

Pour les n° de série 9K2915 et supérieurs

Modèles :

- 40320 – Machine standard
- 40321 – Kit d'adaptation (1/4")
- 40324 – Kit d'adaptation (6 mm)
- 40326 – Machine à longue bande 20-1/2"
- 40330 – Machine avec aspiration
- 40335 – « NWN » Dynafile® II

LÉGENDE	
O	Huile : O ₁ = Huile spéciale air comprimé
G	Graisse : G ₂ = Loctite n°771
A	Colle : A ₂ = Loctite n°271, A ₃ = Loctite n°242, A ₉ = Loctite n°587
T	Couple : N•m x 8,85 = In. - lbs.

Manuel d'utilisation et d'entretien N° PD00•05R
Entrée en vigueur : janvier 2000
Annule et remplace PD95•54

Dynafile® II

Pièces du moteur pneumatique et de la machine

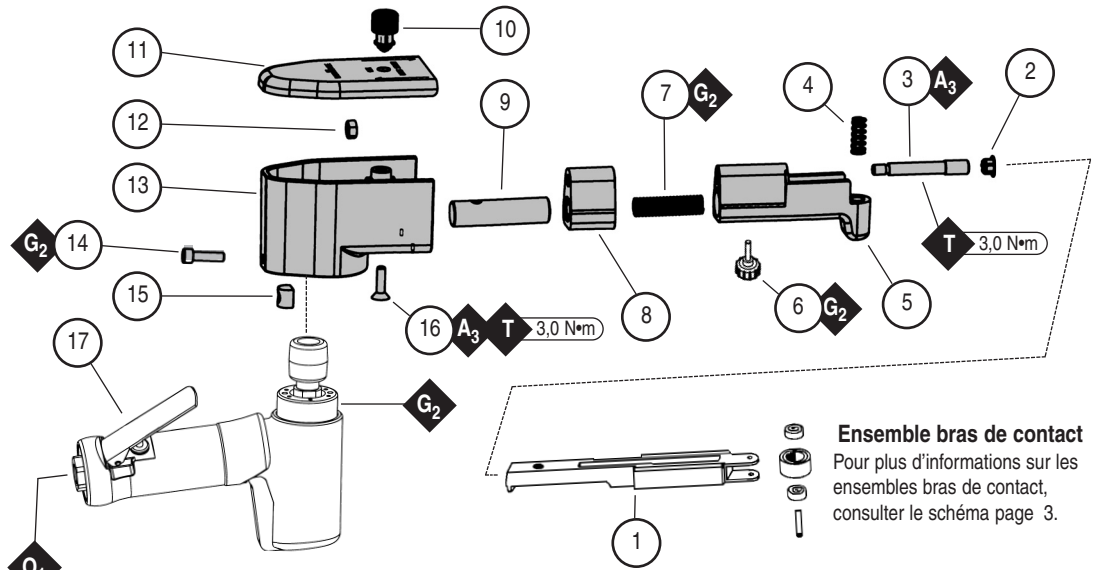
! WARNING

Toujours utiliser, contrôler et entretenir cet outil conformément au code de sécurité pour outils pneumatiques (ANSI B186.1) et aux autres réglementations ou codes de sécurité en vigueur. Consulter les consignes d'utilisation, de sécurité et les avertissements de Dynabrade pour obtenir des informations de sécurité plus complètes.

Modèles : 40320 Machine standard, 40335 Machine « NWN »

Légende

N°	Référence	Description
1	11206	Ensemble bras de contact
2	96334	Embout
3	15308	Tige de guidage
4	11040	Ressort
5	15306	Bras de traction
6	95218	Vis moletée
7	95426	Ressort
8	15309	Cache-poussière
9	15307	Arbre de traction
10	15329	Vis
11	15312	Carter de protection
12	96335	Écrou hexagonal
13	15354	Corps (standard)
	15363	Corps NWN
	15365	Corps 20-1/2"
14	95311	Vis
15	40029	Verrou de moteur
16	95217	Vis
17	05027	Moteur pneumatique
	05028	Moteur pneumatique



