

CE

PL3000

TOUR PORTABLE

MANUEL DE FONCTIONNEMENT

INSTRUCTIONS INITIALES



Tour portable PL3000 illustré

 **CLIMAX**
Portable Machining & Welding Systems

©2019 CLIMAX ou ses filiales.

Tous droits réservés.

Sauf disposition expresse dans les présentes, aucune partie de ce manuel ne peut être reproduite, copiée, transmise, divulguée, téléchargée, ou stockée sur tout support de stockage sans l'accord écrit préalable explicite de CLIMAX. CLIMAX accorde par la présente la permission de télécharger une copie unique de ce manuel et de toute révision correspondante sur un support de stockage électronique pour la visualiser, et d'imprimer une copie de ce manuel ou de toute révision de celui-ci, pourvu que cette copie électronique ou imprimée de ce manuel, ou de cette révision contienne l'intégralité texte de cet avis de droit d'auteur, et pourvu également que toute distribution commerciale non autorisée de ce manuel ou de toute révision relative soit interdite.

Pour CLIMAX, votre avis est précieux.

Pour tout commentaire ou toute question à propos de ce manuel ou d'autres documents de Climax, veuillez envoyer un courriel à documentation@cpmt.com.

Pour tout commentaire ou toute question à propos des produits ou des services de Climax, veuillez appeler Climax ou envoyer un courriel à info@cpmt.com. Pour un service rapide et précis, veuillez transmettre les informations suivantes au représentant :

- Votre nom
- Adresse de livraison
- Numéro de téléphone
- Modèle de la machine
- Numéro de série (le cas échéant)
- Date d'achat

Siège mondial de CLIMAX

2712 East 2nd Street Newberg, Oregon 97132
États-Unis

Téléphone (international) : +1-503-538-2815
Appel gratuit (Amérique du Nord) : 1-800-333-8311
Fax : 503-538-7600

Siège mondial de H&S Tool

715 Weber Dr.
Wadsworth, OH 44281 États-Unis

Téléphone : +1-330-336-4550
Fax : 1-330-336-9159
hstool.com

CLIMAX / H&S Tool (siège au Royaume-Uni)

Unit 7
CastlehillIndustrialEstateBredburyIndustrial Park
HorsfieldWay

Stockport SK6 2SU, Royaume-Uni Téléphone :
+44 (0) 161-406-1720

CLIMAX / H&S Tool (siège Européen)

Am Langen
Graben 8 52353
Düren,
Allemagne

Téléphone : +49 24-219-1770
Courriel : CLIMAXEurope@cpmt.com

CLIMAX / H&S Tool (siège Asie-Pacifique)

316 Tanglin Road 02-01
247978 Singapour

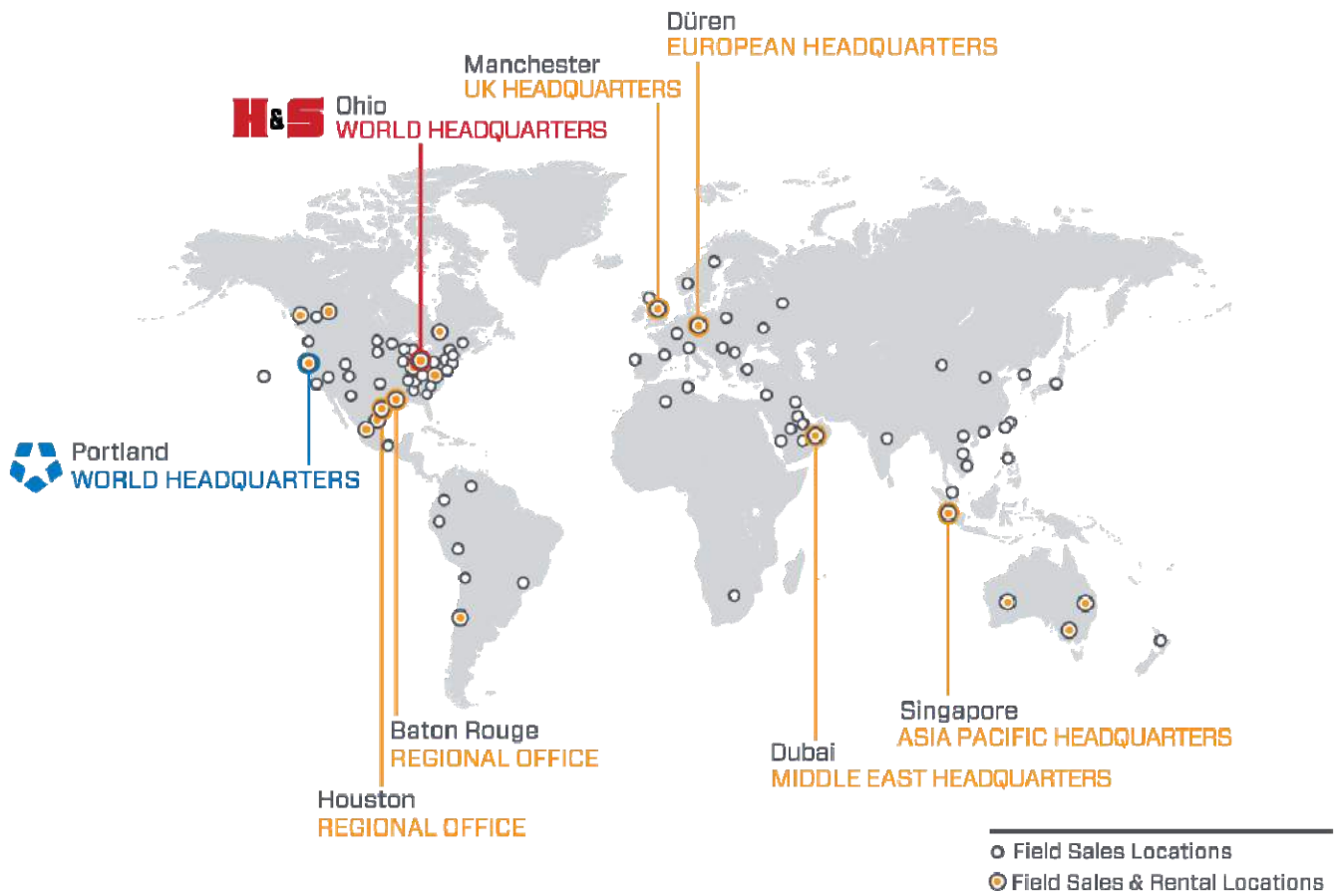
Téléphone : +65 9647-2289
Fax : +65 6801-0699

CLIMAX / H&S Tool (siège Moyen-Orient)

Warehouse 5, Plot : 369
272 Um Sequim Road
Al Quoz 4
PO Box 414 084
Dubai, ÉAU

Téléphone : +971 04-321-0328

SITES INTERNATIONAUX CLIMAX



GARANTIE LIMITEE

CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. (appelée ci-dessous « CLIMAX ») garantit que toutes les nouvelles machines sont exemptes de défauts de matériaux et de fabrication. Cette garantie est valable pour l'acheteur initial pour une période d'un an après livraison. Si l'acheteur initial découvre un défaut matériel ou de fabrication pendant la période de garantie, l'acheteur initial doit contacter le représentant de l'usine et renvoyer à l'usine l'ensemble de la machine, en port payé. À sa discrétion, CLIMAX pourra choisir de réparer ou de remplacer gratuitement la machine défectueuse et la retournera en port payé.

CLIMAX garantit que toutes les pièces sont exemptes de défauts matériels et de fabrication, et que la main d'œuvre a été réalisée correctement. Cette garantie est disponible pour le client qui achète des pièces ou de la main d'œuvre pour une durée de 90 jours après la livraison de la pièce ou de la machine réparée, ou de 180 jours pour les machines et les composants d'occasion. Si le client qui achète des pièces ou de la main d'œuvre découvre un défaut matériel ou de fabrication pendant la période de garantie, l'acheteur doit contacter le représentant de l'usine et renvoyer à l'usine la pièce ou la machine réparée, en port payé. À sa discrétion, CLIMAX pourra choisir de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse et/ou de corriger un défaut du travail effectué, tout cela gratuitement, et retourner la pièce ou la machine réparée en port payé.

Ces garanties ne s'appliquent pas dans les cas suivants :

- Dommages après la date d'expédition non causés par des défauts matériels ou de fabrication
- Dommages causés par un entretien incorrect ou inadapté de la machine
- Dommages causés par une modification ou une réparation non autorisées de la machine
- Dommages causés par un mauvais traitement de la machine
- Dommages causés par une utilisation de la machine au-delà de sa capacité nominale

Toutes les autres garanties, explicites ou implicites, notamment, et sans limitation, les garanties de valeur marchande et d'adéquation à une utilisation particulière, sont rejetées et exclues.

Conditions de vente

Veillez à examiner les conditions de vente imprimées au dos de votre facture. Ces conditions contrôlent et limitent vos droits relatifs aux produits achetés auprès de CLIMAX.

À propos de ce manuel

CLIMAX fournit le contenu du présent manuel de bonne foi à titre d'aide pour l'opérateur. CLIMAX ne peut pas garantir que les informations contenues dans le présent manuel sont correctes pour des applications différentes de celles décrites dans le manuel. Les spécifications du produit sont sujettes à changement sans préavis.

DONNEES CE

Pression d'air recommandée : 90 psi (**NE PAS DEPASSER 120 psi**)
Niveau sonore : 84 dB(A) – Protection auditive obligatoire
Niveau de puissance sonore : 93.3 dB(A) (Pneumatique)
Niveau de pression sonore de l'opérateur : 87,3 dB(A) (Pneumatique)
Niveau de pression sonore ressenti par les tiers : 86,9 dB(A) (Pneumatique)



Réf. 59035

Climax Portable Machine Tools, Inc.

Effective Date: June 6, 2011

Declaration of Conformity



Manufacturer Address:
Climax Portable Machine Tools, Inc.
2712 E. Second St., P.O. Box 1210
Newberg, Oregon
USA 97132-8210
1-800-333-8311 - www.cpmpt.com

EC Authorized Representative:
Climax GmbH
Am Langen Graben 8
52353 Düren / Germany
Tel.: (+49)(0) - 2421 / 9177 - 0

Climax GmbH is authorized to compile a technical file for this product.

We hereby declare that the machinery described:

Make: Portable Lathe
Models: PL2000, PL3000, PL4000
Serial Numbers: 11016661 - 15128700

Is in compliance with the following directives:

2006/42/EC - Machinery

Compliance with the relevant EHSR of the above directives is by application of the following referenced harmonized standards:

EN 349, EN 982 + A1, EN 983 + A1, EN 3744, EN 11201, EN 12100-1, EN 12100-2, EN 13128 + A2, EN 13732-1, EN 13849-1, EN 14121-1, EN 60204-1, EN 55011, EN 55022, EN 61000-4-3, EN 61000-4-6

VP - Operations
Climax Portable Machine Tools, Inc.
2712 E. Second St., Newberg, Oregon
USA 97132-8210

Signed in Newberg, Oregon 97132-8210 USA on:

DATE

6/6/2011

Table des matières

Sommaire

INTRODUCTION	1
Comment utiliser ce manuel	1
Recommandations d'étiquetage.....	1
Consignes de sécurité.....	2
Consignes de sécurité.....	3
Evaluation des risques et atténuation des dangers	4
Étiquettes sur la machine	6
Verrouillage de la machine	7
VUE D'ENSEMBLE	9
Description du tour électrique.....	9
Description du tour pneumatique.....	9
PARAMÉTRAGE.....	11
Paramétrage de la machine	11
Montage de la machine	12
Centrer la machine	14
Montage du moteur	15
Raccordement de l'alimentation	15
Raccordement de l'alimentation électrique	16
Démarrage et arrêt de la machine électrique.....	17
Raccordement de l'alimentation pneumatique.....	18
Connexion de puissance pneumatique	18
Carter d'alimentation en air	19
Fonction du composant :	19
Réglage de la vitesse du moteur pneumatique	20
Démarrage et arrêt de la machine à air - style américain.....	21
Arrêt de la machine :	22
Démarrage et arrêt de la machine à air - conforme CE.....	22
Alimentation axiale.....	23
Avance axiale automatique	24
Réglage de la vitesse de rotation.....	25
Réglage électrique de la vitesse	25
Réglage pneumatique de la vitesse	25
Préparation de l'outil	25
Assemblages facultatifs	27
Pince de montage ID.....	27
FONCTIONNEMENT.....	31
Contrôles avant démarrage	31
Contrôles généraux de pré-démarrage du tour	31
Contrôles du pré-démarrage du tour électrique.....	31
Contrôles du pré-démarrage du tour pneumatique.....	31
Fonctionnement.....	32
Coupe lourde.....	33
Polissage de l'arbre.....	34
Polissage de tache	34

Polissage de l'arbre entier	35
Démontage	36
MAINTENANCE	37
Châssis principal	37
Bride de fixation	37
Ensemble barre de rotation	37
Moteur électrique	37
Moteur pneumatique et unité de commande pneumatique	38
Carter planétaire	38
Pince de montage ID	38
STOCKAGE	39
Pièces de rechange	40
VUES ÉCLATÉES ET PIÈCES DÉTACHÉES	41
SDS	61

INTRODUCTION

Comment utiliser ce manuel

Ce manuel décrit les informations nécessaires pour le paramétrage, le fonctionnement, l'entretien, le stockage, l'expédition, et la mise hors service du PL3000.






La première page de chaque chapitre comprend un résumé du contenu du chapitre pour vous aider à retrouver des informations spécifiques. Les annexes contiennent des informations supplémentaires sur le produit pour aider aux tâches de paramétrage, d'utilisation et d'entretien.

Veillez lire l'ensemble de ce manuel pour vous familiariser avec le PL3000 avant d'essayer de le paramétrer ou de l'utiliser.

Recommandations d'étiquetage

L'objectif des panneaux et des étiquettes de sécurité du produit est d'accroître le niveau de sensibilisation aux dangers possibles.

Les symboles d'alerte de sécurité indiquent **DANGER**, **AVERTISSEMENT** ou **ATTENTION**. Ces symboles peuvent être utilisés conjointement avec d'autres symboles ou pictogrammes. Le non-respect des avertissements de sécurité peut causer des blessures graves. Suivez toujours les précautions de sécurité pour réduire les risques de dangers et de blessures graves :

	<p style="text-align: center;">DANGER</p> <p>Indique une situation dangereuse qui pourrait entraîner la mort ou causer des blessures graves.</p>
	<p style="text-align: center;">AVERTISSEMENT</p> <p>Indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner la mort ou causer des blessures graves.</p>
	<p style="text-align: center;">ATTENTION</p> <p>Indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures légères à modérées, des dommages à la machine ou l'interruption d'un processus important.</p>
	<p style="text-align: center;">IMPORTANT</p> <p>Fournit des renseignements essentiels à l'exécution d'une tâche. Il n'y a aucun danger associé aux personnes ou à la machine.</p>
	<p style="text-align: center;">REMARQUE</p> <p>Fournit des informations importantes concernant la machine.</p>

Consignes de sécurité

Le principal défi pour la plupart des travaux d'entretien sur site est que les réparations sont souvent effectuées dans des conditions difficiles.

CLIMAX est à la pointe de la promotion d'une utilisation sûre de machines-outils portatives. La sécurité est importante pour nous tous. En tant qu'opérateur de cette machine, vous êtes censé assurer votre part en examinant attentivement le chantier et en suivant les procédures d'exploitation décrites dans le présent manuel, les propres règles de votre entreprise et les règlements locaux.



AVERTISSEMENT

Pour une sécurité et des performances maximales, lire et comprendre tout ce manuel et tous les autres avertissements et instructions de sécurité avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des avertissements, des instructions et des directives contenus dans ce manuel peut occasionner des blessures graves, mortelles ou des dégâts matériels.

PERSONNEL QUALIFIÉ

Avant d'utiliser cette machine, vous devez suivre une formation spécifique de la part d'un formateur agréé. Si vous ne connaissez pas le fonctionnement correct et sûr de la machine, ne l'utilisez pas.

RESPECTEZ LES AVERTISSEMENTS

Respectez tous les avertissements et les étiquettes d'avertissement. Le non-respect des instructions ou la négligence des avertissements peuvent donner lieu à des blessures, voire un décès. Un soin approprié est de votre responsabilité. Contactez Climax immédiatement pour le remplacement de tout manuel ou signalétique de sécurité endommagé ou perdu.

UTILISATION PRÉVUE

N'utilisez la machine que selon les instructions contenues dans ce manuel de fonctionnement. N'utilisez pas cette machine de manière non conforme à l'utilisation prévue décrite dans ce manuel. Quand vous utilisez les outils, la machine, les accessoires et/ou les outils rapportés, vous devez déterminer les conditions de travail appropriées et le travail à réaliser.

TENEZ-VOUS À DISTANCE DES PIÈCES EN MOUVEMENT

Restez éloigné de la machine pendant son fonctionnement. Ne jamais se pencher vers ou entrer dans la machine pour retirer des bavures ou la régler pendant qu'elle fonctionne. Tenez les passants à distance pendant le fonctionnement de cette machine.

MACHINE TOURNANTE

Une machine tournante peut blesser gravement un opérateur. Verrouillez toutes les alimentations électriques avant d'interagir avec la machine.

TENEZ VOTRE ESPACE DE TRAVAIL PROPRE ET RANGÉ

Tenez tous les câbles et les flexibles éloignés des pièces en mouvement pendant le fonctionnement. N'encombrez pas l'espace autour de la machine. Tenez la zone de travail propre et bien éclairée.

ÉCLAIRAGE D'AMBIANCE

N'utilisez pas cette machine avec un éclairage d'ambiance inférieur à l'intensité normale.

ATTACHEZ LES VÊTEMENTS LÂCHES ET LES CHEVEUX LONGS

Une machine tournante peut blesser gravement un opérateur et les personnes à proximité. Ne portez pas de vêtements lâches ou de bijoux. Attachez à l'arrière les cheveux longs ou portez un chapeau.

ENVIRONNEMENTS DANGEREUX

N'utilisez pas la machine dans un environnement dangereux, comme à proximité de produits chimiques explosifs, de liquides inflammables, de gaz, de fumées toxiques, ou de dangers de rayonnement inappropriés.

FLEXIBLES, BOÎTIERS SUSPENDUS ET CÂBLES ÉLECTRIQUES

Ne malmenez pas le câble suspendu car cela peut endommager le câble et le boîtier suspendu. N'utilisez jamais le câble pour transporter, tirer, ou débrancher. Défaites tous les nœuds avant de redresser le câble. Tenez les câbles et les flexibles éloignés de la chaleur, de l'huile, des arêtes vives, ou des pièces en mouvement. Les prises doivent être adaptés à la sortie. Ne modifiez jamais les prises. N'utilisez pas d'outils électriques à la terre avec un adaptateur. N'exposez pas la machine à la pluie ou à des conditions humides. Avant de les utiliser, examinez toujours les flexibles et les câbles pour déceler tout dommage. Veillez à ne jamais laisser tomber un équipement électrique, cela pouvant endommager les composants.

MOUVEMENT RÉPÉTITIF

Les individus sont susceptibles de connaître des troubles des mains et des bras quand ils sont exposés à des tâches qui impliquent des mouvements très répétitifs et/ou des vibrations.

RESTEZ VIGILANT

Restez vigilant, regardez ce que vous êtes en train de faire et faites preuve de bon sens quand vous utilisez la machine. N'utilisez pas la machine quand vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de substances médicales.

Consignes de sécurité

Tous les aspects de la machine ont été conçus en ayant la sécurité à l'esprit. Les parties rotatives ne sont pas toujours protégées par les composants de la machine ou par la pièce à usiner. Ne forcez pas la machine.

