



**NOTE: Parts are no longer available for this tool.**

**The manual will continue on the next page.**



ENGLISH



## INSTRUCTIONS & PARTS LIST FOR 1957HP CUT-OFF TOOL

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" (10mm) I.D. Extension hoses should be at least 1/2" (13mm) I.D. Use couplings and fittings with at least 3/8" (10mm) I.D.

### LUBRICATION

Use SIOUX No. 288 air motor oil. An airline lubricator, set to deliver 2 to 3 drops per minute, is recommended. If a lubricator is not used, add .08 oz. (2.4 cc, 24 to 30 drops) of oil into the air inlet every 2 to 3 hours.

### INSTRUCTIONS FOR CUT-OFF TOOLS

#### GENERAL OPERATION

- The tool is equipped with a lock-out type lever in order to prevent accidental start-up.
- Speed of the tool may be adjusted by turning the speed control, which is located under the lever.
- Never operate without guide in place.
- A wheel with any chips or cracks should be removed from service and destroyed.

#### USE OF THE TOOL

This tool is designed to be used with flat reinforced resin 2 7/8" diameter maximum discs having a speed rated above 25000 RPM. The bore size of the disc is 3/8".

The tool should not be used with any other type or rating of abrasive disc or wheel. It must never be used with saw blades or other cutting devices.

#### CHANGING WHEEL

1. Disconnect tool from air line.
2. Hold arbor stationary with an 11/16 (17.5 mm) wrench. Remove screw retaining wheel with 3/16 (4.7 mm) allen wrench.
3. Place new wheel on arbor, add flange with counterbore towards wheel. Add screw and tighten.

### OPERATING

The lever is the on/off valve for the tool. Connect to a suitable air supply and ensure the air pressure measured at the tool inlet with the tool running does not exceed 90 PSIG (6.2 bar). Select disc type and ensure that the disc is not cracked or damaged and that the speed rating of the disc is in excess of 25,000 RPM. Using only the spacer (30) supplied with the tool, fit the disc and tighten wheel screw (31) while holding nut (28). Do not over tighten as this could crack the disc. Ensure wheel cover (27) is in place. When first starting the tool with a new or changed disc the tool should be first started in a protected area i.e. such as under a heavy bench and run for a minimum time of one minute. This will provide protection if the wheel should break because a fault was not detected.

Always use eye protection and wear protective gloves. Remember that the cutting process will generate heat and that cut parts, particularly small items, can get very hot and burn fingers if touched. Allow cut parts to cool.

The tool and the work process may create a noise level such that ear protectors should be worn. The cutting process will create dust and the use of breathing masks is recommended. Check that the material being cut will not cause harmful dust or fumes. If this is so, then special breathing apparatus may be required. Seek advice before starting work. The cutting process will create sparks. Ensure that these do not create a hazard to any person, object or process, and are not directed near any flammable materials or fluids. Do not use the cutter in explosive environments. Do not apply excessive loads to the tool as this will reduce the efficiency of the disc. Apply light loads and allow the wheel to cut. Try always to keep the disc square to the cut. Do not apply side loads or grind on the side of the disc. Handle the cutter with care. If the cutter is dropped, carefully examine the disc for damage and replace if necessary. Start the tool as for the first time of fitting a disc. i.e. under a bench. Make sure that the object to be cut is in a firm, fixed position.

# SIoux TOOLS INC.

**SOUND AND VIBRATION READINGS**

Catalog No.	*Sound Pressure dBA	*Sound Power dBA	*Vibration m/s <sup>2</sup>
1957HP	87.3	98.9	Less than 2.8
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

**DECLARATION OF CONFORMITY**

We, Sioux Tools Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declare under our sole responsibility that the products **1957HP**

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

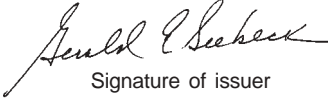
**EN 792 (draft), EN 292 Parts 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1**

following the provisions of

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

July 1, 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Date and place of issues

Gerald E. Seebeck  
President  
Sioux Tools Inc.  
Name and position of issuer

  
Signature of issuer



## **ANWEISUNGEN & TEILELISTE FÜR SCHNEIDGERÄT 1957HP**

Vor dem Betrieb dieses Werkzeugs lesen Sie bitte diese Anweisungen und die  
“Sicherheitsanweisungen 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 Motoröl Nr. 288. Es wird eine Luftschlauch-Schmiervorrichtung empfohlen, die 2 bis 3 Tropfen pro Minute abgibt. Wenn keine Schmiervorrichtung eingesetzt wird, füllen Sie alle 2 bis 3 Stunden 2,4 ml (0,8 oz oder 24 bis 30 Tropfen) SIOUX Druckluftmotoröl Nr. 288 in den Drucklufteinlaß.

### **ANWEISUNGEN FÜR SCHNEIDGERÄTE**

#### **ALLGEMEINER BETRIEB**

- Dieses Werkzeug ist mit einem Sperrhebel ausgestattet, um versehentliches Einschalten zu verhindern.
- Die Werkzeuggeschwindigkeit kann durch Drehen des Geschwindigkeitsreglers unter dem Hebel justiert werden.
- Betreiben Sie das Gerät nie ohne die Führung.
- Ein Rad und jedwede Späne oder Risse müssen ausrangiert und zerstört werden.

#### **ANWENDUNG DES WERKZEUGS**

Dieses Werkzeug ist für den Gebrauch mit flachen verstärkten Harzscheiben mit einem Maximaldurchmesser von 2 7/8" und einer Geschwindigkeit über 25000 U/min ausgerichtet.

Das Werkzeug darf nicht mit anderen Schleifscheiben oder Rädern benutzt und niemals mit Sägeblättern oder anderen Schneidvorrichtungen betrieben werden.

