



16584039
Edition 1
January 2010

Air Engraving Pen

EP50 Series

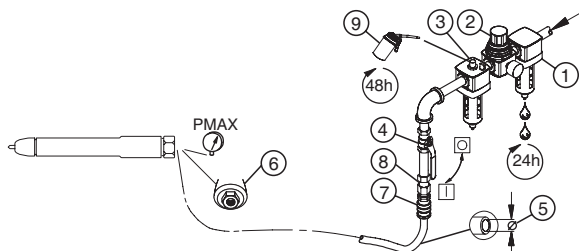
Product Information

EN Product Information	SL Specifikacije izdelka
ES Especificaciones del producto	SK Špecifikácie produktu
FR Spécifications du produit	CS Specifikace výrobku
IT Specifiche prodotto	ET Toote spetsifikatsioon
DE Technische Produktdaten	HU A termék jellemzői
NL Productspecificaties	LT Gaminio techniniai duomenys
DA Produktspecifikationer	LV Ierices specifikācijas
SV Produktspecifikationer	PL Informacje Macje o Produkcje
NO Produktspesifikasjoner	BG Информация за продукта
FI Tuote-erittely	RO Informații privind produsul
PT Especificações do Produto	RU Технические характеристики изделия
EL Προδιαγραφές προϊόντος	



Save These Instructions

IR *Ingersoll Rand*



(Dwg. 16584070)

①②③ 		⑤ 	⑥ 	⑦	⑨ 
IR # - NPT	IR # - BS	inch (mm)	NPT	IR #	IR #
C38111-820	C381B1-800	3/16 (5)	1/8	MSCF21	10

Product Safety Information

Intended Use:

This Air Engraving Pen is designed for writing or engraving on metals and other hard materials.

For additional information refer to Air Engraving Pen Product Safety Information Manual Form 16576704.

Manuals can be downloaded from www.ingersollrandproducts.com.

Product Specifications

Model	Weight	Length	Blows per min.	Sound Level dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibration (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	in (mm)		Pressure	Power (ISO3744)	Level	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

*K = Vibration measurement uncertainty

Adjustments

Changing the Stylus

Your new EP50-EU Air Engraving Pen comes equipped with a standard stylus. However, a fine and coarse stylus are available at extra cost. To change the stylus proceed as follows:

1. Carefully grasp the Housing in copper-covered or leather-covered vise jaws, inlet downward.
2. Using a wrench on the flats of the Nosepiece, unscrew and remove the Nosepiece. (Turn counterclockwise to remove).
3. Remove the Stylus Spring and the Stylus.
4. Install the Stylus Spring onto the new Stylus and insert the Stylus into the Housing.
5. Screw the Nosepiece into the Housing and tighten securely. (Turn clockwise to install).

Grinding the Stylus

1. Insert the Stylus in the stylus grinding collet; then insert the stylus grinding collet into a spin index (Whirley Gig).
2. Position the Stylus at an angle against the grinding wheel surface.
Note: The grinding angle should be the same as the angle already on the Stylus.
3. Turn the spin index toward the grinding wheel as you are sharpening the Stylus. Grind until the Stylus is sharp.
4. Remove the Stylus from the stylus grinding collet.
5. Position the Stylus in a lathe and spin.
6. Using a diamond dressing stick, put a radius on the stylus tip.

Important: The stylus tip must have a radius to prevent chipping. Normal radius is 0.008".

Installation and Lubrication

Size air supply line to ensure tool's maximum operating pressure (PMAX) at tool inlet. Drain condensate from valve(s) at low point(s) of piping, air filter and compressor tank daily. Install a properly sized Safety Air Fuse upstream of hose and use an anti-whip device across any hose coupling without internal shut-off, to prevent hose whipping if a hose fails or coupling disconnects. See drawing 16584070 and table on page 2. Maintenance frequency is shown in circular arrow and defined as h=hours, d=days, and m=months of actual use. Items identified as:

- | | |
|-----------------------------|--------------------|
| 1. Air filter | 6. Thread size |
| 2. Regulator | 7. Coupling |
| 3. Lubricator | 8. Safety Air Fuse |
| 4. Emergency shut-off valve | 9. Oil |
| 5. Hose diameter | |

Parts and Maintenance

When the life of the tool has expired, it is recommended that the tool be disassembled, degreased and parts be separated by material so that they can be recycled.

The original language of this manual is English.

Tool repair and maintenance should only be carried out by an authorized Service Center.

Refer all communications to the nearest **Ingersoll Rand** Office or Distributor.

Información de seguridad sobre el producto

Uso indicado:

Este lápiz de marcado neumático está diseñado para escribir o grabar metales y otros materiales duros.

Para más información, consulte el formulario 16576704 del Manual de información de seguridad del producto.

Los manuales pueden descargarse en www.ingersollrandproducts.com.

Especificaciones del Producto

Modelo	Peso	Longitud	Percusiones por minuto	Nivel sonoro dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibración (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	pulg. (mm)		Presión	Potencia (ISO3744)	Nivel	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9

* K = de error (Vibración)

Ajustes

Cambio del estilete

El nuevo lápiz de marcado neumático EP50-EU está equipado con un estilete estándar. Sin embargo, se pueden adquirir aparte estiletes más estrechos y más gruesos. Para cambiar el estilete siga las instrucciones siguientes:

1. Sujete cuidadosamente el alojamiento mediante mordazas con cubierta de cobre o de cuero, con la entrada orientada hacia abajo.
2. Utilice una llave para aflojar los tornillos planos de la pieza delantera y retírela. (Gire hacia la izquierda para retirarla.)
3. Extraiga el resorte del estilete y el propio estilete.
4. Instale el resorte del estilete en el nuevo estilete e inserte éste en la carcasa.
5. Atornille la pieza delantera a la carcasa y asegúrela firmemente. (Gire hacia la derecha para realizar la instalación.).

Afilado del estilete

1. Inserte el estilete en la placa metálica circular de afilar del estilete. A continuación, inserte dicha placa en un índice de giro (carro de giro).
2. Coloque el estilete en ángulo contra la superficie de la rueda de afilado.
Nota: El ángulo de afilado deberá ser igual al ángulo que ya presenta el estilete.
3. Gire el carro de giro hacia la rueda de afilado a medida que afila el estilete. Afile el estilete hasta que esté lo suficientemente cortante.
4. Extraiga el estilete de la placa metálica circular de afilar.
5. Coloque el estilete en un torno y hágalo girar.
6. Mediante un punzón de afilado de diamante, dibuje un radio en el extremo del estilete.
Importante: El extremo del estilete debe presentar un radio para evitar que se dañe. El radio habitual es de 0,008 pulgadas.

Instalación y lubricación

Diseñe la línea de suministro de aire para asegurar la máxima presión de funcionamiento (PMAX) en la entrada de la herramienta. Vacíe el condensado de las válvulas en los puntos inferiores de la tubería, filtro de aire y depósito del compresor de forma diaria. Instale una contracorriente de manguera de fusil de aire de seguridad de tamaño adecuado y utilice un dispositivo antilátigos en cualquier acoplamiento de manguera sin apagador interno para evitar que las mangueras den latigazos en caso de que una manguera falle o de que el acoplamiento se desconecte. Consulte la dibujo 16584070 y la tabla en la página 2. La frecuencia de mantenimiento se muestra dentro de una flecha circular y se define como h = horas, d = días y m = meses de uso real. Los elementos se identifican como:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Filtro de aire | 6. Tamaño de la rosca |
| 2. Regulador | 7. Acoplamiento |
| 3. Lubricador | 8. Fusil de aire de seguridad |
| 4. Válvula de corte de emergencia | 9. Aceite |
| 5. Diámetro de la manguera | |

Piezas y mantenimiento

Una vez vencida la vida útil de herramienta, se recomienda desarmar la herramienta, desengrasarla y separar las piezas de acuerdo con el material del que están fabricadas para reciclarlas.

El idioma original de este manual es el inglés.

Las labores de reparación y mantenimiento de las herramientas sólo puede ser realizadas por un Centro de Servicio Autorizado.

Toda comunicación se deberá dirigir a la oficina o al distribuidor **Ingersoll Rand** más próximo.

Informations de sécurité du produit

Utilisation prévue:

Ce crayon à air est conçu pour l'écriture et la gravure sur des métaux ou tout autre matériau dur.

Pour en savoir plus, consultez le manuel 16576704 relatif aux informations de sécurité des crayons à air.

Les manuels peuvent être téléchargés à l'adresse www.ingersollrandproducts.com.

Spécifications du produit

Modèle	Poids	Longueur	Échappements par minute	Niveau acoustique dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibration (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	pouces (mm)		Pression	Puissance (ISO3744)	Niveau	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = incertitude de mesure (Vibration)

Réglages

Changement du stylet

Votre nouveau crayon à air EP50-EU est équipé d'un stylet standard. Toutefois, vous pouvez acheter des stylets fins et gros. Procédez comme indiqué ci-dessous pour changer le stylet:

1. Serrez avec précaution le corps du crayon dans un étau muni de mordaches en cuivre ou en cuir, avec l'entrée pointant vers le bas.
2. Dévissez et ôtez le nez à l'aide d'une clé appliquée sur les plats de ce dernier. (Tournez dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.)
3. Ôtez le ressort du stylet et le stylet.
4. Installez le ressort du stylet sur le nouveau stylet et insérez ce dernier dans le corps.
5. Vissez le nez dans le corps et serrez fermement. (Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.).

Meulage du stylet

1. Insérez le stylet dans la pince de serrage pour meulage du stylet ; insérez ensuite cette dernière dans un dispositif d'indexage de rotation (montage Whirley).
2. Positionnez le stylet en biais par rapport à la surface de la meule.
Remarque : l'angle de meulage devrait être identique à l'angle déjà présent sur le stylet.
3. Tournez le dispositif d'indexage de rotation en direction de la meule pendant l'affûtage du stylet. Meulez jusqu'à ce que le stylet soit affûté.
4. Retirez le stylet de la pince de serrage pour meulage du stylet.
5. Positionnez le stylet dans le tour et faites-le tourner.
6. À l'aide d'un bâton dresseur en diamant, créez un rayon sur la pointe du stylet.
Important : la pointe du stylet doit avoir un rayon pour éviter tout écaillage. Le rayon normal est de 0,008 po.

Installation et lubrification

Dimensionnez l'alimentation en air de façon à obtenir une pression maximale (PMAX) au niveau de l'entrée d'air de l'outil. Drainez quotidiennement le condensât des vannes situées aux points bas de la tuyauterie, du filtre à air et du réservoir du compresseur. Installez un raccordement à air de sûreté dont la taille est adaptée au tuyau et placez-le en amont de celui-ci, puis utilisez un dispositif anti-débattement sur tous les raccords pour tuyaux sans fermeture interne, afin d'empêcher les tuyaux de fouetter si l'un d'entre eux se décroche ou si le raccord se détache. Reportez-vous à l'illustration 16584070 et au tableau de la page 2. La fréquence des opérations d'entretien est indiquée dans la flèche circulaire et est définie en h=heures, d=jours, et m=mois de fonctionnement. Éléments identifiés en tant que:

- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| 1. Filtre à air | 6. Taille du filetage |
| 2. Régulateur | 7. Raccord |
| 3. Lubrificateur | 8. Raccordement à air de sûreté |
| 4. Vanne d'arrêt d'urgence | 9. Huile |
| 5. Diamètre du tuyau | |

Pièces détachées et maintenance

A la fin de sa durée de vie, il est recommandé de démonter l'outil, de dégraisser les pièces et de les séparer en fonction des matériaux de manière à ce que ces derniers puissent être recyclés.

Ce manuel a été initialement rédigé en anglais.

La réparation et la maintenance des outils ne devraient être réalisées que par un centre de services autorisé.

Adressez toutes vos communications au Bureau **Ingersoll Rand** ou distributeur le plus proche.

Informazioni sulla sicurezza del prodotto

Destinazione d'uso:

Questa penna per incisione pneumatica è appositamente studiata per scrivere o incidere su metalli o altri materiali duri.

Per ulteriori informazioni, consultare il modulo 16576704 del Manuale di informazioni sulla sicurezza della penna per incisione pneumatica.

I manuali possono essere scaricati da internet al sito www.ingersollrandproducts.com.

Specifiche prodotto

Modello	Peso	Lunghezza	Colpi al minuto	Livello Acustico dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrazioni (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	poll. (mm)		Pressione	Potenza (ISO3744)	Livello	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = incertezza misurazione (Vibrazioni)

Regolazioni

Cambio della punta

La nuova penna per incisione pneumatica EP50-EU è dotata di una punta standard. Tuttavia, sono disponibili pagando un supplemento una punta fine e una grossa. Per cambiare la punta, procedere come illustrato di seguito.