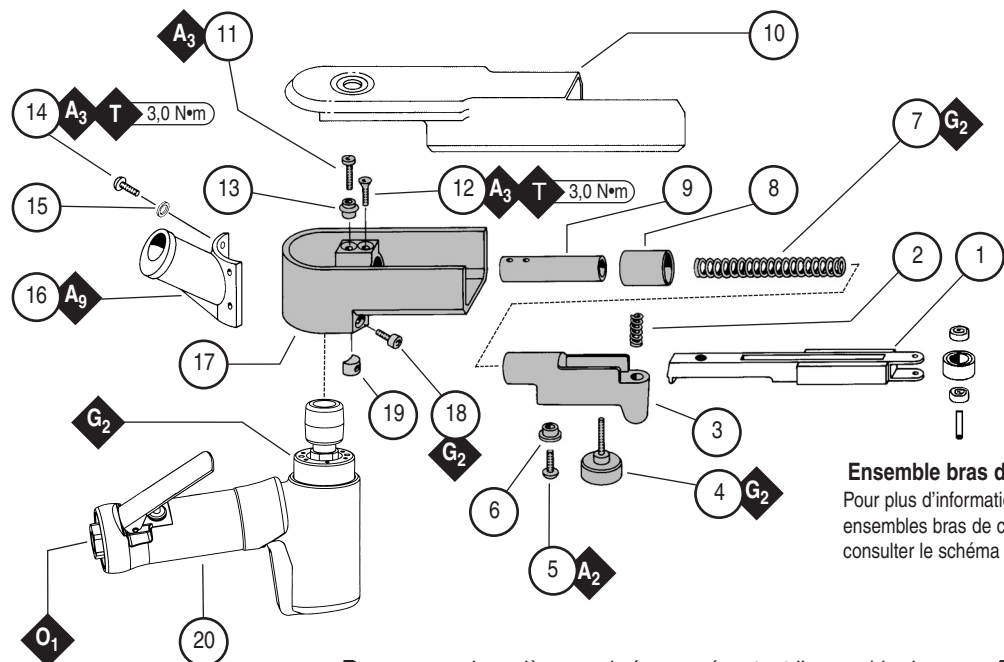
Ensemble bras de contact
Pour plus d'informations sur les ensembles bras de contact, consulter le schéma page 3.

Remarque : Les pièces ombrées représentent l'ensemble de corps **15355**.

Modèle : 40330 Machine avec aspiration

Légende

N°	Référence	Description
1	11206	Ensemble bras de contact
2	11040	Ressort
3	40361	Bras de traction
4	95218	Vis moletée
5	95427	Vis (Vis autotaraudeuse)
6	40366	Guide
7	95426	Ressort
8	40367	Cache-poussière
9	40362	Axe
10	40370	Carter de protection
11	95425	Vis
12	95217	Vis
13	40025	Bouton
14	95437	Vis (4)
15	95337	Rondelle (4)
16	40368	Adaptateur
17	40369	Corps
18	95311	Vis
19	40373	Verrou de moteur
20	05025	Moteur pneumatique