#### **AUSWECHSELN DES RADS**

1. Nehmen Sie das Werkzeug von der Druckluftleitung.
2. Halten Sie die Welle mit einem 11/16 (17,5 mm) Schlüssel in einer stabilen Position. Entfernen Sie mit einem 3/16" (4,7 mm) Innensechskantschlüssel die Schraube, die das Rad hält.
3. Stecken Sie das neue Rad auf die Welle, fügen Sie die Flansch mit der Gegenbohrung hinzu, stecken Sie die Schraube auf und ziehen Sie diese an.

### **BETRIEB**

Der Hebel ist gleichzeitig das An-/Ausventil für das Werkzeug. Schließen Sie das Gerät an eine geeignete Druckluftquelle an und stellen Sie sicher, daß der Druck am Geräteeingang während des Betriebs einen Wert von 90 PSIG (6,2 bar) nicht übersteigt. Wählen Sie die Scheibenart und vergewissern Sie sich, daß die Scheibe keinen Sprung bzw. Risse und eine Geschwindigkeitsrate von mehr als 25.000 U/min. aufweist. Passen Sie die Scheibe mit Hilfe des mit dem Werkzeug mitgelieferten Distanzstücks (30) an und ziehen Sie die Radschraube (31) an, während Sie die Mutter (28) festhalten. Ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an, da dies zu Rissen in der Scheibe führen könnte. Vergewissern Sie sich, daß sich die Radabdeckung (27) an der richtigen Stelle befindet. Wenn Sie das Werkzeug zum ersten Mal mit einer neuen oder ausgewechselten Scheibe betreiben, sollten Sie zuerst einen Probelauf von mindestens einer Minute in einem geschützten Bereich durchführen, z.B. unter einer schweren Bank. Dieses dient zu Ihrem Schutz, falls das Rad aufgrund eines vorher nicht festgestellten Fehlers zerbricht.

Tragen Sie immer Augenschutz und Handschuhe. Vergessen Sie nicht, daß der Schneidvorgang Hitze erzeugt und daß Schneidspäne, vor allem kleine Späne, sehr heiß werden und Finger verbrennen können. Kalkulieren Sie für Schnittteile Abkühlzeit.

Das Werkzeug selbst und der Arbeitsvorgang können einen Geräuschpegel erzeugen, der das Tragen von Ohrenschutz notwendig macht. Da durch den Schneidvorgang Staub erzeugt wird, sollten Atemmasken getragen werden. Prüfen Sie, ob das zu schneidende Material gesundheitsgefährdenden Staub oder Dämpfe abgeben kann. Wenn dies der Fall ist, ist eventuell spezielles Atemgerät notwendig. Beraten Sie sich vor Beginn der Arbeiten. Der Schneidvorgang erzeugt Funken. Vergewissern Sie sich, daß diese keine Personen, Objekte oder Prozesse gefährden und daß sie nicht in Richtung entflammbarer Materialien oder Flüssigkeiten sprühen. Verwenden Sie das Schneidgerät nicht in explosiven Umgebungen. Beladen Sie das Werkzeug nicht zu schwer, da dieses die Leistung der Scheibe negativ beeinflusst. Mit leichten Ladungen schneidet das Rad besser. Versuchen Sie immer, die Scheibe rechtwinklig zum Schnitt anzusetzen. Beladen Sie die Scheibe nicht von der Seite und schleifen Sie nicht mit der flachen Seite der Scheibe. Benutzen Sie den Schneider nur mit Vorsicht. Wenn das Schneidgerät fallengelassen wurde, untersuchen Sie die Scheibe gründlich auf Schäden und ersetzen Sie sie gegebenenfalls. Starten Sie dann das Werkzeug wie beim ersten Mal, z.B. unter einer Bank. Vergewissern Sie sich, daß das zu schneidende Objekt sich in einer festen, stabilen Lage befindet.

### SCHALL-UND VIBRATIONSWERTE

Katalog-Nr.	*Schalldruck dBA	*Schallstärke dBA	*Vibration m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	Weniger als 2,8
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

#### KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, erklären hiermit alleinverantwortlich, daß die Produkte **1957HP**

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

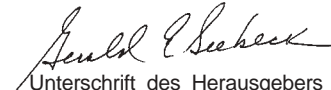
**EN 792 (Entwurf) EN 292 Teile 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1**

gemäß der Regelungen in

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

1. Juli 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Datum und Ort der Ausgabe

Gerald E. Seebeck  
Vorsitzender  
Sioux Tools Inc.  
Name und Titel des Herausgebers

  
Unterschrift des Herausgebers



## INSTRUCCIONES Y LISTA DE PARTES PARA MAQUINA CORTADORA 1957HP

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 MANGUERA**

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

### **LUBRICACION**

Use aceite para motor neumático SIOUX No. 288. Se recomienda un lubricador de tubo de aire que distribuya de 6 a 8 gotas por minuto. Si no se utiliza un lubricador, agregue 0,08 oz. (2,4 cc, de 24 a 30 gotas) de aceite en la toma de aire cada 2 o 3 horas.

### **INSTRUCCIONES PARA MAQUINAS CORTADORAS**

#### **ASPECTOS GENERALES**

- Esta herramienta está equipada con una palanca de mando para prevenir que se active accidentalmente.
- La velocidad de la herramienta puede ser ajustada girando el control de velocidad ubicado bajo la palanca.
- Nunca utilice la herramienta si la guía no está en su lugar.
- Una rueda con cualquier tipo de segmento o grietas debe ser retirada de servicio y destruida.

#### **USO DE LA HERRAMIENTA**

Esta herramienta está diseñada para utilizarse con dos discos de 7/8" de diámetro (máx.), los cuales tienen un rango de velocidad de 25000 RPM. El tamaño del disco es de 3/8".

La herramienta no se debe usar con ningún otro tipo o rango de disco o rueda abrasiva. Nunca se debe usar con cuchillos de sierra u otros artefactos cortantes.