1. Afferrare delicatamente l'alloggiamento e posizionarlo sulle ganasce della morsa rivestite in rame o pelle, con il lato di entrata rivolto verso il basso.
2. Usando una chiave sulla larghezza del puntale, svitare e quindi smontare lo stesso puntale (ruotando in senso antiorario per smontarlo).
3. Smontare la molla della punta e la stessa punta.
4. Montare la molla della punta sulla punta nuova e inserire la punta nell'alloggiamento.
5. Avvitare il puntale sull'alloggiamento e serrare a fondo (ruotare in senso orario per procedere al montaggio).

Molatura della punta

1. Inserire la punta nell'apposita pinza per molatura, quindi inserire la pinza in un gruppo di rotazione (Whirley Gig).
2. Posizionare la punta in modo che faccia angolo con la superficie della mola.
Nota: l'angolo di molatura dovrebbe essere lo stesso già impostato sulla punta.
3. Ruotare il gruppo di rotazione verso la mola mentre si affila la punta. Molare finché la punta non risulta affilata.
4. Smontare la punta dalla pinza per molatura.
5. Posizionare la punta in un tornio e farlo ruotare.
6. Usando un ravnivamole, dare un certo raggio di curvatura all'apice della punta.
Importante: l'apice della punta deve avere un certo raggio di curvatura per impedire che si scheggi. Un raggio normale è pari a 0,2 mm.

Installazione e lubrificazione

La linea di alimentazione dell'aria deve essere dimensionata in maniera tale da assicurare all'utensile la massima pressione di esercizio (PMAX) in ingresso. Scaricare quotidianamente la condensa dalla valvola o dalle valvole sulla parte bassa della tubatura, dal filtro dell'aria e dal serbatoio del compressore. Installare un fusibile di sicurezza di dimensioni adatte a monte del tubo flessibile e utilizzare un dispositivo antivibrazioni su tutti i manicotti senza arresto interno per evitare i colpi di frusta dei flessibili, se questi si guastano o se si staccano gli accoppiamenti. Vedere il disegno 16584070 e la tabella a pagina 2. La frequenza di manutenzione viene illustrata da una freccia circolare e definita con h=ore, d=giorni (days) e m=mesi di uso effettivo. Componenti:

- | | |
|------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Filtro aria | 6. Dimensione della filettatura |
| 2. Regolatore | 7. Accoppiamento |
| 3. Lubrificatore | 8. Fusibile di sicurezza |
| 4. Valvola di arresto di emergenza | 9. Olio |
| 5. Diametro tubo flessibile | |

Ricambi e manutenzione

Quando l'attrezzo diventato inutilizzabile, si raccomanda di smontarlo, sgrassarlo e separare i componenti secondo i materiali in modo da poterli riciclare.

La lingua originale di questo manuale è l'inglese.

Riparazioni e manutenzione degli utensili devono essere eseguite esclusivamente da un Centro di Assistenza Autorizzato.

Indirizzare tutte le comunicazioni al più vicino concessionario od ufficio **Ingersoll Rand**.

Hinweise zur Produktsicherheit

Vorgesehene Verwendung:

Dieser Druckluft-Gravierstift wurde für das Schreiben oder Gravieren auf Metallen oder anderen harten Materialien entwickelt.

Für zusätzliche Informationen siehe das Formblatt 16576704 im Handbuch Produktsicherheitsinformationen, Druckluft-Gravierstift.

Handbücher können von www.ingersollrandproducts.com heruntergeladen werden.

Technische Produktdaten

Modell	Gewicht	Länge	Schläge pro Minute	Schallpegel dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Schwingungs (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	Zoll (mm)		Druck	Stromzufuhr (ISO3744)	Speigel	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9

* K = messunsicherheit (Schwingungs)

Einstellungen

Wechseln des Stifts

Ihr neuer EP-50-Druckluft-Gravierstift wird mit einem Standardstift ausgeliefert. Gegen einen Aufpreis sind jedoch auch ein feinerer und ein größerer Stift erhältlich. Um den Stift zu wechseln, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

1. Vorsichtig das Gehäuse in einen mit Kupfer oder Leder überzogenen Schraubstock spannen. Der Einlass muss dabei nach unten weisen.
2. Einen Schraubenschlüssel an den Abflachungen am Frontteil ansetzen, das Frontteil losschrauben und entfernen. (Zum Entfernen gegen den Uhrzeigersinn drehen).
3. Die Stiftfeder und den Stift entfernen.
4. Die Stiftfeder auf dem neuen Stift anbringen und den Stift in das Gehäuse einsetzen.
5. Das Frontteil in das Gehäuse schrauben und fest andrehen. (Zum Einbauen im Uhrzeigersinn drehen).

Schleifen des Stifts

1. Den Stift in das Schleifstift- Spannutter einsetzen, dann das Schleifstift-Spannfutter in einen Drehaufsatz (Whirley Gig) einsetzen.
2. Den Stift im Winkel zur Schleifscheibenoberfläche positionieren.
Anmerkung: Der Schleifwinkel muss der selbe sein, der sich bereits auf dem Stift findet.
3. Den Drehaufsatz in Richtung Schleifscheibe drehen, wenn der Stift angespitzt wird. Schleifen, bis der Stift angespitzt ist.
4. Den Stift aus dem Schleifstift-Spannfutter entfernen.
5. Den Stift in einer Drehbank positionieren und drehen.
6. Mit einem Diamantstift einen Radius auf der Stiftspitze formen.
Wichtig: Die Stiftspitze muss diesen Radius aufweisen, um Absplitterungen zu verhindern. Der normale Radius beträgt 0,008 Zoll.

Montage und Schmierung

Druckluftzufuhrleitung an der Druckluftzufuhr des Werkzeugs gemäß des maximalen Betriebsdrucks (P_{MAX}) bemessen. Kondensat an den Ventilen an Tiefpunkten von Leitungen, Luftfilter und Kompressortank täglich ablassen. Eine Sicherheits-Druckluftsicherung gegen die Strömungsrichtung im Schlauch und eine Anti-Schlagvorrichtung an jeder Verbindung ohne interne Sperre installieren, um ein Peitschen des Schlauchs zu verhindern, wenn ein Schlauch fehlerhaft ist oder sich eine Verbindung löst. Siehe Zeichnung 16584070 und Tabelle auf Seite 2. Die Wartungshäufigkeit mit einem Pfeil eingekreist und ist definiert in h=Stunden, d=Tagen und m=Monaten der tatsächlichen Verwendung. Teile:

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gewindegröße |
| 2. Regler | 7. Verbindung |
| 3. Schmierbüchse | 8. Sicherheits-Druckluftsicherung |
| 4. Notabsper Ventil | 9. Ölen |
| 5. Schlauchdurchmesser | |

Teile und Wartung

Zur Entsorgung ist das Werkzeug vollständig zu demontieren, zu entfetten und nach Materialarten getrennt der Wiederverwertung zuzuführen.

Die Originalsprache dieses Handbuchs ist Englisch.

Die Werkzeug-Reparatur und -Wartung darf nur von einem autorisierten Wartungszentrum durchgeführt werden.

Wenden Sie sich bei Rückfragen an Ihre nächste **Ingersoll Rand** Niederlassung oder den autorisierten Fachhandel.

Productveiligheidsinformatie

Bedoeld gebruik:

Deze pneumatische graveerpen is bedoeld voor het schrijven op of graveren in metaal en andere harde materialen.

Raadpleeg formulier 16576704 in de productveiligheidshandleiding van de pneumatische graveerpen voor aanvullende informatie.

Handleidingen kunnen worden gedownload vanaf www.ingersollrandproducts.com.

Produktspecificaties

Model	Gewicht	Lengte	Slagen per minuut	Geluidsniveau dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Trillings (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	in (mm)		Druk	Vermogen (ISO3744)	Niveau	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* Meetonnauwkeurigheid bij K (Trillings)

Afstellingen

Graveernaalden verwisselen

Uw nieuwe pneumatische EP50–EU-graveerpen wordt geleverd met een standaard graveernaald. Een fijne en een grove graveernaald zijn echter tegen betaling leverbaar. Verwissel de graveernaald als volgt:

1. Klem de behuizing met de inlaat omlaag voorzichtig in een bankschroef met koperen, of met leer beklede, spanplaten.
2. Plaats een sleutel op de vlakke delen van het neusstuk, schroef het los en verwijder het. (Voor demontage linksom draaien).
3. Verwijder de graveernaald met de veer.
4. Plaats de veer op de nieuwe graveernaald en steek de naald in de behuizing.
5. Schroef het neusstuk in de behuizing en draai het stevig vast. (Voor montage rechtsom draaien).

Graveernaalden slijpen

1. Steek de graveernaald in de naaldenslijpspantang; steek vervolgens de slijpspantang in een spinindex (carousel).
2. Plaats de graveernaald onder een hoek tegen het oppervlak van de slijpschijf.
Opmerking: De slijphoek moet hetzelfde zijn als de oorspronkelijke hoek van de graveernaald.
3. Draai de spinindex naar de slijpschijf toe tijdens het scherper maken van de graveernaald. Blijf slijpen tot de graveernaald scherp is.
4. Verwijder de graveernaald uit de slijpspantang.
5. Plaats de graveernaald in een draaibank en laat deze snel ronddraaien.
6. Maak met een afdraaidiamantstaafje een radius aan de graveernaaldpunt.
Belangrijk: De graveernaaldpunt dient een radius te hebben om schilferen te voorkomen. De normale radius is 0.008".

Installatie en smering

Om de maximale bedrijfsdruk (Pmax) bij de luchtinlaat van het toestel te garanderen, moet de luchttoevoerleiding hierop geselecteerd zijn. Tap dagelijks condensaat af van kleppen bij lage punten van het leidingwerk, de luchtfilter en de compressortank. Monteer een beveiliging met de juiste afmeting bovenstrooms van de slang en gebruik een antislingerinrichting op elke slangkoppeling zonder interne afsluiter om te voorkomen dat de slang gaat slingeren als een slang valt of een koppeling losraakt. Zie tekening 16584070 en tabel op pagina 2. De onderhoudsfrequentie wordt weergegeven in een cirkelvormige pijl met h=uren, d=dagen en m=maanden reëel gebruik. Aangegeven onderdelen:

- | | |
|--------------------|---------------------------|
| 1. Luchtfilter | 6. Soort van schroefdraad |
| 2. Regelaar | 7. Koppeling |
| 3. Smeerinrichting | 8. Beveiliging |
| 4. Noodafsluitklep | 9. Olie |
| 5. Slangdiameter | |

Onderdelen en onderhoud

Wanneer de levensduur van het gereedschap verstreken is, wordt u aangeraden het gereedschap te demonteren en ontvetten, en de delen gescheiden naar materialen op te bergen zodat zij gerecycled kunnen worden.

De oorspronkelijke taal van deze handleiding is Engels.

Reparatie en onderhoud van dit gereedschap mogen uitsluitend door een erkend servicecentrum worden uitgevoerd.

Richt al uw communicatie tot het dichtsbijzijnde **Ingersoll Rand** Kantoor ofWederkoper.

Produktsikkerhedsinformation

Anvendelsesområder:

Denne trykluftsgraveringspen er udformet til at skrive på eller gravere i metaller og andre hårde materialer.

For yderligere oplysninger henvises der til formular 16576704 i vejledningen med produktsikkerhedsinformation til trykluftsgraveringspenen.

Vejledninger kan downloades fra www.ingersollrandproducts.com.

Produktspecifikationer

Model	Vægt	Længde	Stød pr. minut	Lydniveau dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrations (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	tommer (mm)		Tryk	Effekt (ISO3744)	Niveau	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = målesikkerhed (Vibrations)

Justeringer

Skiftning af nålen

Din nye EP50-EU trykluftsgraveringspen er ved leveringen udstyret med en standardnål. Fine og grove nåle er dog til rådighed ved ekstra betaling. Gå frem som følger for at skifte nålen:

1. Tag forsigtigt fat i husets kobberbeklædte eller læderbeklædte hjælpebakke, indgangen nedad.
2. Skru næsestykket løs og tag det af vha. en skrueøgle på de flade profiler. (Drej mod uret for at tage det af).
3. Tag nålefjederen og nålen af.
4. Installér nålefjederen på den nye nål og sæt nålen i huset.
5. Skru næsestykket ind i huset og stram det fast. (Drej med uret for at installere).

