

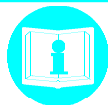


NOTE: Parts are no longer available for this tool.

The manual will continue on the next page.



ENGLISH



INSTRUCTIONS & PARTS LIST FOR 2P1900RS & 2L1900RS RIVET SHAVER

Read and understand "**Safety Instructions For Air Tools**" and these instructions before operating this tool.

AIR SUPPLY

The efficiency of the tool is dependent on the proper supply of clean dry air at 90 psig (6.2 bar). The use of a line filter, pressure regulator, and lubricator will insure maximum output and life of tools. Before connecting tool, blow out the air line to remove water and dirt which may have accumulated.

HOSE AND HOSE CONNECTIONS

Supply hose should be not less than 3/8" (10 mm) I.D. Extension hoses should be at least 1/2" (13 mm) I.D. Use couplings and fittings with at least 3/8" (10 mm) I.D.

LUBRICATION

Use SIOUX No. 288 air motor oil. An airline lubricator, set to deliver 2 to 4 drops per minute, is recommended. If a lubricator is not used, add .04 oz. (1.2 cc, 12 to 15 drops) of oil into the air inlet twice daily.

GENERAL OPERATION

Start the tool by depressing the lever or pulling the trigger.

The motor speed on the 2P1900RS can be adjusted with the screw in the trigger (#18).

The motor speed on the 2L1900RS can be adjusted with the screw in the housing (#43).

INSTALLING CUTTERS

- Remove the nose piece (#14).
- Press the lock button (#4) to lock the driver shaft.
- Screw the cutter into the driver shaft (#8).
- Install the nose piece.

Make sure the nose piece inside diameter matches the cutter outside diameter.

- Adjust the depth of cut with the adjusting ring (#11) to cut rivet flush with the surface.

It is best to initially adjust the tool to cut the rivet slightly above the surface and then continue to adjust the tool in increments until the rivet is cut flush with the surface.

SHAVING OR MILLING RIVETS

- Place the nose piece over the rivet. The stabilizer will aid in maintaining proper alignment with the rivet.
- Start the tool.
- Press down on the tool until the cutter contacts the rivet.
- Continue pressing until the rivet is cut flush with the surface.

If the depth of cut is properly adjusted, the cutting action will stop automatically.

- Shut off the tool and remove from the surface.

SOUND AND VIBRATION READINGS

Catalog No.	*Sound Pressure dBA	*Sound Power dBA	*Vibration m/s ²
2P1900RS	79.96	92.56	Less Than 2.5
2L1900RS	80.28	92.21	Less Than 2.5
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

DECLARATION OF CONFORMITY

We, Sioux Tools Inc., 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City Iowa, 51102, USA, declare under our sole responsibility that the products

2P1900RS and 2L1900RS

to which this declaration relates are in conformity with the following standard or standards or other normative document or documents:

EN 792 (draft), EN 292 Parts 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

following the provisions of

89/392/EEC as amended by 91/368/EEC & 93/44/EC Directives.

November 1, 1997
Sioux City, Iowa, USA

Date and place
of issues

R. V. Caskey
President
Sioux Tools Inc.

Name and position
of issuer

Signature of issuer





ANWEISUNGEN & TEILELISTE FÜR NIETFRÄSER 2P1900RS & 2L1900RS

Vor dem Betrieb dieses Werkzeugs lesen Sie bitte diese Anweisungen und die "Sicherheit-sanweisungen für Druckluftwerkzeuge".

DRUCKLUFTZUFUHR

Die Werkzeugleistung hängt von der ordnungsgemäßen Zufuhr von sauberer, trockener Luft mit einem Druck von 6,2 bar (90 psig) ab. Die Verwendung von Filtern, Druckregulierern und Schmiervorrichtungen gewährleistet eine maximale Werkzeugleistung und -lebensdauer. Vor dem Anschließen des Werkzeugs blasen Sie den Luftschlauch durch, um eventuell vorhandenes Wasser und Schmutz zu entfernen.

SCHLAUCH UND SCHLAUCHANSCHLÜSSE

Der Zufuhrschlauch sollte einen Mindest-Innendurchmesser von 3/8" (10 mm) aufweisen. Verlängerungsschläuche müssen einen Innendurchmesser von mindestens 1/2" (13 mm) haben. Kupplungen und Armaturen müssen ebenfalls einen Mindest-Innendurchmesser von 3/8" (10 mm) aufweisen.

SCHMIERUNG

Verwenden Sie SIOUX Druckluftmotoröl Nr. 288. Es wird eine Luftschlauch-Schmiervorrichtung empfohlen, die 2 bis 4 Tropfen pro Minute abgibt. Wenn keine Schmiervorrichtung eingesetzt wird, füllen Sie täglich zweimal 1,2 ml (0,4 oz, 12 bis 15 Tropfen) in den Drucklufteinlaß.

Schmieren Sie das Getriebe nach jeweils 100 Betriebsstunden SIOUX Schmiermittel Nr. 1198.