#### **CAMBIO DE LA RUEDA**

1. Desconecte la herramienta de la línea de aire.
2. Sostenga el eje en forma estacionaria con una llave 11/16 (17,5 mm). Saque el tornillo de la rueda con una llave allen 3/16" (4,7 mm).
3. Coloque la nueva rueda en el eje, agregue brida con rectificación hacia la rueda. Agregue un tornillo y apriete.

### **FUNCIONAMIENTO**

La palanca es la válvula de encendido/apagado para la herramienta. Conecte a la fuente de aire correcta y asegúrese que la presión de aire medida en el orificio de entrada de la herramienta no exceda los 90 PSIG (6,2) bar). Seleccione el tipo de disco y asegúrese que el disco excede los 25.000 RPM. Usando sólo el espaciador (30) que viene con la herramienta, fije el disco y apriete el tornillo de la rueda (31) al mismo tiempo que sostiene la tuerca (28). No apriete demasiado ya que esto podría provocar grietas en el disco. Asegúrese que la cubierta de la rueda (27) está puesta en su lugar. Cuando se enciende la herramienta por primera vez con un disco nuevo o uno recién instalado, la herramienta debe encenderse en un área protegida, como por ejemplo, bajo un banco pesado y dejarla funcionar por tiempo mínimo de un minuto. Esto ayudará a prevenir accidentes si la rueda se quiebra debido a una falla que no fue detectada con anterioridad.

Siempre use protección para los ojos y guantes. Recuerde que los procedimientos de corte producirán calor y que esas partes cortadas, especialmente las pequeñas, pueden generar demasiado calor y producir quemaduras en los dedos. Deje que estas partes se enfríen.

La herramienta y el proceso de trabajo pueden crear un alto nivel de ruido por lo que se recomienda usar protectores de oídos. El proceso de corte produce polvo, por lo cual se recomienda el uso de máscaras. Verifique que el material que va a ser cortado no producirá polvo o humo dañinos. Si es así, entonces pueden ser necesarios aparatos respiratorios especiales. Solicite ayuda antes de empezar el trabajo. El proceso de corte generará chispas. Asegúrese que esto no sea un peligro para ninguna persona, objetos o procesos, y que no están cerca, ni en dirección de ningún material o fluido inflamable. No use el cortador en ambientes explosivos. No aplique cargas excesivas a la herramienta, ya que esto reducirá la eficiencia del disco. Aplique cargas livianas que permitan que la rueda corte. Siempre trate de mantener el disco en ángulo con el corte. No aplique cargas laterales o amuele sobre el lado del disco. Maneje el cortador con cuidado. Si el cortador se cae, revise cuidadosamente el disco para asegurarse que no hay daños; reemplace si es necesario. Haga funcionar la rueda como si fuera la primera vez que la utiliza, por ejemplo, bajo un banco de trabajo. Asegúrese que el objeto que va a cortar está firme y en una posición fija.

**LECTURAS DE VIBRACION Y SONIDO**

No.Catálogo	*Presión de sonido dBA	*Presión de sonido dBA	*Vibración m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	Menos de 2,8
	*según PN8NTC1	*según PN8NTC1	*según ISO 8662

**DECLARACION DE CONFORMIDAD**

Nosotros, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declaramos bajo nuestra única responsabilidad que los productos

**1957HP**

con los cuales se relaciona esta Declaración están en conformidad con las siguientes norma(s), u otros documento(s) normativos:

**EN 792 (preliminar), EN 292 Partes 1 y 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1**

siguiendo lo estipulado en

**89/392/EEC tal como fue enmendada por las Directivas 91/368/EEC y 93/44/EC.**

1 de julio de 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Fecha y lugar de edición

Gerald E. Seebeck  
Presidente  
Sioux Tools Inc.  
Nombre y puesto del editor

  
Firma del editor



## ISTRUZIONI ED ELENCO RICAMBI PER ATTREZZI DA TAGLIO mod. 1957HP

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 sporcizia 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 prolunghie 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 ad 3 gocce al minuto. Se non viene utilizzato alcun impianto di lubrificazione aggiungere 2,4 cc (da 24 a 30 gocce) di olio all'interno della cassetta di aspirazione aria ogni 2/3 ore.

### **ISTRUZIONI PER ATTREZZI DA TAGLIO**

#### **USO GENERALE**

- Il presente attrezzo è dotato di sicura sulla levetta di azionamento per prevenire avviamenti accidentali.
- La velocità dell'attrezzo può essere regolata girando l'apposito controllo collocato sotto la levetta di azionamento.
- Evitare tassativamente il suo utilizzo senza la guida in posizione.
- Evitare di utilizzare, senza esitare a gettarle via, mole eventualmente scheggiate o incrinata.

#### **USO DELL'ATTREZZO**

Il presente attrezzo è stato concepito per l'utilizzo con dischi o mole di resina piatta e rinforzata, con diametro massimo di 7/8 di pollice (2,25 cm) ed omologati per regimi di rotazione superiori ai 25.000 g/min. L'alesaggio interno del disco è di 3/8 di pollice (circa 1 cm).

Non usare l'attrezzo con mole o dischi di altro tipo oppure con omologazione per regimi di rotazione diversi. Evitare in modo assoluto di utilizzarlo con seghetti o con altri tipi di lame.

#### **SOSTITUZIONE DELLA MOLA**

1. Disconnettere l'attrezzo dal circuito dell'aria compressa.
2. Tenere fermo l'alberino di chiusura con una chiave da 11/16 di pollice (17,5 mm). Rimuovere la vite di fermo della mola con una chiave esagonale da 3/16 di pollice (4,7 mm).
3. Posizionare la mola nuova sull'alberino; ricordarsi d'inserire la flangia con l'incastro rivolto verso la mola stessa. Aggiungere la vite e serrare il tutto.