Slibning af nålen

1. Isæt nålen i dennes slibespændepatron; sæt derefter slibespændepatronen i et spinindeks (hvirvel).
2. Anbring nålen i vinkel mod slibeskivens overflade.
Bemærk: Slibevinklen bør være den samme som vinklen på nålen.
3. Drej spinindekset mod slibehjulet mens du spidser nålen. Slib indtil nålen er spids.
4. Tag nålen ud af dennes slibespændepatron.
5. Anbring nålen i en drejebænk og drej.
6. Læg en radius på nålespidsen vha. et rombeformet afrettejern.
Vigtigt: Nålespidsen skal have en radius for at forebygge splinter. Normal radius er 0,008".

Installation og smøring

Sørg for at lufttilførselsledningen har den korrekte størrelse for at sikre maksimalt driftstryk (PMAX) ved værktøjsindgangen. Tøm dagligt ventilen(-erne) for kondensat ved rørenes, luftfilterets og kompressortankens lavpunkt(er). Montér en sikkerhedstryksikring i korrekt størrelse i opadgående slange og brug en antipisceanordning tværs over enhver slangekobling uden intern aflukning for at forhindre at slangen pisker, hvis en slange svigter eller kobling adskilles. Se tegning 16584070 og tabel på side 2. Vedligeholdelseshyppigheden vises med en rund pil og defineres som t=timer, d=dage og m=måneder for reel brug. Elementerne er identificeret som:

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gevindstørrelse |
| 2. Regulator | 7. Kobling |
| 3. Smøreapparat | 8. Sikkerhedstryksikring |
| 4. Nødafspærringsventil | 9. Olie |
| 5. Slangediameter | |

Reserve dele og vedligeholdelse

Efter værktøjets levetid anbefales det at demontere og affedte værktøjet, og opdele de adskilte komponenter ud fra materialetypen, så de kan genbruges.

Denne vejlednings originalsprog er engelsk.

Reparationsarbejde og vedligeholdelse må kun udføres af et autoriseret servicecenter.

Al korrespondance bedes stilet til **Ingersoll Rands** nærmeste kontor eller distributør.

Produktsäkerhetsinformation

Avsedd användning:

Denna luftdrivna gravyrpenna är utformad för att skriva eller gravera på metaller eller andra hårda material.

För mer information se Luftdrivna gravyrpennors produktsäkerhetsinformation Form 16576704.

Manualerna kan laddas ner från www.ingersollrandproducts.com.

Produktspecifikationer

Modell	Vikt	Längd	Slag per minut	Ljdstyrkenivå dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrations (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	tum (mm)		Tryck	Effekt (ISO3744)	Nivå	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = mätosäkerhet (Vibrations)

Justeringar

Byte av spets

Din nya EP50-EU luftdrivna gravyrpenna levereras med en standardspets. Det finns en fin och en grov spets som tillval. Gör enligt följande för att byta spets:

1. Sätt försiktigt fast huset i ett koppar- eller läderklätt skruvstycke med inloppet riktat nedåt.
2. Använd en nyckel på frambelens nyckelgrepp. Lossa och ta bort frambelen. (Vrid moturs för att lossa .).)
3. Ta bort spetsfjädern och spetsen.
4. Montera spetsfjädern på den nya spetsen och sätt i spetsen i huset.
5. Skruva fast noshylsan på huset och dra åt ordentligt. (Vrid medurs för att montera.).)

Slipning av spets

1. Sätt i spetsen i sliphylsan. Sätt sedan i sliphylsan i slipgiggen .
2. Placera spetsen i vinkel mot slipskivans yta.
Notera: Slipningsvinkeln ska vara samma som spetsens tidigare vinkel.
3. Vrid slipgiggen mot slipskivan när du slipar spetsen. Slipa tills det att spetsen är vass.
4. Ta bort spetsen från sliphylsan .
5. Placera spetsen i en svarv .
6. Använd ett diamantbryne och gör en radie på spetsen.
Viktigt: Spetsen måste ha en radie för att motverka att flisor lossar. Normal radie är 0,20 mm.

Installation och smörjning

Dimensionera luftledningen för att säkerställa maximalt driftstryck (PMAX) vid verktygets ingångsanslutning. Dränera dagligen kondens från ventiler placerade vid ledningens lägsta punkter, luftfilter och kompressortank. Installera en säkerhetsventil av lämplig storlek uppström från slangen och använd en anti-ryckenhet över alla slangkopplingar som saknar intern avstängning, för att motverka att slangen rycker till och en slang går sönder eller koppling lossar. Se illustrationen 16584070 och tabellen på sidan 2. Underhållsintervallen visas i runda pilar och definieras som h=timmar, d=dagar och m=månader av faktisk brukstid. Posterna definieras som:

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gängdimension |
| 2. Regulator | 7. Koppling |
| 3. Smörjare | 8. Säkerhetsventil |
| 4. Nödstoppsventil | 9. Olja |
| 5. Slangdiameter | |

Delar och underhåll

Då verktyget är utslitet, rekommenderar vi att det tas isär och avfettas, samt att de olika delarna sorteras för

återvinning.

Det ursprungliga språket för den här handboken är engelska.

Reparation och underhåll av verktygen får endast utföras av ett auktoriserat servicecenter.

Alla förfrågningar bör ske till närmaste **Ingersoll Rand** kontor eller distributör.

Produktspesifikasjoner

Tiltenkt bruk:

Luftgraveringspennen brukes til å skrive eller gravere på metaller eller annet hardt materiale.

For ytterligere informasjon henvises det til produktsikkerhetsinformasjonen i luftgraveringspennens håndboksskjema 16576704.

Håndbøker kan lastes ned fra www.ingersollrandproducts.com.

Products specifications

Modell	Vekt	Lengde	Støt per minutt	Lydnivå dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrasjons (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	tomme (mm)		Trykk	Styrke (ISO3744)	Nivå	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = måleusikkerhet (Vibrasjons)

Justeringer

Bytte spiss

Din nye EP50-EU luftgraveringspenn er utstyrt med en standardspiss. Fine og grove spisser kan kjøpes separat. Gjør følgende for å bytte spiss:

1. Spenn forsiktig fast huset i en kopperbeskyttet eller lærbeskyttet skrustikke, med inntaket ned.
2. Bruk en skrunøkkel på munnstykkets flate del, og skru av og fjern munnstykket. (Vri mot klokken for å fjerne).
3. Fjern spissfjæren og spissen.
4. Monter spissfjæren på den nye spissen og sett spissen inn i huset.
5. Skru munnstykket inn i huset og stram forsvarlig. (Vri med klokken for å montere).

Slipe spissen

1. Sett spissen inn i slipepatronen, og sett deretter patronen inn i et rotasjonsindeks.
2. Sett spissen i vinkel mot slipeskiveoverflaten.
Merk: Slipevinkelen skal være den samme som spissens eksisterende vinkel.
3. Beveg rotasjonsindekset mot slipeskiven mens du sliper spissen. Slip til spissen er skarp.
4. Ta spissen ut av slipepatronen.
5. Sett spissen i en dreiebenk og roter.
6. Bruk et diamantbryne til å lage en radius på spissen.

Viktig: Spissen må ha en radius for å forhindre hugging. Normal radius er 0,008".

Installasjon og smøring

Luftforsyningsslangen skal ha en dimensjon som sikrer maksimalt driftstrykk (P_{MAX}) ved verktøysinntaket. Drener daglig kondens fra ventilen(e) ved lave rørpunkter, luftfilter og kompressortank. Monter en slangebruddsventil oppstrøms i slangen og bruk en anti-piskeenhet over slangekoblinger uten intern avstengning, for å forhindre slangen i å piske ved funksjonsfeil eller utilsiktet frakobling. Se tegning 16584070 og tabell på side 2. Vedlikeholdsfrekvens vises i den sirkulære pilens retning og angis som h=timer, d= dager og m=måneder. Punkter identifiseres som:

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gjengedimensjon |
| 2. Regulator | 7. Kobling |
| 3. Smøreapparat | 8. Slangebruddsventil |
| 4. Nødstopppventil | 9. Olje |
| 5. Slangediameter | |

Deler og vedlikehold

Når verktøyet ikke lenger er brukbart, anbefales det at verktøyet blir demontert, rengjort for olje og sortert etter materialer i gjenvinningsøyemed.

Originalspråket for denne håndboken er engelsk.

Reparasjon og vedlikehold av verktøyet skal bare utføres av et autorisert servicesenter.

Henvendelser skal rettes til nærmeste **Ingersoll Rand**- avdeling eller -forhandler.

Tuotteen turvaohjeet

Käyttötarkoitus:

Tämä paineilmatoiminen kaiverruskynä on suunniteltu metalliin ja muihin koviin materiaaleihin kirjoittamiseen tai kaivertamiseen.

Lisätietoja on paineilmatoimisten kaiverruskynien tuoteturvallisuuden lomakkeessa **16576704**.

Käyttöohjeita voi hakea Web-osoitteesta www.ingersollrandproducts.com.

Tuotteen Tekniset Tiedot

Malli	Paino	Pituus	Iskua minuutissa	Melutaso dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Väriä (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	tuuma (mm)		Paine	Teho (ISO3744)	Taso	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	—	4.6	0.9

* K = mittauksen epävarmuus (Väriä)

Säädöt

Kynäpään vaihtaminen

Uudessa paineilmatoimisessa EP50–EU-kaiverruskynässäsi on vakiokynäpää. Erikseen on kuitenkin ostettavissa hieno ja karkea kynäpää. Vaihda kynäpää seuraavien ohjeiden mukaisesti:

- Kiinnitä runko varovasti kuparilla tai nahalla suojattujen ruuvipuristinleukojen väliin niin, että tuloaukko on alaspäin.
- Ruuvaa etukappale irti ja irrota se käyttämällä kiintoavainta. (Irrota kääntämällä vastapäivään.)
- Irrota kynäpään jousi ja kynäpää.
- Asenna kynäpään jousi uuteen kynäpähän ja asenna kynäpää runkoon.
- Ruuvaa etuosa koteloon ja kiristä tiukasti. (Asenna kiertämällä myötäpäivään.)

Kynäpään hiominen

- Työnnä kynäpää kynäpään hiontaistukkaan. Työnnä kynäpään hiontaistukkaan sitten pyörintaindeksiin (Whirley Gig).
- Aseta kynäpää kulmaan hiontapyörän pintaa vasten.
Huomaa: Hiontakulman on oltava sama kuin kynäpäässä jo oleva kulma.
- Käännä pyörintaindeksiä hiontapyörää kohti, kun teroitat kynäpäättä. Hio, kunnes kynäpää on terävä.
- Irrota kynäpää kynäpään hiontaistukasta.
- Aseta kynäpää sorviin ja laita sorvi pyörimään.
- Käytä timanttihiontaviilaa ja hio kynäpään kärkeen säde.
Tärkeää: Kynäpään kärjessä on oltava säde lohkeilun estämiseksi. Normaali säde on 0,008".

Asennus ja voitelu

Mitoita paineilmaletku vastaamaan työkalun suurinta käyttöpainetta (PMAX) työkalun tuloaukossa. Poista kondensoitunut vesi venttiilistä/venttiileistä putkiston alakohdasta/-kohdista, ilmansuodattimesta ja kompressorin säiliöstä päivittäin. Asenna oikeankokoinen ilmavaroke letkuun yläsuuntaan ja käytä piiskaefektin estävää laitetta letkuliitoksissa, joissa ei ole sisäistä sulkua, ettei letku lähde piiskaliikkeeseen, jos letku pettää tai liitos irtoaa. Katso sivun 2 piirros 16584070 ja taulukko. Huoltoväli osoitetaan ympyränuolella ja määritetään todellisina käyttötunteina (h), -päivinä (d) ja -kuukausina (m). Osien määritelmät:

- | | |
|-----------------------|------------------|
| 1. Ilmansuodatin | 6. Kierteen koko |
| 2. Säädin | 7. Liitäntä |
| 3. Voitelulaite | 8. Ilmavaroke |
| 4. Hätäsulkuventtiili | 9. Öljy |
| 5. Letkun halkaisija | |

Varaosat ja huolto

Kun tämän työkalun käyttöikä on loppunut, suosittelemme työkalun purkamista, puhdistusta rasvasta ja eri materiaalien erittelyä kierrätystä varten.

Tämän ohjekirjan alkuperäiskieli on englanti.

Työkalun korjaus ja huolto tulee suorittaa ainoastaan valtuutetussa huoltokeskuksessa.

Osoita mahdollinen kirjeenvaihto lähimpään **Ingersoll Randin** toimistoon tai jälleenmyyjälle.

Informações de Segurança do Produto

Utilização prevista:

Esta Caneta de Gravação foi concebida para executar gravações em metais e noutros materiais duros.

Para obter informações mais detalhadas, consulte o manual com as informações de segurança do produto Caneta de Gravação com a referência 16576704.

Pode transferir manuais do seguinte endereço da Internet: www.ingersollrandproducts.com.

