

Séries QA33

Vérification après remontage (seulement si nouveaux composants)

A l'usine d'Evian, après assemblage final de l'outil, deux points sont systématiquement vérifiés :

- 1) **Que le limiteur est bien assemblé avec un jeu axial réduit** (environ 0.1mm) entre le train coté moteur et le train coté renvoi.

----> utiliser le tournevis de réglage, sur l'écrou de réglage du limiteur, par la fenêtre prévue à cet effet sur le corps de limiteur et faire naviguer axialement le limiteur.

----> en fonction du jeu constaté, enlever ou rajouter des rondelles de calage (voir vue éclatée du limiteur pour le positionnement des rondelles)

- 2) **Que l'ouverture du clapet de coupure est adaptée aux spécifications** nécessaires au bon fonctionnement de l'outil en agissant sur la longueur de la tige de coupure .

----> Dévisser le corps du 2^{ème} train (clé de 32/33/38 suivant le modèle) par rapport au corps de limiteur (clé de 29) : la rotation à effectuer après avoir fait un repère entre les 2 pièces est comprise entre $\frac{1}{2}$ et $\frac{3}{4}$ tour, l'outil sous pression d'air ne doit plus fonctionner après dévissage de cette valeur. (agir par impulsions sur la gachette, carré de sortie non engagé, idem contrôle vitesse à vide)

----> En fonction de l'angle constaté :

- a- Angle supérieur à $\frac{3}{4}$ t => ajuster la tige de coupure. (Nota : 1tour = 1mm)
- b- Angle inférieur à $\frac{1}{2}$ t => changer la tige de coupure et refaire le réglage.

Rappel : Ces deux phases de réglage ont déjà été effectuées en usine et ne sont nécessaires que si la broche, le clabot, le carter de limiteur sont à changer.

Checking after reassembly (only if new components changed)

In Evian factory plan, after final assembly tool, two points are systematically checked:

- 1) To know if the clutch is correctly assembled with an axial room reduced (around 0.1mm) between the first planetary driving and the second planetary

----> use the screwdriver adjustment clutch, on the adjustment nut, by the window envisaged for this purpose on the housing clutch and to try to move axially the clutch.

----> function of the noted room, to remove or add adjustment washers (to know were ? : look at the clutch exploded view for the positioning of the different adjustment washers)

- 2) the valve gap of shut off is adapted to the specifications .

if not, necessary to correct it, in cutting over the length of the stem (rod).

----> To unscrew the 2nd planetary housing (key of 32/33/38 following the models) to the clutch housing (key of 29): rotation to be carried out after having made a reference mark between the 2 housing parts : between $\frac{1}{2}$ to $\frac{3}{4}$ rotation, the tool under air pressure should not rotate after unscrewing of this value (to do by impulses on the trigger, out put square free like control speed no-load)

--- function of angle noted:

- a) Angle higher than $\frac{3}{4}$ rotation has => to adjust the shut off stem (rod) by cutting it.

Note: 1 rotation = 1mm

- b) Angle lower than $\frac{1}{2}$ rotation => stem too small, you have to change the shut off stem and to remake the adjustment.

Remark: These two phases of adjustment were already carried out in our factory in end assembly, and are necessary only if the shaft, the driven jaw, the housing clutch are to be changed.