### **UTILIZZO**

La levetta o grilletto comanda la valvola di avvio/arresto dell'attrezzo. Collegare il tutto ad un impianto di aria compressa adatto allo scopo, facendo ben attenzione che la pressione misurata sul bocchettone di entrata dell'attrezzo non superi i 90 PSI (6,2 bar) con l'attrezzo stesso in funzione. Selezionare il tipo di disco o mola da utilizzare, verificando anche che sulla superficie non ci siano segni evidenti di lesioni o incrinature e che la relativa omologazione sia per regimi di rotazione superiori ai 25.000 g/min. Utilizzare esclusivamente i distanziali (30) in dotazione, assestare il disco e stringere la vite (31) della mola, tenendo contemporaneamente fermo il relativo dado (28). Evitare di stringere troppo altrimenti si potrebbe incrinare il disco. Attenzione a rimettere a posto l'apposito coperchio a protezione (27) della mola. Quando si utilizza l'attrezzo per la prima volta con un disco nuovo o appena sostituito, eseguire delle prove di funzionamento su un'area protetta, quale un banco di lavoro per impieghi gravosi, facendolo girare per almeno un minuto. Questo accorgimento servirà da protezione nell'improbabile caso che la mola si rompa a causa di una difettosità non riscontrata.

Usare sempre occhiali e guanti protettivi. Tenere presente che la fase di taglio produce calore e che le parti lavorate, specialmente se di piccole dimensioni, possono raggiungere temperature molto elevate, provocando scottature serie alle dita in caso di contatto. Lasciarle raffreddare.

Si raccomanda anche d'indossare un'adeguata protezione per le orecchie, visto che l'attrezzo stesso ed il suo utilizzo provocano livelli di rumore elevati. Indossare anche apposite maschere per il naso e la bocca per proteggersi dalle polveri generate dal processo di taglio. Controllare che i materiali in lavorazione non generino esalazioni o polveri nocive. Ove ciò ricorra, utilizzare appositi impianti di respirazione. Prima d'iniziare un lavoro, chiedere parere a personale esperto. Il taglio dei materiali genera scintille. Evitare che esse possano costituire pericolo per persone o cose e che non entrino in diretto contatto con materiali o liquidi infiammabili. Non usare lame da taglio in ambienti esplosivi. Non sovraccaricare eccessivamente l'attrezzo per non ridurre l'efficienza del disco. Applicare una pressione leggera per dare la possibilità alla mola di effettuare il taglio. Cercare di mantenere sempre il disco perfettamente perpendicolare alla superficie di taglio. Non applicare carichi laterali o levigare le facciate del disco. Maneggiare con cura la lama da taglio. In caso di caduta, ispezionare il disco per eventuali danni fisici e non esitare a sostituirlo se ritenuto necessario. A titolo di precauzione, riavviare lo strumento per la prima volta nello stesso modo raccomandato per i casi di sostituzione della mola, sul banco di lavoro. Assicurarsi che l'oggetto da tagliare sia in posizione ben salda.



### VALORI DI RUMOROSITÀ E VIBRAZIONI

Catalogo n.	*Pressione sonora dBA	*Potenza sonora dBA	*Vibrazioni m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	Inferiore a 2,8
	*secondo PN8NTC1	*secondo PN8NTC1	*secondo ISO 8662

### CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ

La Sioux Tools, Inc, con sede al 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, solennemente dichiara sotto la propria e sola responsabilità che i prodotti

**1957HP**

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 luglio 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Data e luogo del rilascio

Gerald E. Seebeck  
Presidente  
Sioux Tools Inc.  
Nome e posizione del dichiarante

  
Firma del dichiarante



## INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES POUR L'OUTIL DE TRANCHAGE RÉF. 1957HP

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 diamètre interne de la manchette ne doit pas être inférieur à 10 mm (3/8"). Celui des rallonges doit être d'au moins 13 mm (1/2"). Le diamètre interne des raccords et des embouts doit être d'au moins 10 mm (3/8").

### **LUBRIFICATION**

Utilisez l'huile SIOUX réf. 288 pour moteur pneumatique. Il est recommandé d'utiliser un lubrificateur d'air délivrant 2 à 3 gouttes d'huile par minute. En l'absence de lubrificateur, ajoutez toutes les 2 ou 3 heures 2,4 ml d'huile (0,08 once, soit 24 à 30 gouttes) dans l'arrivée d'air.

### **INSTRUCTIONS D'UTILISATION POUR LES OUTILS DE TRANCHAGE**

#### **FONCTIONNEMENT GENERAL**

- Cet outil est muni d'une gâchette verrouillée pour éviter un démarrage accidentel.
- La vitesse de l'outil s'ajuste en tournant le bouton de réglage de la vitesse situé sous la gâchette.
- Ne jamais utiliser l'outil sans que le guide soit en place.
- Une meule fendue ou présentant des éclats doit être retirée et détruite.

#### **UTILISATION DE L'OUTIL**

Cet outil est conçu pour être utilisé avec des disques plats de résine renforcée d'un diamètre maximum de 2 7/8" (70,03 mm), d'un grade nominal supérieur à 25 000 tr/min. et d'un alésage de 3/8" (9,53 mm).

Cet outil ne doit pas être utilisé avec des disques ou meules de tout autre type ou grade. Il ne doit jamais être utilisé avec des lames de scie ou d'autres dispositifs de coupe.

#### **REMPACEMENT DE LA MEULE**

1. Débrancher l'outil du tuyau d'arrivée d'air.
2. Immobiliser le mandrin au moyen d'une clé de 11/16 (17,5 mm). Desserrer la vis maintenant la meule avec une clé allen de 3/16" (4,7 mm).
3. Poser une meule neuve sur le mandrin et ajouter la collerette en plaçant le chambrage face à la meule. Ajouter la vis au dessus et serrer.

