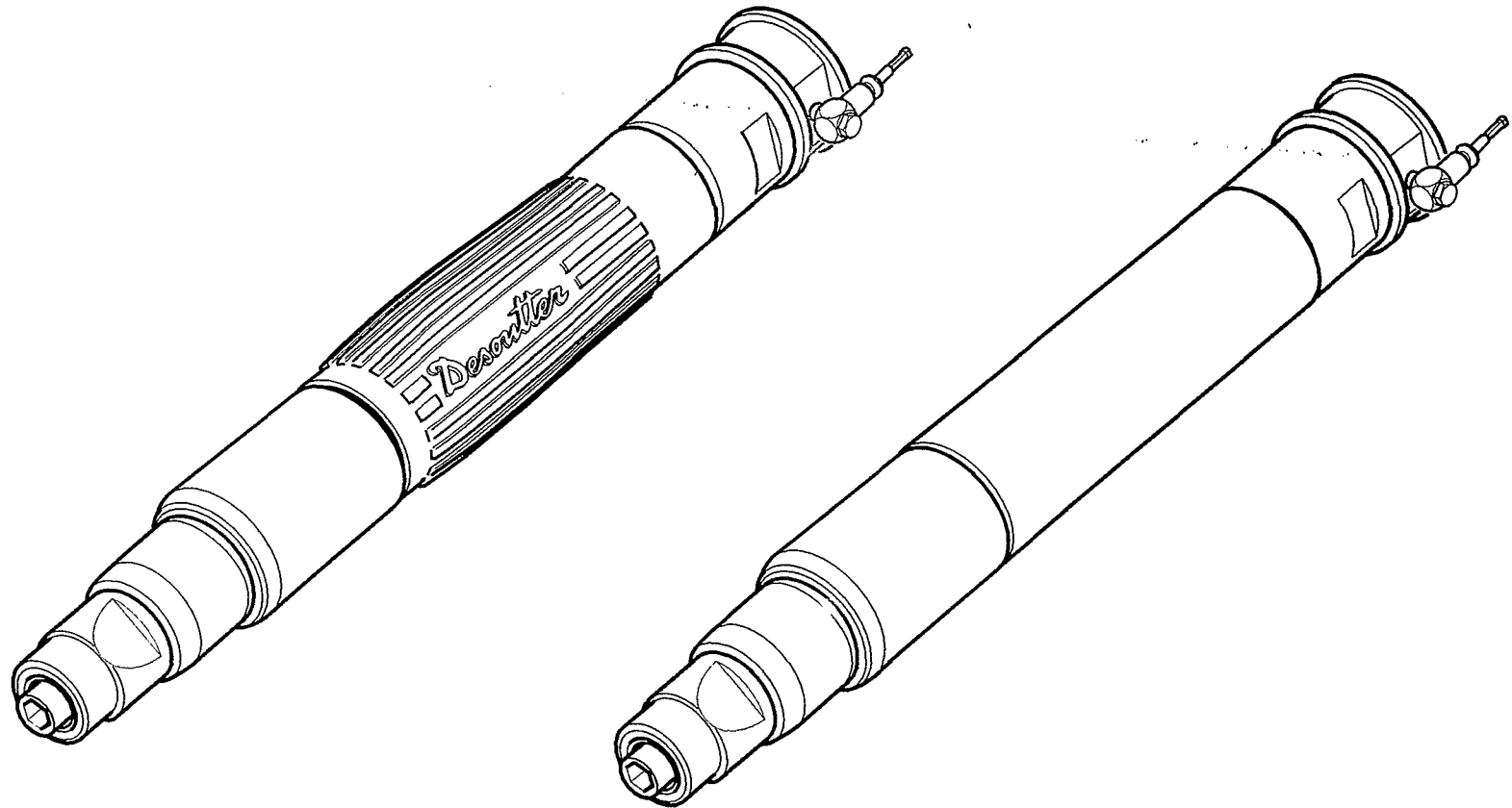
Desoutter



Desoutter Limited. HP2 7DR UK

SC Series - For Automated Assembly Systems

- (GB) Servicing Instructions
Parts List
Operating Instructions
- (D) Wartungsanleitung
Teilleiste
Bedienungsanleitung
- (F) Manuel d'entretien
Liste de pièces
Manuel d'utilisation
- (E) Instrucciones de Servicio
Listas de Repuestos
Instrucciones de Operación
- (P) Instruções de Manutenção
Listas de Peças
Instruções de Funcionamento
- (I) Istruzioni per la Manutenzione
Elenco delle Parti
Istruzioni Operative
- (GR) Οδηγίες Συντήρησης
Κατάλογοι Ανταλλακτικών
Οδηγίες Λειτουργίας
- (NL) Onderhoudsinstructies
Onderdelenlijst
Bedieningsinstructies
- (DK) Servicevejledning
Liste over dele
Betjeningsvejledning
- (N) Serviceinstruksjoner
Delelister
Driftsinstruksjoner
- (S) Serviceinstruktioner
Reservdelista
Bruksanvisning
- (FIN) Huolto-ohjeet
Osaluettelo
Käyttöohjeet



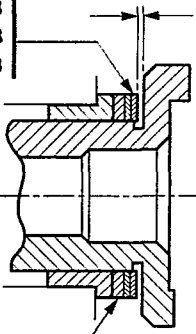
ASMC021-1A2300-S4Q	1458694-D	ASPC021-1A2300-S4Q	1458774-D	ASPC021-2A2300-S4Q	1458814-D
ASMC021-1A1600-S4Q	1458704-D	ASPC021-1A1600-S4Q	1458784-D	ASPC021-2A1600-S4Q	1458824-D
ASMC043-1A1100-S4Q	1458714-D	ASPC043-1A1100-S4Q	1458794-D	ASPC043-2A1100-S4Q	1458834-D
ASMC047-1A550-S4Q	1458724-D	ASPC047-1A550-S4Q	1458804-D	ASPC047-2A550-S4Q	1458844-D