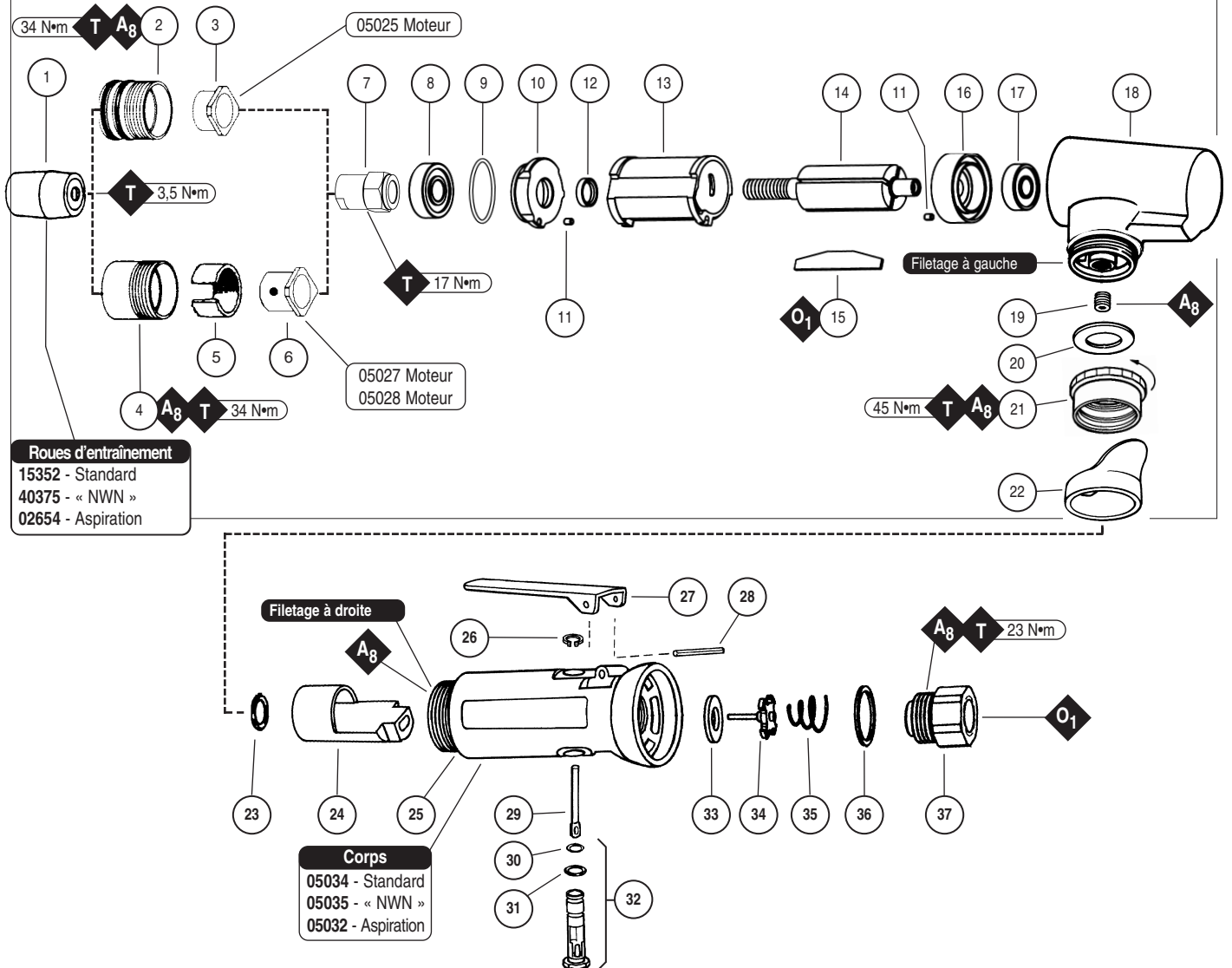
Ensemble bras de contact
Pour plus d'informations sur les ensembles bras de contact, consulter le schéma page 3.

Remarque : Les pièces ombrées représentent l'ensemble de corps **40334**.

Voir page 2 pour les ensembles moteur 05025, 05027 et 05028.

05027 — Moteur pneumatique pour machine standard
05028 — Moteur pneumatique pour machine « NWN »
05025 — Moteur pneumatique pour machine avec aspiration