### **UTILISATION**

Sur cet outil, la gâchette joue le rôle de soupape de marche/arrêt. Connecter l'outil à un générateur d'air approprié et veiller à ce que la pression à l'admission d'air de l'outil en marche ne dépasse pas 90 PSIG (6,2 bar). Choisir un type de disque et s'assurer que ce disque ne soit ni fendu, ni endommagé, et que le grade de vitesse du disque soit supérieur à 25 000 tr/min. En utilisant uniquement l'entretoise (30) fournie avec cet outil, placer le disque et serrer la vis de la meule (31) tout en bloquant l'écrou (28). Ne pas serrer trop fort au risque de fendre le disque. Veiller à ce que le cache de la meule (27) soit bien en place. Lors de la première mise en marche de l'outil muni d'un disque neuf ou remplacé, l'outil doit être démarré et tourner pendant une minute au minimum dans un endroit protégé, tel que le dessous d'un établi solide. Cette précaution protège l'utilisateur dans l'éventualité où, un défaut n'ayant pas été détecté, la meule venait à se briser.

Toujours utiliser une protection oculaire et porter des gants protecteurs. Se rappeler que la procédure de tranchage génère de la chaleur, et que les déchets de coupe, en particulier les petits débris, peuvent être très chauds et brûler les doigts. Laisser les déchets de coupe refroidir avant de les toucher.

L'outil et le travail effectué peuvent produire un niveau sonore nécessitant le port de protecteurs auriculaires. La coupe produit de la poussière et le port d'un masque respiratoire est conseillé. Vérifier que le matériau coupé n'est pas susceptible d'émettre des poussières ou fumées nocives. Si tel est le cas, le port d'un dispositif respiratoire spécial peut être obligatoire. Se renseigner avant de commencer le travail. La coupe produit des étincelles. Veiller à ce que les étincelles produites ne présentent pas un risque pour toute personne, tout objet, ou toute opération, et qu'elles ne soient pas dirigées à proximité d'un matériau ou fluide inflammable. Ne pas utiliser la fraise dans un environnement explosif. Ne pas appliquer de charges excessives sur l'outil, au risque de réduire l'efficacité du disque. Appliquer des charges légères de façon à permettre à la meule de couper. Essayer de toujours maintenir le disque perpendiculairement à la coupe. Ne pas appliquer de charges latérales ou poncer sur le bord du disque. Manipuler la fraise avec précaution. En cas de chute de la fraise, examiner le disque et le remplacer s'il est endommagé. Démarrer l'outil comme lors de la pose d'un disque neuf ou remplacé, et le tester sous un établi. Veiller à ce que l'objet à couper soit fixé et positionné fermement.

### NIVEAUX ACOUSTIQUES ET VIBRATOIRES

Réf.catalogue	*Pression acoustique dBA	*Puissance acoustique dBA	*Vibration m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	2,8 maximum
	*selon PN8NTC1	*selon PN8NTC1	*selon ISO8662

#### DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La société Sioux Tools, Inc., située à : 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, affirme que les produits **1957HP**

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.**

1<sup>er</sup> juillet 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Date et lieu de publication

Gerald E. Seebeck  
Président  
Sioux Tools Inc.  
Nom et poste occupé par le responsable

  
Signature du responsable



## INSTRUCTIES EN ONDERDELEN VOOR 1957HP SNIJGEREEDSCHAP

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 ophoopen 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 persluchtmotorolie SIOUX No. 288. Het is aanbevolen om een persluchtmeersysteem te voorzien en dit af te stellen op 2 tot 3 druppels smeervloeistof per minuut. Is dit niet mogelijk, dan moet er om de 2 tot 3 uur 0,08 oz (2,4 cc, 24 tot 30 druppels) olie in de luchtaanvoeropening gevoegd worden.

### **INSTRUCTIES VOOR SNIJGEREEDSCHAP**

#### **BEDIENING: ALGEMEEN**

- Dit gereedschap heeft een veiligheidspal om onverhoeds starten te voorkomen.
- De draaisnelheid kan worden aangepast door aan de snelheidsknop te draaien, welke zich onder de hendel bevindt.
- Gebruik dit gereedschap nooit zonder dat de geleider op zijn plaats zit.
- Een schijf die barstjes of losgeslagen scherfjes vertoont mag niet meer gebruikt en moet vernietigd worden.

#### **GEBRUIK**

Dit gereedschap is ontworpen voor een platte versterkte schijf uit hars met een doorsnede van maximaal 2 7/8 inch en een opgegeven snelheid boven 25.000 toeren. De boring van de schijf is 3/8 inch.

Dit gereedschap mag nooit gebruikt worden met een schijf van een ander type of met een slijpschijf. Gebruik nooit zagen of andere snij-apparatuur.

#### **VERWISSELEN VAN DE SCHIJF**

1. Koppel het gereedschap los van de perslucht slang.
2. Hou de stang vast met een 11/16 (17,5 mm) sleutel. Verwijder de schroef die de schijf op zijn plaats houdt met een 3/16 inch (4,7 mm) sleutel.
3. Plaats een nieuwe schijf op de stang, plaats de flens met het uitstekende einde naar de schijf toe. Doe de schroef op zijn plaats en draai hem aan.

### **BEDIENING**

De hendel is de aan/uit klep van het gereedschap. Sluit het geheel aan op een geschikte persluchtbron en zorg ervoor dat de luchtdruk aan de inlaat, terwijl het gereedschap draait, niet boven 6,2 bar uit komt. Selecteer de juiste schijf en let er op dat de schijf niet gebarsten of beschadigd is en dat de snelheidsopgave voor de schijf hoger dan 25.000 toeren is. Gebruik de spacer (30) die bij het gereedschap werd meegeleverd, plaats de schijf en draai de schroef (31) aan terwijl u de moer (28) vast houdt. Draai niet te strak aan omdat hierdoor de schijf kan barsten. Zorg dat de schijfkap (27) op zijn plaats zit. Als u dit gereedschap met een nieuwe schijf start, kunt u dit het beste in een afgeschermd ruimte doen, bv. onder een zware werkbank. Laat de schijf minimaal een minuut draaien. Dit is een veiligheidsmaatregel voor het geval dat de schijf breekt door een onopgemerkte fout.

