

# PAC TEC29 HAV

Left side of machine diagram



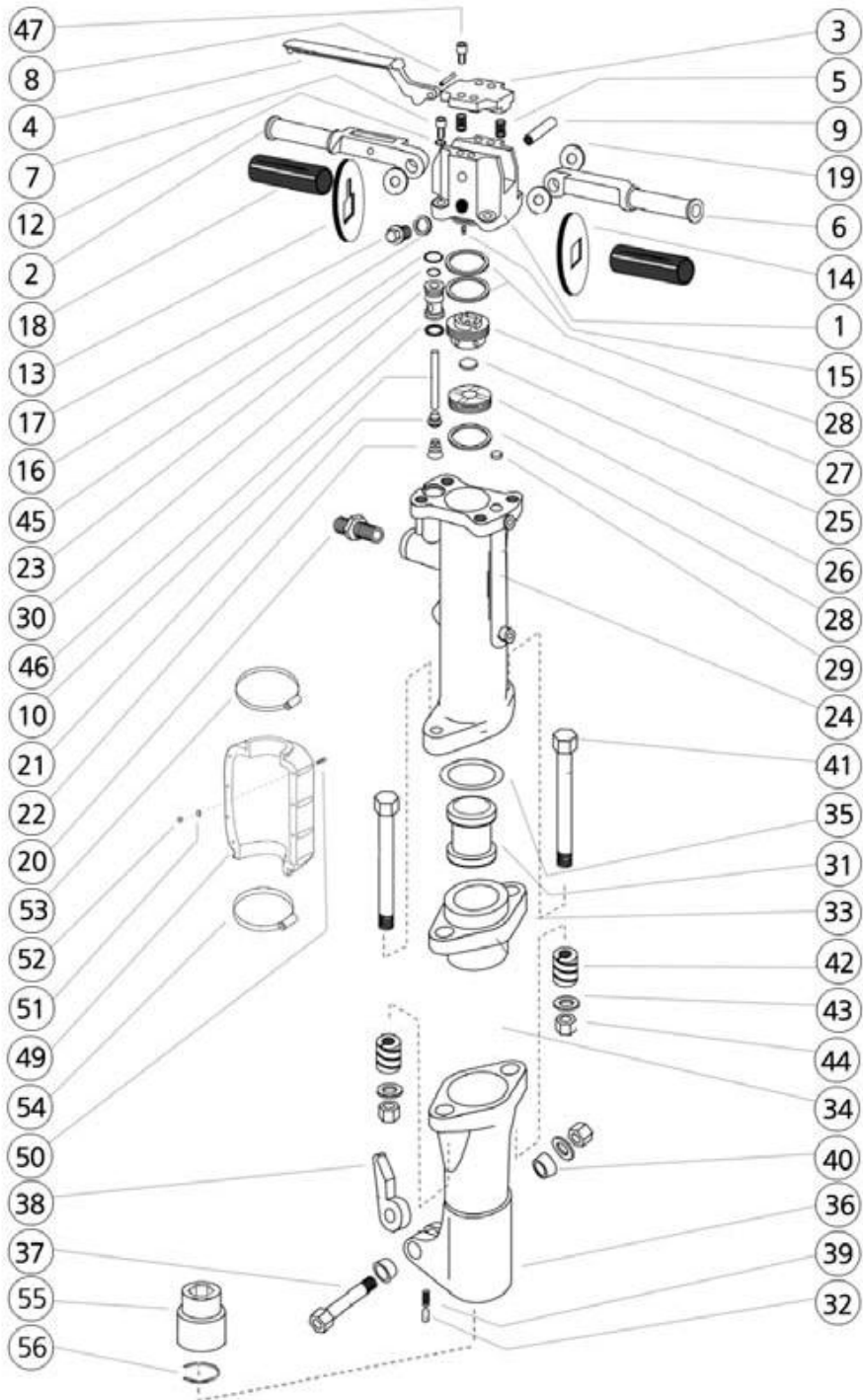
[Qty]	Description	Location
[4]	Tornillo de Cabeza 242108-	47
[1]	Pin de Palanca de aceleración 061108-	8
[1]	Palanca del acelerador 061104-	4
[4]	Perno de cabeza trasera 061128-	7
[4]	Tuerca 061127-	12
[1]	Mango Lateral derecho 061102-	2
[2]	Empuñadura de goma 007005-	18
[1]	Guarda del dedo derecho 066009-	13
[1]	Tapón del agujero de lubricación 003024-	17
[1]	Empaque del tapón de Aceite 003023-	16
[1]	Sello de carcasa de valvular de acelerador 007013-	45
[1]	Sello del vástago de la valvular del acelerador 005015-	23
[1]	060005 -	30
[1]	Sello 060008-	46
[1]	Vástago de la valvular del acelerador 061110-	10
[1]	Válvula de aceleración 061117-	21
[1]	Muelle de valvular de aceleración 061118-	22
[1]	Conexión de entrada 061123-	20
[1]	Abrazadera 096004-	53
[8]	Tuerca 029009-	52
[16]	Arandela 029013-	51
[1]	Silenciador (Completo) 066011-	49
[1]	Abrazadera 906005-	54
[8]	Tornillo de Cabeza 910104-	50
[1]	Retenedor de acero 435270-	38
[1]	Perno de retención 435240-	37
[1]	Inserto de Mandril (1.1/4") 070042-	55
[1]	Anillo de presión 070041-	56