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL

Une protection oculaire et auriculaire doit être portée pendant l'utilisation de la machine. Ces articles de sécurité n'imposent pas de contraintes pour l'utilisation en toute sécurité de la machine.

CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

N'utilisez pas la machine si elle n'est pas montée sur la pièce à usiner comme décrit dans ce manuel.

OUTILLAGE

La machine est dotée de tous les outils utiles pour la configuration et le fonctionnement de la machine. Retirez tous les outils de réglage avant de démarrer la machine.

LEVAGE

La plupart des composants de la machine sont lourds et doivent être déplacés ou levés avec un montage et des pratiques approuvés. Climax n'accepte aucune responsabilité pour la sélection des équipements de levage. Suivez toujours les procédures de votre usine pour lever les objets lourds. Ne levez pas d'objets lourds seul, car vous pourriez vous blesser gravement.

OUTILS DE COUPE ET FLUIDES

Cette machine n'est pas fournie avec des fluides de coupe ou de refroidissement. Maintenez les outils de coupe affûtés et propres.

COMMANDES

Les commandes de la machine sont conçues pour supporter les rigueurs d'une utilisation normale et les facteurs externes. Les interrupteurs marche/arrêt sont clairement visibles et identifiables. En cas de panne de l'alimentation électrique hydraulique, veillez à éteindre l'alimentation avant de quitter la machine.

ZONE DE DANGER

L'opérateur et d'autres personnes peuvent se trouver n'importe où à proximité de la machine. L'opérateur doit s'assurer que d'autres personnes ne sont pas en danger en raison de la machine.

DANGER LIÉ AUX FRAGMENTS MÉTALLIQUES

La machine produit des fragments métalliques pendant son fonctionnement normal. Vous devez porter une protection oculaire en permanence quand vous travaillez avec la machine. Retirez seulement les fragments avec une brosse une fois que la machine s'est totalement arrêtée.

ENVIRONNEMENTS DANGEREUX

N'utilisez pas la machine dans un environnement dangereux, comme à proximité de produits chimiques explosifs, de fumées toxiques, ou de sources de rayonnement dangereux.

DANGER DE RAYONNEMENT

Aucun système ou composant sur cette machine n'est capable de produire des risques liés à la CEM, aux UV ou autres dangers de radiations. La machine n'utilise pas de lasers et ne crée pas de matériaux dangereux tels que des gaz ou de la poussière.

RÉGLAGES ET MAINTENANCE

Tous les réglages, opérations de lubrification et de maintenance doivent être effectués avec la machine arrêtée, et empêchée de toutes sources électriques. Les clapets d'arrêt doivent être verrouillés et étiquetés avant toute opération de maintenance. N'utilisez pas la machine si des pièces mobiles sont désaxées, cintrées ou cassées. Si la machine ou des pièces sont endommagées, faites réparer la machine avant de l'utiliser.

ÉTIQUETTES D'AVERTISSEMENT

Les étiquettes d'avertissement sont déjà fixées sur votre machine. Contactez Climax immédiatement si des remplacements sont nécessaires.

MAINTENANCE

Assurez-vous que les composants de la machine sont exempts de débris et correctement lubrifiés avant toute utilisation. Faites entretenir votre machine par un réparateur qualifié qui utilise seulement des pièces de rechange identiques

NIVEAU SONORE

84 dB(A) – Protection auditive obligatoire

ÉNERGIE STOCKÉE

Les fluides hydrauliques peuvent toujours être sous pression ! Assurez-vous que le HPU est correctement coupé et verrouillé.

MSDS

Les fiches de sécurité sont incluses dans le manuel de maintenance.

DEMARRAGE INVOLONTAIRE

Empêchez tout démarrage involontaire. La machine doit être correctement verrouillée et/ou éteinte avant la maintenance.

CONDITIONS D'UTILISATION

N'utilisez pas cette machine par mauvais temps et fournissez une protection adéquate pour éviter de l'exposer aux éléments.

Evaluation des risques et atténuation des dangers

Les machines-outils sont conçues spécifiquement pour réaliser des opérations précises d'élimination de matière.

Les machines-outils fixes comprennent des tours et des fraiseuses et se trouvent généralement dans un atelier d'usinage. Elles sont placées à un endroit fixe pendant leur fonctionnement et sont considérées comme une machine complète et autonome. Les machines-outils fixes offrent la rigidité nécessaire pour effectuer des opérations d'enlèvement de matière depuis la structure qui fait partie intégrante de la machine-outil.

En revanche, les machines-outils portatives sont conçues pour des applications d'usinage sur site. Elles se fixent généralement directement sur la pièce à usiner, ou à une structure adjacente, et obtiennent leur rigidité de la structure à laquelle elles sont fixées. L'intention de la conception est que la machine-outil portable et la structure à laquelle elle est fixée deviennent une seule machine pendant le processus d'enlèvement de matière.

Pour atteindre les résultats désirés et assurer la sécurité, l'opérateur doit comprendre et respecter l'intention de la conception, le paramétrage, et les pratiques d'utilisation propres à la machine-outil portable.

L'opérateur doit réaliser un examen complet et une évaluation des risques sur site de l'application désirée. En raison de la nature unique des applications d'usinage portables, il est normal d'identifier un ou plusieurs risques à prendre en compte.

Lors de l'évaluation des risques sur site, il est important de prendre en compte la machine-outil portable et la pièce à usiner comme un tout.

Liste de contrôle de l'évaluation des risques

La liste de contrôle suivante n'est pas conçue pour être une liste exhaustive des choses à suivre lors du paramétrage et de l'utilisation de cette machine-outil portable. Cependant, ces listes de contrôles sont typiques des types de risques que le monteur et l'opérateur doivent prendre en compte. Utilisez ces listes de contrôles dans le cadre de votre évaluation des risques :

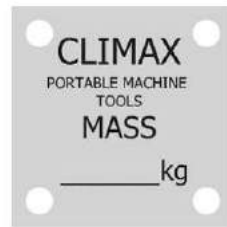
TABLEAU 1-1. LISTE DE CONTROLE DE L'EVALUATION DU RISQUE AVANT LE REGLAGE

Avant le réglage	
<input type="checkbox"/>	J'ai pris note de toutes les étiquettes d'avertissement sur la machine.
<input type="checkbox"/>	J'ai éliminé ou atténué tous les risques identifiés (tels que le trébuchement, la coupure, l'écrasement, le happement, le cisaillement, ou la chute d'objets).
<input type="checkbox"/>	J'ai envisagé les besoins en matière de sécurité du personnel et installé toutes les protections nécessaires.
<input type="checkbox"/>	J'ai lu les instructions de montage de la machine.
<input type="checkbox"/>	J'ai créé un plan de levage, comprenant l'identification de l'équipement d'arrimage approprié, pour chacune des opérations de levage requises lors de l'installation de la structure de support et de la machine.
<input type="checkbox"/>	J'ai localisé les potentielles trajectoires de chute impliquées dans les opérations de levage et d'arrimage. J'ai pris des précautions pour maintenir les travailleurs à l'écart des trajectoires de chute identifiées.
<input type="checkbox"/>	J'ai pris en compte le mode d'utilisation de la machine et identifié le meilleur positionnement pour les commandes, le câblage, et l'opérateur.
<input type="checkbox"/>	J'ai évalué et atténué tout autre risque potentiel spécifique à ma zone de travail.

TABLEAU 1-2. LISTE DE CONTROLE DE L'EVALUATION DU RISQUE APRES LE REGLAGE

Après le réglage	
<input type="checkbox"/>	J'ai vérifié que la machine est installée en toute sécurité et que le trajet de chute potentielle est dégagé. Si la machine est installée en hauteur, j'ai vérifié que la machine est protégée contre la chute.
<input type="checkbox"/>	J'ai identifié tous les points de pincement possibles, tels que ceux provoqués par les pièces en rotation, et j'en ai informé le personnel concerné.
<input type="checkbox"/>	J'ai prévu le confinement des copeaux produits par la machine.
<input type="checkbox"/>	J'ai suivi la maintenance requise avec les lubrifiants recommandés.
<input type="checkbox"/>	J'ai vérifié que tout le personnel concerné dispose des équipements de protection individuelle recommandés, ainsi que de tous les équipements requis par les réglementations, qu'elles soient du site ou autres.
<input type="checkbox"/>	J'ai vérifié que l'ensemble du personnel concerné comprenait et se trouvait à l'écart de la zone de danger.
<input type="checkbox"/>	J'ai évalué et atténué tout autre risque potentiel spécifique à ma zone de travail.

Étiquettes sur la machine



Réf. 29152



Réf. 34736






Réf. 29154



Réf. 55547

Verrouillage de la machine

	
<p>Coupure d'air en position de fonctionnement (HAUT)</p>	<p>Pour verrouiller la machine, appuyez sur le verrou et insérez des cadenas dans les ouvertures situées au bas de la fermeture d'air du côté admission d'air de l'unité de conditionnement pneumatique.</p>
	

Cette page est intentionnellement vierge

VUE D'ENSEMBLE

Le tour portable Modèle PL3000 se monte à l'extrémité de l'arbre. Avec un choix de puissance électrique ou pneumatique, sa taille compacte et son poids léger en font un outil idéal pour la maintenance sur site. La machine tournera des arbres de 8 "à 11,25" (203,2 à 286 mm) de diamètre. Avec les porte-outils en option, la machine peut tourner des arbres d'un diamètre aussi petit que 4 "(101,6 mm). En configuration standard, le modèle PL3000 a une portée de 16" (406,4 mm) et avec une extension de barre d'outils, une portée allant jusqu'à 22" (558,8 mm).

Le modèle PL3000 comprend :


- Ensemble châssis principal
- Ensemble bride de fixation
- Ensemble barre de rotation
- Ensemble moteur électrique (modèle électrique uniquement)
- Ensemble carter planétaire électrique (modèle électrique uniquement)
- Ensemble moteur pneumatique (modèle pneumatique uniquement)
- Ensemble carter planétaire pneumatique (modèle pneumatique uniquement)
- Unité de commande pneumatique (modèle pneumatique uniquement)
- Trousse à outils

Description du tour électrique

Le tour portable électrique PL3000 est équipé d'un moteur électrique de 0,66 cv (0,49 kW). Le moteur peut être en 120 volts (350 tpm à vide) ou 230 volts (350 tpm à vide). Vérifiez le numéro de série sur le moteur pour trouver la tension. Le moteur fonctionne avec un courant alternatif de 50 ou 60 cycles CA. Un contrôle de vitesse ajuste la vitesse du moteur. La commande fait tourner le moteur à 0-70% du régime maximal.

Description du tour pneumatique

Le tour portable pneumatique comprend un moteur pneumatique de 1,22 CV (0,91 kW) (60 tpm à vide). Actionner la vanne à pointeau pour régler la vitesse du moteur.

	ATTENTION
	<p>La pression de fonctionnement recommandée est de 90 psi (620 kPa). <u>NE PAS DEPASSER 120 PSI (827 KPA) !</u></p>

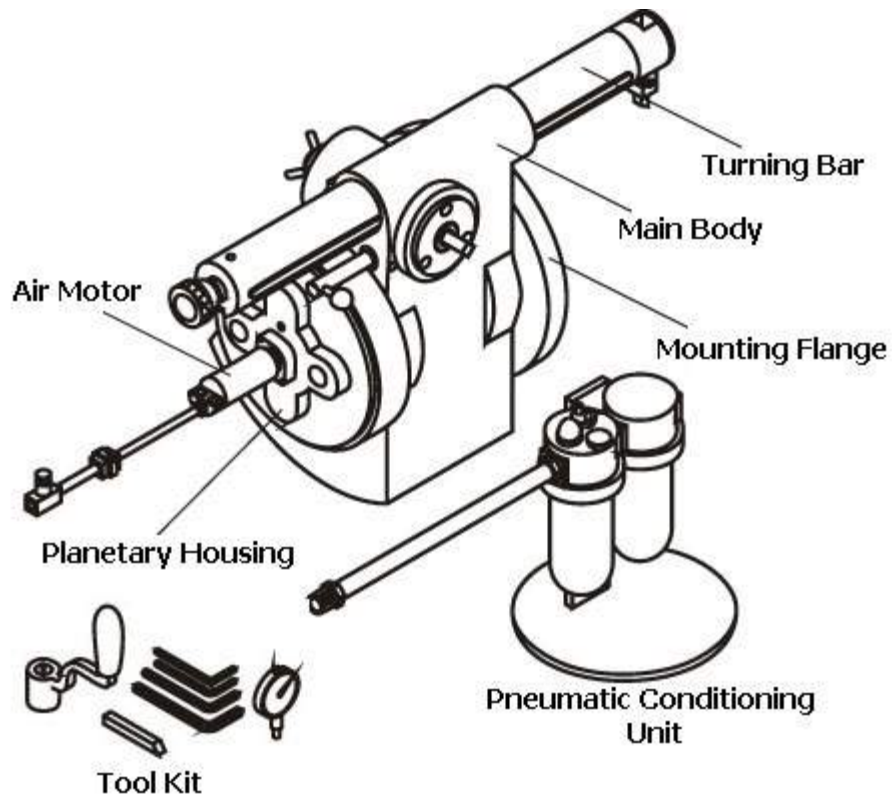


Figure1 - Tour portatif pneumatique PL3000

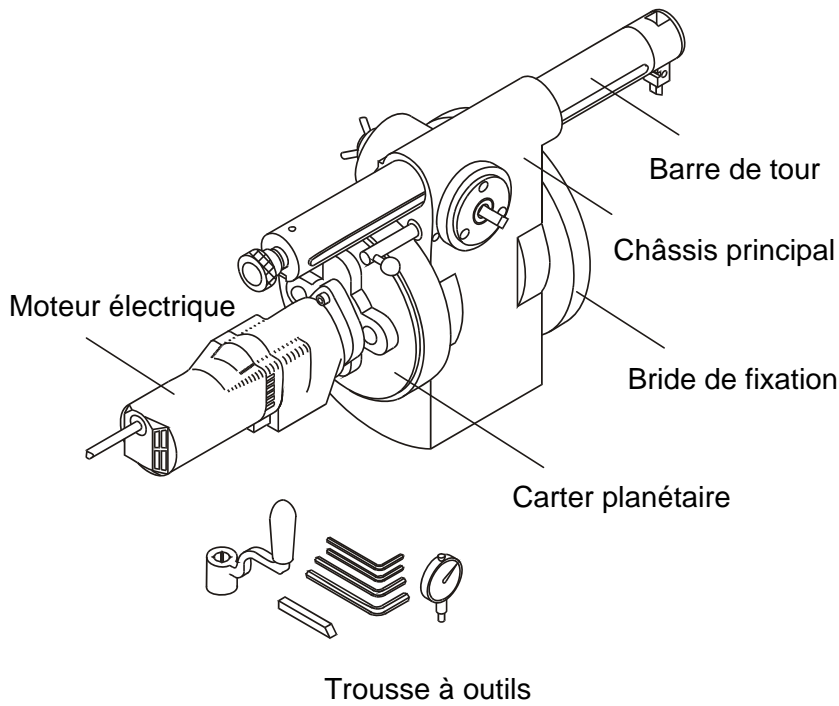
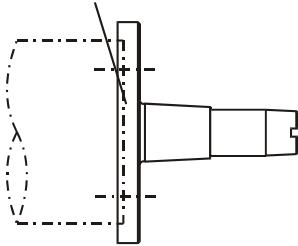


Figure 2 - Tour portable PL3000 à moteur électrique

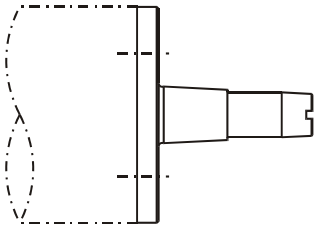
PARAMÉTRAGE

Bride de fixation
taraudée



Lorsque vous taraudez la bride de montage sur l'arbre, utilisez les vis de nivellement à tête carrée courtes.

Bride de fixation
monté en bout



Lors du montage au ras du bout d'un arbre, utilisez les longues vis de nivellement à tête carrée.

Paramétrage de la machine



AVERTISSEMENT

Évitez les blessures corporelles causées par les machines en mouvement ! Éteignez et débranchez tous les cordons d'alimentation et les tuyaux avant la configuration de la machine.

Préparation de la bride de montage

Lors de la livraison, la bride de montage conique est normalement vierge. Si nécessaire, la bride peut être usinée selon vos spécifications.

Une paire de trous de levage taraudés dans la bride sert à déplacer la machine à partir de la bride. Deux jeux de quatre vis de mise à niveau à tête carrée sont inclus. Ceux-ci montent la bride sur la pièce à l'aide des trous de fixation que vous devez percer et taper dans la bride.

Lorsque la bride de montage doit être montée à plat contre la pièce à travailler, utilisez les vis les plus longues pour mettre la machine à niveau. Si la bride de montage doit être alignée contre l'extrémité de la pièce, utilisez les vis les plus courtes pour mettre la machine à niveau.


1. Si désiré, aléser la bride. Le diamètre suggéré pour l'alésage est d'environ 100" (2,54 mm) plus large que le diamètre de la tige et d'environ 1/4" (6,35 mm) de profondeur.
2. Percez des trous dans la bride de montage pour les faire correspondre aux trous de montage de l'arbre. Vous devez fournir vos propres boulons de montage. Percez et taraudez les trous pour les vis de nivellement près des trous de montage.
3. Nettoyez l'extrémité de la tige et la face de la bride de montage.
4. Fixez sans serrer la bride à l'extrémité de l'arbre. Calez les boulons de fixation. Ne les serrez pas.



REMARQUE

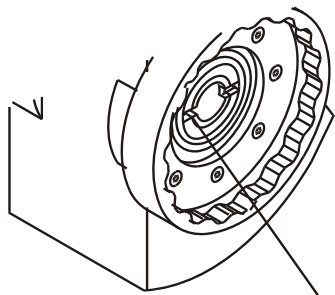
La saleté, les bavures et la graisse sur l'extrémité de la pièce ou sur la face de la bride empêchent la bride de se fixer correctement.

Montage de la machine

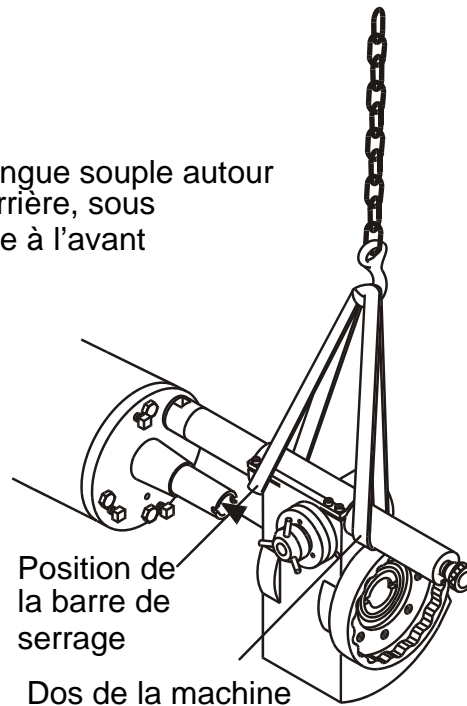
	AVERTISSEMENT
	Pour éviter des blessures graves, tenez vous à l'écart du palan et de la machine lors de l'installation.