Gebruik altijd oogbescherming en handschoenen. Denk er aan dat het snijproces warmte veroorzaakt en dat vooral kleine afgesneden deeltjes erg heet kunnen worden. Niet aanraken! Laat het werkstuk afkoelen!

Het kan zijn dat oorbescherming gedragen moet worden bij gebruik van dit gereedschap. Verder veroorzaakt het snijproces stof en het gebruik van een stofmasker wordt aanbevolen. Vergewis u ervan dat het te bewerken materiaal geen schadelijk stof of damp veroorzaakt. Als dit wel het geval is kan speciale ademhalingsapparatuur noodzakelijk zijn. Het snijproces veroorzaakt vonken. Let er op dat deze geen gevaar vormen voor personen, voorwerpen of het werk zelf en dat er geen brandbare materialen of vloeistoffen in de buurt zijn. Gebruik het snijgereedschap nooit in een explosieve omgeving. Breng geen buitensporige belasting aan op het gereedschap, omdat hierdoor de efficiëntie van de schijf vermindert. Belast het gereedschap licht en laat de schijf het werk doen. Probeer altijd om de schijf onder een rechte hoek met de snede te houden. Breng geen zijbelasting aan en gebruik de zijkant van de schijf niet om te slijpen. Wees voorzichtig met dit gereedschap. Als u dit gereedschap laat vallen, moet u de schijf grondig inspecteren op schade en eventueel vervangen. Start dit gereedschap, bv. na het plaatsen van een schijf, onder een werkbank o.i.d. Zorg dat het werkstuk goed verankerd is.

**GELUIDS-EN TRILLINGSNIVEAUS**

Catalogus nummer:	*Geluidsdruk dBA	*Geluidsvermogen dBA	*Trilling m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	Minder dan 2,8
	*conform PN8NTC1	*conform PN8NTC1	*conform ISO 8662

**CONFORMITEITSVERKLARING**

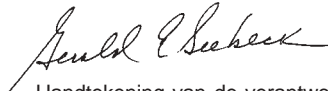
Ondergetekende, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, verklaart met inachtneming van de eigen aansprakelijkheid desbetreffend, dat de producten

**1957HP**

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 juli 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Datum en plaats:

Gerald E. Seebeck  
President  
Sioux Tools Inc.  
Naam en functie van de verantwoordelijke

  
Handtekening van de verantwoordelijke



## INSTRUKTIONER & ARTIKELLISTA FÖR 1957 HP STICKSTÅLVERKTYG

Läs och sätt dig in **“Säkerhetsföreskrifter för tryckluftsverktyg”** 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 luftslangssmörjapparat, inställd på 2–3 droppar per minut, tillrådes. Om smörjapparat inte används skall 2,4 ml olja, 24–30 droppar, tillsättas luftintaget varannan eller tredje timme.

## INSTRUKTIONER FÖR STICKSTÅLVERKTYG

### ANVÄNDNING

- Detta verktyg är utrustat med en spärrspak för att förhindra oavsiktlig start.
- Verktygets hastighet kan justeras genom att vrida på hastighetskontrollen, som sitter under spaken.
- Använd aldrig verktyget utan att gejden är på plats.
- Om ett hjul har några som helst flisor eller sprickor ska det tas ur bruk och förstöras.

### ANVÄNDNING AV VERKTYGET

Detta verktyg är utformat att användas med platta skivor av förstärkt harts med max 2 7/8 tums diameter och en varvtal på över 25000 varv per minut. Skivans håldiameter är 3/8 tum.

Verktyget ska inte användas med slipskiva eller sliprondell av annan typ eller varvtal. Det får aldrig användas med sågblad eller andra skärverktyg.

### BYTA HJUL

1. Koppla loss verktyget från lufttrycksströmmen.
2. Håll lagret stilla med en 11/16 (17,5 mm) nyckel. Lossa skruvlåsningshjulet med en 3/16 tums (4,7 mm) insexnyckel.
3. Placera ett nytt rondell i lagret, skjut den försänkta flänsen över hjulet. Sätt dit skruv och dra åt.

### DRIFT

Spaken är verktygets till/från-ventil. Anslut till en passande lufttillförsel och se till att det uppmätta lufttrycket vid verktygets intag inte överstiger 6,2 bar när verktyget är igång. Välj skivtyp och se till att skivan inte är sprucken eller skadad och att varvtalet överstiger 25000 varv per minut. Passa in skivan och dra åt hjulskruven (31) medan muttern (28) hålls i, genom att endast använda distansen (30) som levereras med verktyget. Dra inte åt för mycket, då detta kan spräcka skivan. Se till att hjulskyddet (27) är på plats. Första gången verktyget startas med en ny eller utbytt skiva bör verktyget startas i ett skyddad område, såsom under en bänk, och köras i minst en minut. Detta sörjer för viss säkerhet om hjulet skulle gå sönder på grund av att ett fel inte upptäckts.

Använd alltid skydd för ögonen och skyddshandskar. Kom ihåg att det under skärningsprocessen genereras värme och att skär, speciellt små delar, kan vara mycket heta och kan bränna fingrarna om man tar på dem. Låt alltid skärdelar svalna.