BREVET AMERICAIN US PAT. D-265, 172 ; 4,368,597 ; 4,411,106



Légende

N° Référence Description

1	Roue d'entraînement (voir schéma)	14	01120 Rotor	01462 Levier à verrouillage (option)	
2	04085 Ecrou (Incluant (2) joints toriques 95438)	15	01011 Palette (4/pqt)	28	12132 Goupille
3	04086 Entretoise	16	01014 Flasque moteur	29	01449 Tige de valve
4	04087 Ecrou	17	01015 Roulement	30	95730 Joint torique
5	04078 Silencieux en tissu	18	01447 Corps de moteur	31	01024 Joint torique
6	04084 Entretoise	19	01437 Embout	32	01469 Ensemble régulateur de vitesse
7	04081 Ecrou	20	01548 Joint	33	01464 Joint
8	01007 Roulement	21	01461 Contre-écrou	34	01472 Soupape
9	01121 Jeu de cales (3/pqt)	22	01558 Bague	35	01468 Ressort
10	01008 Flasque moteur	23	95523 Joint torique	36	01564 Entretoise
11	01009 Goupille (2)	24	01470 Insert	37	01494 Bague d'entrée
12	01010 Entretoise	25	Corps (voir schéma)		
13	01013 Cylindre	26	95558 Clip		
		27	01448 Levier de commande		

LÉGENDE	
O	Huile : O₁ = Huile spéciale air comprimé
A	Colle : A₈ = Loctite n°567
T	Couple : N·m x 8,85 = In. - lbs.

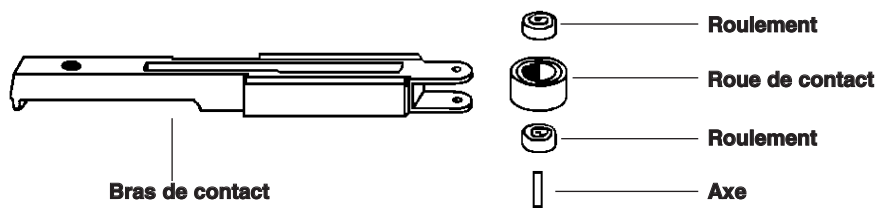
ATTENTION

L'outil « NWN » est spécialement conçu pour être utilisé avec des bandes abrasives imprégnées en « nylon non tissé » ; il est équipé d'une roue d'entraînement caoutchoutée **40375**. Les bandes abrasives enduites ayant tendance à marquer la roue d'entraînement en caoutchouc, leur utilisation n'est donc pas recommandée.

Possibilité de détacher les moteurs pneumatiques des outils en quelques secondes. Conversion en meuleuse par l'ajout du mandrin de 1/4" en option (**50010**). Conversion en perceuse par ajout du mandrin de 1/4" (**53032**). Voir page 7 pour les instructions de conversion.

Ensembles bras de contact Dynafite® II

Ensemble roue de contact – Inclut la roue, le roulement et l'axe.