1. Enroulez les deux extrémités d'une sangle de levage autour de la barre en laissant le corps principal entre les deux.


Enroulez une élingue souple autour de la barre à l'arrière, sous la pince de barre à l'avant



Les fentes de montage de bride correspondent avec le montage moyeu à l'intérieur du châssis principal



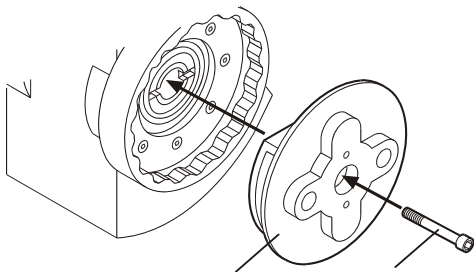
2. À l'aide d'un appareil de levage, soulevez le tour portable jusqu'à la bride de montage conique. Faites glisser la machine sans la serrer sur la bride de montage conique.
3. En regardant l'extrémité de la bride de montage conique à partir de l'arrière de la machine, alignez les fentes sur la bride de montage et le moyeu de montage.
4. Poussez rapidement le corps principal confortablement sur le cône de la bride de montage.
5. Vérifiez que les fentes sont toujours alignées. Sinon, les clés du carter planétaire ne se verrouillent pas.

	ATTENTION
	<p>Pour éviter d'endommager la machine, ne laissez pas le moyeu de montage heurter la bride de montage lors du montage.</p>

- Retirez la machine de la bride de montage, réalignez les fentes et remontez la machine.

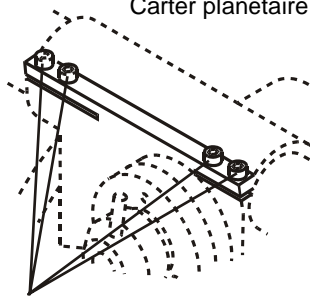
Les machines électriques et pneumatiques sont chacune équipées de leur propre style de carter planétaire. Le moteur pneumatique ne se monte pas sur la machine électrique; le moteur électrique ne se monte pas sur la machine pneumatique. Contactez CLIMAX pour acquérir le carter planétaire approprié.

Aligner les clés de commande sur le carter planétaire avec les fentes pour clés dans le moyeu/bride de fixation




Carter planétaire


Vis de montage



Ne pas desserrer ces quatre vis

	REMARQUE
	<p>Le tour portable PL3000 ne fonctionnera pas si les clés du carter planétaire ne sont pas verrouillées dans les fentes de montage.</p>

- Insérez l'ensemble du carter planétaire dans la couronne interne du corps principal. Assurez-vous que les clés du carter planétaire sont verrouillées dans les fentes du moyeu et de la bride de fixation. Il peut être nécessaire de tourner légèrement le carter pour engager les engrenages avant que le carter ne se verrouille dans les fentes.
- Verrouillez le carter planétaire en insérant et en serrant une longue vis à tête cylindrique à six pans creux située au centre.

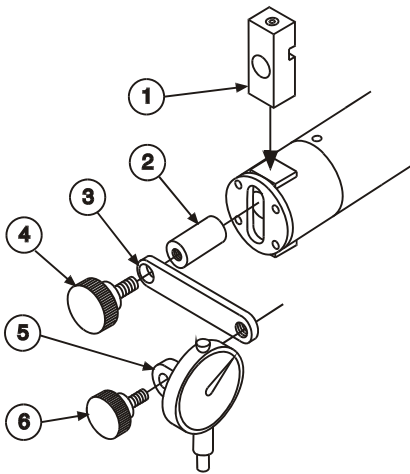
	AVERTISSEMENT
	<p>Pour éviter des blessures graves, la machine doit être fixée au carter planétaire avec des vis à tête cylindrique à six pans creux avant de tenter de centrer ou d'aligner la machine.</p>

REMARQUE

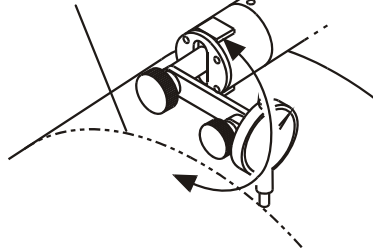


Les quatre vis de serrage de la barre de rotation situées sur le dessus du châssis principal ne doivent PAS être ajustées. Ces vis sont préréglées en usine pour un bon alignement des barres. Desserrer ces vis provoquera la découpe d'un cône.

Centrer la machine



Placez le comparateur à cadran afin qu'il touche toute la surface autour de l'arbre

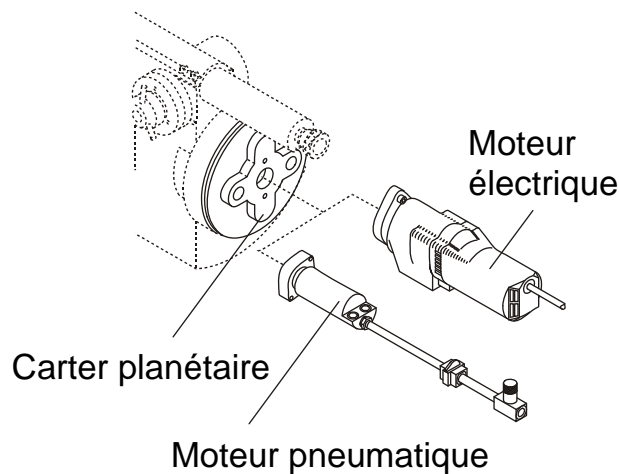


1. Redressez la barre de rotation jusqu'à ce que la tête de l'outil soit aussi proche que possible du châssis principal de la machine.
2. Fixez le comparateur à cadran à l'extrémité de la barre de rotation (voir l'illustration du comparateur à cadran à gauche).
3. Retirez la plaque de protection du carter de réglage de la profondeur.
4. Retirez le porte-outil.
5. Insérez le porte-outil n° 1 du comparateur à cadran dans la fente du carter de réglage de la profondeur. Assurez-vous que la bascule s'insère dans la fente du support.
6. Remettez la plaque de recouvrement.
7. Faites glisser le goujon n° 2 du comparateur à cadran dans la fente de la plaque de recouvrement et dans le support n° 1.
8. Serrer la vis de fixation au bas du porte-outil.
9. Utilisez le large bouton en plastique n° 4 à travers l'extrémité non filetée pour fixer le support d'indicateur de cadran n° 3 à l'extrémité du goujon n° 2.
10. Placez la partie filetée du petit bouton n° 6 à travers l'indicateur à cadran n° 5 et vissez-la dans l'extrémité filetée du porte-indicateur n° 3.
11. Ajustez l'angle du comparateur à cadran de manière à ce qu'il touche l'arbre à tout moment lorsque la machine tourne autour de l'arbre. Serrer les deux boutons.
12. Faites pivoter manuellement la machine autour de l'arbre. À l'aide d'un maillet souple (caoutchouc, plastique ou cuir), tapez sur la bride de fixation conique jusqu'à ce qu'elle soit centrée.
13. Faites tourner la barre de rotation jusqu'à ce que la tête de l'outil et l'indicateur de cadran soient aussi éloignés que possible.
14. Faites pivoter manuellement la machine autour de l'arbre. Utilisez les vis de mise à niveau à tête carrée pour centrer/niveler la machine par rapport au centre de l'arbre.
15. Répétez la procédure avec le comparateur à plusieurs positions le long de l'arbre jusqu'à ce que la machine soit complètement centrée.

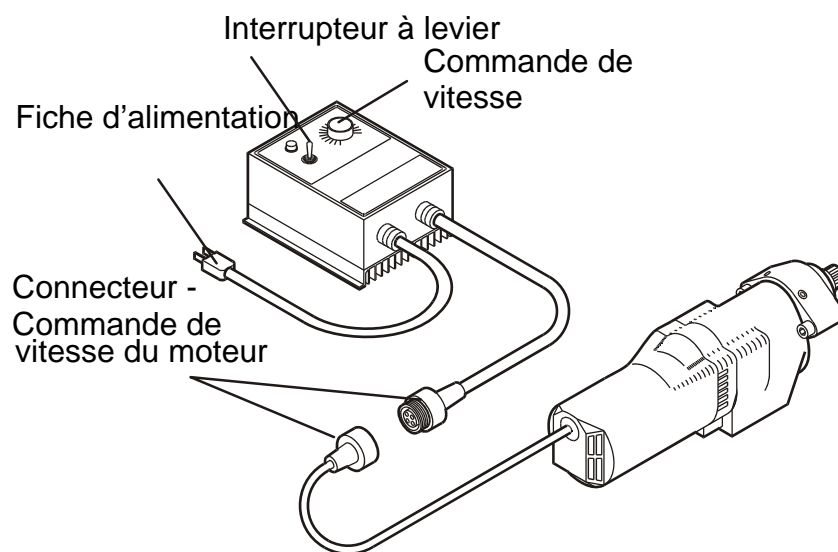
16. Serrer toutes les vis de montage.
17. Retirez l'ensemble indicateur de cadran.

Montage du moteur


1. Insérez l'ensemble du moteur dans l'engrenage du carter planétaire. Assurez-vous que l'arbre du pignon et la clé s'engagent avec les engrenages du carter planétaire.
2. Serrez les deux boulons de la bride du moteur.
3. Le moteur électrique doit être monté sur le carter planétaire spécifique au moteur électrique, et le moteur pneumatique doit être monté sur le carter planétaire du moteur pneumatique. Les deux ne peuvent pas être échangés.



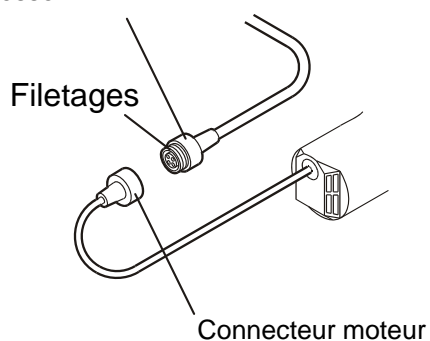
Raccordement de l'alimentation



Raccordement de l'alimentation électrique


	AVERTISSEMENT
	<p>Pour éviter des blessures graves causées par des machines en mouvement, éteignez le moteur avant de le brancher. Évitez les explosions et les chocs électriques en ne faisant pas fonctionner la machine dans des conditions humides ou explosives.</p>

Connecteur de commande de vitesse



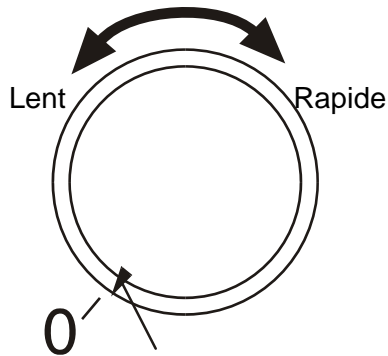
Connectez fermement avant de verrouiller avec des fils

1. Sur le contrôleur de vitesse, assurez-vous que le commutateur à bascule est en position OFF (ARRÊT).
2. Tournez le contrôleur de vitesse variable dans le sens antihoraire

	ATTENTION
	<p>Pour éviter tout dommage, n'utilisez pas les filets de couplage pour tirer les connecteurs ensemble. Engager les connecteurs fermement avant de visser le couplage.</p>

3. Poussez fermement les deux connecteurs du variateur et du moteur électrique, puis vissez le couplage. Ceci est un connecteur anti-intempéries et va créer un sceau. N'utilisez pas les fils pour assembler les connecteurs, sinon ils se dénudent.
4. Branchez la machine dans une prise correctement mise dans la terre

Démarrage et arrêt de la machine électrique



La machine à moteur électrique est fournie avec un dispositif de sécurité qui le protège contre les mises en marche involontaires. Si le variateur perd de la puissance à tout moment, un relais verrouille la machine et vous devez le réinitialiser manuellement. La position zéro sur le cadran a une position de « réinitialisation » pour rendre la séquence de démarrage plus sûre.

Procédez comme suit pour démarrer la machine :

1. Assurez-vous que le régulateur de vitesse est connecté au moteur et au secteur. Le voyant vert devrait être éteint.
 2. Tournez le bouton de commande de vitesse à la position zéro au-delà de la détente.
- Tournez le bouton au delà de zéro/détente pour permettre le démarrage après une perte de puissance



AVERTISSEMENT

Un équipement rotatif peut causer des blessures graves. Restez à l'écart lorsque vous utilisez la machine.

3. Tournez l'interrupteur à levier en position MARCHE (ON). Le feu vert va s'allumer.
4. Tournez le bouton de commande de vitesse dans le sens horaire au-delà de la détente pour démarrer la machine. Continuez à tourner le bouton pour augmenter le nombre de tours et tournez-le dans le sens antihoraire pour le ralentir.

Pour arrêter la machine, basculez l'interrupteur à levier en position ARRÊT (OFF).



AVERTISSEMENT

Ne comptez pas sur le zéro/détente pour arrêter la machine. Le zéro/détente empêche uniquement l'alimentation du variateur de vitesse. Utilisez l'interrupteur à levier pour arrêter l'alimentation de la machine.

Raccordement de l'alimentation pneumatique

Le tour portable PL3000 est équipé d'un moteur pneumatique de 1,22 CV (0,91 kW). Ajustez la vitesse du moteur pneumatique en ouvrant ou en fermant le robinet à aiguille.

Le filtre à air et le lubrificateur fournis avec la machine doivent être utilisés, sous peine d'annulation de la garantie de la machine. Le lubrificateur doit être paramétré pour délivrer de l'huile à une vitesse de 2 à 4 gouttes par minute.

CLIMAX ne peut être tenu responsable de l'air fourni par le client.

Assurez-vous que l'arrivée d'air est constante à 90 psi à 95 ft³/min (620 kPa à 2,7 m³/min)

Remplissez le godet graisseur du lubrificateur avec de l'huile pour outils pneumatiques avant d'utiliser la machine.


Utilisez de l'huile de grande qualité avec des agents anti-rouille et des émulsifiants tels que Marvel Air Tool Oil ou l'huile hydraulique Mobil DTE 24 Anti-Wear. Le lubrificateur devrait lubrifier l'air à un rythme de 2-4 gouttes par minute.

Positionnez le support de commande pneumatique avec le filtre et le régulateur de pression dans un endroit facile d'accès.

Nettoyez tous les raccords avant de les brancher. Vérifiez qu'aucune des conduites n'est endommagée avant d'utiliser la machine. Réparez ou remplacez toutes les conduites d'air et raccords endommagés.

Soutenez les flexibles pour qu'ils ne se prennent pas dans le bras tournant pendant le fonctionnement

Connexion de puissance pneumatique

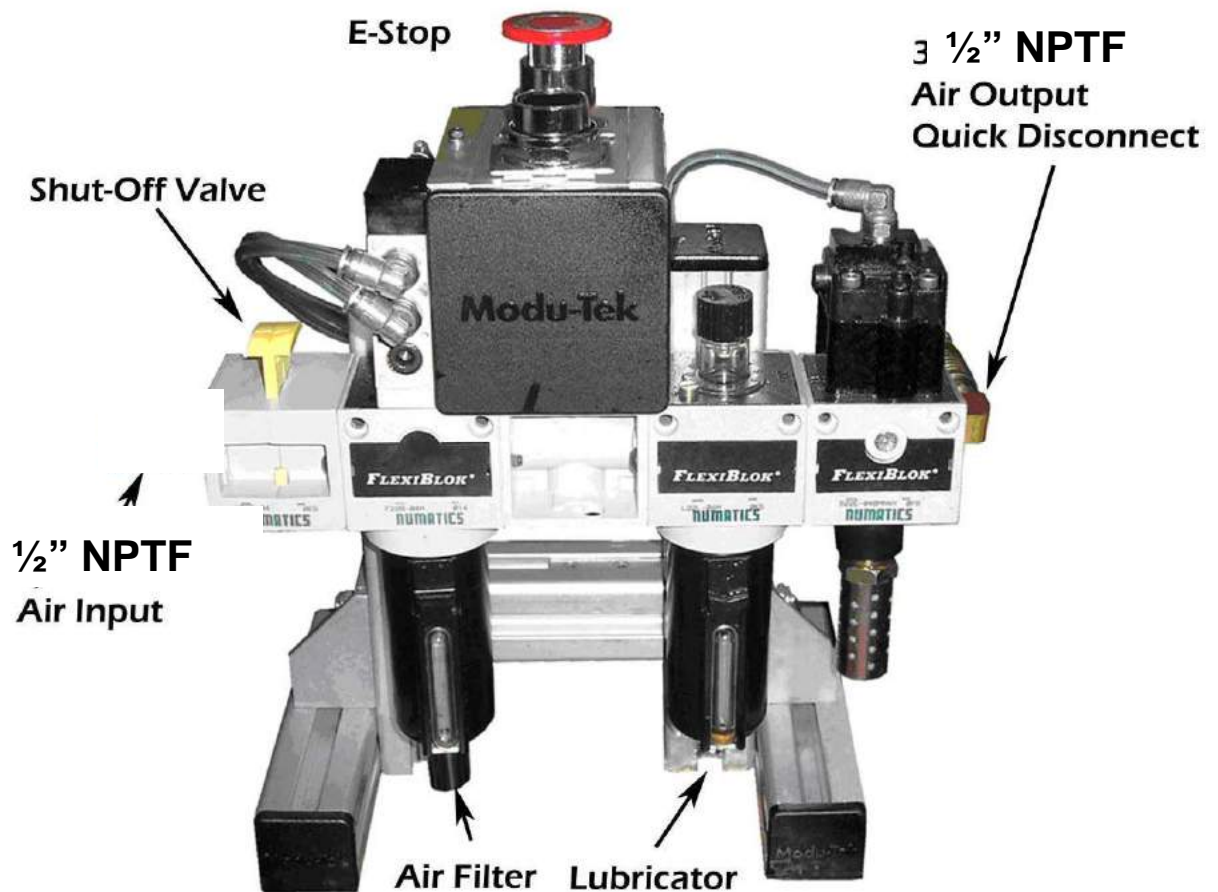
	ATTENTION
	Gardez les commandes du circuit pneumatique verrouillées chaque fois qu'une personne est ou peut être en contact avec la machine.

1. Vérifiez que la conduite d'alimentation en air est adéquate.
2. Fermez toutes les vannes à boisseau sphérique.
3. Remplissez le lubrificateur pneumatique avec de l'huile pneumatique. Réglez le lubrificateur pour qu'il lubrifie l'air à un rythme de 2-4 gouttes par minute

	REMARQUE
	Des raccords hydrauliques sont utilisés dans le circuit d'air. N'utilisez pas d'huile hydraulique dans le circuit.

4. Connectez les raccords à desserrage rapide au raccord rotatif.
5. Connectez le petit tuyau d'air au boîtier d'alimentation pneumatique.
6. Connectez le système à l'air entrant.


Carter d'alimentation en air



Fonction du composant :


Début: Lorsque ce bouton est enfoncé, la machine est activée pour fonctionner. Un « pop » audible est associé à cette action pour indiquer que la commande de démarrage est activée. Le système ne démarrera que si a) une alimentation en air sous pression est fournie, b) la vanne de verrouillage/étiquetage est ouverte, c) le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence est en position sortie et d) le bouton de démarrage est enfoncé.

Lorsque le système est démarré, la machine doit fonctionner en réponse à la position de la vanne de régulation de vitesse.

	AVERTISSEMENT
	<p>Avant de mettre la machine en marche, assurez-vous que personne ne se trouve à proximité de la machine. Omettre de dégager tout le personnel de la zone autour de la machine peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p>

Filtre à air : Vérifiez le filtre régulièrement et évacuez la condensation accumulée si nécessaire. Au minimum, le filtre doit être vidé une fois par équipe.


Graisseur automatique : Ajustez le réglage du lubrificateur pour obtenir un taux d'égouttage d'environ 1 goutte toutes les 10 secondes. Vérifiez régulièrement le niveau de liquide de lubrification et remplissez-le si nécessaire.

	ATTENTION
	Si la lubrification de l'alimentation en air est insuffisante, cela peut entraîner une usure prématurée et/ou des dommages permanents aux moteurs pneumatiques.


Reportez-vous au chapitre « Maintenance » pour plus d'informations sur la maintenance de votre machine, y compris le système de circuit d'air.