Desoutter



323423
323433
323443

0.-015mm



2A Models

1A Models

169083

TARGET-TORK
301293

1/4" - 370693

103242

396433

23 Nm
392823

3

30 mm
23 Nm

6

5

30 mm
23 Nm

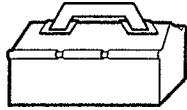
178883
23 Nm

4

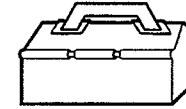
29443
6.8 Nm

2

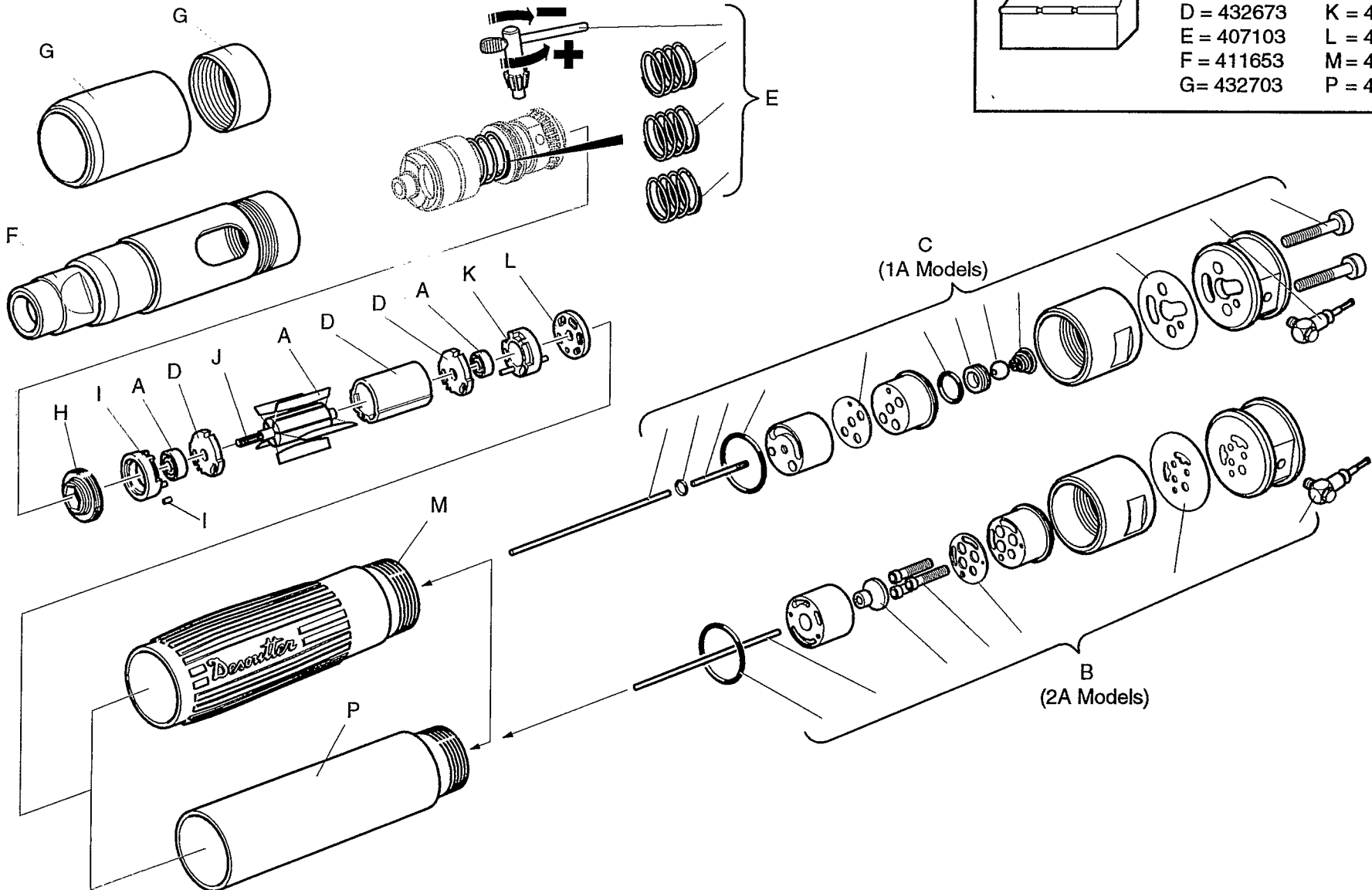
Desoutter



SERVICE KITS



A = 394073	H = 432623
B = 411673	I = 432653
C = 411663	J = 432663
D = 432673	K = 432683
E = 407103	L = 432693
F = 411653	M = 432713
G = 432703	P = 432723