Bras de contact standard Dynafite® II

N° pièce	Taille bande abrasive	Description roue de contact	Commentaires	Ensemble roue de contact	Roue de contact uniquement	Roulement (2) nécessaire	Axe
11200	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Bras « ponceuse à courroie longue » ; Plateau 1/2" l.	11088 (2)	11077 (2)	11052 (4)	11055 (2)
*11201	1/2" x 18"	5/16" Dia. x 3/8" l. acier	Plateau 1/2" l.	11068	11067	11051	11054
11202	1/4" x 18"	5/8" Dia. x 1/8" l. caoutchouc	Plateau 1/4" l.	11074	11073	11052	11053
11203	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Plateau 1/2" l.	11078	11077	11052	11054
11204	1/4" ou 1/2" x 18"	1" Dia. x 3/8" l. caoutchouc bombé	Bande non tendue	11080	11079	11052	11054
11206	5/8" ou 3/4" x 18"	3/4" Dia. x 5/8" l. caoutchouc	Plateau 3/4" l.	11282	11281	11052	11285
*11220	5/8" ou 3/4" x 18"	5/16" Dia. x 5/8" l. acier	Polissage d'aubes de turbine	11352	11353	11051	11285
11280	1/4" x 18"	1" Dia. x 3/8" l. uréthane conique	Sans plaque/décalé	11086	11085	11052	11054
11286	1/2" x 24"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Plateau 1/2" l.	11078	11077	11052	11054
11287	5/8" ou 3/4" x 20-1/2"	3/4" Dia. x 5/8" l. caoutchouc	Plateau 3/4" l.	11282	11281	11052	11285
*11300	1/2" x 18"	1/4" Dia. x 3/8" l. acier	Polissage d'aubes de turbine	11332	11333	11334	11335
*11301	1/2" x 18"	5/16" Dia. x 3/8" l. acier	Polissage d'aubes de turbine	11068	11067	11051	11054
11304	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Bras « ponceuse à courroie longue »-Plateau 1/2" l.	11078	11077	11052	11054
11312	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Version HD du bras 11203	11078	11077	11052	11054
11320	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	« Bras décalé » – pour éviter le marquage	11078	11077	11052	11054
11322	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Contient deux roues de guidage 11395 – pour éviter la découpe	11090	11077	11052	95610
11325	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Plateau 1/2" l. acier	11078	11077	11052	11054
11326	5/8" ou 3/4" x 18"	3/4" Dia. x 5/8" l. caoutchouc	Version HD du bras 11206	11282	11281	11052	11285
11329	1/2" x 44"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Plateau 1/2" l./longueur 17"	11078	11077	11052	11054
*11341	1/2" x 18"	5/16" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Polissage d'aubes de turbine	11342	11343	11334	11335
*11350	3/4" x 34"	5/16" Dia. x 5/8" l. acier	Bras pour nettoyage de bornes électriques/longueur 11"	11352	11353	11051	11285
11360	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Sans plateau/décalé	11078	11077	11052	11054
**42642	5/8" ou 3/4" x 18"	3/4" Dia. x 5/8" l. caoutchouc	Plateau 3/4" l.	42652	11281	01187	11285
**42644	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Bras « ponceuse à courroie longue »-Plateau 1/2" l.	42653	11077	01187	11054
**42646	1/4" ou 1/2" x 18"	1" Dia. x 3/8" l. caoutchouc bombé	Sans plateau/décalé	42654	11079	01187	11054
**42650	1/2" x 18"	5/8" Dia. x 3/8" l. caoutchouc	Plateau 1/2" l.	42653	11077	01187	11054

*Utilisation à 3,15 bars (45 PSIG). Non recommandé pour Electric Dynafite® II** Pour Wet Dynafite® II. Contient des roulements étanches.

Voir page 6 pour les abrasifs et accessoires Dynafite® II

Montage/démontage des Dynafite® II

Important : Il est recommandé d'utiliser une presse à crémaillère n°2 pour le montage/démontage. **La garantie du constructeur est annulée en cas de démontage de l'outil avant le terme de la garantie.**

Pour démonter :

Ensemble corps : Sans aspiration

1. Dévisser la vis **15329** et déposer le carter assemblé **15312**, la bande abrasive et l'ensemble bras de contact.
2. Dévisser la vis **95311** et déposer le moteur pneumatique.
3. Déposer l'embout **96334**.
4. Déposer la tige de guidage **15308** et l'écrou hexagonal **96335** pour libérer le bras de tension **15306** et le ressort **95426**. (Il peut être nécessaire de chauffer l'écrou **96335**.)
Avertissement : Le bras de tension **15306** étant à ressort, agir avec prudence lors de la dépose de la tige de guidage **15308**.
5. Déposer le cache-poussière **15309**, la vis **95217** et l'axe de tension **15307**. (Il peut être nécessaire de chauffer la vis **95217**).

Ensemble corps : Avec aspiration

1. Déposer le carter de protection **40370**, la bande abrasive et l'ensemble bras de contact.
2. Dévisser la vis **95311** et déposer le moteur pneumatique.
3. Dévisser la vis **95427** et déposer le guide **40366** pour libérer le bras de tension **40361** et le ressort **95426**.
Avertissement : Le bras de tension **40361** étant à ressort, agir avec prudence lors du desserrage de la vis **95427**.
4. Déposer le cache-poussière **40367**.
5. Déposer la vis **95217** et l'axe **40362**. (Il peut être nécessaire de chauffer la vis **95217**. Déposer le bouton **40025** avant de chauffer.)