Especificações do Produto

Modelo	Peso	Comprimento	Impactos por Minuto	Nível de ruído dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrações (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	pol. (mm)		Pressão	Potência (ISO3744)	Nível	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* Incerteza de medida (Vibrações) K

Ajustes

Mudar de Estilete

A Caneta de Gravação EP50-EU é fornecida equipada com um estilete standard. No entanto, mediante o pagamento de um custo adicional pode adquirir um estilete fino e um estilete grosso. Para mudar de estilete, proceda da seguinte forma:

1. Prenda cuidadosamente o Corpo nas maxilas de um torno revestidas de cobre ou de pele, com a entrada virada para baixo.
2. Utilizando uma chave de bocas nas superfícies planas do Bico, desaparafuse e remova o mesmo. (Rode no sentido anti-horário para o remover).
3. Remova a Mola do Estilete e o Estilete.
4. Monte a Mola do Estilete no Estilete novo e introduza este Estilete no Corpo.
5. Aparafuse o Bico ao Corpo, apertando firmemente. (Rode no sentido horário para o instalar).

Esmerilar o Estilete

1. Insira o Estilete no mandril de esmerilamento do estilete; em seguida, introduza o mandril de esmerilamento do estilete num indicador de rotação (porta-peça de rotação elevada).
2. Posicione o Estilete em ângulo contra a superfície da mó abrasiva.
Nota: O ângulo de esmerilamento deve ser o mesmo que o ângulo já existente no Estilete.
3. Quando estiver a afiar o Estilete, rode o indicador de rotação na direcção da mó abrasiva. Esmerile até o Estilete ficar afiado.
4. Remova o Estilete do mandril de esmerilamento do estilete.
5. Coloque o Estilete num torno e rode.
6. Utilizando um diamante de rectificar, introduza um raio na ponta do estilete.
Importante: A ponta do estilete tem de ter um raio para não ficar lascada. O raio normal é de 0,008".

Instalação e lubrificação

Dimensione a linha de alimentação de ar de modo a assegurar a presença da pressão de serviço máxima (P_{MAX}) da ferramenta na entrada da ferramenta. Drene diariamente o condensado da(s) válvula(s) instalada(s) no(s) ponto(s) mais baixo(s) da(s) tubagem(ens), do filtro de ar e do reservatório do compressor. Instale um fusível de ar de segurança de tamanho adequado a montante da mangueira e utilize um dispositivo antivibração e antiflexão em todas as uniões de mangueiras que não estejam equipadas com um sistema interno de interrupção, para evitar que as mangueiras se agitem se uma mangueira falhar ou se a união se desligar. Consulte o desenho 16584070 e a tabela da página 2. A frequência de manutenção é indicada por uma seta circular e definida como h=horas, d=dias e m=meses de utilização real. Itens identificados como:

- | | |
|---|-------------------------------|
| 1. Filtro de ar | 6. Tamanho da rosca |
| 2. Regulador | 7. União |
| 3. Lubrificador | 8. Fusível de ar de segurança |
| 4. Válvula de interrupção de emergência | 9. Óleo |
| 5. Diâmetro da mangueira | |

Osat ja huolto

Quando a ferramenta não mais funcionar eficazmente, recomenda-se que a mesma seja desmontada, limpa e que as suas peças sejam separadas por tipo de material para poderem ser recicladas.

O idioma original deste manual é o inglês.

A reparação e a manutenção da ferramenta só devem ser levadas a cabo por um Centro de Assistência Técnica Autorizado.

Envie toda a correspondência ao Escritório ou Distribuidor **Ingersoll Rand** mais próximo.

Πληροφορίες ασφάλειας προϊόντος

Προοριζόμενη χρήση:

Αυτό το Χαρακτικό Εργαλείο Αέρα σε σχήμα στυλό χρησιμοποιείται για εγγραφή ή χάραξη σε μέταλλα και άλλα σκληρά υλικά.

Για περισσότερες πληροφορίες ανατρέξτε στο Έντυπο 16576704 του Εγχειριδίου

Πληροφοριών Ασφάλειας Προϊόντος για το Χαρακτικό Εργαλείο Αέρα σε σχήμα στυλό.

Λήψη εγχειριδίων μπορεί να γίνει από την ηλεκτρονική διεύθυνση www.ingersollrandproducts.com.

Προδιαγραφές προϊόντος

Μοντέλο	Βάρος	Μήκος	Κτυπήματα ανά λεπτό	Ηχητική στάθμη dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Κραδασμών (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	σε (mm)		Πίεση	Ισχύς (ISO3744)	Στάθμη	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = αβεβαιότητα μέτρησης (κραδασμών)

Πυθμίσεις

Αλλαγή γραφίδας

Το νέο Χαρακτικό Εργαλείο Αέρα σε σχήμα στυλό EP50-EU διαθέτει μία τυπική γραφίδα. Ωστόσο, με επιπλέον οικονομική επιβάρυνση διατίθεται γραφίδα πολύ μικρού και μεγάλου πάχους. Για να αλλάξετε τη γραφίδα ακολουθήστε την παρακάτω διαδικασία:

1. Πιάστε προσεκτικά το περίβλημα στις επιχαλκωμένες ή καλυμμένες με δέρμα σιαγόνες της μέγγεννης, με το στόμιο εισόδου προς τα κάτω.
2. Τοποθετήστε ένα κλειδί στην επίπεδη επιφάνεια της μύτης, ξεβιδώστε τη μύτη και αφαιρέστε την. (Για να αφαιρέσετε τη μύτη περιστρέψτε αριστερόστροφα).
3. Αφαιρέστε το ελατήριο της γραφίδας και τη γραφίδα.
4. Τοποθετήστε το ελατήριο της γραφίδας στη νέα γραφίδα και εισάγετε τη γραφίδα στο περίβλημα.
5. Βιδώστε τη μύτη στο περίβλημα και σφίξτε καλά. (Για να τοποθετήσετε τη μύτη περιστρέψτε δεξιόστροφα).

Λείανση της γραφίδας

1. Εισάγετε τη γραφίδα στο σφιγκτήρα λείανσης και στη συνέχεια το σφιγκτήρα λείανσης γραφίδας σε ένα άγκιστρο περιστροφής.
2. Τοποθετήστε τη γραφίδα υπό γωνία προς την επιφάνεια του τροχού λείανσης.
Σημείωση: Η γωνία λείανσης θα πρέπει να είναι ίδια με την υπάρχουσα γωνία της γραφίδας.
3. Περιστρέψτε το άγκιστρο περιστροφής προς τον τροχό λείανσης καθώς τροχίζετε τη γραφίδα. Συνεχίστε τη λείανση μέχρι η γραφίδα να γίνει αιχμηρή.
4. Αφαιρέστε τη γραφίδα και το σφιγκτήρα λείανσης γραφίδας.
5. Τοποθετήστε τη γραφίδα σε τόνρο και περιστρέψτε.
6. Χρησιμοποιώντας μια ράβδο τροχίσματος με διαμάντι καμπυλώστε το άκρο της γραφίδας.
Σημαντικό: Το άκρο της γραφίδας πρέπει να είναι καμπυλωμένο ώστε να μη σπάσει. Η φυσιολογική ακτίνα καμπυλότητας είναι 0,008".

Εγκατάσταση και Λίπανση

Προσαρμόστε το μέγεθος της γραμμής παροχής αέρα για τη διασφάλιση της μέγιστης πίεσης λειτουργίας (P_{MAX}) στην είσοδο του εργαλείου. Αποστραγγίστε καθημερινά το συμπύκνωμα από τη βαλβίδα(ες) στο χαμηλό σημείο(α) της σωλήνωσης, το φίλτρο αέρα και τη δεξαμενή συμπίεστη. Εγκαταστήστε μία ασφάλεια προστασίας αέρα κατάλληλου μεγέθους στο πάνω μέρος του σωλήνα και χρησιμοποιήστε μία διάταξη συγκράτησης στις συζεύξεις εύκαμπτων σωλήνων χωρίς εσωτερική διακοπή παροχής για να αποφευχθεί η εκτίναξη του σωλήνα σε περίπτωση βλάβης ή αποσύνδεσης της σύζευξης. Βλέπε σχέδιο 16584070 και πίνακα στη σελίδα 2. Η συχνότητα συντήρησης εμφανίζεται με κυκλικό βέλος και ορίζεται ως h =ώρες, d =ημέρες και m =μήνες πραγματικής χρήσης. Αντικείμενα αναγνωρίζονται ως:

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Φίλτρο αέρα | 6. Μέγεθος σπειρώματος |
| 2. Ρυθμιστής | 7. Σύζευξη |
| 3. Λιπαντής | 8. Ασφάλεια προστασίας αέρα |
| 4. Βαλβίδα-διακόπτης έκτακτης ανάγκης | 9. Λάδι |
| 5. Διάμετρος εύκαμπτου σωλήνα | |

Εξαρτήματα και συντήρηση

Μετά την παρέλευση της διάρκειας ζωής του εργαλείου, συνιστάται η αποσυναρμολόγηση και απολίπανση του εργαλείου καθώς και ο διαχωρισμός των εξαρτημάτων ανά υλικό για να είναι δυνατή η ανακύκλωσή τους.

Το εγχειρίδιο αυτό συντάχθηκε αρχικά στην αγγλική γλώσσα.

Η επισκευή και συντήρηση των εργαλείων πρέπει να εκτελείται από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις.

Για επικοινωνία, απευθυνθείτε στο πλησιέστερο γραφείο ή διανομέα της **Ingersoll Rand**.

Informacije o varnosti izdelka

Namen:

To pnevmatsko gravirno pero je zasnovano za pisanje ali graviranje na kovine ali druge trde materiale.

Za dodatne informacije glejte Varnostna navodila o pnevmatskem gravirnem peresu, obrazec 16576704.

Priročnike lahko snamete s spletne strani www.ingersollrandproducts.com.

Specifikacije izdelka

Model	Teža	Dolžina	Število udarcev na minuto	Raven hrupa dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibracije (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	v (mm)		Tlak	Moč (ISO3744)	Raven	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = merilna negotovost (Vibracije)

Nastavitve

Zamenjava peresa

Vaše novo pnevmatsko gravirno pero EP50-EU je opremljeno s standardnim peresom. Fino in grobo pero sta na voljo za doplačilo. Pri zamenjavi peresa upoštevajte naslednje:

1. Previdno privijte ohišje v primež, katerega čeljusti so prevlečene z bakrom ali usnjem; odprtina naj gleda navzdol.
2. Na ravnih delih dulca uporabite izvijač in odvijte ter odstranite dulec. (Za odstranitev obrnite v levo).
3. Odstranite vzmet peresa in pero.
4. Namestite vzmet peresa v novo pero in vstavite pero v ohišje.
5. Privijte dulec na ohišje in ga čvrsto privijte. (Za namestitev obrnite v desno).

Brušenje peresa

1. Vstavite pero v stroènico za brušenje peres in nato vstavite stroènico v delilnik.
2. Namestite pero pod kotom proti površini brusilnega koluta.
Napotek: Kot brušenja mora biti enak kotu, ki ga pero že ima.
3. Zavrtite delilnik proti kolesu za brušenje medtem ko ostrite pero. Brusite dokler ni pero ostro.
4. Odstranite pero iz stroènice za brušenje peres.
5. Namestite pero v stružnico in zavrtite.
6. Z diamantno pilo oblikujte radij na konici peresa.
Pomembno: Konica peresa mora imeti radij, sicer se lahko odkruši. Običajen radij je 0.0008".

Namestitev in mazanje

Premier zračne dovodne cevi naj ustreza največjemu delovnemu pritisku (PMAX) na vstopnem priključku orodja. Vsakodnevno odvajajte kondenzat iz ventilov na najnižji točki cevovoda, zračnih filtrov in rezervoarja kompresorja. Namestite pnevmatsko varovalo primerne velikosti za cev v smeri proti toku in pritrdite pripravo za preprečevanje opletanja preko vseh spojk brez vgrajene zapore ter na ta način preprečite opletanje v slučaju odpovedi cevi ali ločitve spojke. Poglejte načrt 16584070 in tabelo na strani 2. Pogostost vzdrževanja je prikazana v krožni puščici in opredeljena v h=urah, d=dnevi in m=mesecih dejanske uporabe. Postavke, označene kot:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Zračni filter | 6. Velikost navoja |
| 2. Regulator | 7. Spoj |
| 3. Mazalka | 8. Varnostna zračna varovalka |
| 4. Varnostni izključitveni ventil | 9. Olje |
| 5. Premier cevi | |

Sestavni deli in vzdrževanje

Izrabljeno orodje, ki ga ni več mogoče popraviti, morate razstaviti, razmastiti in ločiti po sestavnih surovinah, da ga bo mogoče reciklirati.