Verktyget och arbetet kan åstadkomma en så hög ljudnivå att hörselskydd bör bäras. Under skärprocessen bildas en hel del damm och användande av andningsmask är rekommenderat. Kontrollera att materialet som ska skäras inte bildar skadligt damm eller rök. I så fall kan speciell andningsapparat behövas. Be om råd innan arbetet start. Skärprocessen avger gnistor. Se till att dessa inte utgör en risk för någon person, något objekt eller process, och att de inte är riktade i mot några lättantändliga material eller vätskor. Använd inte skäraren i explosiva miljöer. Utsätt inte verktyget för överdrivna tryck då detta minskar skivans effektivitet. Arbeta med lätt tryck och låt hjulet skära. Försök att alltid hålla skivan vinkelrätt mot skäret. Anbringa inga sidobelastningar eller nötningar mot skivans sida. Om skäraren tappas ska skivan noggrant undersökas efter skador och bytas ut om nödvändigt. Starta verktyget som efter första gången man satt i en skiva, d.v.s. under en bänk. Se till att objektet som ska skäras är i ett fast, fixerat läge.

### LJUD- OCH VIBRATIONSÄVLÄSNINGAR

Katalognr.	*Ljudtryck dBA	*Ljudeffekt dBA	*Vibration m/s <sup>2</sup>
1957HP	87,3	98,9	Mindre än 2,8
	*enligt PN8NTC1	*enligt PN8NTC1	*enligt ISO 8662

### FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, förklarar under eget ansvar att produkterna **1957HP**

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

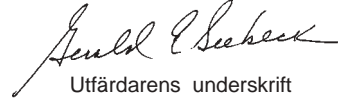
**EN 792 (utkast), EN 292 del 1 och 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1**

i enlighet med villkoren i

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

1 juli 2003  
Murphy, North Carolina, USA  
Utfärdningsort och datum

Gerald E. Seebeck  
President  
Sioux Tools Inc.  
Utfärdarens namn och titel

  
Utfärdarens underskrift

# PARTS LIST FOR 1957HP POWER UNIT

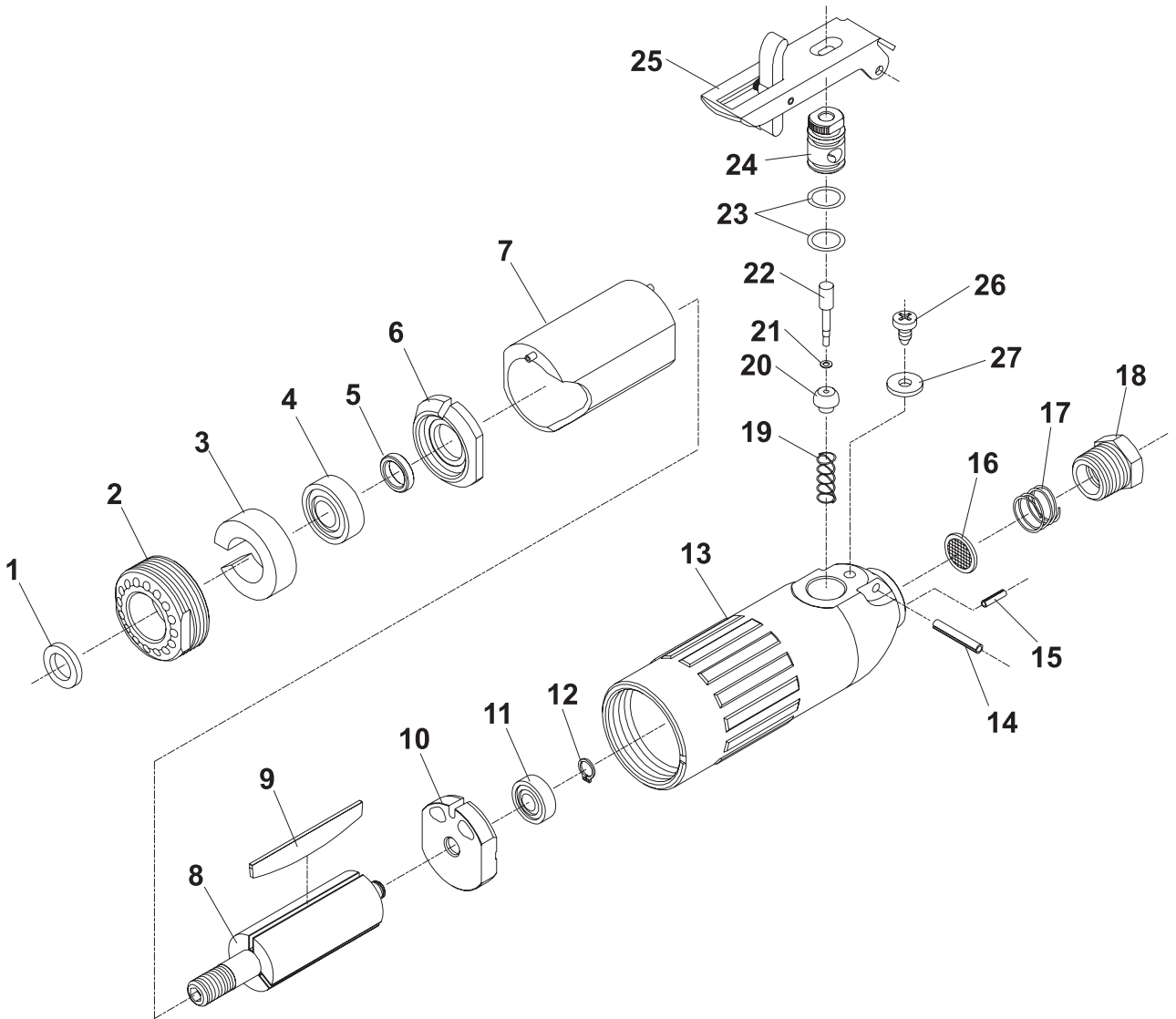


Fig. No.	Part No.	Description
	1.	25680 Washer
	2.	64065 Retainer
	3.	04046 Pad—Silencer
	4.	10257 Bearing—Ball
	5.	44488 Spacer—Rotor
	6.	64059 End Plate—Front
	7.	64057 Cylinder
	8.	64058 Rotor—3 Slot
	9.	63527 Vane—Rotor (Set of 3)
	10.	10552 End Plate—Rear
	11.	10253 Bearing—Ball
	12.	21491 Ring—Retaining
	13.	12774 Housing (Includes Fig. 15)
	14.	30362 Pin—Roll (1/8" x 3/16")
	15.	30235 Pin—Roll (3/32" x 3/8")