Montage du moteur :

1. Fixer le moteur pneumatique dans un étau muni de mordaches à l'aide du collier de réparation **52296**.
Important : Ne pas trop serrer l'étau au risque d'endommager le corps.
2. Déposer la roue d'entraînement en y insérant une clé hexagonale mâle de 3/16" jusqu'à l'extrémité du rotor/arbre d'entraînement **01120**.
3. À l'aide d'une clé ou d'une pince, faire pivoter la roue d'entraînement dans le sens anti-horaire pour la déposer.
4. Utiliser une clé à ergots pour déposer l'écrou **04087/04085** (la faire tourner dans le sens anti-horaire). Déposer l'entretoise et le silencieux (le cas échéant).
5. Retirer l'ensemble moteur du corps.
6. Extraire le rotor/arbre d'entraînement **01120** du roulement **01015** et du flasque moteur **01014**.
7. Extraire le roulement **01015** du flasque moteur **01014**.
8. Déposer le cylindre **01013** et les palettes.
9. Fixer le rotor **01120** dans un étau muni de mordaches et déposer l'écrou du rotor **04081** (en le faisant tourner dans le sens anti-horaire).
10. Déposer l'entretoise **01010**, le flasque moteur **01008**, les cales et le roulement **01007** du rotor **01120** en les faisant glisser.

Montage de la tige/du corps de valve :

1. Fixer le corps de moteur dans un étau muni de mordaches à l'aide du collier de réparation **52296**, avec la bague d'entrée d'air orientée vers le haut.
2. Dévisser la bague d'entrée d'air **01494** du corps de valve et déposer la rondelle **01564**.
3. À l'aide d'une pince à bec fin, déposer le ressort **01468** et la soupape **01472**. Retirer le joint **01464**.
4. À l'aide d'un chasse-goupille de 2,5 mm de diamètre, extraire la goupille **12132** et déposer le levier de commande.
5. Déposer le clip **95558** à l'aide d'une pince à circlips.
6. Retirer le régulateur de vitesse **01469** du corps.
7. Déposer l'ensemble d'inserts **01470** et le joint torique **95523**.

Pour remonter :

Important : S'assurer que les pièces soient propres et en bon état avant le remontage.

Montage de la tige/du corps de valve :

1. Poser le joint torique **95523** sur l'ensemble d'inserts **01470**.
2. Poser l'ensemble d'inserts **01470** dans le boîtier du corps de valve.
3. Insérer l'ensemble régulateur de vitesse **01469** dans le boîtier du corps de valve. Le fixer à l'aide du clip **95558**.
4. Maintenir le corps de valve assemblé dans un étau muni de mordaches à l'aide du collier de réparation **52296**, bague d'entrée d'air orientée vers le haut et levier de commande accessible.
5. Insérer le joint **01464** dans le corps.
6. Aligner le trou de la tige de valve **01449** avec le trou du corps (au-delà de la bague en laiton). À l'aide d'une pince à bec fin, insérer la soupape **01472** de façon à ce que la goupille métallique traverse le trou de la tige de valve **01449**.
7. Poser le ressort **01468** (petite extrémité en premier) sur la soupape.
8. Poser la rondelle **01564** sur la bague d'entrée **01494**.

Montage/démontage des Dynafite® II (suite)

- Appliquer quelques gouttes de Loctite® n°567 (ou équivalent) sur les filetages de la bague d'entrée **01494** et la poser dans le corps de valve. (Couple 23 N•m/200 in.- lbs.)
- Poser le levier de commande **01448** et la goupille **12132**. Déposer le corps de valve assemblé de l'état.