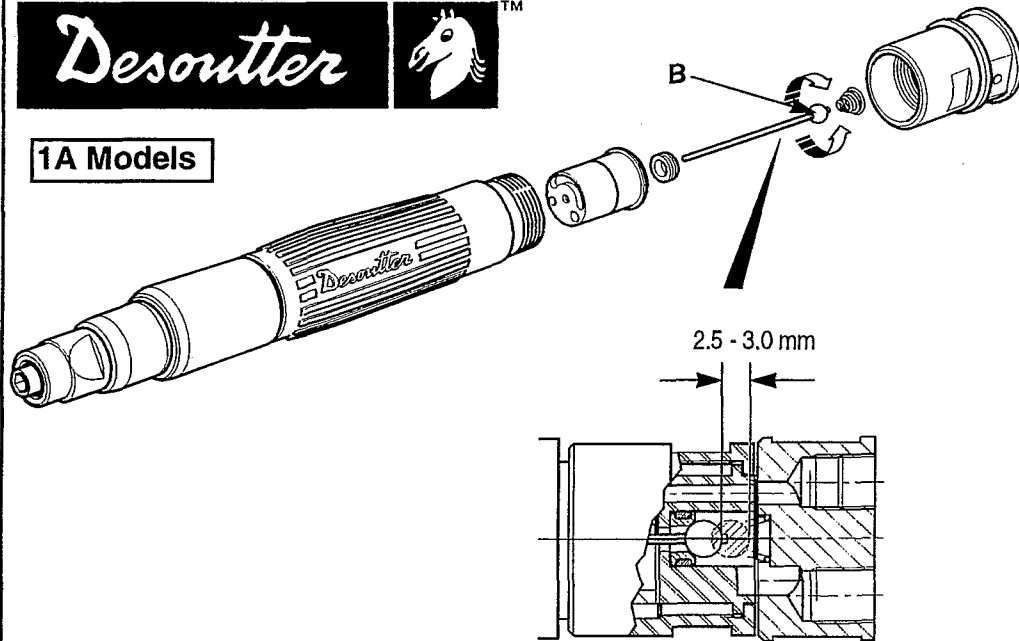


SC Series: Setting the push rod

Desoutter



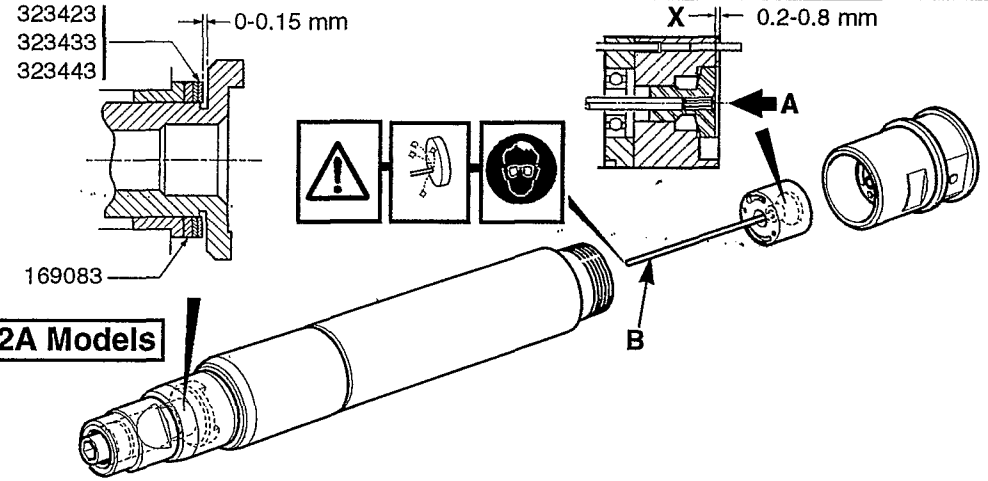
1A Models



- GB** Obtain the specified dimensions by adjusting the position of the ball on the push rod and ball assembly (B) which has 0.35mm pitch.
- P** Obtenha as dimensões especificadas ajustando a posição da esfera no conjunto de tirante e esfera (B), o qual tem um passo de 0,35mm.
- DK** Opnå de angivne størrelser ved at justere placeringen af kuglen på stødstangen og kuglesamlingen (B) der har en vinkel af 0,35 mm.
- D** Die vorgeschriebenen Maße sind durch Regulieren der Kugellage auf der Schubstange/Kugel-Anordnung (B) erhältlich. Die Steigung beträgt 0,35mm.
- I** Le dimensioni specificate si ottengono regolando la sfera dell'assieme asta-sfera (B) che ha un passo di 0,35mm.
- N** Oppnå de ønskede dimensjonene ved å justere kulens posisjon på ventilstøtstangen og kulemonteringen (B) som har tannavstand på 0,35mm.
- F** Les dimensions spécifiées sont obtenues en ajustant la position de la bille sur l'ensemble formé par le piston de poussée et la bille (B) qui a un pas de 0,35mm.
- GR** Επιτυγχάνετε τις διαστάσεις των προδιαγραφών με το να ρυθμίσετε την θέση της υφίλιας πάνω στην ωστήριος ράβδος και με την ρύθμιση της υφίλιας (B) οποία έχει 0.35mm κλίση
- S** Erhåll anvisade storlekar genom att justera läget av kulan på stölstången och kulsamlingen (B) som har en 0,35 mm vinkel.
- E** Obtener las dimensiones especificadas ajustando la posición de la bola en la ensambladura de bola y biela (B) el cual tiene 0.35mm de paso.
- NL** De gewenste afmetingen kunnen verkregen worden door de positie van de drukstang-en kogelsamenstelling (B) die een steek heeft van 0.35mm, af te stellen.
- FIN** Määritetyt ulottuvuudet saadaan sääätämällä kuulan asentoa työntöruungolla ja kuulalaitteistolla (B) jonka kierteen nousu on 0,35mm.