ALLGEMEINER BETRIEB

Werkzeug durch Herunterdrücken des Hebels oder Ziehen des Abzugs einschalten.

Die Motordrehzahl des 2P1900RS kann mit der Schraube im Drücker (18) eingestellt werden.

Die Motordrehzahl des 2L1900RS kann mit der Schraube im Gehäuse (43) eingestellt werden.

ABSCHNEIDER INSTALLIEREN

- Das Mundstück (14) entfernen.
- Den Sperrknopf (4) drücken, um die Antriebswelle zu sperren.
- Den Abscheider in die Antriebswelle (8) schrauben.
- Installieren Sie das Mundstück.
Sicherstellen, daß der Innendurchmesser des Mundstücks dem Außendurchmesser des Abscheiders entspricht.
- Die Schnitttiefe mit Hilfe des Paßrings (11) so einstellen, daß das Niet bündig mit der Oberfläche abgeschnitten wird.
Das Werkzeug anfangs am besten so justieren, daß das Niet etwas über der Oberfläche abgeschnitten wird. Danach mit der Justierung schrittweise fortfahren, bis das Niet eben mit der Oberfläche abschließt.

NIETEN HOBELN BZW. FRÄSEN

- Das Mundstück über das Niet plazieren. Der Stabilisator hilft bei der Beibehaltung der richtigen Ausrichtung auf das Niet.
- Das Werkzeug einschalten.
- Das Werkzeug nach unten drücken, bis der Abscheider das Niet berührt.
- Weiterhin drücken, bis das Niet bündig mit der Oberfläche abgeschnitten ist.
Wenn die Schnitttiefe richtig eingestellt ist, wird der Schneidvorgang automatisch abgebrochen
- Das Werkzeug ausschalten und von der Oberfläche entfernen.

SCHALL-UND VIBRATIONSWERTE

Katalog-Nr	*Schalldruck dBA	*Schallstärke dBA	*Vibration m/s ²
2P1900RS	79,96	92,56	Weniger als 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Weniger als 2,5
	*prtPN8NTC1	*prt PN8NTC1	*per ISO 8662

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Sioux Tools, Inc., 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City, Iowa, 51102, USA, erklären hiermit alleinverantwortlich, daß die Produkte

2P1900RS, 2L1900RS

auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den Anforderungen der folgenden Standards oder Normen oder Dokumenten übereinstimmen:

EN 792 (Entwurf) EN 292 Teile 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
gemäß der Regelungen in

89/392/EEC, geändert durch die Direktiven 91/368/EEC & 93/44/EEC.

1. November 1997
Sioux City, Iowa, USA
Datum und Ort
der Ausgabe

R. V. Caskey
Präsident
Sioux Tools Inc.
Name und Titel des
Herausgebers

Unterschrift des
Herausgebers



INSTRUCCIONES Y LISTA DE PARTES PARA REMACHADORAS 2P1900RS & 2L1900RS

Lea y entienda las "Instrucciones de seguridad para herramientas neumáticas" y estas instrucciones antes de operar esta herramienta.

SUMINISTRO DE AIRE

La eficiencia de la herramienta depende de un suministro adecuado de aire seco a 90 psig (6,2 bar). El uso de un filtro de línea, regulador de presión, y un lubricador garantizará un máximo rendimiento y vida útil de la herramienta. Antes de conectar la herramienta, expulse el aire de la línea de aire para sacar el agua y la suciedad que pueda haber acumulada.

MANGUERA Y CONEXIONES DE LA MANGUERA

La manguera de distribución debe tener no menos de 3/8" (10 mm) de diámetro interno. La extensión de la manguera debe ser al menos de 1/2" (13 mm) de diámetro interno. Utilice acoplamientos y piezas con un diámetro interno de al menos 3/8" (10 mm).

LUBRICACION

Utilice un aceite para motores neumáticos SIOUX No. 288. Se recomienda un lubricador de tubo de aire que distribuya de 2 a 4 gotas por minuto. Si no se utiliza un lubricador, agregue 0,04 oz. (1.2cc, 12 a 15 gotas) de aceite a la entrada de aire, dos veces al día.

ASPECTOS GENERALES

Haga funcionar la herramienta, presionando la palanca o tirando del gatillo.

La velocidad del motor en la 2P1900RS se puede ajustar con el tornillo en el gatillo (#18).

La velocidad del motor en la 2L1900RS se puede ajustar con el tornillo de la caja (#43).

INSTALACION DE LAS FRESAS

- Saque la pieza de la nariz (#14).
- Presione el botón del seguro (#4) para asegurar el eje motor.
- Atornille la fresa en el eje motor (#8).
- Instale la pieza de la nariz.
Asegúrese que la pieza de la nariz dentro del diámetro iguale el diámetro exterior del la fresa.
- Ajuste la profundidad de corte con el anillo de ajuste (#11) para cortar el remache a nivel de la superficie.
Es mejor, inicialmente, ajustar la herramienta para cortar el remache levemente sobre la superficie y luego continuar ajustándola poco a poco hasta que el remache sea cortado a nivel con la superficie.