Right side of machine diagram

- 3 -066003 Tapa Superior [1]
- 5 -062009 Resorte del soporte del mango [2]
- 9 -061109 Pin del Mango de localización [1]
- 19 -061124 Arandela espaciadora [3]
- 6 -061106 Mango Lateral Izquierdo [1]
- 14 -066010 Guarda del dedo izquierdo [1]
- 1 -061130 Cabeza trasera [1]
- 15 -030618 Ensamblaje de buje Oilite [1]
- 28 -007006 Sello [2 of 3]
- 27 -007047 Bloque de válvulas [1]
- 25 -061035b Válvula [1]
- 26 -007022 Asiento de Válvula [1]
- 28 -007006 Sello [3 of 3]
- 29 -057027 Tapón Kickport [1]
- 24 -066002 Cilindro [1]
- 41 -066006 Varilla Lateral [2]
- 35 -023055 Sello de Casquillo de Levanta Válvulas [1]
- 31 -066005 Pistón [1]
- 33 -067001 Casquillo Levanta Válvulas [1]
- 42 -062008 Resorte de Varilla Lateral [2]
- 42 -805621 Arandela [3]
- 44 -805620 Tuerca [3]
- 44 -001025 Levanta Válvulas [1]
- 40 -435230 Retenedor de Perno Bush [2]
- 36 -070039 1.1/4" 070019 1.1/8" Carcasa del Mandril [1]
- 39 -435210 Resorte retenedor de acero [1]
- 32 -435220 Embolo retenedor de acero [1]

No se muestra -070021 Tapón del extremo de la manija [2], 908201 -Acoplamiento [1]



## MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

La atención a algunos puntos fundamentales prolongará la vida útil de la herramienta, la mantendrá en servicio y garantizará la máxima eficiencia de trabajo. Asegúrese de que el operador lea y entienda lo que está obligado a hacer para cumplir con estos puntos antes de utilizar la herramienta. Asegúrese también de que lleva a cabo su parte de las instrucciones.

1. Asegúrese de que la máquina esté desconectada del suministro de aire antes de realizar cualquier trabajo en ella.
2. Asegúrese de que la máquina esté firmemente sujeta para su desmontaje.
3. Se deben utilizar herramientas correctas para el desmontaje y montaje.
4. Cuando utilice un disolvente o limpiador, siga las instrucciones del fabricante.
5. Antes de limpiar la máquina para su uso, asegúrese de que todas las conexiones y juntas estén apretadas, conexiones sueltas causan pérdidas de aire, vibraciones e ineficiencia general.
6. Siempre sople la manguera antes de conectarla a la herramienta para evitar que se lleve suciedad u otros materiales en las partes de funcionamiento de la herramienta.

## LUBRICACION

Todas las herramientas neumáticas requieren una lubricación regular y adecuada para evitar un desgaste excesivo y garantizar un funcionamiento eficiente. Se debe prestar especial atención a la lubricación durante el funcionamiento inicial en el período de una nueva herramienta.

La herramienta funciona a máxima velocidad y potencia completa desde el principio, por lo que la falta de lubricación durante este período, antes de que la herramienta se afloje, puede conducir a un desgaste excesivo en todas las piezas de trabajo.