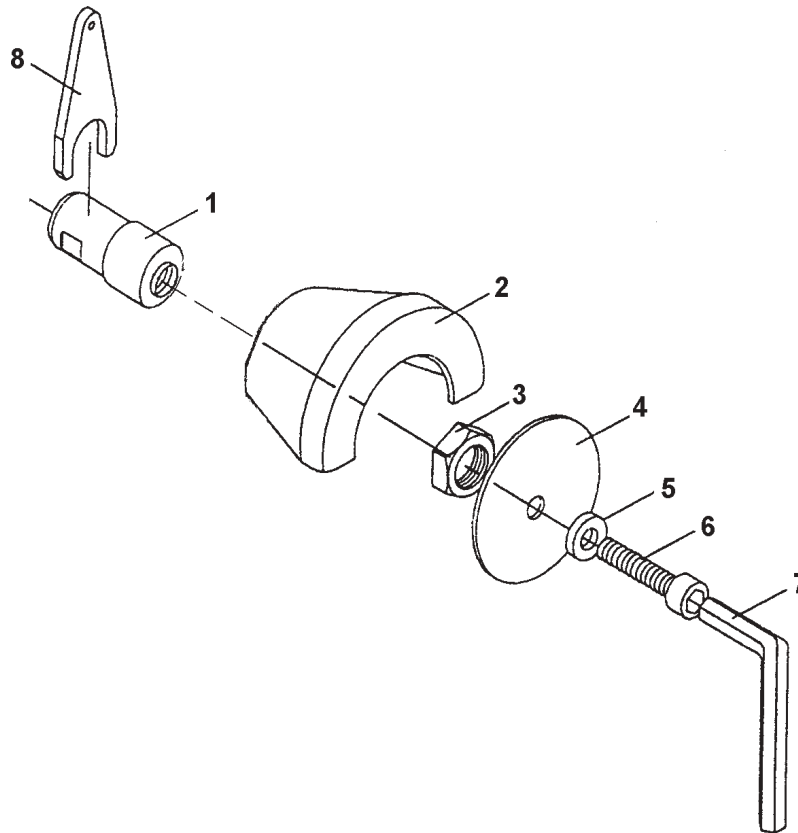
Fig. No.	Part No.	Description
	16.	30462 Screen
	17.	21417 Spring
	18.	44100 Bushing—Reducing
	19.	21372 Spring
	20.	04205 Valve
	21.	25957 Washer
	22.	34900A Valve—Plunger
	23.	14290 Ring—"O" (2)*
	24.	64064 Body—Valve
	25.	63514 Ass'y—Lever Lock
	26.	06650 Screw—Phil. Pan Hd. #8 x 5/16"
	27.	25196 Washer

\*Order Quantity As Required

FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER  
WHEN ORDERING PARTS



# PARTS LIST FOR 1957HP 3" CUT-OFF TOOL



**Fig. Part**

No.	No.	Description
1.	68064	Arbor
2.	66452	Guard
3.	68066	Nut
4.	2003A	Wheel—1/32" (5 Pack)
	2003B	Wheel—3/32" (5 Pack)
	2003C	Wheel—1/16" (5 Pack)
5.	68065	Flange
6.	68102	Screw (5/16-24 x 5/8 Button Head)
7.	30506	Allen wrench (3/16")
8.	30466	Wrench (11/16")

**FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN  
ORDERING PARTS**





**▲ WARNING**



Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm.

**▲ WARNUNG**



Der durch Elektrosanden, -sägen, -schleifen und -bohren sowie durch andere Bauarbeiten anfallende Staub enthält Chemikalien, die nachweislich Krebs sowie Geburts- bzw. andere Fortpflanzungsschäden hervorrufen.

**▲ ADVERTENCIA**



El polvo generado al lijar, aserrar, afilar, taladrar y realizar otras tareas de construcción contiene compuestos químicos que podrían provocar cáncer, malformaciones congénitas y otras alteraciones del aparato reproductor.

**▲ ATTENZIONE**



La polvere generata da carteggiatura, segatura, smerigliatura, trapanatura con attrezzi elettrici e simili attività può contenere sostanze chimiche che causano cancro, difetti congeniti o altri danni all'apparato riproduttivo.

**▲ AVERTISSEMENT**



Les poussières produites par les travaux de ponçage, sciage, meulage, perçage et autres activités du bâtiment contiennent des substances chimiques aux propriétés réputées pour provoquer le cancer, des malformations de naissance et d'autre nuisances à l'égard des fonctions de la reproduction.

**▲ OPGEPAST**



Tijdens het zandstralen, zagen, slijpen, boren en bij andere bouwactiviteiten komen er scheikundige stoffen vrij die kankerverwekkend zijn en die bij pasgeborenen misvormingen veroorzaken of die andere vruchtbaarheidsstoornissen kunnen veroorzaken.

**▲ VARNING**



Somligt damm som skapas vid användning av verktyg för sandning, sågning, slipning, borrarning samt andra aktiviteter innehåller kemikalier som är kända för att orsaka cancer, fosterskador och andra skador vid fortplantning.

**SIoux  
TOOLS INC.**

250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■ Printed In U.S.A.

This pdf incorporates the following model numbers:

1957HP