REMACHES FRESADORES O DE CORTE

- Coloque la pieza de la nariz sobre el remache. El estabilizador le ayudará a mantener el alineamiento adecuado con el rivete.
- Haga funcionar la herramienta.
- Empuje la herramienta hacia abajo hasta que la fresa toque el remache.
- Continúe empujando hasta que el remache haya sido cortado a nivel con la superficie.
Si la profundidad de corte está ajustada correctamente, la acción de corte se detendrá automáticamente.
- Detenga la herramienta y sáquela de la superficie.

LECTURAS DE SONIDOS Y VIBRACIONES

Catálogo No.	*Presión de sonido dBA	Potencia de sonido dBA	*Vibración m/s ²
2P1900RS	76,96	92,56	Menos de 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Menos de 2,5
	*según PN8NTC1	*Según PN8NTC1	*Según ISO 8662

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Nosotros, Sioux Tools, Inc., 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City, Iowa, 51102, USA, declaramos bajo nuestra única responsabilidad que los productos

2P1900RS y 2L1900RS

con los cuales se relaciona esta declaración están en conformidad con las siguiente(s) norma(s) u otro(s) documento(s) normativo(s):

EN 792 (anteproyecto) EN 292 Partes 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
siguiendo las disposiciones

89/392/EEC enmendadas por las Directrices 91/368/EEC & 93/44/EEC

1 de noviembre de 1997
Sioux City, Iowa, EE.UU.
Fecha y lugar de
emisión

R. V. Caskey
Presidente
Sioux Tools Inc.
Nombre y cargo del emisor

Firma del emisor



ISTRUZIONI E LISTINO PARTI PER RASOIO PER CHIODI 2P1900RS e 2L1900RS

Leggere attentamente le “Istruzioni per l’uso sicuro di apparecchiature pneumatiche” e le seguenti avvertenze prima di utilizzare il presente apparecchio.

ALIMENTAZIONE ARIA

L’efficienza dell’apparecchio dipende da un’adeguata alimentazione di aria pulita ad una pressione di 90 psi (6,2 bar). Per il massimo flusso di aria compressa e per estendere la durata dell’attrezzo utilizzare un filtro sull’impianto, un regolatore di pressione e un lubrificante. Prima di collegare l’attrezzo far fuoriuscire un pò di aria dalla tubazione in modo da rimuovere eventuali residui di acqua e sporizia che possano essersi accumulati.

TUBAZIONE ED APPOSITE CONNESSIONI

Il D.I del tubo di alimentazione non deve essere inferiore a 3/8” (10 mm). Il D.I. delle prolunghe deve essere di almeno 1/2” (13 mm). Adoperare giunzioni e connettori con un D.I. di almeno 3/8” (10 mm).

LUBRIFICANTE

Utilizzare olio per motori ad aria SIOUX n. 288. Si raccomanda l’utilizzo di un impianto di lubrificazione per circuiti ad aria compressa regolato ad una velocità da 2 a 4 gocce al minuto. Se non viene utilizzato alcun impianto di lubrificazione aggiungere, due volte al giorno, 1,2 cc (da 12 a 15 gocce) di olio all’interno della cassetta di aspirazione aria.

USO GENERALE

Avviare l’attrezzo premendo la leva o tirando il grilletto.

La velocità del motore sul modello 2P1900RS può essere regolata mediante la vite nel grilletto (#18).

La velocità del motore sul modello 2L1900RS può essere regolata mediante la vite nel grilletto (#43).

INSTALLAZIONE DELLE FRESE

- Rimuovere il cono (#14).
- Premere il pulsante di blocco (#4) per bloccare il mandrino.
- Avvitare la fresa nel mandrino (#8).
- Installare il cono.

Accertarsi che il diametro interno del cono corrisponda al diametro esterno della fresa

- Regolare la profondità di taglio mediante l’anello apposito (#11) per tagliare il chiodo a livello con la superficie.
Si raccomanda di regolare l’attrezzo all’inizio per tagliare il chiodo leggermente al di sopra della superficie e di continuare a regolarlo gradualmente fino a quando il chiodo non viene tagliato a livello con la superficie.

RASATURA O FRESATURA DI CHIODI

- Collocare il cono sul chiodo. Lo stabilizzatore aiuterà a mantenere il giusto allineamento con il chiodo.
- Avviare l’attrezzo.
- Premere l’attrezzo fino a toccare il chiodo con la fresa.
- Continuare a premere fino a quando il chiodo è tagliato a livello con la superficie.

Se la profondità di taglio è regolata correttamente, il taglio si interromperà automaticamente.

- Spegnerne l’attrezzo e allontanarlo dalla superficie.