Cuando se incorpora un depósito de aceite en la herramienta, debe llenarse diariamente.

Antes de comenzar a trabajar cada día, vierta una pequeña cantidad del grado correcto de aceite en la entrada de aire y sople la manguera para asegurarse de que no haya suciedad ni humedad en la manguera. Acople la manguera a la herramienta y dé a la herramienta una ráfaga corta. Se debe tener cuidado de no engrasar en exceso la herramienta para evitar el exceso de aceite que sopla de la herramienta y dañe la superficie que se está trabajando.

Sólo se debe utilizar aceite limpio del grado correcto, como se indica, para la lubricación. Un aceite pesado o sucio es inútil, ya que sólo servirá para "enciar" la herramienta.

## ACEITE RECOMENDADO

Se recomiendan los siguientes aceites para su uso con PACLITE Equipment Tools y estos o sus equivalentes deben utilizarse en condiciones normales. Para condiciones anormales, por ejemplo, calor extremo, consulte a la compañía petrolera.

SHELL Clavus 25  
BP Energol LPT 80  
ESSO Zerice 46  
MOBIL Almo 525

#### SUMINISTRO DE AIRE

Asegúrese siempre de que la herramienta disponga de un suministro adecuado de aire comprimido a una presión mínima de 6 bar (90 p.s.i.g.). La reducción de la presión del aire afectará negativamente al rendimiento de la herramienta.

Utilice la longitud más corta posible de manguera entre el compresor y la herramienta para evitar la baja de presión a través de la manguera.

#### GENERAL

Las herramientas requieren flujos adecuados de aire comprimido a una presión de alrededor de 6 bar para un funcionamiento eficiente. Sople siempre la manguera con cuidado antes de acoplarse a la herramienta en caso de que se lleve suciedad o materia extraña a la herramienta en la corriente de aire.

Si la herramienta se pega completamente, la causa más probable es suciedad o lubricación inadecuada o insuficiente. Si esto sucede la herramienta debe ser desmontada por un ingeniero competente, las piezas deben limpiarse a fondo en un disolvente adecuado, ligeramente engrasadas y reensambladas. Mantenga la herramienta apretada, no permita que los sujetadores o conexiones se aflojen porque esto puede conducir a pérdidas de aire, vibración, desgaste excesivo e ineficiencia.

Utilice siempre herramientas moil y cinceles afilados o picas porque los bordes de corte apagados hacen que la herramienta absorba el golpe en lugar de cortar a través de la pieza de trabajo. Esto se traduce en fatiga del operador, roturas de cincel y baja productividad.

#### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y FUNCIONAMIENTO (GENERAL)

1. Nunca exceda la presión máxima de aire recomendada para la máquina, por lo general es de 6 bar (90 p.s.i.g.) para máquinas de mano.
2. No utilice mangueras y accesorios dañados, deshilachados o deteriorados. Almacene siempre las mangueras correctamente después de usarlas lejos de fuentes de calor o luz solar. Una falla en la manguera puede causar lesiones.
3. Al soplar una manguera o línea de aire, asegúrese de que el extremo abierto se mantiene firme, un extremo libre se azotará y puede causar lesiones. Abra la llave suministro de aire con cuidado y asegúrese de que las partículas se expulsen de forma segura. Una manguera de aire bloqueada puede convertirse en una pistola de aire comprimido.

4. Cierre la llave de aire en el compresor o en la línea de alimentación y suelte la presión de la línea antes de desconectar la manguera. La llave de aire debe estar a poca distancia del área de trabajo.
5. La protección personal, como las gafas de seguridad, los guantes y el calzado de seguridad, debe ser usada por el operador y el resto del personal cuando la operación o las normas de trabajo requieran su uso. Se deben usar protectores auditivos.
6. Dependiendo del material en el que se esté trabajando, pueden ser necesarias precauciones contra el polvo generado.
7. No utilizar en una atmósfera explosiva donde una chispa accidental podría crear un peligro.