323423
323433
323443

2A Models



- GB** Setting the push-rod
Apply shims and spacers to obtain a maximum axial clutch movement of 0.15mm.
Note: Shims must be adjacent to face of bit holder. Apply pressure in direction of arrow A. Measure dimension X. Obtain the specified dimension by grinding the push rod. (B)
- P** Ajuste do tirante
Use calços e espaçadores para obter um máximo movimento axial da embragem de 0.15 mm. Atenção: Calços precisam estar adjacentes à face do soquete da broca. Aplique pressão em direção à seta 'A'. Pressione o tirante B contra a mola até sentir uma parada súbita. Meça a dimensão X. Estreite o tirante B para obter a dimensão especificada.
- DK** Stødstangens indstilling
Brug mellemlegg og afstandsholdere for at opnå maksimal aksial koblingsbevægelse på 0,15 mm. OBS: Mellemlegget skal sidde tæt på forsiden af værktøjsholderen. Anbring trykket i 'A'-pilens retning. Mål dimension 'X'. Den specificerede dimension opnås ved at slibe trykstang 'B'.
- D** Schubstange einstellen
Verwenden Sie Distanz- und Abstandsscheiben, um eine maximale Längsbewegung der Kupplung von 0.13 mm zu erreichen.
Anmerkung: Distanzscheiben müssen neben der Stirnfläche des Drehzahlhalters sein. Messen Sie Maß 'X'. Durch Schleifen der Schubstange (B) Sollmaß erreichen.
- I** Regolazione dell'asta di spinta
Inserire gli spessori ed i distanziatori per ottenere un movimento assiale massimo della frizione di 0,15 mm. Nota: gli spessori devono essere adiacenti alla superficie del portautensili. Applicare una pressione nella direzione della freccia A. Misurare la dimensione "X". Ottenere la dimensione specificata molando l'asta di spinta B
- N** Å instille skubbstangen.
Bruk mellomlegg og avstandsholdere for å oppnå maksimal aksial koblingsbevægelse på 0,15 mm. Merk: mellomlegg må ligge nær oppitt frontsidan av borholderen. Bruk trykk i retning av pil 'A'. Mål dimensjon 'X'. Oppnå den spesifiserte dimensjonen ved å slippe støtstang 'B'.
- F** Réglage du piston de poussée
Utiliser des cales et des entretoises afin d'obtenir sur l'embrayage, un jeu axial maximum de 0,15 mm
Remarque: les cales doivent être placées sur le côté du support outil. Appliquer une pression selon le sens indiqué par la flèche "A". Puis prendre la mesure de la cote "X". Meuler le piston de poussée (B) jusqu'à l'obtention de la cote spécifiée.
- GR** Τοποθετήστε σφήνες και διαχωριστές για μέγιστη αξονική κίνηση συμπλέκτη 0,15 mm χλστ. Σημείωση: Οι σφήνες πρέπει να είναι κοντά στην επιφάνεια της θέσης του εργαλείου. Εφαρμόστε πίεση προς την κατεύθυνση του τόξου Α. Μετρήστε τη διάσταση Χ. Μπορείτε να πάρετε την καθορισμένη διάσταση αφού τροχίσετε την ωστήριος ράβδο Β.
- S** Stölstångens inställning
Använd mellanlägg och avståndbrickor för att uppnå maximal axialrörelse på kopplingen av 0,15 mm. Obs.: Mellanlägg måste befinna sig intill framsidan på verktyghållaren. Anbringa tryck i 'A'-pilens riktning. Mät upp dimension 'X'. Uppnå den specificerade dimension genom att slipa avtryckst-ngen 'B'.
- E** Ajustar la barra de presión
Aplique chapas de relleno y espaciadores para obtener un movimiento axial de embrague máximo de 0,15mm. Nota: Las chapas de relleno deben estar adyacentes a la cara del portabarrenas. Ejercz a presión en la dirección indicada por la flecha A. Mida la dimensión X. Para obtener la dimensión especificada rectifique la varilla empujadora "B"
- NL** De drukstang afstellen
Vulplaatjes en afstandsstukken aanbrengen op een maximale koppeling verplaatsing te bewerkstelligen van 0,15mm. OPM: Vulplaatjes moeten tege bijhouder aan voorkant zitten. Druk uit oefenen in richting van pijl 'A'. Afmeting 'X' meten. Drukstang 'B' afslijpen tot de gespecificerde afmeting verkregen is.
- FIN** Työntölangon asettaminen
Aseta kiilat ja välikappaleet saavuttaaksesi 0,15 mm: maksimiakseliaallikkunnon. Huom: kiilat täytyy olla keräpidikkeen kyljen vierteen. Aseta paine nuoden 'A' suuntaan. Mittaa mitta 'X' Saavuta spesifioitu mitta hiomaalla työntöliankoa 'B'