VALORI DI RUMOROSITA' E VIBRAZIONI

Catalogo n.	*Pressione sonora dBA	*Potenza sonora dBA	Vibrazioni m/s ²
2P1900RS	79,96	92,56	Inferiore a 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Inferiore a 2,5
	*secondo PN8NTC1	*secondo PN8NTC1	*secondo ISO8662

CERTIFICAZIONE DI CONFORMITA

La Sioux Tools, Inc, con sede al 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, di Sioux City, Iowa, USA, solennemente dichiara sotto la propria e sola responsabilità che i prodotti

2P1900RS, 2L1900RS

sono conformi alle seguenti normative, standard o certificazioni:

EN 792 (estratto) EN 292 Parte 1 e 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

secondo la direttiva

CEE 89/392 così come successivamente modificata dalle direttive CEE 91/368 e 93/44

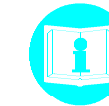
1 novembre 1997
Sioux City, Iowa, USA

Data e luogo
del rilascio

R. V. Caskey
Presidente della
Sioux Tools Inc.

Nome e posizione
del dichiarante

Firma del dichiarante



INSTRUCTIONS ET LISTE DES PIÈCES POUR RABOTEUSE DE RIVET 2P1900RS ET 2L1900RS

Lisez avec attention les “Instructions de mise en garde lors de l’utilisation d’outils pneumatiques” avant de vous en servir.

APPORT D’AIR

L’efficacité de l’outil dépend de la qualité de l’air d’alimentation, qui doit être sec et propre, et de la pression, qui doit être de 6,2 bar (90 psi). Son rendement et sa durée de vie seront améliorés si un filtre de circuit d’alimentation, un régulateur de pression et un lubrificateur d’air sont utilisés. Avant de brancher l’outil, purgez l’air de la ligne pour en éliminer l’eau et les saletés ayant pu s’y accumuler.

LE TUYAU ET SON BRANCHEMENT

Le tuyau d’apport d’air doit être au moins de 10 mm de D. int. et la rallonge de 13mm. Les accouplements et les raccords doivent être, quant à eux, d’au moins 10 mm de D. int.

LUBRIFICATION

Utilisez l’huile SIOUX de référence 288 prévue pour moteur pneumatique. Il est recommandé d’utiliser un lubrificateur d’air délivrant 2 à 4 gouttes d’huile par minute. En l’absence de lubrificateur, ajoutez deux fois par jour 1,2 ml d’huile (0,04 once, soit 12 à 15 gouttes) dans l’arrivée d’air.

FONCTIONNEMENT GENERAL

Démarrer la machine-outil en relâchant le levier ou en tirant sur la gâchette.

La vitesse du moteur sur le 2P1900RS peut être réglée à l’aide de la vis dans la gâchette (#18). La vitesse du moteur sur le 2L1900RS peut être réglée avec la vis du cadre (#43).

INSTALLATION DES FRAISES

- Enlever le pilote (#14).
- Appuyer sur le bouton de verrouillage (#4) pour fixer l’arbre principal.
- Visser la fraise dans l’arbre principal. (#8).
- Installer le pilote.
S’assurer que le diamètre intérieur du pilote est aligné avec le diamètre extérieur de la fraise.
- Régler la profondeur de passe avec la bague de réglage (#11) sur la passe du rivet encastré avec la surface.
Il est conseillé de régler l’outil pour d’abord couper le rivet légère, emt ai-dessis de la surface puis d’ajuster l’outil petit à ce que le rivet soit au même niveau que la surface.

RIVETS DE FRAISAGE OU DE MEULAGE

- Placer le pilote sur le rivet. Le stabilisateur servira à maintenir un bon alignement avec le rivet.
- Démarrer la machine-outil.
- Appuyer sur la machine-outil jusqu’à ce que la fraise entre en contact avec le rivet.
- Continuer à appuyer jusqu’à ce que le rivet soit au même niveau que la surface.
Si la profondeur de passe est ajustée correctement, l’action de passe s’arrêtera automatiquement.
- Arrêter la machine-outil et la retirer de la surface.

MESURES DU SON ET DES VIBRATIONS

No. du catalogue	*Pression acoustique en dBA	Puissance acoustique en dBA	*Vibration m/s ²
2P1900RS	79,96	92,56	Moins de 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Moins de 2,5
	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme ISO8662

DECLARATION DE CONFORMITE

La société Sioux Tools, Inc., située à : 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City, Iowa, 51102, USA, affirme que les produits

2P1900RS, 2L1900RS

dont cette fiche fait l’objet, sont conformes aux normes, documents normatifs et autres références :

EN 792 (ébauche) Parties 1 et 2 de la norme EN 292, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

suite aux dispositions de la

Directive 89/392/EEC, amendée par la suite par les Directives 91/368/EEC et 93/44/EEC.

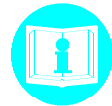
1er Novembre 1997
Sioux City, Iowa, USA

Date et lieu de
publication

R. V. Caskey
Président
Sioux Tools Inc.

Nom et poste occupé par
le responsable

Signature dur esponsable



LIJST MET INSTRUCTIES & ONDERDELEN VOOR DE 2P1900RS & 2L1900RS NAGEL-SLIJPMACHINE

Voordat u met de machine aan de slag gaat, moet u deze instructies en de “**Veiligheidsvoorschriften voor perslucht machines**” gelezen en begrepen hebben.