Réglage de la vitesse du moteur pneumatique


Réglez la vitesse des moteurs pneumatiques en réinitialisant la vanne à boisseau sphérique.

	AVERTISSEMENT
	Pour éviter des blessures graves causées par les machines en mouvement lors de l'installation ou du réglage, utilisez les déconnexions rapides entre la conduite d'alimentation en air et la vanne à pointeau. Fermez et verrouillez toutes les vannes d'air avant de connecter la conduite d'alimentation d'air au moteur.


1. Appuyez sur le clapet de verrouillage de sécurité et verrouillez-le. La vanne est complètement fermée lorsque le mot CLOSED (FERMÉ) et que le trou de verrouillage est clairement visible en dessous.
2. Visser le tuyau du lubrificateur d'air dans le clapet de verrouillage de sécurité.
3. Visser un raccord mâle à desserrage rapide dans le port du filtre à air. Utilisez un raccord qui correspond à l'alimentation en air de votre magasin.

	ATTENTION
	Une machine rotative peut causer des blessures graves. Laissez l'alimentation en air débranchée jusqu'au moment d'utiliser la machine.

Démarrage et arrêt de la machine à air - style américain


	ATTENTION
	Utiliser de l'air non filtré ou lubrifié peut endommager le moteur. Lorsque vous utilisez la machine, faites passer l'air entrant à travers le filtre à air et le lubrificateur.

Le tour portable PL3000 est équipé d'une vanne à pointeau et d'une vanne de verrouillage.

	ATTENTION
	Utilisez seulement des conduites et raccords pneumatiques non restrictives. Assurez-vous que la vanne à pointeau est suffisamment éloignée de la machine pour pouvoir effectuer un réglage en toute sécurité durant le mouvement.

Pour démarrer la machine :

1. Abaissez le levier d'arrêt d'urgence jusqu'à ce que le mot FERMÉ (CLOSED) et le verrouillage soient visibles depuis le bas de la vanne. Assurez-vous que la glissière est totalement enfoncé.
2. Tournez la vanne à pointeau à fond dans le sens horaire. Aucune bande de couleur n'est visible quand la vanne est totalement fermée.

	AVERTISSEMENT
	Pour éviter des blessures graves causées par les machines en mouvement, fixez la machine à la pièce à travailler avant de brancher l'alimentation en air.

3. Connectez la conduite d'alimentation pneumatique au filtre pneumatique.
4. Appuyez sur le levier d'arrêt d'urgence vers le haut jusqu'à ce que le mot OUVERT (OPEN) soit visible depuis le haut de la vanne. Assurez-vous que le levier est totalement enfoncé.
5. Tournez lentement la vanne à pointeau dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la machine tourne à la vitesse désirée. Plus vous voyez de bandes de couleur, plus la vitesse de la machine est élevée.


	AVERTISSEMENT
	En cas d'urgence, abaissez la glissière de la vanne de verrouillage.

Arrêt de la machine :

1. Tournez la vanne à pointeau à fond dans le sens horaire. Aucune bande de couleur n'est visible quand la vanne est totalement fermée.
2. Abaissez le levier d'arrêt d'urgence jusqu'à ce que le mot FERMÉ (CLOSED) et le verrouillage soient visibles depuis le bas de la vanne. Assurez-vous que la glissière est totalement enfoncé. Verrouillez la machine avec un cadenas.
3. Débranchez la conduite d'alimentation pneumatique.


Démarrage et arrêt de la machine à air - conforme CE

Le tour portable conforme à la norme CE est équipé d'une vanne à pointeau et d'un régulateur d'arrêt d'urgence.

	ATTENTION
	Utilisez seulement des conduites et raccords pneumatiques non restrictives.


Pour démarrer la machine :

1. Assurez-vous que la vanne à pointeau de contrôle du débit est connectée au moteur pneumatique.
2. Tournez la vanne à pointeau à fond dans le sens horaire. Aucune bande de couleur n'est visible quand la vanne est totalement fermée.
3. Connecter l'unité de conditionnement pneumatique à la vanne.
4. Connectez la conduite d'alimentation pneumatique au filtre à air.
5. Tournez lentement la vanne à pointeau dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la machine tourne à la vitesse désirée. Plus vous voyez de bandes de couleur, plus la rotation de la machine est élevée.


	AVERTISSEMENT
	En cas d'urgence, abaissez la glissière de la vanne de verrouillage.

Pour arrêter la machine :

1. Appuyez sur le bouton d'arrêt pour fermer la vanne.
2. Tournez la vanne à pointeau à fond dans le sens horaire. Aucune bande de couleur n'est visible quand la vanne est totalement fermée.
3. Verrouillez la machine.
4. Débranchez la conduite d'alimentation pneumatique.


	ATTENTION
	Pour éviter d'endommager la machine, utilisez uniquement le filtre et le lubrificateur fournis.

Alimentation axiale

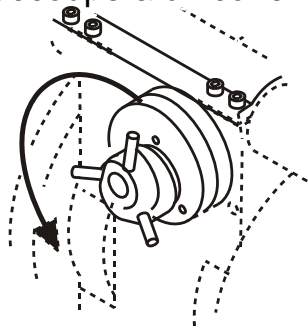
	AVERTISSEMENT
	Pour éviter toute blessure corporelle liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant de procéder aux réglages de la machine.

Alimentation axiale manuelle

1. Desserrez le moyeu de verrouillage de l'alimentation pour désengager l'alimentation automatique.

	REMARQUE
	Les quatre vis de serrage de la barre de rotation situées sur le dessus du châssis principal ne doivent PAS être ajustées. Ces vis sont pré-réglées en usine pour un bon alignement des barres. Desserer ces vis provoquera la découpe d'un cône.

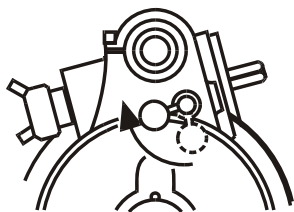
Ne pas desserrer ces vis ou la machine découpera un cône



Tourner le moyeu de verrouillage dans le sens antihoraire pour désengager l'alimentation automatique

2. A l'aide de la manivelle, tournez l'arbre de transmission pour faire avancer la barre de rotation le long de l'arbre.

Avance axiale automatique



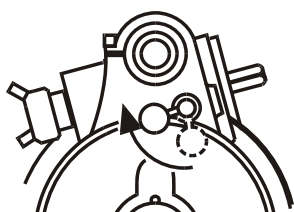
Le tour portable PL3000 avance automatiquement le long de l'arbre à 0,003–0,011 "(0,08-0,28 mm) par tour. L'avance automatique éloigne l'outil du châssis principal. Utilisez l'alimentation manuelle pour faire avancer l'outil vers le châssis principal.

Le sens horaire
diminue
le débit d'alimentation



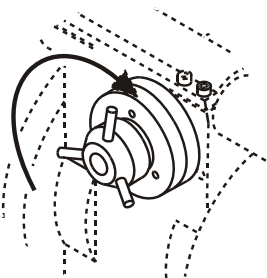
AVERTISSEMENT

Pour éviter des blessures corporelles graves, n'essayez pas de régler l'alimentation de la machine en cours de fonctionnement.



Le sens horaire
diminue
le débit d'alimentation

1. Retirez la manivelle de l'arbre de transmission.
2. Réglez le levier d'alimentation complètement dans le sens horaire pour que la machine avance à au moins 0,003 "(0,08 mm) par tour. Augmentez le débit en tournant le levier d'alimentation sur l'une des sept positions de détente. Tournez le levier d'alimentation complètement dans le sens horaire pour avancer à un maximum de 0,011 "(0,28 mm) par tour.
3. À l'aide d'un maillet souple (caoutchouc, plastique ou cuir), tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage dans le sens horaire pour engager l'alimentation automatique.



Appuyez sur le moyeu d'alimentation dans le sens horaire pour engager l'alimentation automatique



AVERTISSEMENT

Pour éviter toute blessure corporelle grave liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant de régler l'alimentation de la machine.

	REMARQUE
	<p>Pour optimiser les performances du moteur pneumatique, maintenez la pression de la conduite d'air à 90 psi (620 kPa)</p>

Démarrez la machine et vérifiez la vitesse d'alimentation. Éteignez la machine et réajustez le levier d'alimentation, si nécessaire.

Réglage de la vitesse de rotation

La vitesse de rotation est variable jusqu'à 54 tpm.

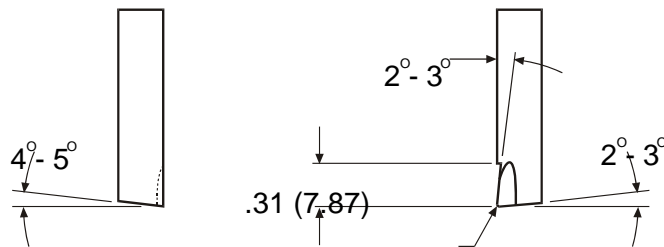
Réglage électrique de la vitesse

Pour régler la vitesse sur les machines électriques, tournez lentement le contrôle de vitesse.

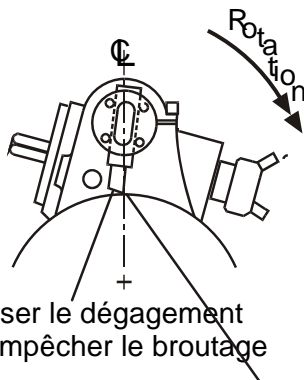
Réglage pneumatique de la vitesse

Pour régler la vitesse sur les machines pneumatiques, ouvrez ou fermez lentement la vanne à pointeau.

Préparation de l'outil

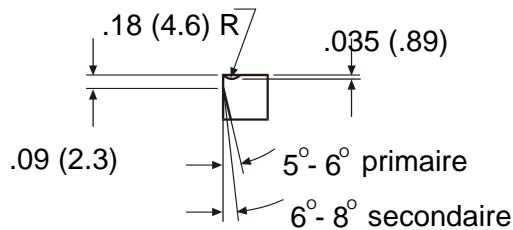


Géométrie pour la coupe de 1/8 "(3 mm) de profondeur dans de l'acier tendre

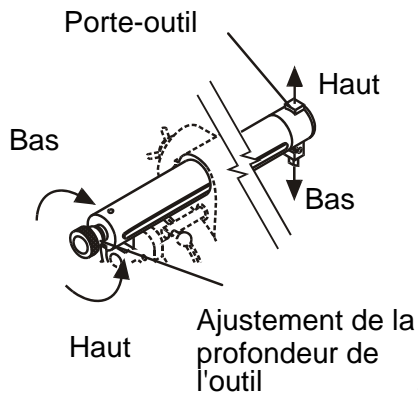



Minimiser le dégagement pour empêcher le broutage

Placer l'embout de l'outil derrière le centre




1. Meulez un outil HSS carré de 3/8 "(10 mm) comme indiqué ci-dessus.



REMARQUE	
	<p>Les outils à grande vitesse peuvent donner de meilleurs résultats que les outils au carbure. Les forets au carbure ont tendance à monter ou à glisser sur la surface.</p>

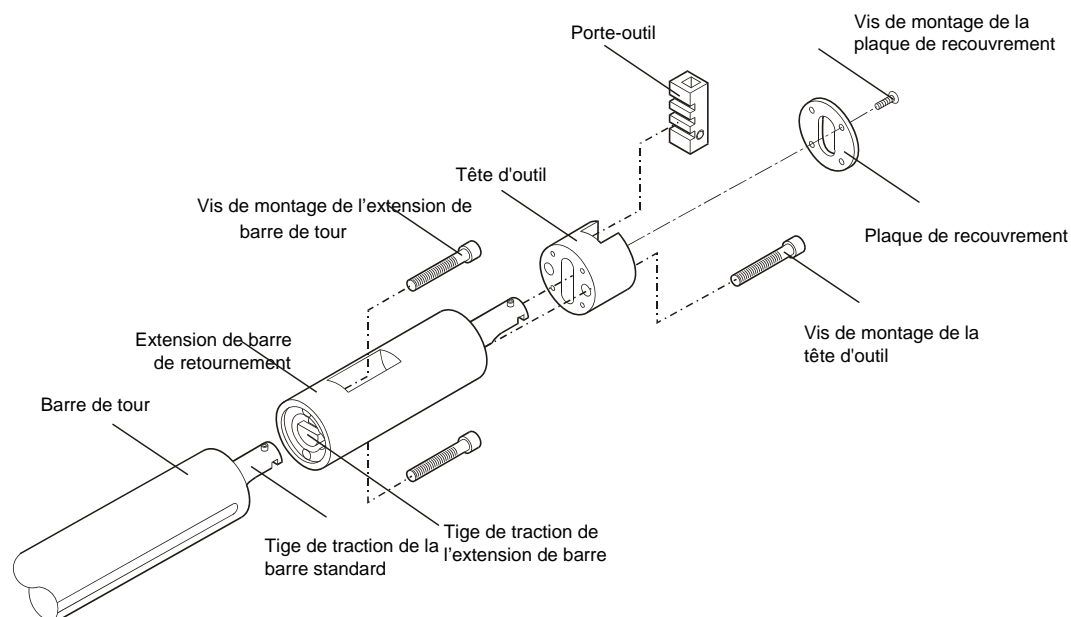
2. Fixez l'outil dans le porte-outil.
La face de coupe de l'outil est destinée à rester en arrière de la ligne médiane de l'arbre pour empêcher l'outil de s'enfoncer. En raison de l'angle du porte-outil, plus le diamètre de l'arbre est petit, plus la face de coupe de l'outil sera loin derrière l'axe de l'arbre.
3. Tournez le bouton de réglage de la profondeur dans le sens antihoraire pour relever l'outil.
4. Insérez le porte-outil et le foret dans la bascule de réglage de profondeur. Sélectionnez une fente de réglage de la profondeur qui permettra à l'outil de vider la surface de l'arbre. Montez la plaque de recouvrement à l'aide de vis à tête plate.

ATTENTION	
	<p>La géométrie correcte de l'outil est essentielle à la performance de la machine. N'utilisez jamais d'outils sans vérifier leur géométrie.</p>

Assemblages facultatifs

Barre de retournement 22" extension

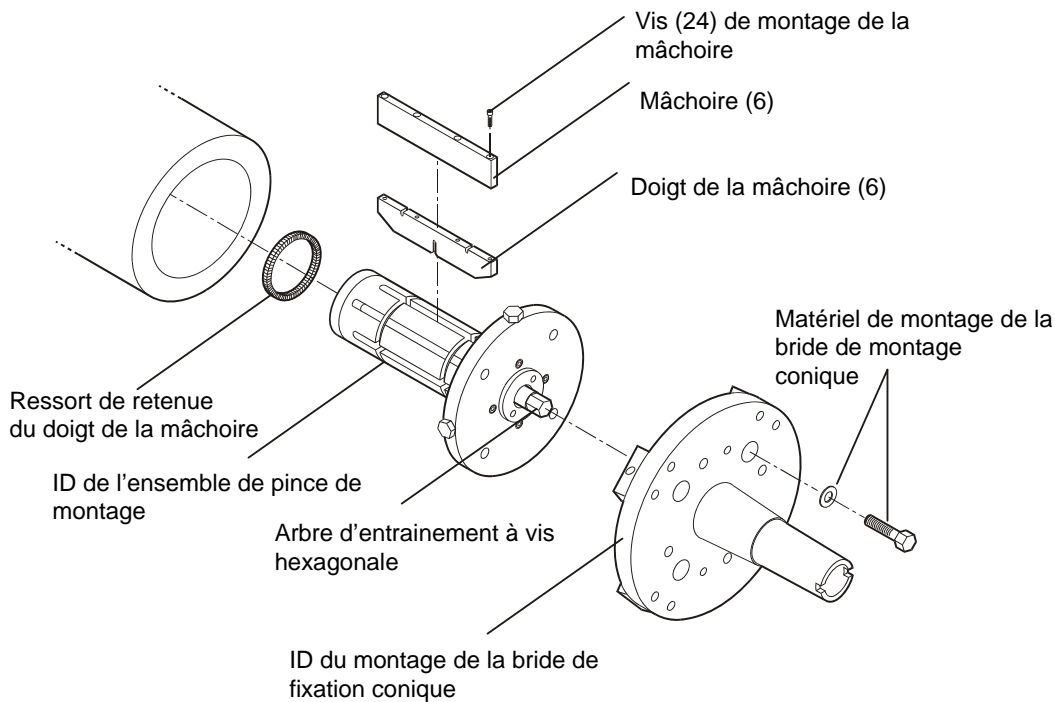
Avec l'extension de barre de retournement en option, la barre de retournement peut atteindre 22" (558,8 mm). Pour ajouter l'extension :



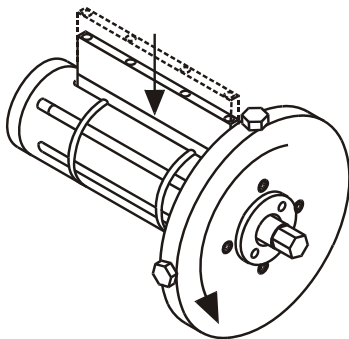
1. Dévissez les deux vis à tête cylindrique et retirez la tête d'outil de la barre de rotation.
2. Accrochez la tige de traction de l'extension de barre à la tige de traction de la barre standard.
3. Montez la tête d'outil sur l'extension de la barre à l'aide de deux vis à tête cylindrique extra-longue. Remontez le porte-outil et la plaque de recouvrement sur le carter.

Pince de montage ID

La pince de montage ID permet au tour portable PL3000 d'être monté à l'intérieur d'un diamètre de pièce de 102 à 273 mm (4" à 10-3 / 4"). La tige de la pièce à travailler doit avoir une profondeur minimale de 9" (228,6 mm) pour fixer le collet de montage.



	AVERTISSEMENT
	<p>Pour éviter des blessures graves liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant d'installer la machine.</p>



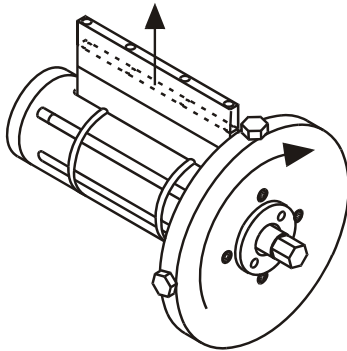
Tourner dans le sens antihoraire libère les mâchoires

Procédez comme suit pour configurer l'assemblage :

1. Nettoyez le travail ID avec un solvant pour éliminer la graisse, l'huile et la saleté.
2. Insérez les six doigts de la mâchoire dans les fentes de la pince et enroulez les deux ressorts de retenue autour d'eux. Il y a deux fentes sur les doigts pour les ressorts.
3. Sélectionnez un ensemble de six mâchoires qui iront à l'intérieur du diamètre de la pièce et fixez-les aux doigts de la mâchoire à l'aide des 24 vis à tête cylindrique fournies.
4. Tournez la vis hexagonale dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les mâchoires soient suffisamment petites pour s'insérer dans l'alésage de la pièce.
5. Insérez le collet de montage ID dans l'alésage de la pièce.
6. Tournez la vis d'arbre hexagonale dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit serrée à l'intérieur de l'alésage.

**REMARQUE**

La pince de montage ID est à centrage automatique.




7. Montez la bride de montage conique sur l'ensemble collet, puis montez le tour sur l'ensemble. Voir la section 3.1.2 « Montage de la machine » pour des instructions.
8. Le fonctionnement est le même que pour la machine standard.


Le sens horaire étend les mâchoires pour saisir l'alésage

Page laissée délibérément vierge

FONCTIONNEMENT

	AVERTISSEMENT
	<p>Pour vous protéger des copeaux et du bruit intense, portez des protections oculaires et auditives lorsque vous utilisez la machine.</p>

Contrôles avant démarrage

	AVERTISSEMENT
	<p>Pour éviter toute blessure corporelle grave liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant de procéder aux vérifications de démarrage.</p>

Contrôles généraux de pré-démarrage du tour

1. Vérifiez que les embouts des outils sont bien affûtés.
2. Vérifiez que toutes les pièces mobiles se déplacent librement.