Izvirni jezik tega priročnika je angleščina.

Popravila in vzdrževanje tega orodja lahko izvaja le pooblaščen servisni center.

Morebitne pripombe, vprašanja ali ideje lahko sporočite najbližjemu zastopniku podjetja **Ingersoll Rand**.

Bezpečnostné informácie o výrobku

Určené použitie:

Toto Vzduchové gravírovacie pero je určené na písanie alebo gravírovanie na kovy a iné tvrdé materiály.

Ďalšie informácie nájdete v príručke Bezpečnostné inštrukcie pre Vzduchové gravírovacie pero 16576704.

Príručky si môžete stiahnuť z webovej stránky www.ingersollrandproducts.com.

Špecifikácie výrobu produktu

Model	Hmotnosť	Dĺžka	Rázy za minútu	Hladina hluku v dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrácií (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	v (mm)		Tlak	Výkon (ISO3744)	Hladina	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = neistota merania (Vibrácií)

Nastavenia

Výmena hrotu

Vaše nové Vzduchové gravírovacie pero EP50–EU sa dodáva so štandardným hrotom. Jemný a hrubý hrot sú však dostupné za príplatok. Ak chcete vymeniť hrot, postupujte nasledovne:

1. Opatrne uchopte kryt v medených, alebo kožou potiahnutých čelustiach zveráku, vývodom smerom dole.
2. Pomocou kľúča na ploškach špičky odskrutkujte a vyberte špičku. (Otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste ju vybrali).
3. Vyberte pružinu hrotu a hrot.
4. Nainštalujte pružinu hrotu na nový hrot a vložte hrot do krytu.
5. Naskrutkujte špičku do krytu a bezpečne ju utiahnite. (Otáčajte ju v smere hodinových ručičiek, aby ste ju nainštalovali).

Brúsenie hrotu

1. Vsuňte hrot do brúsneho púzdra; potom vsuňte brúsne púzdro do natáčacieho zariadenia (Whirley Gig).
2. Umiestnite hrot šikmo k povrchu brúsneho kotúča.
Poznámka: Brúsny uhol by mal byť rovnaký ako zošikmenie, ktoré už hrot má.
3. Otáčajte natáčacím zariadením smerom k brúsnemu kotúču, ako brúsíte hrot. Brúste, kým hrot nie je ostrý.
4. Vyberte hrot z brúsneho púzdra.
5. Umiestnite hrot do sústruhu a otáčajte.
6. Pomocou diamantového noža zaoblíte špičku hrotu.
Dôležité: Špička hrotu musí zostať oblá, aby sa predišlo vyštrbeniu. Normálny polomer zaoblenia je 0,008".

Inštalácia a mazanie

Nastavte takú veľkosť prírodného potrubia vzduchu, aby sa na vstupe zabezpečil maximálny prevádzkový tlak (PMAX). Denne odstraňujte kondenzáty z ventilu (ventilov) v spodnej časti (časťach) potrubia, vzduchového filtra a nádrže kompresora. Nainštalujte bezpečnostný vzduchový ventil správnej veľkosti pred každú spojku, ktorá nemá vnútorný uzatvárací ventil, aby sa zabránilo prudkým pohybom hadice v prípade, ak by spojka zlyhala, alebo hadica praskla. Pozri nákres 16584070 a tabuľku na strane 2. Interval vykonávania údržby je znázornený v kruhovej šípke a definovaný ako h = hodiny, d = dni a m = mesiace skutočného používania. Prehľad položiek:

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Vzduchový filter | 6. Veľkosť závitov |
| 2. Regulátor | 7. Spojka/Spojenie |
| 3. Olejovač | 8. Bezpečnostný vzduchový istič |
| 4. Núdzový zatvárací ventil | 9. Olej |
| 5. Priemer hadice | |

Časti a údržba

Keď sa skončí životnosť náradianástroja, odporúča sa náradienástroj demontovať, odmastiť a súčiastky rozdeliť podľa materiálu, aby sa mohli recyklovať.

Táto príručka bola pôvodne napísaná v angličtine.

Oprava a údržba náradia by mala byť vykonávaná iba v autorizovanom servisnom stredisku.

Všetku korešpondenciu a otázky adresujte na najbližšiu pobočku **Ingersoll Rand** alebo distribútora spoločnosti.

Bezpečnostní Informace o Produktu

Bezpečnostné informácie o výrobku:

Toto pneumatické popisovací pero je určené k psaní a rytí na kovy a jiné tvrdé materiály.

Další informace najdete v příručce Bezpečnostní instrukce pro vzduchové rýcí tužky 16576704.

Příručky si můžete stáhnout z webové stránky www.ingersollrandproducts.com.

Specifikace Výrobku

Model	Hmotnost	Délka	Úderů za minutu	Hladina hluku v dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrací (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	v (mm)		Tlak	Výkon (ISO3744)	Hladina	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = nejistota měření (Vibrací)

Nastavení

Výměna hrotu

Vaše nové pneumatické potisovací pero EP50–EU je vybaveno standardním hrotem. Za poplatek je však k dostání jemný a hrubý hrot. Výměnu hrotu proveďte následujícím postupem: dostání jemný a hrubý hrot. Výměnu hrotu proveďte následujícím postupem:

1. Opatrně uchopte pouzdro do řetězů svíráků potažených mědí nebo kůží, vstupem dolů.
2. Pomocí klíče na ploškách vrcholové části odšroubujte od vyjměte vrchní část. (Otáčejte proti směru hodinových ručiček).
3. Vyjměte pružinu hrotu a hrot.
4. Nasaďte pružinu hrotu na nový hrot a vložte hrot do pouzdra.
5. Našroubujte vrchní část do pouzdra a pevně utáhněte. (Otáčejte po směru hodinových ručiček).

Broušení hrotu

1. Vložte hrot do kleštin broušení hrotu; pak vložte kleštiny broušení hrotu do otočného zařízení.
2. Umístěte hrot v úhlu proti povrchu brusného kotouče.
Poznámka: Úhel broušení by měl být stejný jako dosavadní úhel na hrotu.
3. Otáčejte otočným zařízením směrem k brusnému kotouči při ostření hrotu. Pokračujte v broušení, dokud nebude hrot ostrý.
4. Vyjměte hrot z kleštin broušení hrotu.
5. Umístěte hrot do soustruhu a roztočte.
6. Pomocí diamantového orovnávače vytvořte na hrotu zaoblení.
Důležité: Hrot musí mít zaoblení, aby nedocházelo k vytlamování. Normální zaoblení je 0,008".

Inštalácia a Mazanie

Nastavte takú veľkosť prírodného potrubia vzduchu, aby sa na vstupe zabezpečil maximálny prevádzkový tlak (PMAX). Denne odstraňujte kondenzáty z ventilu (ventilov) v spodnej časti (častiach) potrubia, vzduchového filtra a nádrže kompresora. Nainštalujte bezpečnostný vzduchový ventil správnej veľkosti pred každú spojku, ktorá nemá vnútorný uzatvárací ventil, aby sa zabránilo prudkým pohybom hadice v prípade, ak by spojka zlyhala, alebo hadica praskla. Pozri nákres 16584070 a tabuľku na strane 2. Četnosť údržby je uvádzaná v kruhové šípce a je definovaná ako h = hodiny, d = dny a m = mesiace skutočného provozu. Prehľad položiek:

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Vzduchový filter | 6. Veľkosť závitov |
| 2. Regulátor | 7. SpojkaSpojenie |
| 3. Olejovač | 8. Bezpečnostný vzduchový istič |
| 4. Núdzový zatvárací ventil | 9. Olej |
| 5. Priemer hadice | |

Časti a údržba

Keď sa skončí životnosť náradianástroja, odporúča sa náradienástroj demontovať, odmastiť a súčiastky rozdeliť podľa materiálu, aby sa mohli recyklovať.

Táto príručka bola pôvodne napísaná v angličtine.

Oprava a údržba náradia by mala byť vykonávaná iba v autorizovanom servisnom stredisku.

Všetku korešpondenciu a otázky adresujte na najbližšiu pobočku **Ingersoll Rand** alebo distribútora spoločnosti.

Toote ohutusteave

Ettenähtud kasutamine:

Pneumograaveerpliatsi on ette nähtud kirjutamiseks ja graveerimiseks metallidele ja teistele kõvadele materjalidele.

Lisateavet leiate pneumograaveerpliatsi ohutusteabe juhendist (Air Engraving Pen Product Safety Information Manual), vorm 16576704.

Teatmikke saab alla laadida aadressilt www.ingersollrandproducts.com.

Toote spetsifikatsioon

Mudel	Kaal	Pikkus	Lööki minutis	Müratase dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibratsioon (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	tolli (mm)		Rõhk	Võimsus (ISO3744)	Tase	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = mõõtmise määramatust (Vibratsioon)

Reguleerimine

Nõela vahetamine

Teie uus EP50–EU pneumograaveerpliats on varustatud standardnõelaga. Lisatasu eest on saadaval peenemad ja jämedamad nõelad. Nõela vahetamiseks toimige järgmiselt:

1. Kinnitage tööriist korpusest haaratuna ettevaatlikult vask- või nahkpakkide abil kruustangide vahele, sisendava allapoole suunatud.
2. Kasutades võtit, keerake lahti ja eemaldage tööriista korpuse küljest tarviku fiksaatorhülss. (Eemaldamiseks keerake vastupäeva).
3. Eemaldage nõelavedru ja nõel.
4. Paigaldage nõelavedru uuele nõelale ja sisestage nõel korpuse pesasse.
5. Keerake fiksaatorhülss tagasi korpuse külge ja pingutage kindlalt. (Paigaldamiseks keerake päripäeva).

Nõela teritamine

1. Sisestage nõel lihvimispadrundisse; seejärel sisestage nõelaga lihvimispadrund "pöörlevasse osutisse" (Whirley Gig).
2. Asetage nõel nurga all lihvketta pinna vastu.
Märkus: Lihvimisnurk peaks olema sama kui nõela teritusnurk.
3. Keerake "pöörlevat osutit" nõela teritades lihvketta suunas. Teritage, kuni nõel on terav.
4. Eemaldage nõel nõelalihvimispadrundist.
5. Asetage nõel treipinki ja pange pöörlema.
6. Kasutades teemantkattega pulka, tekitage raadius nõela otsa.
Tähtis märkus: Nõelaotsal peab olema piisav raadius, et vältida murdumist. Normaalne raadius on 0,008".

Paigaldamine ja määrimine

Maksimaalse töösurve (PMAX) tagamiseks tööriista sisendis kalibreerige õhutoiteliin. Laske iga päev torustiku madalaima(te) punkti(de) ventiili(de)st, õhufiltrist ja kompressoripaagist välja kondensaad. Paigaldage vooliku järele nõuetekohaselt dimensioonitud õhukaitseklapp ja kasutage ilma sisemise sulgeklapita voolikuühendustel visklemisvastaseid seadmeid, et vältida vooliku visklemist selle purunemise või liite lahtituleku korral. Vt joonist 16584070 ja tabelit lk 2. Hoolduse sagedus on näidatud ümarnoolet ja seda määratletakse järgmiselt: h=tunnid, d=päevad ja m=kuud tööriista tegelikku kasutamist. Detailid on järgmised:

- | | |
|-------------------------|-------------------|
| 1. Õhufilter | 6. Keerme suurus |
| 2. Regulaator | 7. Liide |
| 3. Määrimisseadis | 8. Õhukaitseklapp |
| 4. Hädaseiskamisventiil | 9. Õli |
| 5. Vooliku läbimõõt | |

Osad ja hooldus

Pärast seadme tööea möödumist on soovitatav tööriist lahti võtta, puhastada määrdeainetest ning eraldada osad materjalide kaupa, nii et need saaks utiliseerida.

Käesoleva juhendi originaalkeeleks on inglise keel.

Tööriista remont ja hooldus tuleks teostada volitatud teeninduskeskuses.

Lisateabe saamiseks pöörduge firma **Ingersoll Rand** lähima büroo või edasimüüja poole.

A termékre vonatkozó biztonsági információk

Felhasználási terület:

Ezzel a sűrített levegős gravírozószerszámmal fémekre és más kemény felületekre lehet írni vagy gravírozni.

További információt a sűrített levegős gravírozószerszám 16576704 jelű, biztonsági információkat tartalmazó kézikönyvében talál.

A kézikönyvek letöltési címe: www.ingersollrandproducts.com.