PERSLUCHTTOEVOER

Het gebruik van droge perslucht met de geschikte druk (90 psig / 6,2 bar) is bepalend voor een goed rendement van de machine. Het monteren van een leidingfilter, een drukregelventiel en een smeerinstallatie zorgt voor maximaal rendement en een lange levensduur. Voor u de machine aansluit, dient u de persluchtleiding schoon te blazen om water en vuil dat zich kan opgehoopt hebben te verwijderen.

SLANG EN KOPPELINGEN

De hoofdtoevoer moet een minimale binnendiameter van 3/8” (10 mm) hebben. De verbindingsslangen moeten een minimale binnendiameter van 1/2” (13 mm) hebben. Koppelingen en aansluitstukken moeten een minimale binnendiameter van 3/8” (10 mm) hebben.

SMERING

Gebruik perslucht motorolie van het type SIOUX Nr. 288. Het is aanbevolen om een persluchtmeersysteem te voorzien en dit af te stellen op 2 tot 4 druppels smeervloeistof per minuut. Is dit niet mogelijk, dan moet er twee keer per dag 0,04 oz (1,2 cc, 12 tot 15 druppels) olie in de luchtaanvoeropening bijgevoegd worden.

BEDIENING: ALGEMEEN

Start de machine door de hendel in te drukken of aan de trekker te trekken.

De motorsnelheid van de 2P1900RS kan worden aangepast met de schroef in de trekker (#18).

De motorsnelheid van de 2L1900RS kan worden aangepast met de schroef in de trekker (#43).

INSTALLATIE VAN DE SNIJSCHIJVEN

- Verwijder het neusstuk (#14).
- Druk de sluitknop (#4) in om de aandrijfas te vergrendelen.
- Schroef de snijdschijf in de aandrijfas (#8).
- Installeer het neusstuk.
 - Zorg ervoor dat de binnenste diameter van het neusstuk past in de buitenste diameter van de snijdschijf.
- Pas de snijdiepte aan met de afstelring (#11) om de nagel gelijk met het oppervlak te snijden.
 - Het is best dat u eerst het werktuig aanpast om de klinknagel juist boven het oppervlak te snijden en vervolgens geleidelijk aan het instrument aan te passen totdat de klinknagel op gelijke hoogte van het oppervlak is gesneden.

SLIJPEN OF FREZEN VAN NAGELS

- Plaats het neusstuk over de nagel. De stabilisator zal u helpen om het juist met de nagel gericht te hebben.
- Start het werktuig.
- Duw het werktuig naar beneden totdat de snijdschijf de nagel raakt.
- Blijf drukken totdat de nagel gelijk is gesneden met het oppervlak.
 - Indien de snijdiepte juist is aangepast, zal de snijhandeling automatisch stoppen.
- Schakel het werktuig uit en verwijder het van het oppervlak.

GELUIDS- EN TRILLINGSNIVEAUS

Catalogus-nummer	*Geluidsdruk dBA	*Geluidsvermogen dBA	*Trilling m/s ²
2P1900RS	79,96	92,56	Minder dan 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Minder dan 2,5
	*conform PN8NTC1	*conform PN8NTC1	*conform ISO 8662

CONFORMITEITSVERKLARING

Ondergetekende, Sioux Tools, Inc., 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City, Iowa, 51102, USA, verklaart met inachtneming van de eigen aansprakelijkheid desbetreffend, dat de producten

2P1900RS, 2L1900RS

waarop deze verklaring van toepassing is, conform zijn met de hierna genoemde norm, normen en/of andere regels en voorschriften:

EN 792 (voorstel) EN 292 Deel 1 en 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1 met inachtneming van hetgeen voorzien is in de richtlijnen **89/392/EEC en verder zoals gewijzigd door 91/368/EEC en 93/44/EEC.**

1 november 1997
Sioux City, Iowa, USA
Datum en plaats

R. V. Caskey
President
Sioux Tools Inc.
Naam en functie van de verantwoordelijke

Handtekening van de verantwoordelijke



INSTRUKTIONER OCH LISTA ÖVER DELAR FÖR 2P1900RS och 2L1900RS NITHYVEL
Läs och sätt dig in “**Säkerhetsföreskrifter för tryckluftverktyg**” samt dessa anvisningar innan du använder detta verktyg

LUFTTILLFÖRSEL

Hur effektivt verktyget fungerar är beroende av korrekt tillförsel av ren torr luft vid 6,2 bar (90 psig). Använd ett ledningsfilter, en tryckregulator och en smörjapparat för att få maximal effekt och livslängd på verktygen. Blås luftledningen för att avlägsna vatten och smuts, som eventuellt kan ha samlats, innan verktyget ansluts.

SLANG OCH SLANGANSLUTNINGAR

Tillförselslangen bör ha en innerdiameter (ID) på minst 10 mm. Förlängningsslangar bör ha en ID på minst 13 mm. Använd kopplingar och fattningar med en ID på minst 10 mm.