Montage du moteur :

- Placer le rotor **01120** dans un étau muni de mordaches.
- Faire glisser l'entretoise **01010** sur le rotor **01120**.
- Placer une cale de 0,002 sur le flasque moteur **01008** pour donner un calage initial (**Remarque** : le jeu de cales **01121** contient des cales de 0,001 et 0,002) et faire glisser le roulement **01007** sur le flasque.
- Poser le roulement/flasque moteur **01007**, **01008** sur le rotor **01120**.
- Serrer l'écrou de rotor **04081** sur le rotor **01120** (couple de serrage : 150 in. lbs.).
- Vérifier le jeu entre le rotor et le roulement à l'aide d'une jauge d'épaisseur de 0,001, le jeu doit être compris entre 0,001 et 0,0015. Régler le jeu en répétant les étapes 1–5 avec des cales différentes si nécessaire.
- Après obtention du jeu correct entre le rotor et le flasque, poser des palettes **01011** bien lubrifiées sur le rotor **01120**. L'huile spéciale air comprimé Dynabrade (réf. **95842**) est recommandée pour la lubrification.
- Poser le cylindre **01013** en le faisant reposer contre le flasque moteur **01007**. (S'assurer que les trous d'entrée d'air du cylindre se trouvent à l'opposé du flasque moteur **01007**).
- Emmancher le roulement **01015** dans le flasque moteur **01014**. Emmancher ces pièces sur le rotor **01120**. S'assurer que les trous de goupille et d'entrée d'air dans le flasque moteur s'alignent avec le logement de la goupille et le trou d'air du cylindre. **Important** : L'assemblage doit être serré entre les flasques moteur et le cylindre. S'il est trop serré, le rotor ne tournera pas librement. Pour ce faire, le rotor doit être légèrement enfoncé côté emmanchement de la presse, tout en restant serré. Un serrage insuffisant ne donnerait pas la précharge correcte des roulements du moteur.
- Poser le moteur assemblé dans le corps, en vérifiant qu'il descende bien au fond. Aligner les trous d'entrée d'air du flasque moteur **01014** avec les trous d'entrée d'air du corps.
- Poser l'entretoise, le silencieux et les joints toriques (le cas échéant) dans l'écrou. Poser l'écrou (avec quelques gouttes de Loctite® n°567 ou équivalent) sur le corps et serrer à un couple de 34 N•m/300 in. lbs.
- Il convient maintenant de vérifier le réglage du moteur. Avec le moteur toujours posé dans l'étau, extraire l'extrémité du rotor **01120** et le faire tourner (force de 10-15 livres), le rotor doit tourner librement sans accrocher. S'il accroche ou frotte, augmenter la précharge ou retirer des cales (voir consignes 1–6). Pousser également sur l'extrémité du rotor **01120** et le faire tourner (force de 10-15 livres), le rotor doit tourner librement sans accrocher. S'il accroche ou frotte, le décharger ou ajouter des cales.
- Il convient maintenant de vérifier le bon fonctionnement du moteur à 6,2 bars (90 PSIG). Si le moteur ne fonctionne pas correctement, effectuer les réglages nécessaires (voir étape 12).
- Poser la roue d'entraînement. (Couple 3,5 N•m/30 in.- lbs.)

Ensemble corps : Sans aspiration

- Placer l'axe de tension **15307** dans le corps.
- Appliquer une goutte de Loctite® n°242 (ou équivalent) sur la vis **95217** et serrer (couple 3 N•m/28 in. lbs.). (Consulter le schéma du corps pour connaître l'emplacement de la vis **95217**).
- Poser le cache-poussière **15309** sur l'axe de tension **15307**.
- Lubrifier l'intérieur de l'axe de tension **15307** et le diamètre intérieur du bras de tension **15306** (avec du Loctite® n°771 ou équivalent).
- Poser le ressort **95426** dans l'axe de tension **15307** et placer le bras de tension **15306** sur le ressort **95426**.
- Placer la tige de guidage **15308** sur le bras de tension **15306**, appliquer une goutte de Loctite® n°242 (ou équivalent) sur les filetages des vis.
- Comprimer le bras de tension et le fixer avec l'écrou **96335**. (Couple 3,0 N•m/28 in.- lbs.)
- Monter l'embout **96334** sur le bras de tension **15306**.
- Une fois le verrou de moteur **40029** en position, assembler le moteur pneumatique au corps et le fixer à l'aide de la vis lubrifiée **95311** (Loctite® n°771 ou équivalent).
- Terminer le montage en posant l'ensemble bras de contact, la bande abrasive et le carter assemblé **15312** sur le corps, serrer la vis **15329** dans le corps.