A termék jellemzői

Modellek	Súly	Hossz	Percenkénti löketség	Zajszint dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrációs (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	in (mm)		nyomás	teljesítmény (ISO3744)	Szint	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = mérési bizonytalanság (Vibrációs)

Beállítások

Gravírozóceruza cseréje

Az új EP50-EU sűrített levegős gravírozószerszámhoz alapkitelű gravírozóceruza jár. Ezen kívül külön rendelésre finomabb, illetve durvább végződésű gravírozóceruza kapható. A gravírozóceruza a következők szerint cserélhető:

1. Óvatosan fogja meg a réz- vagy bőrburkolattal ellátott befogatást a ceruzanyílással lefelé.
2. A lapos részeknél fogva csavarkulccsal lazítsa meg és vegye ki a csúcsot. (Kiemeléshez forgassa az óramutató járásával ellentétesen.)
3. Vegye ki a gravírozó ceruza tartórugóját és a ceruzát.
4. Helyezze a gravírozóceruza tartórugóját az új ceruzára, és helyezze be azt a burkolatba.
5. Csavarja rá a burkolatra és húzza szorossra a csúcsot. (Behelyezéshez forgassa az óramutató járásával egyező irányba.)

Ceruza köszörülése

1. Helyezze a gravírozó ceruzát a köszörülő foglalatba, majd helyezze a köszörülő foglalatot a köszörűbe.
2. A gravírozóceruzának valamilyen szögben megdöntve kell érintkeznie a köszörűkoronggal. Figyelem: A köszörülési szög egyezzen meg a gravírozóceruza korábbi hegyezésének szögével.
3. A gravírozóceruza élezése közben forgassa a tekerőkart a köszörűkorong irányába. Köszörülje a gravírozóceruzát, míg elég hegyes nem lesz.
4. Vegye ki a gravírozóceruzát a ceruzaköszörülő foglalatból.
5. Helyezze a gravírozóceruzát esztergába, és indítsa el az esztérgát.
6. Gyémánt lehúzószerszámmal gömbölyítse le a gravírozóceruza hegyét.
Fontos: A gravírozóceruza hegyének gömbölyűnek kell lennie, így elkerülhető a forgácsképződés. A sugár általában 0,008".

Felszerelés és kenés

Úgy méretezze a levegőellátás vezetéket, hogy a szerszám bemenetén annak maximális működési nyomása (PMAX) álljon rendelkezésre. Engedje le a kondenzvizet a szelep(ek)ből a csőrendszer, a levegőszűrő és a kompresszortartály legalacsonyabb pontjánál. Szereljen megfelelő méretű biztonsági levegőszelepet a tömlő előremenő ágába és használjon megfelelő rögzítőszerkezetet a belső elzáró szerelvény nélküli tömlőkben, hogy a tömlő megrongálódása, vagy a csatlakozás szétválása esetén a tömlő ne mozdulhasson el. Lásd a 16584070 sz. rajzot és a 2. oldalon található táblázatot. A karbantartás gyakoriságát körkörös nyíl jelzi, és tényleges szerszámhasználati h=órákban, d=napokban, és m=hónapokban kerül meghatározásra. Az elemek azonosítása:

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| 1. Légszűrő | 6. Menetméret |
| 2. Szabályozó | 7. Csatlakozás |
| 3. Kenőberendezés | 8. Biztonsági levegőszelep |
| 4. Vészkipcsoló szelep | 9. Olaj |
| 5. Légtömlő-átmérő | |

Alkatrészek és karbantartás

Ha a szerszám élettartama lejárt, ajánlatos szétszedni, a kenőanyagtól megtisztítani és az alkatrészeket az újrahasznosíthatóság érdekében anyaguk szerint csoportosítani.

Ezen kézikönyv eredetileg angol nyelven íródott.

A szerszám javítását csak arra feljogosított szervizközpont végezheti.

Közölnivalóit juttassa el a legközelebbi **Ingersoll Rand** irodához vagy forgalmazóhoz.

Gaminio saugos informacija

Paskirtis:

Šis pneumatinio graviravimo braipiklis skirtas ražyti ant metalo ir kitu kietu medžiagu arba joms graviruoti.

Daugiau informacijos ieškokite pneumatinio graviravimo braižiklio saugos informacijos instrukcijoje, forma 16576704.

Instrukcijas galima parsisiųsti iš interneto svetainės www.ingersollrandproducts.com.

Techniniai gaminio duomenys

Modelis	Teža	Dolžina	Smugiu per minute	Garso lygis dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibracijos (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	coliq (mm)		Slėgis	Galia (ISO3744)	Lygis	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = matavimo paklaida (Vibracijos)

Reguliavimas

Adatos keitimas

Jusu naujajame EP50-EU pneumatinio graviravimo braipiklyje yra standartine adata. Tačiau up papildoma kaina galima isigyti plona arba stora adata. Adata keiskite taip:

1. Atsargiai suspauskite korpusa variu arba oda dengtais spaustuvais taip, kad ileidpiama butu pemy.
2. Verpliarakciu laikydami antgalio briunas atsukite ir nuimkite antgali (kad nuimtumete, sukite prieđ laikrodpio rodykle).
3. Nuimkite adatos spyruokle ir adata.
4. Updekite adatos spyruokle ant naujos adatos ir idekite adata i korpusa.
5. Isukite antgali i korpusa ir gerai pritvirtinkite (kad idetumete, sukite pagal laikrodpio rodykle).

Adatos šlifavimas

1. Idekite adata i adatos ūlifavimo ivore, tada adatos ūlifavimo ivore idekite i graduotaji sukli („Whirley Gig“).
2. Adata su šlifavimo disko pavirđiumi turi sudaryti kampa.
Pastaba: ūlifavimo kampas turi buti toks pats, koku nusmailinta ir pati adata.
3. ūlifuodami adata, graduotaji sukli pasukite ūlifavimo disko link. ūlifuokite adata tol, kol ji taps ađtri.
4. Iđimkite adata iđ adatos ūlifavimo ivores.
5. Idekite adata i tekinimo stakles ir sukite.
6. Deimantiniu tađeliu nusmailinkite adatos galiuka iki norimo spindulio.
Svarbu: kad dirbiny neskilinetu, adatos galiukas turi tureti spinduli. Normalus spindulys yra 0,008 in ilgio.

Prijungimas ir sutepimas

Oro tiekimo linijos dydis turi būti toks, kad užtikrintų didžiausią slėgį (PMAX) įrankio įleidimo antgalyje. Kondensatą iš vožtuvo(-ų), esančio(-ių) žemutinėje vamzdyno dalyje, ir kompresoriaus bako išleiskite kasdien. Virš žarnos sumontuokite reikiamo dydžio apsauginį oro vožtuvą, o ties visomis jungiamosiomis žarnos movomis be vidinio uždarojo įtaiso sumontuokite įtaisą, kuris neleistų žarnai mėtytis į šalis, jeigu ji nutrūktų arba atsijungtų jungiamoji mova. Žr. 16584070 brėžinį ir lentelę 2 p. Techninės priežiūros darbų dažnis nurodytas apskrita rodykle v=valandomis, d=dienomis ir m=mėnesiais. Sudedamosios dalys identifikuojamos taip:

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1. Oro filtras | 6. Sąvaržos dydis |
| 2. Regulatorius | 7. Jungiamoji mova |
| 3. Teptuvas | 8. Apsauginis oro vožtuvas |
| 4. Avarinio išjungimo vožtuvas | 9. Alyva |
| 5. Žarnos skersmuo | |

Dalys ir techninė priežiūra

Pasibaigus eksploataavimo terminui rekomenduojame įrankį išardyti, nuo detalių nuvalyti tepalą, dalis suskirstyti pagal medžiagą, iš kurios jos pagamintos, ir pristatyti į atliekų perdirbimo įmonę.

Šios instrukcijos originalas parengtas anglų kalba.

Įrankio remontą ir priežiūros darbus gali atlikti tik įgaliotojo priežiūros centro darbuotojai.

Visais klausimais kreipkitės į artimiausią **Ingersoll Rand** atstovybę arba platintoją.

Izstrādājuma drošības informācija

Paredzetais lietojums:

Āis pneimatiskais gravieris paredzēts rakstīšanai uz metāla un citiem cietiem materiāliem.

Papildu informāciju meklējiet Pneimatisko gravieru drošības informācijas instrukcijā 16576704.

Rokasgramatas var lejupielādēt no www.ingersollrandproducts.com.

Ierīces specifikācijas

Modelis	Svars	Garums	Trieieni minute	Skānas līmenis dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrāciju (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	collas (mm)		Spiediens	Jauda (ISO3744)	Līmenis	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = mērījuma neprecizitāte (Vibrāciju)

Regulēšana

Adatas nomaina

Jūs jaunais pneimatiskais gravieris EP50–EU tiek piegādāts komplekta ar standarta adatu. Par papildu samaksu var iegādāties smalku vai rupju adatu. Lai nomainītu adatu, rīkojieties šādi:

1. Uzmanīgi iestipriniet graviera korpusu ar varu vai ar adu parklatos skrūvspilu šoklos ar ieliktni uz leju;
2. Uatverot ar uzgrieņnatslegu uzgāla plakānas virsmas, izskruvejiet un izņemiet uzgāli (lai izņemtu uzgāli, grieziet to preteji pulkstenradītāju virzienam);
3. Izņemiet adatas atsperi un adatu;
4. Uzlieciet adatas atsperi uz jaunas adatas un ievietojiet adatu korpusā;
5. Ieskrūvejiet uzgāli korpusa un stingri pievelciet (lai ievietotu adatu, tā jāgriež pulkstenradītāju virzienā).

Adatas slīpešana

1. Ievietojiet adatu slīpešanas ietvara, tad adatas slīpešanas ietvaru ievietojiet rotācijas fiksatora (verpes turetāja).
2. Novietojiet adatu lenki pret slīpīpas virsmu. Piezīme. Slīpešanas lenkim jābūt tādām pašām kā lenkim, kads jau ir adatai.
3. Slīpejot adatu, pagriežiet rotācijas fiksatoru pret slīpīpu. Slīpejiet, līdz adata ir āsa.
4. Izņemiet adatu no slīpešanas ietvara.
5. Ievietojiet adatu virpa un iedarbiniet to.
6. Izmantojot dimanta apdares griezni, noapalojiet adatas galu. Svarīgi: adatas galam jābūt noapalotam, lai novērstu gravejamo vietu izdrupāšanu. Normāls noapalošanas rādiuss ir 0,008".

Uzstādīšana un ellošana

Izvelieties tadu gaisa padeves vada izmeru, lai instrumenta ieeja nodrošinātu maksimālo darba spiedienu (PMAX). Katru dienu nolejiet kondensātu, izmantojot varstu (-us) caurulvadu, gaisa filtra un kompresora tvertnes zemākajā (-os) punkta (-os). Uzstadiet pareiza izmera gaisa drošinātāju pirms šlutenes un izmantojiet stabilizējošu ierīci ap katru šlutenes savienojumu bez iekšēja atslēgšanas mehānisma, lai nepielautu šlutenes metašanos gadījumā, ja partrūkst šlutene vai atvienojas savienojums. Skatīt attēlu 16584070 un tabulu 2. lappusē. Apkopes biežums ir redzams uz apļveida bultiņas; tas norādīts faktiskā izmantošanas laika stundās (h), dienās (d) un mēnešos (m). Izmantoti šādi apzīmējumi:

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Gaisa filtrs | 6. Vitnes izmers |
| 2. Regulators | 7. Savienojums |
| 3. Ellotajs | 8. Gaisa drošinātājs |
| 4. Avarijas slegvarsts | 9. Ella |
| 5. Šlutenes diametrs | |

Rezerves daļas un tehniska apkope

Kad instrumenta kalpošanas mužs ir beidzies, ieteicams instrumentu izjaukt, notīrīt un sašķirot detaļas pēc materiāla, lai tas varetu nodot otrreizējai pārstrādei.

Šīs pamācības originalvaloda ir angļu valoda.

Instrumenta remontu un tehnisko apkopi drīkst veikt tikai autorizēts servisa centrs.

Jebkura jautājuma versieties **Ingersoll Rand** biroja vai pie izplatītāja.

Informacja Dotycząca Bezpieczeństwa Produktu

Przeznaczenie:

Pneumatyczna grawerka służy do pisania oraz grawerowania napisów na powierzchniach metali oraz innych twardych materiałów.

Więcej danych można znaleźć w informacjach dotyczących bezpieczeństwa pneumatycznych grawerek, formularz 16576704.

Instrukcje obsługi można pobrać z witryny www.ingersollrandproducts.com.