SMÖRJNING

Använd SIOUX luftmotorolja nr. 288. En luftslangsmörjapparat, inställd på 2–4 droppar per minut, rekommenderas. Om en smörjapparat inte används skall oljereserven i handtaget fyllas på med jämna mellanrum.

ANVÄNDNING

Starta verktyget genom att trycka ned spaken eller utlösaren.

2P1900RS:s motorhastighet kan justeras med skruven i utlösaren (#18).

2L1900RS:s motorhastighet kan justeras med skruven i höljet (#43).

SÅ HÄR INSTALLERAR MAN FRÄSAR

- Ta bort ändstycket (#14).
- Tryck ned låsknappen (#4) för att låsa drivaxeln.
- Skruva i fräsen i drivaxeln (#8).
- Installera ändstycket.
 - Se till att ändstyckets innerdiameter är densamma som fräsens ytterdiameter.
- Justera skärdjupet med justeringsringen (#11) för att fräsa av niten jäms med ytan.
 - Det är bäst att från början justera verktyget så att niten skärs något över ytan. Fortsätt att justera i inkrement tills niten har frästs jäms med ytan.

HYVLA ELLER FRÄSA NITAR

- Placera ändstycket över niten. Stabilisatorn hjälper till att behålla inriktningen med niten.
- Starta verktyget.
- Tryck ned verktyget tills fräsen kommer i kontakt med niten.
- Fortsätt att trycka tills niten är jämn med ytan.
 - Om skärdjupet har justerats riktigt, kommer fräsningen att sluta automatiskt.
- Stäng av verktyget och avlägsna det från ytan.

LJUD- OCH VIBRATIONSÄVLÄSNINGAR

Katalog nr	*Ljudtryck dBA	*Ljudeffekt dBA	*Vibration m/s ²
2P1900RS	79,96	92,56	Mindre än 2,5
2L1900RS	80,28	92,21	Mindre än 2,5
	*prtPN8NTC1	*prtPN8NTC1	*enligt ISO8662

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi, Sioux Tools, Inc., 2901 Floyd Boulevard, P.O. Box 507, Sioux City, Iowa, 51102, USA, förklarar under eget ansvar att produkterna **2P1900RS, 2L1900RS**

som denna försäkran gäller uppfyller följande standard eller standarder eller andra normgivande dokument:

EN 792 (utkast) EN 292 del 1 och 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1 enlighet med villkoren i

89/392/EEC med ändringar per direktiv 91/368/EEC och 93/44/EEC.