#### USO DE LA MÁQUINA

1. Utilice sólo herramientas insertadas aprobadas, brocas de corte, puntas de corte, colillas o agujas.
2. Herramientas insertadas desgastadas, brocas de corte / colillas o agujas pueden promover la rotura, reducir la tasa de trabajo y aumentar la vibración. Una herramienta insertada, broca de corte/tope o aguja que se rompe puede causar lesiones.
3. No utilice herramientas congeladas. En condiciones de congelación, almacenar herramientas bajo cubierta, preferiblemente en un edificio caliente, condiciones de congelación pueden hacer que los aceros endurecidos se vuelvan quebradizos causando rotura.
4. Se debe adoptar una posición de trabajo adecuada para garantizar la estabilidad en caso de rotura de una herramienta insertada, broca de corte / colilla o aguja.
5. Apague siempre el suministro de aire comprimido y suelte la presión de aire en la manguera antes de cambiar la herramienta insertada, la broca de corte / a tope o agujas antes de desconectar la manguera.
6. Presente siempre la herramienta lo más cuadradamente posible a la superficie de trabajo para minimizar los efectos de la carga lateral en la herramienta insertada, broca de corte / a torsión o agujas.
7. No utilice la herramienta en circunstancias en las que la herramienta pueda golpear un cable eléctrico vivo, pero posiblemente oculto.
8. Si el suministro de aire comprimido se detiene durante el funcionamiento de la máquina, la palanca del acelerador debe liberarse inmediatamente.

9. Nunca sujete la herramienta insertada, la broca de corte / la colilla o las agujas mientras opera una máquina.

**ADVERTENCIA**

Nunca intente cambiar un cincel, moil, cortador de asfalto u otro accesorio en una herramienta neumática a menos que la herramienta se haya desconectado completamente del suministro de aire. El cilindro de esta herramienta está endurecido y no debe soldarse en ninguna circunstancia. La soldadura puede causar un ablandamiento local.



**LISTA DE PIEZAS Y ESPECIFICACIONES**

Este Interruptor Reducido de Vibración PACLITE Equipment se adaptará a cualquier tipo de trabajo. Diseñado para soportar las demandas extremas de la industria de alquiler de plantas, combinado con la ligereza preferida por los servicios públicos y las autoridades locales.

El modelo PACLITE Equipment PAC TEC29 HAV logra un equilibrio perfecto entre el rendimiento de la carga dura y los niveles de vibración reducidos requeridos por el operador actual.

MODELO	Tamaño Del Mandril		Peso		Largo		Barreno		Golpe		Frecuencia		Air Cons		Rec.W RKG		Manguera de Aire		Acoplador de Aire
	ins	mm	lbs	kg	ins	mm	ins	mm	ins	mm	bpm	hz	cfm	L/sec	psi	bar	ins	mm	
28SVRT	1.1/8	28	62.7	28.5	28	712	1.73	44	6.7	170	960	16	54	26	90	6	3/4.	19	3/4.BSP
	1.1/4	32	62.7	28.5	28	712	1.73	44	6.7	170	960	16	54	26	90	6	3/4.	19	3/4.BSP

## Resultados de las pruebas de herramientas neumáticas: Modelo PAC TEC29 HAV

### Pneumatic Tool Test Results : Model PAC TEC29 HAV

Total Acceleration Level			SOUND POWER LEVEL		SOUND POWER LEVEL (dB(A))	
a+	K=	Guaranteed Max	"db"	Guaranteed Maximum	Re.2000/14/EC AnnexVI Procedure 2 Notified body: AV Technology	
4.85	0.05	4.90	106	108		

Maximum Total Vibration level transmitted to trained operator under actual working conditions = 9.8 m/s/s  
 Minimum Total Vibration level transmitted to trained operator under actual working conditions = 3.7m/s/s  
 Average Total Vibration level transmitted to trained operator under actual working conditions = 6.4 m/s/s

**EC DECLARATION OF CONFORMITY: Machinery Safety**


*We declare under our sole responsibility that the product to which this declaration relates, conforms to the requirements of the Council Directive of 23rd July 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to the Machinery Directive98/37/EC and any subsequent amendments.*

*Other Applicable Directives:84/537/EEC, 79/113/EEC,2000/14/EC, 2002/44/EC*  
*Applicable Standards:ISOEN 28662/1/2/3/5, 792-4:2000,ENISO 3744:1995, ENISO 3746:1995, ENISO 12096*

*Product Name: Vibration Reduced BreakerModel: PAC TEC29 HAV      Serial Number:*

*Signature of Certifier:*  
 (Anita Tan - Managing Director)

**CE**



WWW.PACLITE-EQUIP.COM