CAT CODE	ITEM No.	1	2	3	4	5	6
		CLUTCH	GEARBOX	MOTOR	MOTOR	1WAY ↶	2WAY ↷
ASMC021-1A2300-S4Q	1458693-C	408793	392703	411683	-	409693	-
ASMC021-1A1600-S4Q	1458704-C	408793	392693	411683	-	409693	-
ASMC043-1A1100-S4Q	1458714-C	408793	392683	411683	-	409693	-
ASMC047-1A550-S4Q	1458724-C	408793	392673	411683	-	409693	-
ASPC021-1A2300-S4Q	1458774-C	408793	392703	-	408743	409693	-
ASPC021-1A1600-S4Q	1458784-C	408793	392693	-	408743	409693	-
ASPC043-1A1100-S4Q	1458794-C	408793	392683	-	408743	409693	-
ASPC047-1A550-S4Q	1458804-C	408793	392673	-	408743	409693	-
ASPC021-2A2300-S4Q	1458814-C	408793	392703	-	408743	-	409703
ASPC021-2A1600-S4Q	1458824-C	408793	392693	-	408743	-	409703
ASPC043-2A1100-S4Q	1458834-C	408793	392683	-	408743	-	409703
ASPC047-2A550-S4Q	1458844-C	408793	392673	-	408743	-	409703

- (GB) Always quote tool model number, serial number and spare part number when ordering spares.
- (D) Bei der Bestellung von Ersatzteilen, bitte immer angeben: Typennummer der Bohrmaschine, Werknummer und Ersatzteilnummer.
- (F) Lors de la commande de pièces de rechange, toujours citer le numéro de modèle de l'outilage, son numéro de série et le numéro de référence de chaque pièce de rechange.
- (E) Al encargar piezas de recambio, siempre debe indicarse el número de modelo de la herramienta, su número de serie y el número de la pieza de recambio.
- (P) Cite sempre o número do modelo da ferramenta, número de série, e número da pe,ca accesoría quando pedindo acessórios.
- (I) Nell'ordinazione di ricambi citare il numero di modello dell'utensile, il numero di matricola e quello di catalogo del pezzo.
- (GR) Όταν παραγγέλνετε ανταλλακτικά πάντα να γράφετε τον αριθμό μοντέλου του εργαλείου, τον αριθμό σειράς και τον αριθμό ανταλλακτικού.
- (NL) Bij bestelling van reserveonderdelen geef altijd modelnummer, volgnummer en reserveonderdeelnummer van het werktuig op.
- (DK) Opgiv altid det korrekte værktøjsmodelnummer, serienummer og reservedelsnummer ved bestilling af reservedele.
- (N) Ved bestilling av deler må man alltid oppgi verktøyet modellnr., serienr. og reservedelens nr.
- (S) Uppge alltid verktygets modellnummer, serienummer samt reservedels nummer vid bestättning av reservedelar.
- (FIN) Työkalun mallinnumero, sarjanumero ja varaosan numero on aina mainittava tilattaessa.