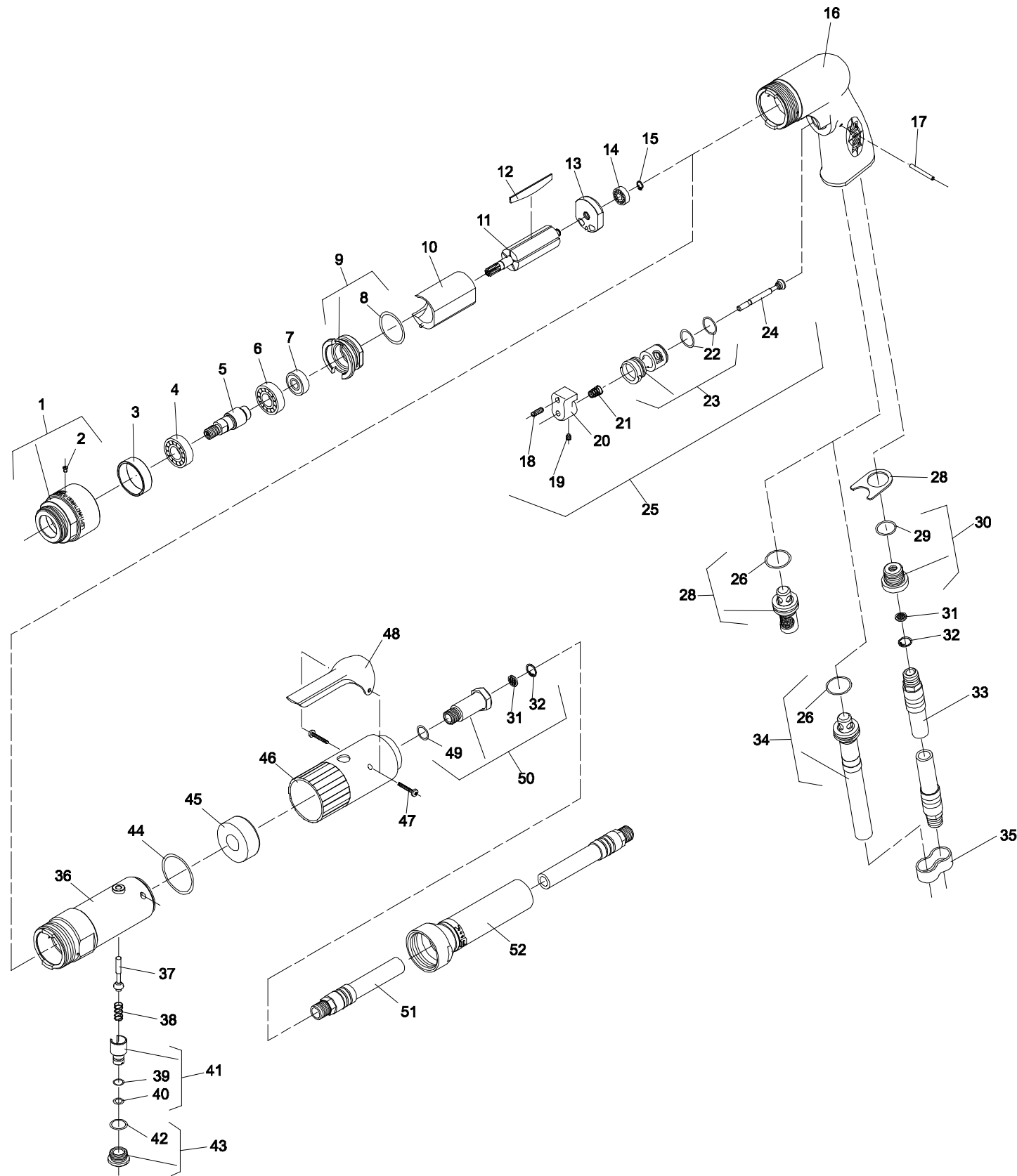
1997-11-01
Sioux City, Iowa, USA

Utfärdningsort och datum

R. V. Caskey
President

Sioux Tools Inc.
Utfärdningsort och datum

Utfärdarens underskrift



PARTS LIST FOR 2P1900RS & 2L1900RS RIVET SHAVER

Fig. No.	Part No.	Description	
1.	64004	Case—Gear	
2.	30375	Fitting—Grease	
3.	64044	Spacer	
4.	10929	Bearing—Ball	
5.	64041	Spindle—Chuck	
6.	10239	Bearing—Ball	
7.	10220	Bearing—Ball	
8.	14342	Ring—“O”	
9.	13550	End Plate—Front	
10.	64057	Cylinder	
11.	54861	Rotor (8 Tooth)	
12.	63192	Ass’y—Rotor Vane (Set of 5)	
13.	10552	End Plate—Rear	
14.	10230	Bearing—Ball	
15.	21491	Ring—Retaining	
16.	12660	Housing—Pistol (Includes Fig. 53 & 54)	
17.	40157	Pin—Dowel (1/8" x 1-1/8")	
18.	06459	Screw—Set (#8-32 x 1/2")	
19.	06458	Screw—Set (#8-32 x 3/16")	
20.	12676	Trigger	
21.	21401	Spring	
22.	14378	Ring—“O” (2)*	
23.	11600	Body—Valve (Non-Reversing)	
24.	54222	Valve	
25.	63359	Ass’y—Trigger (Non-Reversing)	
26.	14366	Ring—“O”	
27.	63545	Ass’y—Silencer	
28.	54968	Retainer—Exhaust	
29.	14281	Ring—“O”	
30.	54955	Adaptor—Inlet	
31.	30463	Screen	
32.	21541	Ring—Retaining	
33.	1376	Ass’y—Leader Hose	Remote Exhaust
34.	63546	Ass’y—Exhaust Tube	Exhaust
35.	40153	Clip—Hose (3)*	
36.	64036	Housing	
37.	63241	Ass’y—Valve	
38.	21427	Spring	
39.	14394	Ring—“O”	
40.	14291	Ring—“O”	
41.	54843	Speed—Control	
42.	14309	Ring—“O”	
43.	54844	Retainer—Speed Control	
44.	14333	Ring—“O”	
45.	40116	Material—Exhaust	
46.	04042	Cover—Housing	
47.	65499	Screw—Pan Hd (Selftap) (#6-32 x 3/4 Long)(2)*	
48.	35737	Lever	
49.	14312	Ring—“O”	
50.	54837	Adaptor—Intake	
51.	63355	Ass’y—Hose Exhaust	Remote Exhaust
52.	1317	Hose—Leader	Exhaust
	63361	Ass’y—Pistol Handle (Non-Reversing) (Includes Figs. 16—32)	
	63444	Ass’y—Lever Handle (Non-Reversing) (Includes Figs. 36—52,31,32)	