Specyfikacje produktu

Model	Ciężar	Długość	Uderzeń na minutę	Poziom Hałasu dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Wibracji (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	Cala (mm)		Ciśnienie	Moc (ISO3744)	Poziom	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = niepewność pomiarowa (Wibracji)

Regulacja

Zmiana rylca

Nowa grawerka pneumatyczna EP50-EU jest wyposażona w rylce standardowy. Za dodatkową opłatą dostępne są również ryłce dokładne oraz zgrubne. Aby zmienić rylce, należy postępować zgodnie z opisem poniżej:

1. Ostrożnie umieścić obudowę w szczękach imadła powlekanych miedzią lub obitych skórą, wlotem do dołu.
2. Chwytając kluczem płaskie powierzchnie oprawy, wykręcić i wyjąć oprawę (demontując, obracać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara).
3. Wyjąć sprężynę rylca oraz rylce.
4. Zamontować sprężynę rylca na nowym rylcu i umieścić rylce w obudowie.
5. Wkręcić oprawę w obudowę i mocno dokręcić (montując, obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara)

Szlifowanie rylca

1. Umieścić rylce w tulejce zaciskowej do szlifowania rylca; następnie włożyć tulejkę do szlifowania rylca do uchwytu głowicy obrotowej (wirującej).
2. Umieścić rylce pod kątem do powierzchni tarczy szlifierki.
Wskazówka: Kąt szlifowania powinien odpowiadać kątowi rylca.
3. Podczas ostrzenia rylca obracać głowicę obrotową w kierunku do tarczy szlifierki. Szlifować aż do naostrzenia rylca.
4. Wyjąć rylce z tulejki zaciskowej do szlifowania rylca.
5. Umieścić rylce w tokarce i wprawić w ruch wirowy.
6. Za pomocą pilnika diamentowego wykonać zaokrąglenie końcówki rylca.
Uwaga: Końcówka rylca musi być zaokrąglona - pozwoli to zapobiec wyszczerbieniom.
Typowy promień zaokrąglenia to 0,008 cala.

Instalacja i smarowanie

Wielkość linii dopływu powietrza musi zapewniać maksymalne ciśnienie robocze narzędzia (PMAX) na jego wejściu. Codziennie należy spuszczać kondensat z zaworu(ów) w najniższym punkcie (punktach) instalacji, filtra powietrza i zbiornika sprężarki. Aby zapobiec biciu węża po uszkodzeniu lub rozłączeniu, zainstaluj właściwej wielkości bezpiecznik powietrzny i używaj na każdym połączeniu bez odcięcia, urządzenia zapobiegającemu biciu. Patrz rysunek 16584070 oraz tabela na stronie 2. Częstość konserwacji zanaczono strzałką, gdzie h=godziny, d=dni, m=miesiące rzeczywistego użytkowania. Pozycje są następujące:

- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| 1. Filtr powietrza | 6. Wielkość gwintu |
| 2. Regulator | 7. Połączenie |
| 3. Smarownica | 8. Bezpiecznik powietrzny |
| 4. Awaryjny zawór zamykający | 9. Olej |
| 5. Średnica węża | |

Części i konserwacja

Po upływie okresu eksploatacji przewidzianego dla narzędzia zaleca się jego rozmontowanie, odtłuszczenie i podział na podzespoły według typów materiałów, w celu przygotowania do utylizacji.

Instrukcja została pierwotnie napisana w języku angielskim.

Naprawa i konserwacja narzędzia powinna być przeprowadzana tylko przez autoryzowany Serwis.

Wszelkie uwagi proszę kierować do najbliższego biura lub dystrybutora **Ingersoll Rand**.

Информация за Безопасността на Продукта

Използване по Предназначение:

Пневматичен гравиращ молив е задвижван със сгъстен въздух ръчен инструмент, използван за писане върху твърди материали чрез къси, бързи тласъци на резец.

За да получите допълнителна информация относно за въздушен Гравирание Пен за безопасност на продуктите Информация Ръководство Форма 16576704.

Ръководствата могат да бъдат изтеглени от www.ingersollrandproducts.com

Спецификации на Продукта

Модел	Тегло	Дължина	Удари за минута	Ниво на звук dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Вибрация (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	in (mm)		Налягане	Мощност (ISO3744)	Ниво	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = несигурност в измерването (Вибрация)

Настройките

Смяна на Писеца

Вашата нова EP50-EU Пневматична гравираща писалка е оборудвана със стандартен писец. Все пак, фин и груб писец се доставят при допълнително заплащане. За да смените писеца, направете следното:

1. Внимателно хванете Кутията, която е в менгеме с медно или кожено покритие, с отвора надолу.
2. Като използвате клещи върху гладките части на дюзата, отвъртете и махнете дюзата. (Въртете по посока на часовниковата стрелка, за да я махнете).
3. Махнете Пружината на писеца и Писеца.
4. Монтирайте Пружината на писеца в новия Писец и вмъкнете Писеца в Кутията.
5. Завинтете дюзата в Кутията и затегнете здраво. (Въртете по посока на часовниковата стрелка, за да монтирате).

Шлифоване на Писеца

1. Вмъкнете Писеца в конусната втулка за шлифоване на писеца; след това вмъкнете конусната втулка за шлифоване на писеца в индекса за въртене (Whirley Gig).
2. Сложете Писеца под ъгъл срещу повърхността на шлифовъчното колело.
Забележка: Шлифовъчният ъгъл трябва да бъде същият, като ъгъла, под който вече е Писеца.
3. Завъртете индекса на въртене към шлифовъчното колело, когато подостряте Писеца. Шлифовайте, докато Писеца стане остър.
4. Махнете Писеца от конусната втулка за шлифоване на писеца.
5. Сложете Писеца в струг и въртете.
6. Като използвате диамантен брус, поставете радиус върху върха на писеца.
Важно: Върха на писеца трябва да има радиус, за да се предотврати сечене. Нормален радиус е 0.008".

Монтаж и Смазване

Размери на линията на подаване на въздух при които е осигурено максимално оперативно налягане на инструмента (РМАХ) при входното отворстие на инструмента. Отводнителен канал на кондензата на вентила(ите) при ниската(те) точка(и) на тръбите, въздушен филтър и компресорния резервоар за всекидневна употреба. Инсталирайте правилно оразмерен обезопасителен въздушен предпазител по потока на маркуча и използвайте устройство против заплитане при всяко свързване на маркуч без вътрешен спирателен кран, за да предпазите маркуча от заплитане ако маркучът поддаде или се прекъсне свързването. Вижте чертеж 16584070 и таблицата на страница 2. Честотата на извършване на поддръжка е изобразена в кръг със стрелки и определена като h=часове, d=дни, и m=месеци на реално използване. Точките са определени по следния начин:

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1. Въздушен филтър | 6. Размер на резбата |
| 2. Хронометър | 7. Свързващо звено |
| 3. Смазка | 8. Предпазен въздушен бушон |
| 4. Аварийен спирателен вентил | 9. Масло |
| 5. Диаметър на тръба | |

Резервни Части и Поддръжка

Когато изтече срокът на експлоатация на инструмента, се препоръчва той да се разглоби, да се обезмасли и частите му да се разделят според материала, така че могат да бъдат рециклирани.

Оригиналният език на това ръководство е английски.

Ремонт и поддръжка на инструмента трябва да се извършват единствено от упълномощен сервизен център.

За всички комуникации се обръщайте към най-близкия офис или дистрибутор на **Ingersoll Rand**.

Informații Privind Siguranța Produsului

Domeniul de Utilizare:

Creionul pneumatic de gravat este un dispozitiv mecanic manual acționat cu aer comprimat, utilizat pentru scrierea pe materiale dure prin impacturi scurte și rapide ale unui ac imprimator.

Pentru informații suplimentare, consultați Manualul cu informații de siguranță despre produs, formular 16576704.

Manualele pot fi descărcate de pe internet, la adresa www.ingersollrandproducts.com

Specificații Tehnice

Model	Greutate	Lungime	Blows per min.	Nivel de Zgomot dB (A) (ANSI S5 - 1971)		Vibrație (ISO28927) m/s ²	
	oz. (kg)	in (mm)		Presiune	Putere (ISO3744)	Nivel	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* K = Toleranța la măsurare (Vibrație)

Reglaje

Schimbarea Stylus-ului

Noul dumneavoastră stilou pneumatic pentru gravare EP50-EU este echipat cu un stylus standard. Totuși, contra-cost sunt disponibile un stylus fin și unul grosier. Pentru schimbarea stylus-ului, procedați după cum urmează:

1. Prindeți cu grijă carcasa în fâlcile acoperite cu cupru sau piele ale menghinei, cu admisia spre interior.
2. Folsoind o cheie pe părțile plate ale părții frontale, deșurubați și îndepărtați partea frontală. (Răsuciți în sens antiorar pentru a demonta).
3. Demontați arcul stylus-ului și stylus-ul.
4. Montați arcul stylus-ului pe noul stylus și introduceți-l în carcasă.
5. Înșurubați partea frontală în carcasă și strângeți. (Răsuciți în sens orar pentru a monta).

Polizarea Stylus-ului

1. Introduceți stylus-ul în canalul pentru polizarea stylus-ului; apoi introduceți canalul pentru polizarea stylus-ului într-un indice de rotație (trolu Whirley).
2. Poziționați stylus-ul oblic față de suprafața roții de polizat.
Notă: Unghiul de polizat trebuie să fie același cu unghiul care se află deja pe stylus.
3. Rotiți indicele de rotație către roata de polizare, pe măsură ce ascuțiți stylus-ul. Polizați până când stylus-ul este ascuțit.
4. Scoateți stylus-ul din canalul pentru polizarea stylus-ului.
5. Poziționați stylus-ul într-un strung și rotiți.
6. Cu ajutorul unui băț acoperit cu diamant, realizați o rază pe vârful stylus-ului.
Important: Vârful stylus-ului trebuie să aibă o rază pentru a împiedica formarea așchiilor. Raza normală este 0,008".

Instalare și Lubrifiere

Calibrul liniei de aer trebuie să asigure presiunea maximă de operare a dispozitivului (PMAX) la cuplajul de admisie aer. Drenați zilnic apa de condens de la valvule, din punctele mai joase ale sistemului, din filtrul de aer și tancul compresorului. Instalați o siguranță fuzibilă pneumatică în amonte de furtun și folosiți un dispozitiv antișoc la orice cuplaj de furtun fără dispozitiv intern de închidere, pentru a preveni eventualele lovituri produse de furtun în cazul ruperii sau deconectării accidentale. Vezi desenul 16584070 și tabelul de la pagina 2. Frecvența operațiunilor de întreținere este prezentată în săgeata circulară și se definește ca h=ore, z=zile și l=luni de utilizare efectivă. Componentele sunt identificate astfel:

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Filtru aer | 6. Mărimea filetului |
| 2. Regulator | 7. Cuplaj |
| 3. Lubrificatoare | 8. Siguranță fuzibilă pneumatică |
| 4. Valvă de închidere de urgență | 9. Ulei |
| 5. Diametrul furtunului | |

Componente și Întreținere

Când perioada de viață a acestei unelte a expirat, se recomandă dezasamblarea uneltei, degresarea acestora și separarea pieselor în funcție de material, așa încât acestea să poată fi reciclate.

Acest manual a fost conceput în limba engleză.

Repararea și întreținerea uneltei trebuie realizate numai de un Centru de service autorizat.

Orice comunicare va fi adresată celei mai apropiate reprezentanțe sau distribuitor **Ingersoll Rand**.

Информация о безопасности изделия

Предполагаемое применение:

Эта пневматическая гравировальная ручка предназначена для нанесения надписей или гравировальных работ по металлу или другим твердым материалам.

За дополнительными сведениями обратитесь к руководству по безопасности для пневматической гравировальной ручки, форма 16576704.

Руководства можно загрузить с веб-сайта www.ingersollrandproducts.com

Технические характеристики изделия

Модель	Вес oz. (kg)	барабана дюймы (mm)	Ударов в минуту	Уровень шума дБ (A) (ANSI S5 - 1971)		Вибрации (ISO28927) m/s ²	
				Давление	Мощность (ISO3744)	Уровень	*K
EP50	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9
EP50-EU	5 (0.14)	5 5/8 (137)	18750	78.8	--	4.6	0.9

* Неопределенность измерения (Вибрации) K

Регулировки

Замена игольчатого наконечника

Ваша новая пневматическая гравировальная ручка EP50-EU поставляется со стандартным игольчатым наконечником. Однако за дополнительную плату можно получить игольчатый наконечник для тонкой и черновой обработки. Для замены игольчатого наконечника действуйте следующим образом:

1. Осторожно зажмите корпус в тисках с губками, имеющими медное или кожаное покрытие, впускным отверстием вниз.
2. Наложив гаечный ключ на грани обоймы наконечника, отвинтите и удалите обойму. (Для удаления поворачивайте против часовой стрелки).
3. Извлеките пружину игольчатого наконечника и игольчатый наконечник.
4. Установите пружину игольчатого наконечника на новый игольчатый наконечник и вставьте игольчатый наконечник в корпус.
5. Вверните обойму наконечника в корпус и надежно затяните ее. (Для установки поворачивайте по часовой стрелке).