Contrôles du pré-démarrage du tour électrique

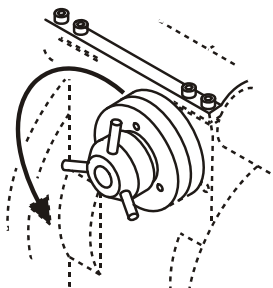
1. Inspectez les dommages aux pièces électriques.
2. Assurez-vous que l'alimentation est hors tension (OFF) avant de brancher l'appareil.
3. Branchez la machine dans une prise mise à la terre.

Contrôles du pré-démarrage du tour pneumatique

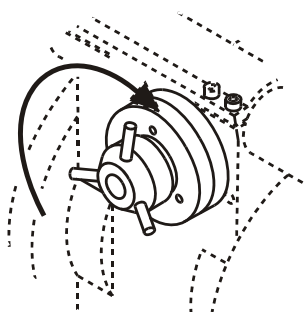
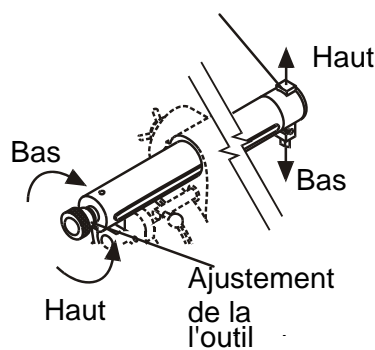
1. Remplissez le lubrificateur pneumatique avec de l'huile pneumatique. Utilisez une huile pneumatique comprenant des antioxydants et des inhibiteurs de rouille tel que Marvel Air Tool Oil. Le lubrificateur doit être paramétré pour délivrer de l'huile à une vitesse de 2 à 4 gouttes par minute.
2. Purgez le filtre à air.
3. Abaissez la glissière de verrouillage de sécurité (et le bouton d'arrêt d'urgence rouge sur les machines CE) jusqu'à ce que le mot FERMÉ (CLOSED) et le verrouillage soient visibles depuis le bas de la vanne. Assurez-vous que la glissière est totalement enfoncé.
4. Tournez la vanne à pointeau à fond dans le sens horaire. Aucune bande de couleur n'est visible quand la vanne est totalement fermée.
5. Assurez-vous que les conduites d'air ne sont ni obstruées ni endommagées et que la pression est de 620 kPa (90 psi).

Fonctionnement

Do not loosen these screws or the machine will cut a taper




Turn locking hub counterclockwise to disengage auto feed
Porte-outil



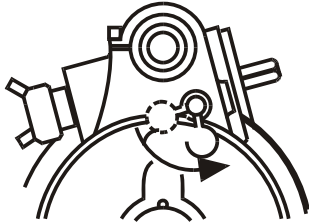
Appuyez sur le moyeu d'alimentation dans le sens horaire pour engager l'alimentation automatique

1. Vérifiez que l'alimentation est éteinte.
2. Desserrez le moyeu de verrouillage de l'alimentation pour désengager l'alimentation.


REMARQUE	
	Comme l'alimentation électrique éloigne le couteau de la bride de montage, démarrez la coupe avec la barre complètement rétractée.

3. À l'aide de la manivelle, rétractez la barre de rotation jusqu'à ce que l'outil se trouve au-dessus de l'extrémité de l'arbre.
4. Desserrez les quatre vis à six pans creux du couvercle de la plaque à l'extrémité de la barre rotative.
5. Tournez le bouton de réglage de la profondeur dans le sens horaire jusqu'à ce que la lame touche juste l'arbre.
6. Rétractez la barre de rotation jusqu'à ce que la lame efface l'extrémité de la tige.
7. Tournez le bouton de réglage de la profondeur pour régler l'outil. Voir « Préparation de l'outil » pour des informations correctes sur la géométrie de l'outillage. Si vous devez retirer beaucoup de matière, reportez-vous à la section « Coupe lourde ».
8. Serrer la plaque de recouvrement pour verrouiller le porte-outil en position.
9. À l'aide d'un maillet en caoutchouc souple, tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage pour engager l'alimentation automatique.
10. Réglez le levier d'alimentation axiale sur la vitesse d'alimentation souhaitée. Voir « Alimentation axiale » pour plus d'informations.
11. Retirez la manivelle de la machine.
12. Démarrez la machine. Voir « Réglage de la vitesse de rotation » pour plus d'informations.
13. Après avoir tourné la longueur souhaitée de l'arbre, arrêtez lentement la rotation de la machine.

14. Desserrez le moyeu de verrouillage de l'alimentation pour désengager l'alimentation.
15. À l'aide de la manivelle, rétractez la lame.
16. Répétez les étapes jusqu'à ce que l'arbre soit tourné à la taille et à l'état de surface requis.



**Le sens horaire
augmente le débit d'alimentation**

	REMARQUE
	<p>Pour obtenir une finition de surface plus fine, réglez l'outil pour une coupe moins profonde et sélectionnez une vitesse d'avance plus lente.</p>

Coupe lourde

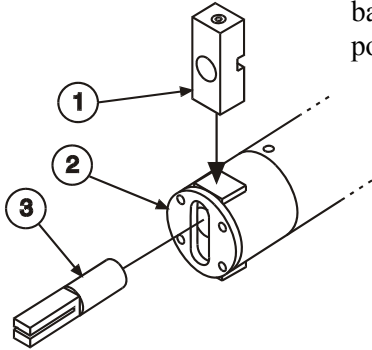
Pour effectuer des coupes profondes, il est recommandé de faire plusieurs passes, chacune d'environ 3,1 mm (1/8 ") de profondeur. Après avoir fait une coupe de 1/8" (3.1 mm) :


1. Arrêtez et débranchez la machine.
2. Desserrez le moyeu de verrouillage de l'alimentation pour désengager l'alimentation.
3. À l'aide de la manivelle, rétractez la barre de rotation jusqu'à ce que l'outil dépasse juste de l'arbre.
4. Desserrer la plaque de recouvrement.
5. Tournez le bouton de réglage de la profondeur dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser l'outil de 3,1 mm (1/8") supplémentaire.
6. Serrer la plaque de recouvrement.
7. À l'aide d'un maillet en caoutchouc souple, tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage pour engager l'alimentation automatique.
8. Réglez le levier d'alimentation axiale sur la vitesse d'alimentation souhaitée. Voir la section 3.4 « Alimentation axiale » pour plus d'informations.
9. Retirez la manivelle de la machine.
10. Reconnectez et démarrez la machine. Voir la section 3.5 « Réglage de la vitesse de rotation » pour plus d'informations.
11. Arrêtez lentement la rotation de la machine.
12. Arrêtez et débranchez la machine.

13. Desserrez le moyeu de verrouillage de l'alimentation pour désengager l'alimentation.
14. À l'aide de la manivelle, rétractez la lame.
15. Répétez les étapes 1 à 14 jusqu'à ce que moins de 1/8" (3.1 mm) de métal soit retiré.
16. Effectuer une finition à la profondeur souhaitée et à une vitesse d'avance plus lente. Une bande abrasive peut être utilisée pour lisser l'arbre. Voir la section 3.11 « Polissage de l'arbre » pour plus d'informations.

Polissage de l'arbre

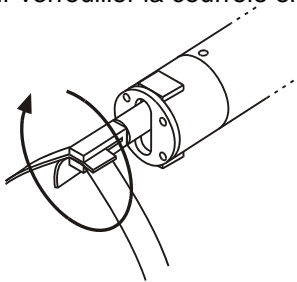
Avec le support de bande abrasive (fourni avec la machine) et une bande abrasive fournie par l'utilisateur, le tour portable PL3000 peut polir les arbres.



AVERTISSEMENT	
	<p>Pour éviter des blessures graves liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant d'installer la bande abrasive.</p>

1. Fixez un support de bande abrasive à l'extrémité de la barre de rotation
2. Retirez la plaque de protection (2) du carter de réglage de la profondeur.
3. Retirez le porte-outil.
4. Insérez le porte-outil (n° 1) du comparateur à cadran dans la fente du carter de réglage de la profondeur. Assurez-vous que la bascule s'insère dans la fente du support.
5. Remettez en place la plaque de recouvrement (2).

Faites pivoter le support de la courroie pour verrouiller la courroie en place



Glissez les deux bouts de la toile émeri à travers la fente dans le support de la courroie puis faites tourner le support de la courroie d'un demi tour.

6. Faites glisser le support de courroie abrasive (3) dans la fente de la plaque de recouvrement (2) et dans le support (1).
7. Enroulez une bande abrasive autour de la tige et à travers la fente dans le support (3).
8. Tournez le support de ceinture (3) d'un demi-tour pour verrouiller les extrémités de la courroie en place, puis serrez la vis de réglage située dans la partie supérieure du support d'indicateur à cadran (1).
9. Tournez le bouton de réglage de la profondeur à l'autre extrémité de la barre de rotation dans le sens antihoraire (soulevez le porte-outil). Cela resserrera le support de la bande abrasive contre la pièce à travailler.

Polissage de tache


1. Positionnez la courroie sur l'arbre.

2. À l'aide d'un maillet en caoutchouc souple, tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage dans le sens antihoraire pour désengager l'alimentation automatique.
3. Démarrez la machine.
4. Faites fonctionner la machine jusqu'à ce que l'arbre ait le fini de surface requis.

Polissage de l'arbre entier

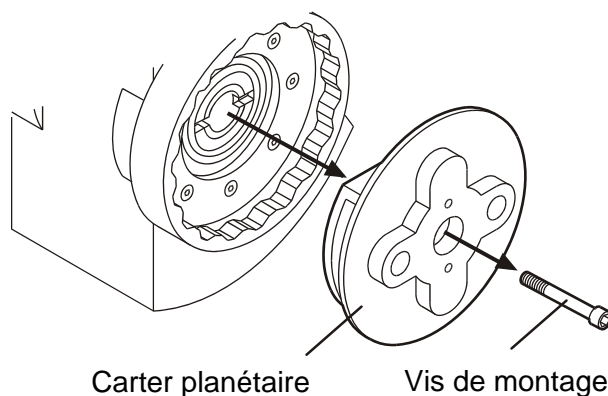
1. À l'aide d'un maillet en caoutchouc souple, tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage dans le sens antihoraire pour désengager l'alimentation automatique.
2. Rétractez la barre jusqu'à ce que la courroie soit à l'extrémité de l'arbre.
3. À l'aide d'un maillet en caoutchouc souple, tapez légèrement sur le moyeu de verrouillage dans le sens horaire pour engager l'alimentation automatique.
4. Démarrez la machine. La courroie s'alimentera automatiquement le long de l'arbre.

Démontage

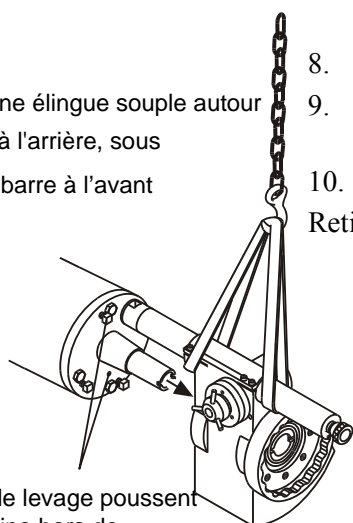
	AVERTISSEMENT
	Pour éviter toute blessure corporelle grave liée aux machines en mouvement, éteignez et débranchez l'alimentation avant de démonter la machine.

Procédez comme suit pour démonter la machine PL3000 portable :

1. Arrêtez et débranchez l'alimentation.
2. Desserrer la plaque de recouvrement.
3. Tournez le bouton de réglage de la profondeur dans le sens antihoraire pour relever la lame.
4. Enlevez la plaque de protection.
5. Retirez le porte-outil et de la bascule de réglage de profondeur.
6. Prenez le moteur du carter planétaire.



Enroulez une élingue souple autour de la barre à l'arrière, sous la pince de barre à l'avant



Les vis de levage poussent la machine hors de la bride conique

7. Retirez le carter planétaire en dévissant la vis à tête cylindrique interne.
8. Sécuriser la machine avec un palan.
9. Dévisser les vis hexagonales de la bride de montage du cône jusqu'à ce qu'elles poussent le châssis principal jusqu'à le libérer.
10. Retirez la machine de la bride de fixation.
Retirez la bride de fixation de l'arbre.

MAINTENANCE

Lubrifiants recommandés

Lubrifiant	Marque	Lieu d'utilisation
Graisse à engrenages	UNOBA EP2	Engrenages de carter planétaire
Huile légère	WD-40	Surfaces non peintes
Huile pour découpe	UNOCAL KOOLCUT	Outils, pièce travaillés
Huile lubrifiante	Marvel Air Tool Oil	Godet graisseur lubrificateur (modèle pneumatique)

Châssis principal

Dans des conditions normales, le châssis principal ne nécessite aucun entretien.


Bride de fixation

Nettoyez la bride avant utilisation. Vaporisez le WD-40 sur toutes les surfaces non peintes.

Ensemble barre de rotation

Huilez légèrement la barre de rotation chaque fois que vous utilisez le tour.

Moteur électrique

	AVERTISSEMENT
	Ne pas utiliser de moteurs électriques dans des conditions humides ou explosives.

Recouvrez le carter d'engrenage tous les 6 mois ou 500 heures avec une once de graisse pour engrenage. Retirez le carter d'engrenage, en veillant à ne pas déloger l'armature. **NE DÉMONTÉZ PAS LES ENGRENAGES.**


Contrôlez périodiquement les balais :

- Dévissez les capuchons de retenue des balais sur le carter du moteur
- Extrayez les ressorts de retenue et les balais.


Remplacez les balais lorsqu'elles sont usées à 6 mm (1/4") de profondeur. Toujours remplacez les balais par jeux.

Moteur pneumatique et unité de commande pneumatique

- Dirigez l'air entrant dans le lubrificateur et le filtre à air.
- Utilisez des conduites et raccords pneumatiques non restrictifs.
- Vérifiez périodiquement que la pression d'air est de 620 kPa (90 psi).
- Réglez le couple du moteur pneumatique avec la vanne à pointeau.

	REMARQUE
	NE PAS contrôler la vitesse du moteur en modifiant la pression d'air de 620 kPa (90 psi).

- Remplissez la coupelle d'huile du lubrificateur avant chaque utilisation.
- Paramétrez le lubrificateur pour délivrer de l'huile à une vitesse de 2 à 4 gouttes par minute.
- Vidangez le filtre à air avant et après avoir utilisé la machine.

	ATTENTION
	Évitez les dommages à la machine. Ne jamais utiliser la machine sans filtre à air et lubrificateur

Carter planétaire

Si nécessaire, remballer les engrenages avec de la graisse pour engrenages. Pulvérisez du WD-40 sur les surfaces exposées du carter.

Pince de montage ID

Après l'opération, vaporisez du WD-40 sur les surfaces exposées.

STOCKAGE

Un stockage approprié du tour portable PL3000 empêchera toute détérioration ou tout dommage.

Avant de stocker la machine, nettoyez-la avec un solvant pour retirer la graisse, les copeaux métalliques et l'humidité.

Purgez le filtre à air sur les machines pneumatiques. Pulvérisez sur la machine un matériau de protection contre l'humidité (WD-40 pour un stockage court et Cosmoline pour un stockage long) afin d'éviter la formation de rouille. Placez la machine dans la boîte fournie avec les sachets desséchants ou l'enveloppement à la vapeur pour absorber l'humidité.

Pour remplacer un carter, commandez le numéro de pièce 16783 en appelant CLIMAX.

Pièces de rechange

Les articles listés ci-dessous sont les plus fréquemment remplacées en raison de leur usure, d'une perte ou d'un dommage. Il est conseillé de maintenir un inventaire de ces pièces critiques en appelant CLIMAX.

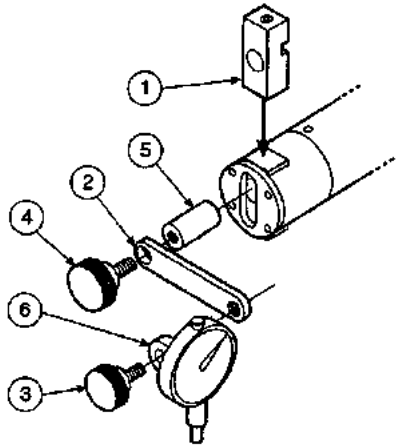
N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ	UTILISATION
10637	Indicateur à cadran	1	Trousse à outils
10600	Clé hexagonale de 5/32"	1	
10200	Clé hexagonale de 1/8"	1	
10199	Clé hexagonale de 1/4"	1	
16807	Clé hexagonale de 5/16" x poignée de 6"	1	
10549	Embout carré HSS 3/8"	1	
10632	Manivelle	1	
10547	Vis SSS de 5/16-18 X 1/4"	1	Ensemble barre de tour
10559	Plaque de couverture	1	
10560	Vis FHSCS de 10-32 X 3/8"	6	
11053	Vis SHCS de 3/8-16 X 2-3/4"	1	Ensemble châssis principal
10586	Abrasif pour courroie	1	
11775	Verrouillage alimentation ensemble moyeu	1	
11139	Moteur pneumatique	1	Ensemble moteur pneumatique
10431	Vis SHCS de 5/16-18 X 1"	2	
18085	Moteur électrique de 120 V	1	Ensemble moteur électrique
18838	Moteur électrique de 230 V	1	
10640	Ensemble bride de montage vierge	1	
10643	Extension de support outil de 4"-6"	1	
10644	Extension de support outil de 6"-8"	1	
18368	Extension de support outil de 8"-11"	1	
31041	*Manuel d'utilisation	1	

* Ce manuel est disponible sous forme électronique au format Adobe Acrobat.