*Order Quantity As Required

FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN ORDERING PARTS

PARTS LIST FOR 2P1900RS & 2L1900RS RIVET SHAVER

MEMO

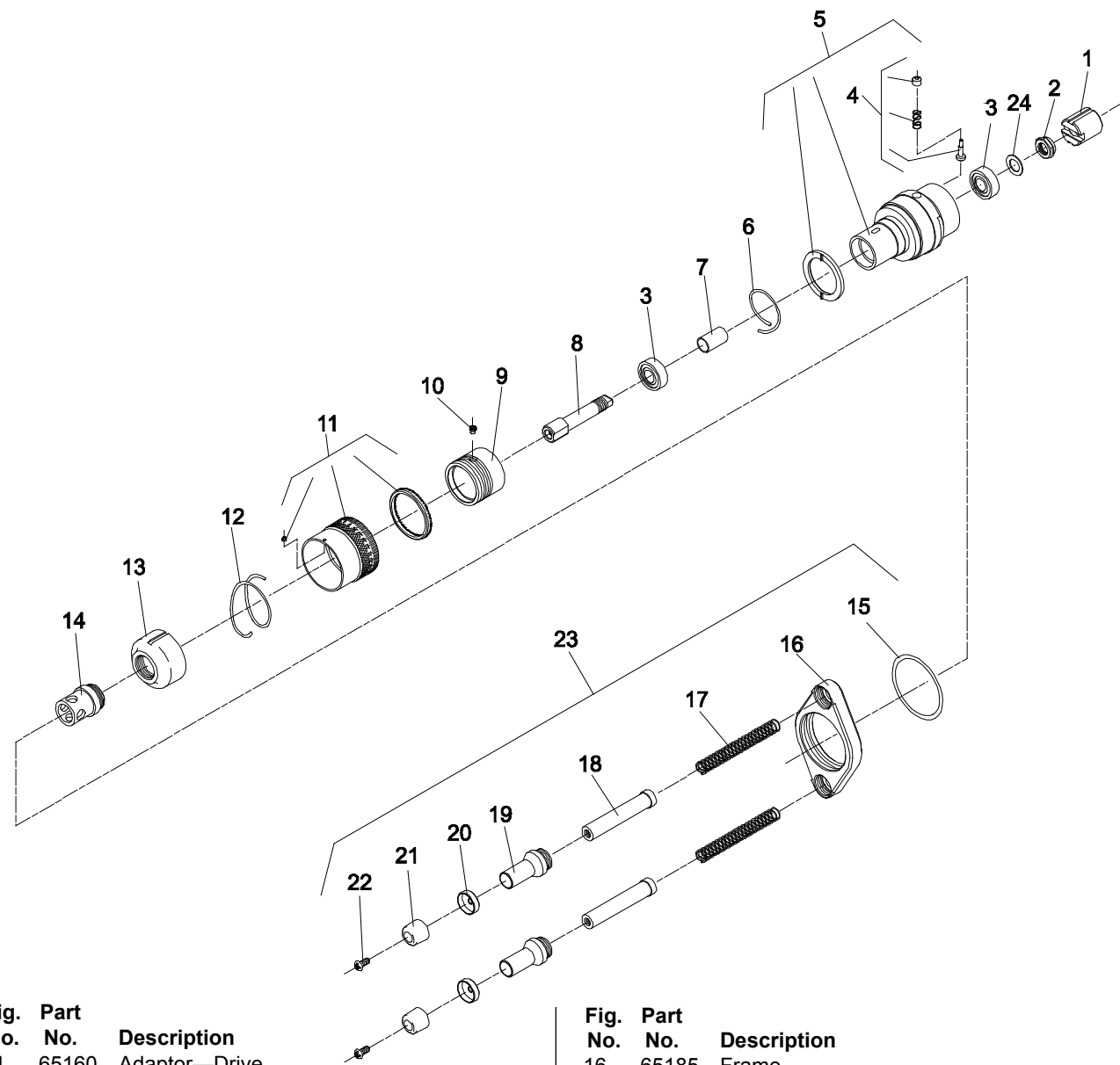


Fig. No.	Part No.	Description
1.	65160	Adaptor—Drive
2.	65159	Nut—Elastic Stop
3.	10257	Bearing—Ball (2)*
4.	65174	Ass'y—Lock Pin
5.	65161	Housing
6.	65171	Spring—Compression
7.	65167	Spacer
8.	65170	Shaft—Driver
9.	65162	Slide—Nosepiece
10.	65169	Screw—Set
11.	65163	Ring—Adjustment
12.	65172	Spring—Compression
13.	65164	Nosepiece
14.	2925-5	Skirt (5/16 Dia. Cutter)
	2925-6	Skirt (3/8 Dia. Cutter)
	2925-7	Skirt (7/16 Dia. Cutter)
	2925-8	Skirt (1/2 Dia. Cutter)
	2925-9	Skirt (9/16 Dia. Cutter)
	2925-10	Skirt (5/8 Dia. Cutter)
15.	65183	Ring—"O"

Fig. No.	Part No.	Description
16.	65185	Frame
17.	21366	Spring—Lifting (2)*
18.	65187	Adaptor—Stabilizer Foot (2)*
19.	65186	Housing—Stabilizer Foot (2)*
20.	65392	Cap—Foot (2)*
21.	65188	Foot—Stabilizer (2)*
22.	06673	Screw (2)*
23.	65182	Ass'y—Stabilizer
24.	25680	Washer
	65158	Assembly—Complete (Includes Figs. 2--22 & 24)

*Order Quantity As Required

FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN ORDERING PARTS



SIoux™
TOOLS INC.

2901 FLOYD BOULEVARD ■ PO BOX 507 ■ SIOUX CITY, IOWA 51102-0507 USA ■

This pdf incorporates the following model numbers:

2P1900RS & 2L1900RS