Заточка игольчатого наконечника

1. Вставьте игольчатый наконечник в зажимное приспособление для заточки, затем установите зажимное приспособление для заточки игольчатого наконечника в поворотный фиксатор (карусельного типа).
2. Расположите игольчатый наконечник под углом относительно поверхности шлифовального круга. Примечание: Угол заточки должен совпадать с уже имеющимся углом заточки игольчатого наконечника.
3. Разверните поворотный фиксатор к шлифовальному кругу таким образом, чтобы вы могли заточить игольчатый наконечник. Производите заточку, пока игольчатый наконечник не станет острым.
4. Извлеките игольчатый наконечник из зажимного приспособления для заточки.
5. Установите игольчатый наконечник в токарном станке и включите вращение.
6. Используя алмазный брусок для правки, придайте закругление рабочему концу наконечника. Важное замечание: Рабочий конец наконечника должен быть закруглен для того, чтобы предотвратить его обламывание. Нормальный радиус закругления составляет 0,008".

Установка и смазка

Чтобы обеспечить максимальное рабочее давление (P_{MAX}) на воздухозаборнике инструмента, определите надлежащий диаметр линии воздухоподачи. Ежедневно сливайте конденсат из клапана (клапанов) в нижней точке (точках) трубопровода, из воздушного фильтра, а также из резервуара компрессора. Установите воздушный предохранитель надлежащего размера на входе гибкого шланга и используйте на всех не имеющих встроенного устройства отключения соединительных муфтах шланга приспособления, предотвращающие биение шланга в случае разрыва шланга или разъединения муфт. Обратитесь к рисунку 16584070 и к таблице на странице 2. Частота обслуживания указана в круглой стрелке и указана в виде: h=часы, d=дни, и m=месяцы фактического использования. Элементы определены как:

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Воздушный фильтр | 6. Размер резьбы |
| 2. Регулятор | 7. Соединительная муфта |
| 3. Смазочное устройство | 8. Воздушный предохранитель |
| 4. Клапан экстренной остановки | 9. Масло |
| 5. Диаметр гибкого шланга | |

Детали инструмента и техническое обслуживание

Когда срок службы инструмента подошел к концу, рекомендуется разобрать инструмент, очистить его от смазки и рассортировать детали по от материалу, из которого они изготовлены, чтобы их можно было утилизировать.

Оригинальный язык настоящего документа – английский.

Ремонт и техническое обслуживание инструмента должны производиться только в авторизованном сервисном центре.

Все сообщения следует направлять в ближайший офис **Ingersoll Rand** или дистрибьютору.

DECLARATION OF CONFORMITY



(ES) DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD (FR) CERTIFICAT DE CONFORMITÉ (IT) DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DE) KONFORMITÄTSERLÄRUNG (NL) SCHRIFTELIJKE VERKLARING VAN CONFORMITEIT (DA) FABRIKATIONSERKLÆRING (SV) FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE (NO) KONFORMITETSERKLÆRING (FI) VAKUUTUS NORMIEN TÄYTTÄMISESTÄ (PT) DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE (EL) ΔΗΛΩΣΗ ΑΝΑΓΝΩΡΙΣΗΣ

Ingersoll Rand

Handley Green, Wigan WN2 4EZ, UK

Declare under our sole responsibility that the product: Air Engraving Tools

(ES) Declaramos que, bajo nuestra responsabilidad exclusiva, el producto: Herramientas de grabado neumáticas (FR) Déclarons sous notre seule responsabilité que le produit: Outils de gravure pneumatiques (IT) Dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che il prodotto: Incisore pneumatico (DE) Erklären hiermit, gemäß unserer alleinigen Verantwortung, daß die Geräte: Druckluft-Gravierwerkzeuge (NL) Verklaaren, onder onze uitsluitende aansprakelijkheid, dat het product: Pneumatische graverijzers (DA) Erklærer som eneansvarlig, at nedenstående produkt: Trykluftsgraveringsværktøj (SV) Intygat härmed, i enlighet med vårt fullständiga ansvar, att produkten: Gravryrenheter (NO) Erklærer som eneansvarlig at produktet: Air graveringsverktøy (FI) Vakuutamme ja kannamme yksin täyden vastuun siitä, että tuote: Paineilmakaiverrustyökalut (PT) Declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto: Ferramentas de gravação pneumáticas (EL) Δηλώνουμε ότι με δική μας ευθύνη το προϊόν: Εργαλεία χάραξης

Model: EP50 Series / Serial Number Range: P10A → XXXX

(ES) Modelo: / Gama de No. de Serie: (FR) Modèle: / No. Série: (IT) Modello: / Numeri di Serie: (DE) Modell: / Serien-Nr.-Bereich: (NL) Model: / Seriennummers: (DA) Model: / Serienr: (SV) Modell: / Seriennummer, mellan: (NO) Modell: / Serienr: (FI) Mallia: / Sarjanumero: (PT) Modelo: / Gama de Nos de Série: (EL) Μοττέλα: / Κλίμαχα Αύξοντος Αριθμού:

To which this declaration relates, is in compliance with provisions of Directive(s): 2006/42/EC (Machinery)

(ES) a los que se refiere la presente declaración, cumplen con todo lo establecido en las directivas: (FR) objet de ce certificat, est conforme aux prescriptions des Directives: (IT) a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme alle normative delle direttive: (DE) auf die sich diese Erklärung bezieht, den Richtlinien: (NL) waarop deze verklaring betrekking heeft overeenkomt met de bepalingen van directieven: (DA) som denne erklæring vedrører, overholder bestemmelserne i følgende direktiver: (SV) som detta intyg avser, uppfyller kraven i Direktiven: (NO) som denne erklæringen gjelder for, oppfyller bestemmelsene i EU-d irektivene: (FI) johon tämä vakuutus viittaa, täyttää direktiiveissä: (PT) ao qual se refere a presente declaração, está de acordo com as prescrições das Directivas: (EL) τα οποία αφορά αυτή η δήλωση, είναι σύμφωνα με τις προβλέψεις των Εντολών:

By using the following Principle Standards: ANSI S5 - 1971, ISO3744, ISO28927, EN792

(ES) conforme a los siguientes estándares: (FR) en observant les normes de principe suivantes: (IT) secondo i seguenti standard: (DE) unter Anlehnung an die folgenden Grundnormen entsprechen: (NL) overeenkomstig de volgende hoofdstandaards: (DA) ved at være i overensstemmelse med følgende hovedstandard(er): (SV) Genom att använda följande principstandard: (NO) ved å bruke følgende prinsipielle standarder: (FI) esitetty vaatimukset seuraavien perusnormeja käytettäessä: (PT) observando as seguintes Normas Principais: (EL) Χρησιμοποιώντας τα παρακάτω κύρια πρότυπα:

Date: January 2010

(ES) Fecha: Enero, 2010: (FR) Date: Janvier, 2010: (IT) Data: Gennaio, 2010: (DE) Datum: Januar, 2010: (NL) Datum: Januari, 2010: (DA) Dato: Januar, 2010: (SV) Datum: Januari, 2010: (NO) Dato: Januar, 2010: (FI) Päiväys: Tammikuun, 2010: (PT) Data: Janeiro, 2010: (EL) Ημερομηνία: Ιανουάριος, 2010:

Approved By:

(ES) Aprobado por: (IT) Approvato da: (FR) Approuvé par: (DE) Genehmigt von: (NL) Goedgekeurd door: (DA) Godkendt af: (SV) Godkänt av: (NO) Godkjent av: (FI) Hyväksytty: (PT) Aprovado por: (EL) Εγκρίθηκε από:

H. Seddon
Quality Assurance Manager

Patrick S. Livingston
Global Engineering Manager

DECLARATION OF CONFORMITY



(SL) IZJAVA O SKLADNOSTI (SK) PREHLÁSENIE O ZHODE (CS) PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (ET) VASTAVUS-DEKLARATSIOON (HU) MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT (LT) ATITIKTIES PAREIKIMAS (LV) ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA (PL) DEKLARACJA ZGODNOŚCI (BG) ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ (RO) DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Ingersoll Rand

Hindley Green, Wigan WN2 4EZ, UK

Declare under our sole responsibility that the product: Air Engraving Tools

(SL) Pod polno odgovornostjo izjavljamo, da se izdelek: Pnevmatika orodja za graviranje (SK) Prehlasujeme na svojo zodpovednost, ze produkt: Vzduchové rýcie nástroje (CS) Prohlasujeme na svou zodpovednost, ze výrobek: Pneumatická rydla (ET) Deklareerime oma ainuvastutusele, et toode: Pneumograaferimisriistad (HU) Kizárolagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a termék: Sűrített levegős gravírozószerszám (LT) Priisimdami atsakomybę pareiškiame, kad gaminsys: Pneumatiniai raizikliai (LV) Uzņemoties pilnīgu atbildību, apliecinām, ka ražojums: Pneimatiskie gravēšanas instrumenti (PL) Oświadczam, że ponosi pełną odpowiedzialność za to, że produkt: Pneumatyczne narzędzia grawerujące (BG) Декларираме на собствена отговорност, че продуктът: Пневматични гравирни инструменти (RO) Declaram sub propria răspundere că produsul: Mașini pneumatice de gravat

Model: EP50 Series / Serial Number Range: P10A → XXXX

(SL) Model: / Območje serijskih števil: (SK) Model: / Výrobné číslo (CS) Model: / Výrobní číslo (ET) Mudel: / Seeri-anumbrite vahemik (HU) Modell: / Gyártási szám-tartomány (LT) Modeliai: / Serijos numeriai (LV) Modelis: / Sērijas numuru diapazons (PL) Model: / O numerach seryjnych (BG) Модел: / Серийни номера от до: (RO) Model: / Domeniu număr serie:

To which this declaration relates, is in compliance with provisions of Directive(s): 2006/42/EC (Machinery)

(SL) Na katerega se ta izjava o skladnosti nanaša, sklada z določili smernic: (SK) Ku ktorému sa toto prehlásenie vzťahuje, zodpovedá ustanoveniam smerníc: (CS) Ke kterým se toto prohlášení vztahuje, odpovídají ustanovením směrnic: (ET) Mida käesolev deklaratsioon puudutab, on vastavuses järgmis(t)le direktiivi(de) sätetega: (HU) Amelyekre ezen nyilatkozat vonatkozik, megfelelnek a következő irányelv(ek) előírásainak: (LT) Kuriems taikomas šis pareiškimas, atitinka šios direktyvos nuostatas: (LV) Uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst direktīvas(ų) nosacījumiem: (PL) Do których ta deklaracja się odnosi, są zgodne z postanowieniami Dyrektywy (Dyrektyw): (BG) За който се отнася настоящата декларация, е в съответствие с разпоредбите на Директива (и) (RO) Produsul la care se referă declarația este conform cu prevederile Directivei(ilor):

By using the following Principle Standards: ANSI S5 - 1971, ISO3744, ISO28927, EN792

(SL) Uporabljeni osnovni standardi: (SK) Použitím nasledujících zákonných noriem: (CS) Použitím následujících zákonných norem: (ET) Järgmistele põhistandarditele kasutamisel korral: (HU) A következő elvi szabványok alkalmazásával: (LT) Remiantis šiais pagrindiniais standartais: (LV) Izmantojot sekojošos galvenos standartus: (PL) Przy zastosowaniu następujących podstawowych norm: (BG) С използване на следните основни Стандарти: (RO) Utilizând următoarele standarde de principiu:

Date: January, 2010

(SL) Datum: Januar, 2010: (SK) Dátum: Január, 2010: (CS) Datum: Leden, 2010: (ET) Kuupäev: Jaanuar, 2010: (HU) Dátum: Január, 2010: (LT) Data: Sausis, 2010: (LV) Datums: Janvaris, 2010: (PL) Data: Styczeń, 2010: (BG) Дата: Януари, 2010: (RO) Data: Ianuarie, 2010:

Approved By:

(SL) Odobril: (SK) Schválil: (CS) Schválil: (ET) Kinnitatud: (HU) Jóváhagyta: (LT) Patvirtinta: (LV) Apstiprināja: (PL) Zatwierdzone przez: (BG) Одобрен от: (RO) Aprobat de:

H. Seddon
Quality Assurance Manager

Patrick S. Livingston
Global Engineering Manager

Notes:

www.ingersollrandproducts.com

© 2010 **Ingersoll Rand** Company