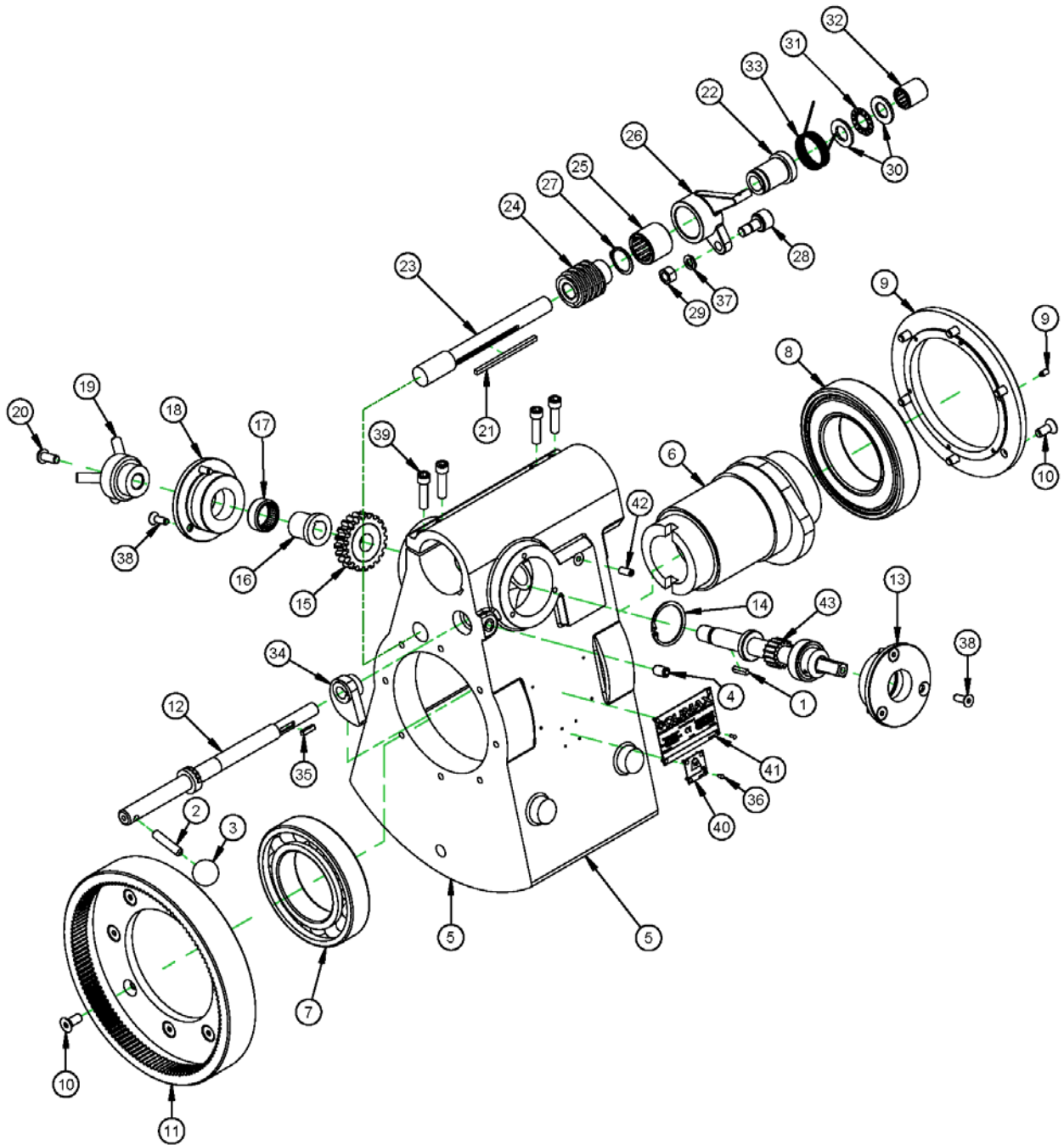
VUES ÉCLATÉES ET PIÈCES DÉTACHÉES

Les schémas suivants et les listes de pièces sont donnés à titre de référence seulement.

La garantie limitée de la machine est nulle si la machine a été altérée par quiconque n'a pas été autorisé par écrit par CLIMAX.



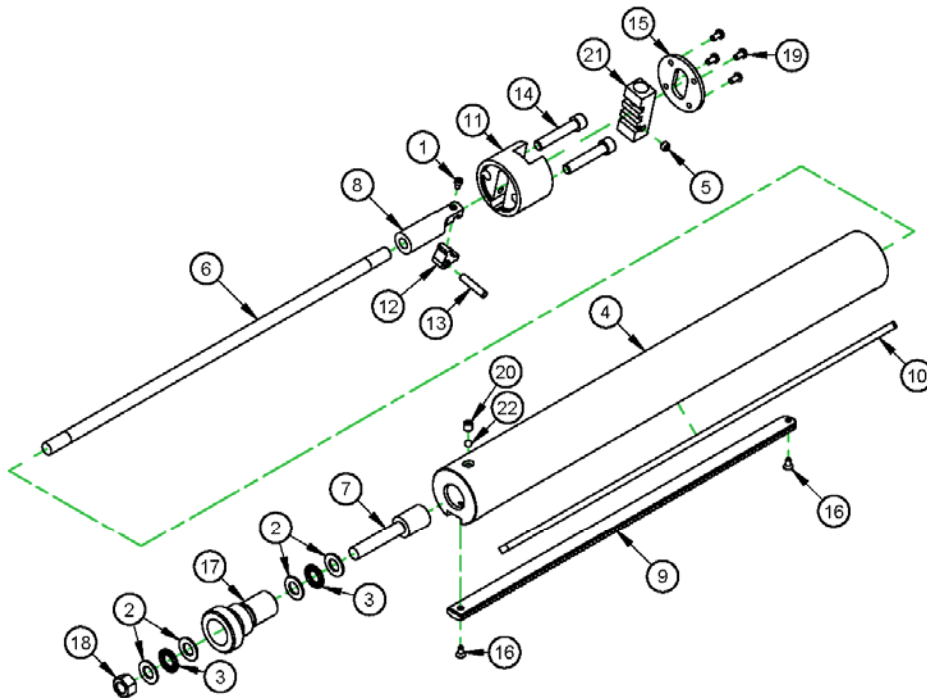
TROUSSE À OUTILS (Réf. 13870)		
BALLON N°	PIECE	DESCRIPTION
1	10585	SUPPORT INDICATEUR DE CADRAN
2	10584	INDICATEUR DE CADRAN
3	10583	BOUTON EN PLASTIQUE
4	10582	BOUTON EN PLASTIQUE
5	10581	COMPARATEUR À CADRAN
6	10580	CADRAN INDICATEUR
7	10546	VIS 5/16-18 x 5/16 SSSNT
NON ILLUSTRÉS	10549	OUTIL 3/8 SQ X 3 HSS VIERGE
NON ILLUSTRÉS	10632	MANIVELLE JS
NON ILLUSTRÉS	10586	SUPPORT BANDE ABRASIVE
NON ILLUSTRÉS	16479	CLÉ ANGLAISE 9/16 COMBINAISON LONGUE
NON ILLUSTRÉS	16807	CLÉ ANGLAISE HEXAGONALE 5/16 X 6 POIGNÉE EN T
NON ILLUSTRÉS	32207	OUTIL HSS 3/8 X 3.0 INCLINAISON INVERSÉE TC
NON ILLUSTRÉS	32208	OUTIL HSS 3/8 X 3.0 INCLINAISON INVERSÉE SC
NON ILLUSTRÉS	33999	CLÉ À SIX PANS .050 - 3/8 BONDHUS À BILLE
NON ILLUSTRÉS	55547	ÉTIQUETTE MACHINE ROTATIVE DANGEREUSE
NON ILLUSTRÉS	59035	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT - METTRE UNE PROTECTION POUR LES YEUX
NON ILLUSTRÉS	59037	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT - METTRE UNE PROTECTION AUDITIVE



13871 - BODY MAIN ASSY PL3000 - REV A
FOR REFERENCE ONLY

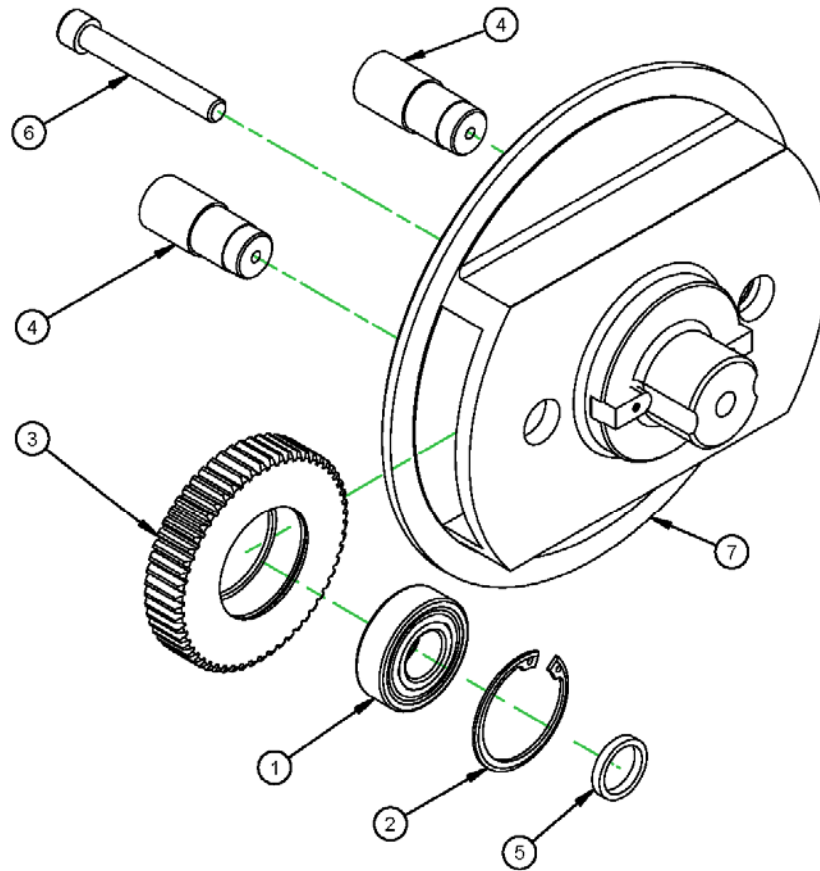
PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	10428	KEY 5/32 SQ X .75 SQ BOTH ENDS
2	1	10439	STUD 5/16-24 X 5/16-18 X 1-1/2
3	1	10440	BALL 1 DIA BLACK PLASTIC
4	1	10441	SPRING PLUNGER 3/8-16 HEAVY FORCE
5	1	10511	BODY MAIN PL3000
6	1	10512	HUB MOUNTING JS
7	1	10513	BRG BALL 2.9528 X 5.1181 X .9843
8	1	10514	BRG BALL 3.1496 X 5.5118 X 1.0236
9	1	10515	RING RETAINING BEARING PL3000
10	14	10516	SCREW 5/16-18 X 3/4 FHSCS
11	1	10517	GEAR RING INTERNAL JS & 618
12	1	10518	SHAFT FEED
13	1	10519	HOUSING BEARING
14	1	10521	RING SNAP 1.575 ID (40MM) .062 TH
15	1	10522	GEAR WORM GEAR JS
16	1	10523	CLAMP GEAR WORM JS
17	1	10524	BRG NEEDLE 1 ID X 1-1/4 OD X 1/2 OPEN
18	1	10525	HOUSING BEARING
19	1	10526	HUB LOCKING FEED JS
20	1	10527	SCREW 5/16-24 X 3/4 BHSCS
21	1	10528	KEY 5/32 SQ X 3.25 SQ BOTH ENDS
22	1	10529	BUSHING PL3000
23	1	10530	SHAFT FEED JS (KB)
24	1	10531	GEAR WORM
25	1	10532	BRG ROLLER CLUTCH 1 ID X 1-5/16 OD X 1.063
26	1	10533	RATCHET CAM FOLLOWER
27	1	10534	RING SNAP 1 OD
28	1	10535	BRG CAM FOLLOWER .750 OD X .500 WIDE W/ STUD
29	1	10536	NUT 3/8-24 STDN
30	2	10537	WASHER THRUST .625 ID X 1.125 OD X .092
31	1	10538	BRG THRUST .625 ID X 1.125 OD X .0781
32	1	10539	BRG ROLLER CLUTCH 5/8 ID X 7/8 OD X 1.000
33	1	10540	SPRING TORSION 1.34 ID X 0.615 WIRE 180 DEG
34	1	10541	CAM FEED MODEL PL3000
35	1	10542	KEY 5/32 SQ X .62 SQ BOTH ENDS
36	8	10588	SCREW DRIVE #2 x 1/4 HOLE SIZE .089
37	1	10595	WASHER 3/8 LOCW
38	6	10843	SCREW 1/4-20 X 3/4FHSCS
39	4	11735	SCREW 5/16-18 X 1-1/4 SHCS
40	1	29152	PLATE MASS CE
41	1	29154	PLATE SERIAL YEAR MODEL CE 2.0 X 3.0
42	1	43247	SCREW 1/4-20 X 5/8 SSSFP
43	1	74305	ASSY PINION FEED PL3000

- - REVA
FOR REFERENCE ONLY



PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	10226	SCREW 8-32 X 1/4 SHCS
2	4	10436	WASHER THRUST .500 ID X .937 OD X .060
3	2	10437	BRG THRUST .500 ID X .937 OD X .0781
4	1	10545	BAR TURNING PL3000
5	1	10547	SCREW 5/16-18 X 1/4 SSSCP
6	1	10548	ROD PULLER EXTENSION
7	1	10550	ROD PULLER #2
8	1	10551	ROD PULLER #3 PL3000
9	1	10552	RACK GEAR 18 IN
10	1	10553	KEY 1/4 X 3/8 X 20.85 IN. RADIUS BOTH ENDS
11	1	10554	HOUSING DEPTH ADJUSTING PL3000
12	1	10555	ROCKER DEPTH ADJUSTING
13	1	10556	PIN DOWEL 1/4 DIA X 1-1/4
14	2	10557	SCREW 3/8-16 X 2 SHCS
15	1	10559	PLATE COVER
16	2	10560	SCREW 10-32 X 3/8 FHSCS
17	1	10561	KNOB ADJUSTING DEPTH PL3000
18	1	10562	NUT 1/2-20 STDN
19	4	11678	SCREW 10-32 X 3/8 BHSCS
20	1	12324	SCREW 5/16-18 X 3/8 SSSCPPL
21	1	18368	HOLDER TOOL EXTENSION 8 TO 11 IN
22	1	19225	BALL NYLON 1/4 DIA

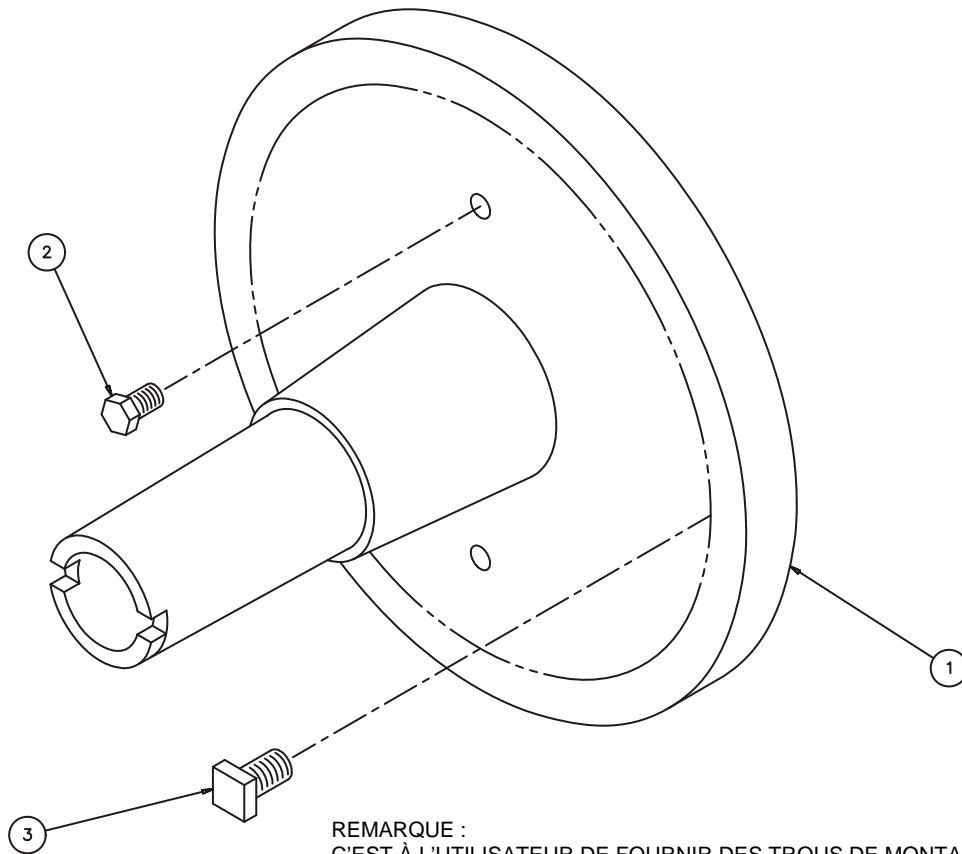
10635 - BAR TURNING ASSY PL3000 - REV A
FOR REFERENCE ONLY



AVAILABLE CONFIGURATIONS			
P/N	DESCRIPTION	ITEM 7 P/N	ITEM 7 DESCRIPTION
19246	HOUSING PLANETARY ASSY AIR PL3000	10647	HOUSING PLANETARY ASSY AIR PL3000
19247	HOUSING PLANETARY ASSY ELEC PL3000	11336	HOUSING PLANETARY ASSY ELEC PL3000

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	2	10150	BRG BALL .7874 X 1.8504 X .5512 2/SHLDS
2	2	10152	RING SNAP 1.850 ID (47MM) BEVELED .062 TH
3	2	10564	GEAR PLANETARY DRIVE PL3000
4	2	10565	SHAFT PLANETARY ASSY PL3000
5	2	10566	SPACER PLANETARY ASSY PL3000
6	1	11053	SCREW 3/8-16 X 2-3/4 SHCS
7	1	CHART	CHART HOUSING PLANETARY PL3000

15378 - CHART PLANETARY ASSY ELEC/AIR PL3000 - REV B
FOR REFERENCE ONLY

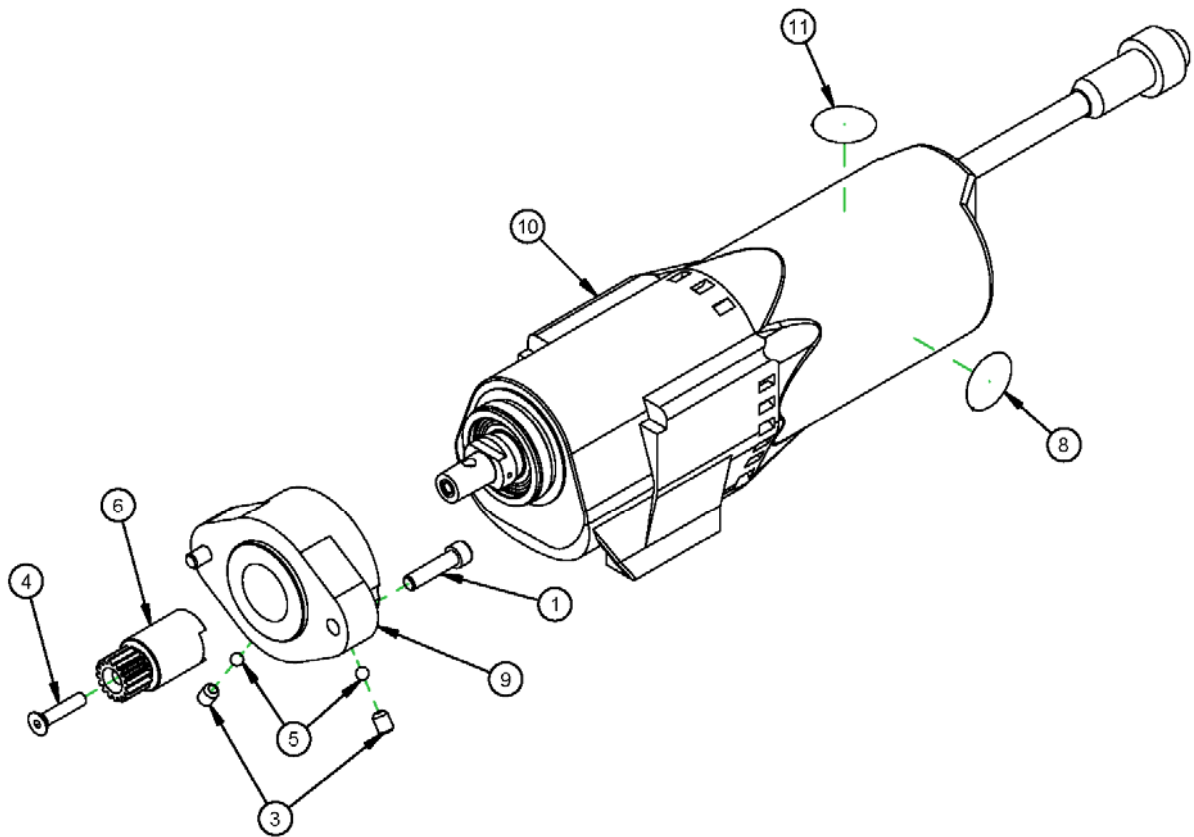


REMARQUE :
C'EST À L'UTILISATEUR DE FOURNIR DES TROUS DE MONTAGE
QUI CORRESPONDENT À LA PIÈCE À TRAVAILLER

ENSEMBLE BRIDE DE FIXATION
(10640 - BRIDE DE FIXATION VIERGE)
(10642 - BRIDE DE FIXATION PERSONNALISÉE)

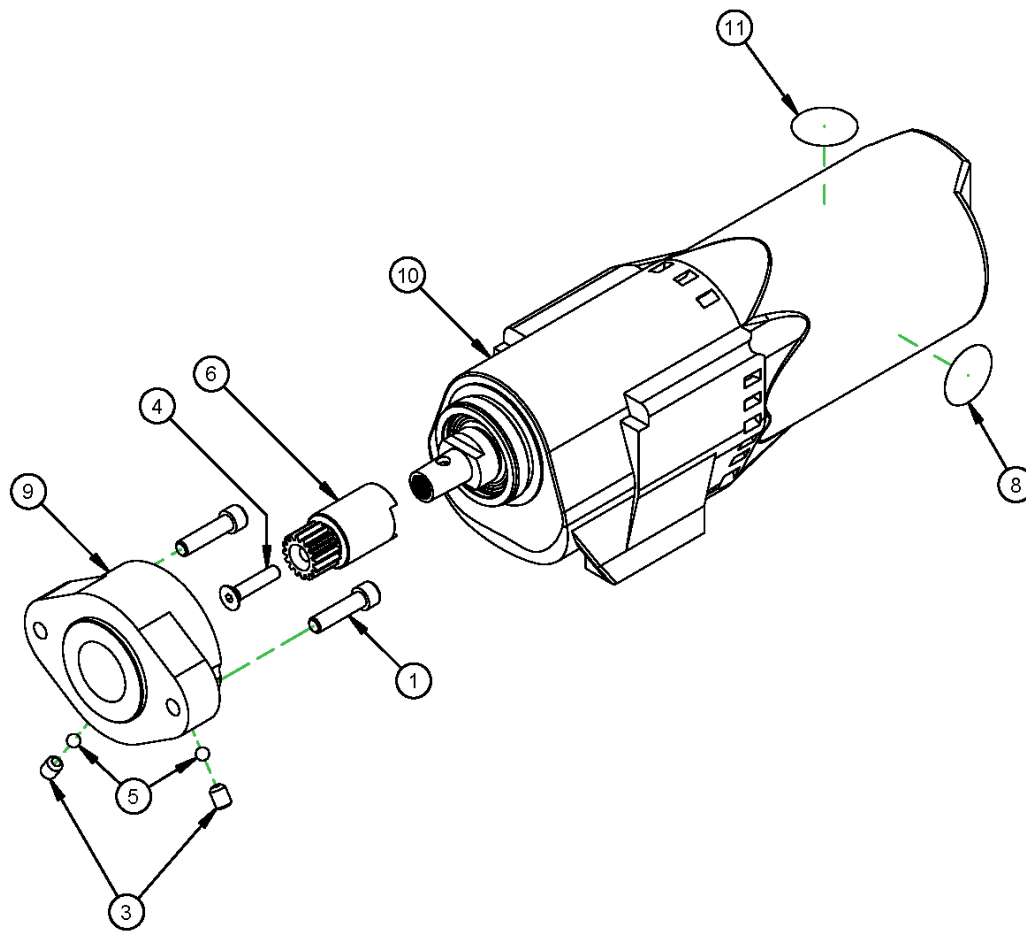
10640 FLANGE MTG BLANK ASSY		
BALLOON	PART	DESCRIPTION
1	10578	FLANGE MTG TAPERED PL3000
2	10577	SCREW 3/8-16 X 3/4 HHCS
3	10579	SCREW 1/2-13 X 1 SQHSS
3	10599	SCREW 1/2-13 X 1-1/4 SQHSS

10642 FLANGE MTG CUSTOM ASSY		
BALLOON No	PART	DESCRIPTION
1	10578	FLANGE MTG TAPERED PL3000
2	10577	SCREW 3/8-16 X 3/4 HHCS
3	10579	SCREW 1/2-13 X 1 SQHSS
3	10599	SCREW 1/2-13 X 1-1/4 SQHSS



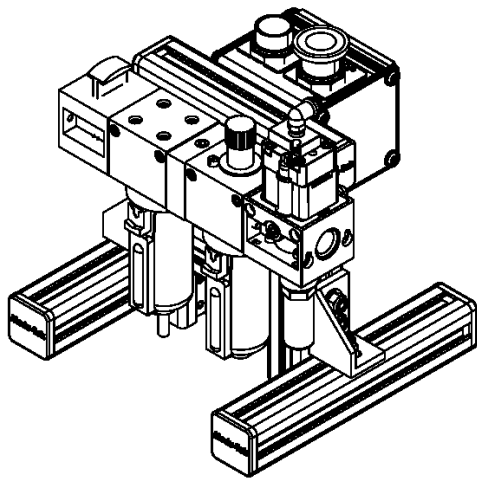
11	1	78824	LABEL WARNING - DO NOT EXPOSE TO WATER
10	1	76137	MOTOR MODIFIED SHAFT MILWAUKIE 120V 300/600 RPM
9	1	61056	FLANGE MOTOR MTG ELECTRIC PL3000
8	1	59044	LABEL WARNING - CONSULT OPERATOR'S MANUAL
7	1	37517	(NOT SHOWN) CONTROLLER 120V BB5000 NON-CE
6	1	33763	GEAR DRIVE
5	2	26506	BALL NYLON 5/16 DIA
4	1	11776	SCREW 5/16-18-UNC X 1.5 FHSCS
3	2	11722	SCREW 3/8-16 X 1/2 SSSCP
2	1	10601	(NOT SHOWN) WRENCH HEX 5/16 SHORT ARM
1	2	10474	SCREW 3/8-16 X 1-1/2 SHCS
ITEM	QTY	PART No.	DESCRIPTION
PARTS LIST			

61385 - POWER UNIT ASSY 120V PL3000 - REV A
FOR REFERENCE ONLY

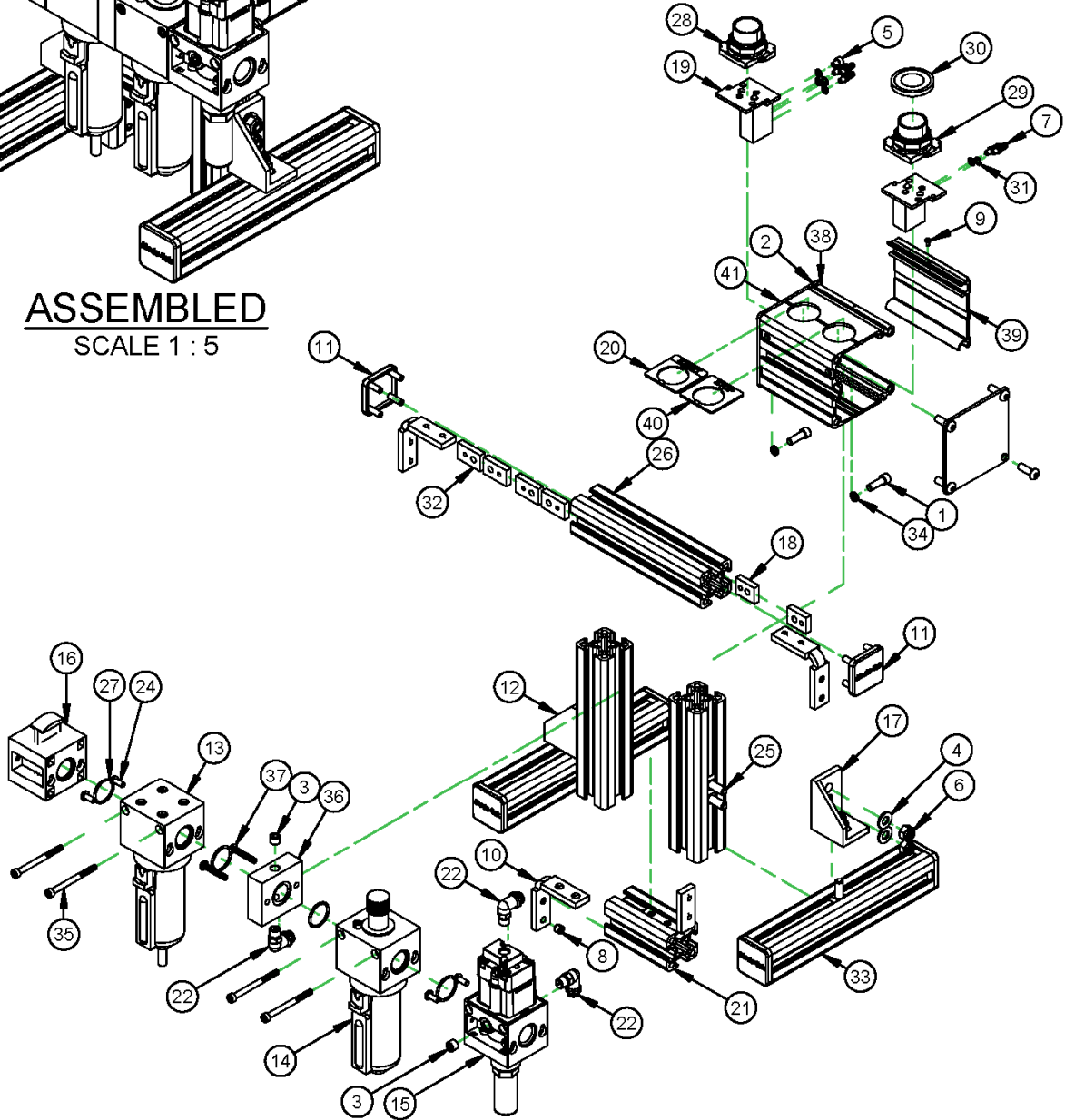


PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	2	10474	SCREW 3/8-16 X 1-1/2 SHCS
2	1	10601	(NOT SHOWN) WRENCH HEX 5/16 SHORT ARM
3	2	11722	SCREW 3/8-16 X 1/2 SSSCP
4	1	11776	SCREW 5/16-18-UNC X 1.5 FHSCS
5	2	26506	BALL NYLON 5/16 DIA
6	1	33763	GEAR DRIVE
7	1	37518	(NOT SHOWN) CONTROLLER 230V DOMESTIC 60HZ BB5000
8	1	59044	LABEL WARNING - CONSULT OPERATOR'S MANUAL
9	1	61056	FLANGE MOTOR MTG ELECTRIC PL3000
10	1	76134	MOTOR MODIFIED SHAFT MILWAUKIE 230V 300/600 RPM
11	1	78824	LABEL WARNING - DO NOT EXPOSE TO WATER

61055 - POWER UNIT ASSY 230V PL3000 - REV B
FOR REFERENCE ONLY



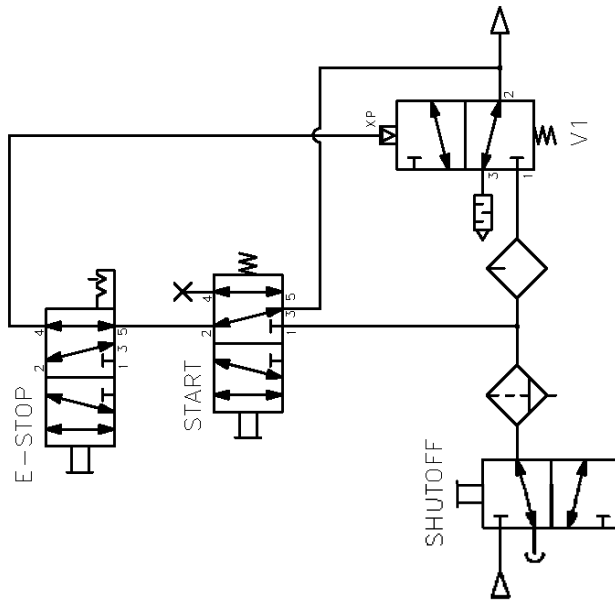
ASSEMBLED
SCALE 1 : 5



**PNEUMATIC CONDITIONING UNIT 1/2 IN LOW PRES.
DROPOUT**

59246

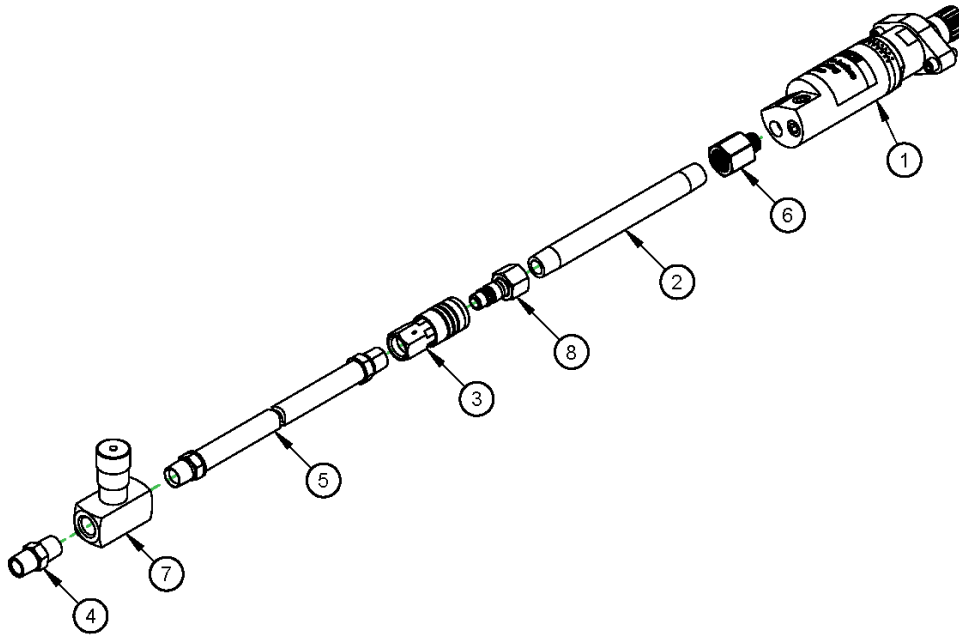
PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	2	10160	SCREW 1/4-20 X 3/4 SHCS
2	8	11365	SCREW 1/4-20 X 3/4 BHSCS
3	2	12616	FTG PLUG 1/8 NPTM SOCKET
4	6	13489	WASHER 5/16 FLTW SAE
5	1	14726	SCREW 10-32 X 1/4 SHCS
6	6	19729	NUT 5/16-18 NYLON INSERT LOCKNUT
7	5	22235	FTG BARB #10-32 X 1/8 HOSE
8	16	27895	SCREW 5/16-18 X 5/16 SSSFP
9	1	35857	SCREW 4-40 X 1/4 FHSCS
10	4	46761	BRACKET 90DEG JOINER MODU-TEK
11	6	46764	ENDCAP 1 X 1 FOR 1.63SQ MODU-TEK EXTRUSION
12	1	46765	BRACKET 1X2 SLOT HALF WEB LEFT MODU-TEK
13	1	46767	FILTER PARTICULATE 1/2NPTF METAL BOWL W/GLASS
14	1	46768	LUBRICATOR AIR 1/2 NPTF 3.8oz BOWL W/SIGHT
15	1	46769	VALVE EXHAUST QUICK PILOT 1/2NPTF MUFFLER
16	1	46777	VALVE SHUT OFF VS22 SERIES
17	1	46783	BRACKET 1X2 SLOT HALF WEB RIGHT MODU-TEK
18	2	46784	NUT SQUARE 5/16-18 AND 1/4-20
19	2	46785	VALVE PUSHBUTTON 5 PORT PNEUMATIC
20	1	46797	LEGEND PLATE START 10250 SERIES
21	1	46802	1.63 X 1.63 X 3.375L MODU-TEK EXTRUSION
22	3	48648	FTG ELBOW 1/8 NPTM X 1/4 TUBE PRESTOLOK
23	60	48650	TUBING 1/4 OD POLYURETHANE (INCH) (NOT SHOWN)
24	4	53617	SCREW M5 X 0.8 X 12MM BHCS BLACK FINISH
25	6	59436	SCREW 5/16-18 X 3/4 T-BOLT
26	3	59437	1.63 X 1.63 X 7.00L MODU-TEK EXTRUSION
27	4	59442	O-RING 2mm X 23mm ID X 25mm OD
28	1	59458	PUSHBUTTON GREEN FLUSH
29	1	59459	PUSH BUTTON PUSH PULL MAINTAINED (M-M)
30	1	59462	PUSH BUTTON OPERATOR RED 1-5/8
31	6	59480	WASHER #10 FLTW PLASTIC .32 OD .025 THICK
32	4	59705	NUT PLATE M5 X .08 AND 5/16-32 .75 X 1.25 X .25
33	2	59739	EXTRUSION 1.63 X 1.63 X 8.75 MODU-TEK
34	2	59745	WASHER 1/4 LOCW .37 OD .07 THICK
35	4	59754	SCREW M5 X 0.8 X 40MM SHCS
36	1	59818	PLATE DIVERTER NUMATICS 22 SERIES
37	2	59819	SCREW M5 X 0.8 X 30MM BHSCS
38	1	59820	ENCLOSURE PNEUMATIC CONTROL VALVE 3.38 X 3.435 X 3.9
39	1	59821	COVER PNEUMATIC CONTROL VALVE ENCLOSURE 3.38 X 3.435 X 3.9
40	1	59825	LEGEND PLATE STOP 10250SERIES YELLOW BACKGROUND
41	2	68644	PLATE COVER EXTRUDED WIREWAY



EXCEPT AS NOTED DIMENSIONS ARE IN INCHES PER ASME Y14.5M-1994 X .030 .XX .010 .XX .005 ANGLES .5° MATERIAL:	ADDITIONAL INFORMATION AND SPECIFICATIONS REQUIRED TO MANUFACTURE THIS PART ARE PROVIDED IN CLIMAX SPEC. P100		CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. © CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. 2005 ALL RIGHTS RESERVED.*	
	CONFIDENTIAL PROPERTY OF CLIMAX PORTABLE MACHINE TOOLS, INC.		CLIMAX® CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. PNEUMATIC CONDITIONING UNIT 1/2 IN LOW PRES. DROPOUT	
DRAWN BY: JWD	DATE: 01/25/10	SIZE A	CAGE CODE: 15509	DWG NO: 59246
CHECKED BY: DAB	DATE: 02/05/10	REVISION A		SCALE: CAD/CAM STD 4-3D
MFG SERVICES: N/A	APPROVED BY: JWD	SHEET 5 OF 7		DATE: 02/05/10
COSMETIC CLASS EXCEPT AS NOTED A				

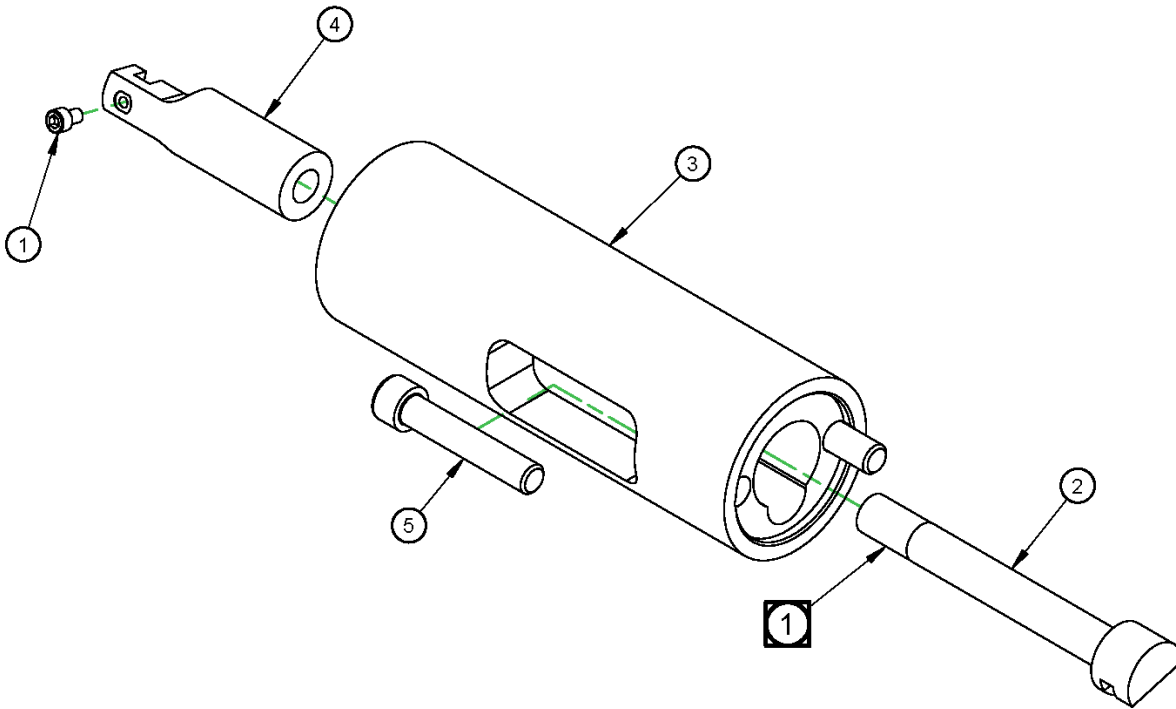
NOTES:

1. SIMILAR TO 59248



9	1	34866	(NOT SHOWN)OIL AIRTOOL COMPLETE
8	1	24851	FTG QUICK COUPLER 1/2B 1/2 NPTF MALE AIR
7	1	22229	VALVE NEEDLE 1/2 IN.
6	1	15970	FTG REDUCING ADAPTER 1/2 NPTF X 3/8 NPTM
5	1	15915	HOSE ASSY 801 1/2 X 1/2 NPTMS X 1/2 NPTMS X 72
4	1	14704	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 1/2 NPTM
3	1	13208	FTG QD COUPLER 1/2B 1/2 NPTF PNEUMATIC
2	1	12873	FTG NIPPLE 1/2 NPT X 8
1	1	11139	MOTOR AIR ASSY STANLEY
ITEM	QTY	PART No.	DESCRIPTION
PARTS LIST			

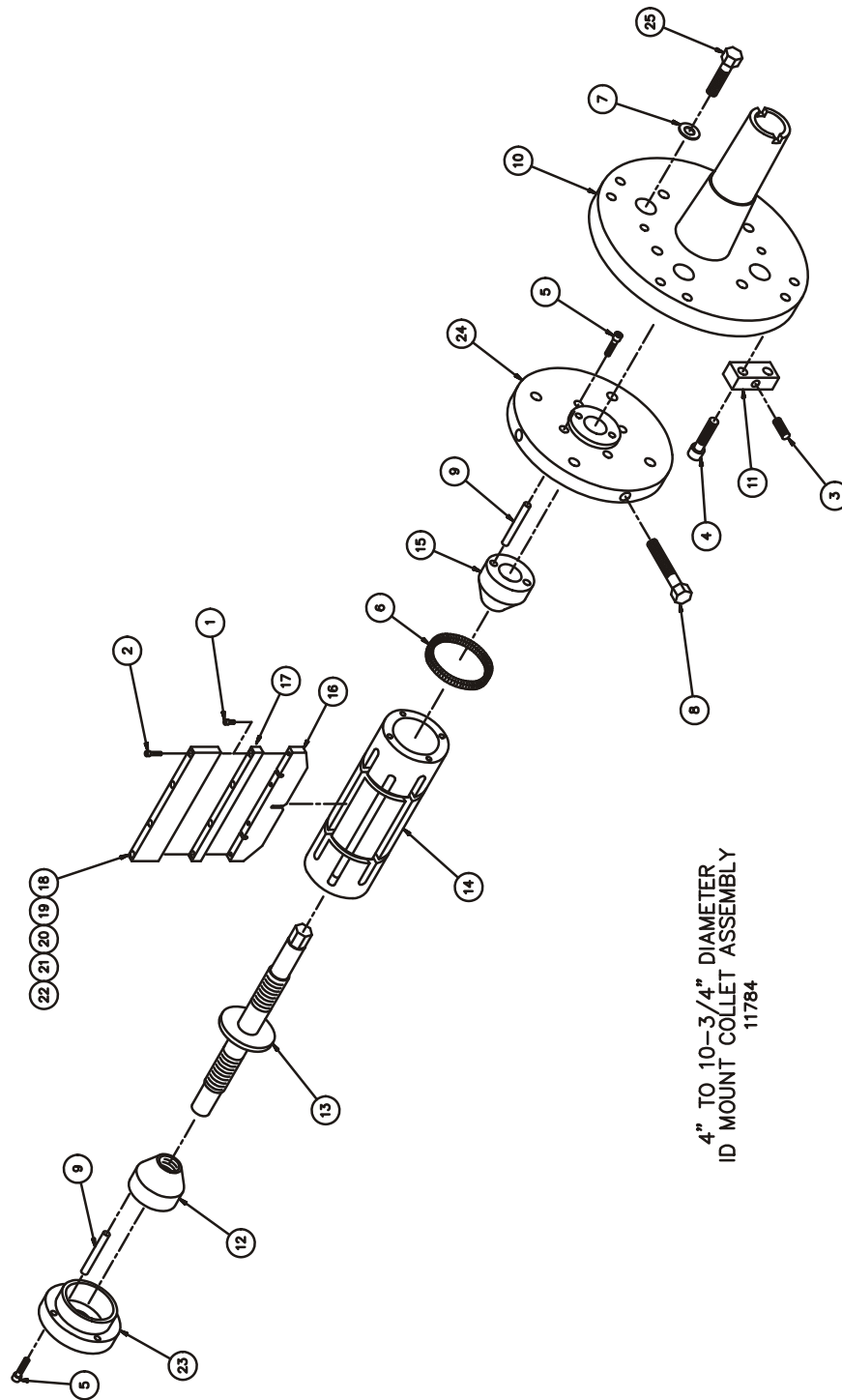
59839 - MOTOR AIR ASSY STANLEY WITH HOSE - REV A
FOR REFERENCE ONLY



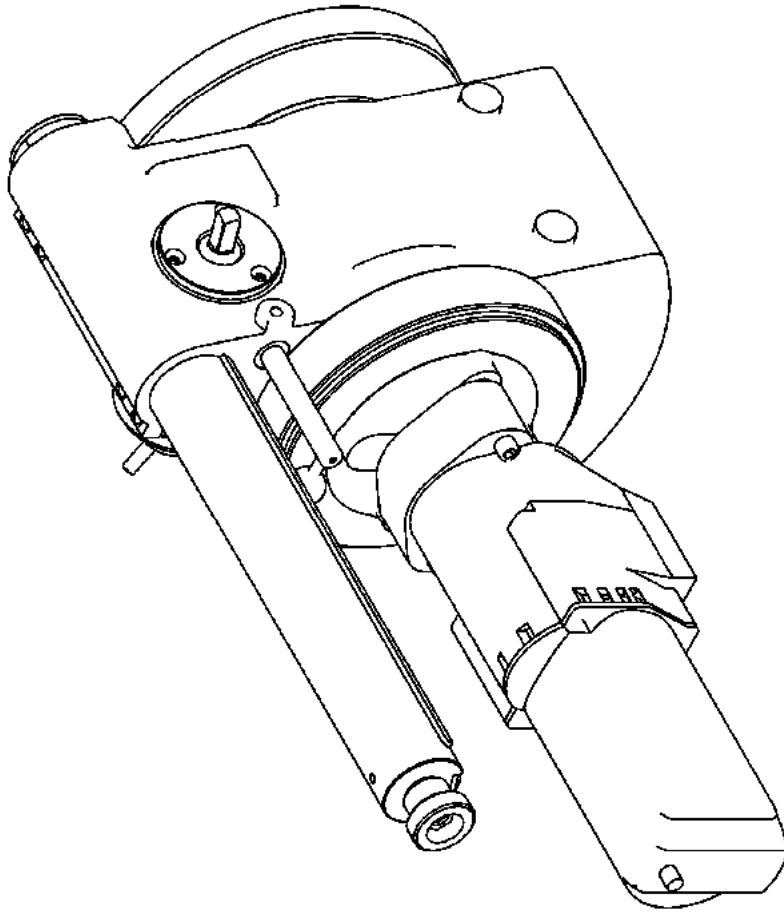
5	2	10557	SCREW 3/8-16 X 2 SHCS
4	1	10551	ROD PULLER #3 PL3000
3	1	10544	BAR TURNING EXTENSION PL3000
2	1	10543	ROD EXTENSION JS
1	1	10226	SCREW 8-32 X 1/4 SHCS
ITEM	QTY	PART No.	DESCRIPTION
PARTS LIST			

10636 - BAR TURNING EXTENSION 22 IN ASSY - REV A
FOR REFERENCE ONLY


11784 COLLET ID MOUNT JS 4 TO 10-3/4 ID		
BALLOON No	PART	DESCRIPTION
1	10877	SCREW 10-32 X 1/2 SHCS
2	10157	SCREW 10-32 X 5/8 SHCS
3	12969	SCREW 3/8-16 X 1 SSSHDPNI
4	13018	SCREW 7/16-14 X 1-1/4 SHCS
5	11777	SCREW 1/4-20 X 1-1/2 SHCS
6	11778	SPRING EXT .25 OD X .042 WIRE X 11 LONG
7	11779	WASHER 1/2 FLTW SAE
8	11780	SCREW 1/2-13 X 6 HHCS
9	11781	PIN DOWEL 5/16 DIA X 2-1/2
10	12971	FLANGE MTG ID COLLET
11	12970	BLOCK JACKING
12	11788	CONE RIGHTHAND THREAD
13	11789	SCREW SHAFT
14	11790	BODY COLLET
15	11791	CONE LEFTHAND THREAD
16	11793	FINDER ID COLLET
17	28539	JAW SET 1/2 IN 4.7 TO 5.95 ID PL3000
18	28540	JAW SET 1 IN 5.7 TO 6.95 ID PL3000
19	28541	JAW SET 1-1/2 IN 6.7 TO 7.95 ID PL3000
20	28542	JAW SET 2 IN 7.7 TO 8.95 ID PL3000
21	28543	JAW SET 2-1/2 IN 8.7 - 9.95 ID PL3000
22	28544	JAW SET 3 IN 9.7 TO 10.95 ID PL3000
23	11805	CAP END ASSY
24	11806	CAP ASSY FLANGE
25	11807	SCREW 1/2-13 X 1-3/4 HHCS



4" TO 10-3/4" DIAMETER
ID MOUNT COLLET ASSEMBLY
11784

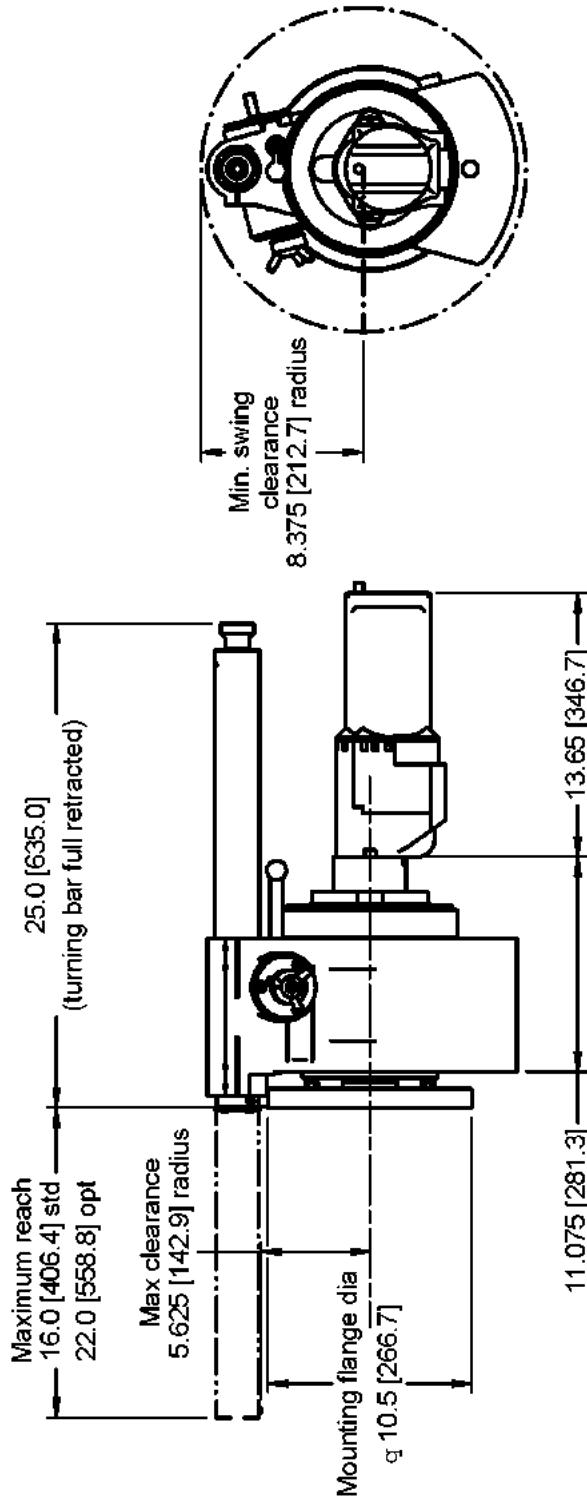


PL3000 PORTABLE LATHE 230V MOTOR

 **CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. ©**
Newberg, OR USA 97132

15524

WWW.CPMT.COM inside U.S. 1-800-333-6311



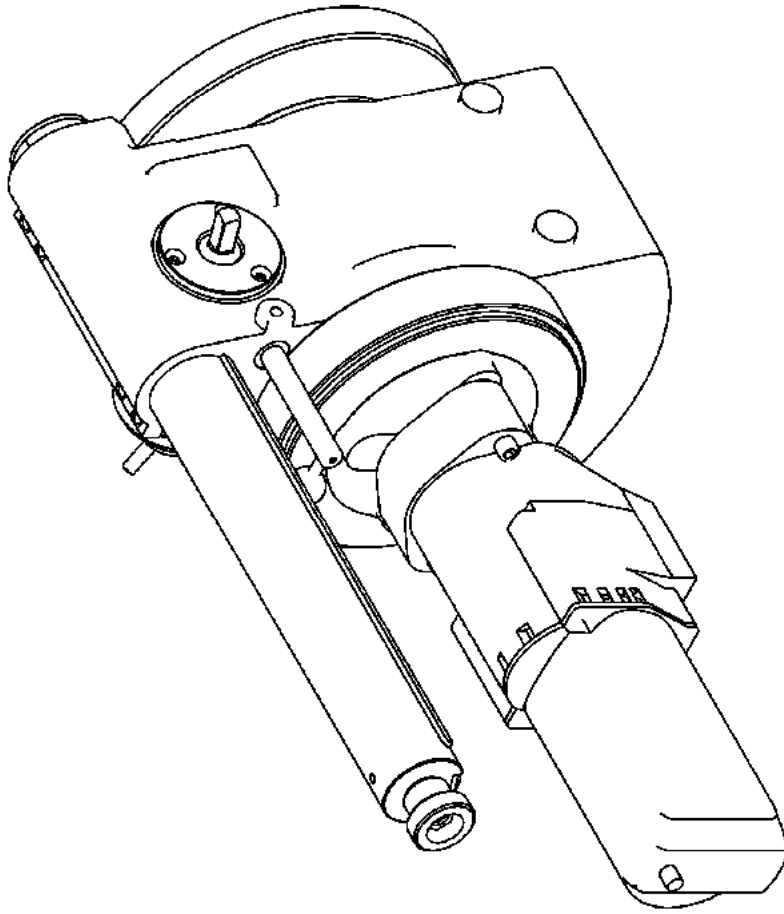
PL3000 PORTABLE LATHE 230V MOTOR

CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. ©
Newberg, OR USA 97132




15524

WWW.CPMT.COM inside U.S. 1-800-333-8311

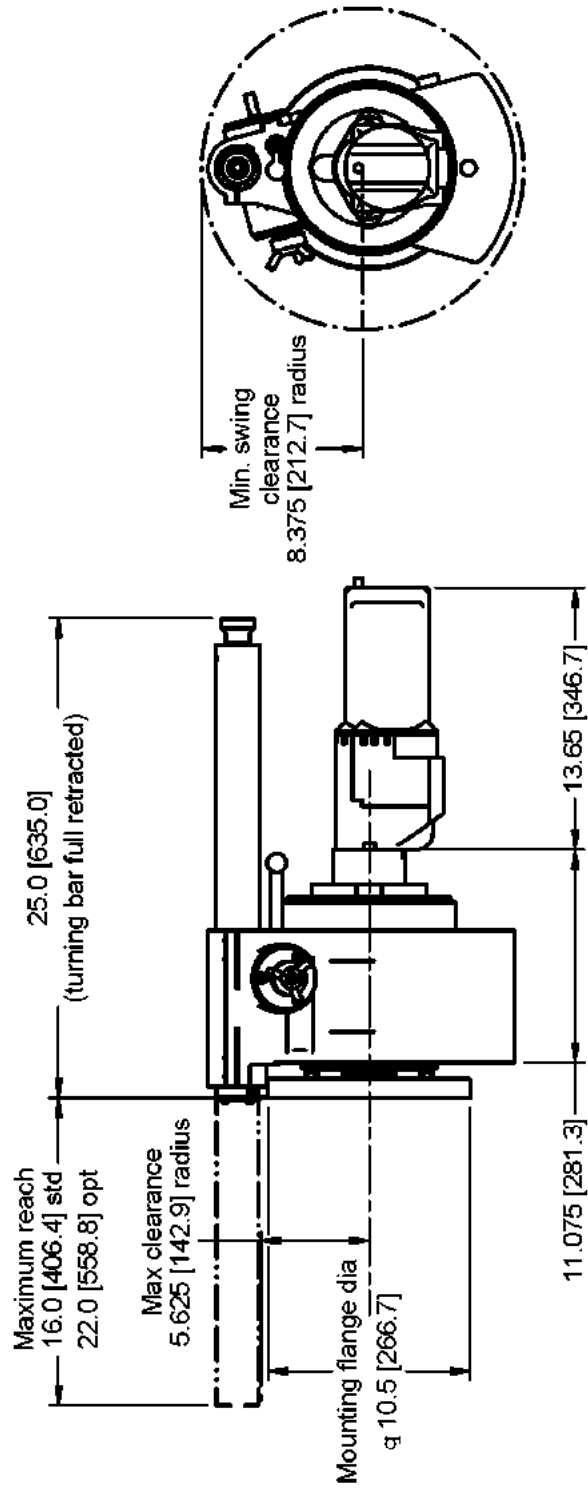


PL3000 PORTABLE LATHE 120V MOTOR

13872

 **CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. ©**
Newberg, OR USA 97132

WWW.CPMT.COM inside U.S. 1-800-333-8311



PL3000 PORTABLE LATHE 120V MOTOR



CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. ©
Newberg, OR USA 97132

13872

WWW.CPMT.COM inside U.S. 1-800-333-8311

Cette page est intentionnellement vierge

SDS

Contactez CLIMAX pour obtenir les fiches de données de sécurité actuelles.

Cette page est intentionnellement vierge

 **CLIMAX**

 **BORTECH**  **CALDER** **H&S** **TOOL**