Ensemble corps : Avec aspiration

- Placer l'axe de tension **40362** dans le corps.
- Appliquer une goutte de Loctite® n°242 (ou équivalent) sur la vis **95217** et serrer (couple 3,0 N•m/28 in. lbs.). (Consulter le schéma du corps pour connaître l'emplacement de la vis **95217**).
- Poser le cache-poussière **40637** sur l'axe **40362**.
- Lubrifier l'intérieur du bras de tension **40362** (avec du Loctite® n°771 ou équivalent).
- Poser le ressort **95426** dans l'axe **40362** et placer le bras de tension **40361** sur le ressort **95426**.
- Placer la tige de guidage **40366** dans la vis **95427**, appliquer une goutte de Loctite® n°271 (ou équivalent) sur les filetages de la vis.
- Comprimer le bras de tension et le fixer à l'aide du guide **40366**/de la vis **95427**.
- Régler la vis **95427** de façon que le bras de tension **40361** coulisse librement, mais sans jeu.
- Emmancher le bouton **40025** sur la vis **95425** et appliquer une goutte de Loctite® n°242 (ou équivalent) sur les filetages.
- Mettre en place le carter de protection **40365** sur le corps **40360**, serrer les vis **95425** avec le bouton **40025** dans le corps **40360** (s'assurer que le carter ne glisse pas, mais reste suffisamment libre pour permettre sa pose ou son retrait sans difficulté).
- Avec le moteur **40029** en position, poser le moteur pneumatique dans le corps et le fixer à l'aide de la vis **95311**.

(suite page suivante)

Montage/démontage des Dynafite® II (suite)

12. Terminer le montage en posant l'ensemble bras de contact, la bande abrasive et le carter de protection **40370**.

Montage de l'outil terminé. Laisser durcir les produits adhésifs pendant 30 minutes avant d'utiliser l'outil.

Remarque : Le moteur doit tourner entre 18 000 et 20 000 tr/min à 6,2 bars (90 PSIG). Le régime doit être vérifié à l'aide d'un compte-tours. Avant l'utilisation, nous recommandons d'introduire 2-3 gouttes d'huile spéciale air comprimé Dynabrade réf. **95842** (ou équivalent) directement dans l'entrée d'air tout en appuyant sur le levier de commande.

Important : L'entretien régulier d'un outil pneumatique contribue à un meilleur rendement et prolonge sa durée de vie. La défaillance des moteurs pneumatiques de qualité est souvent due à une alimentation en air vicié ou à un manque de lubrification. La pression de l'air fait facilement rentrer des poussières ou de l'eau dans les roulements du moteur, ce qui peut causer des défaillances. Les poussières peuvent facilement rayer les parois du cylindre et les palettes du rotor, réduisant le rendement et la puissance. Une purge fréquente de l'eau stockée dans les tuyaux d'alimentation est recommandée. Chaque outil branché sur une source d'air comprimé doit aussi être équipé d'un appareil de traitement d'air secondaire. Il s'agit dans ce cas d'un filtre-régulateur-lubrificateur. Afin de respecter les conditions de la garantie, tous les outils pneumatiques Dynabrade doivent être équipés d'un filtre-régulateur-lubrificateur. Notre obligation de garantie est subordonnée à l'utilisation correcte de nos outils et ne saurait s'appliquer aux équipements soumis à une utilisation abusive telle qu'une alimentation en air vicié ou humide, ou un manque de lubrification.

Loctite® est une marque déposée de Loctite Corp.

Bandes abrasives

Enduction oxyde d'aluminium

Ensemble de 18" de long = 200 bandes					Ensemble de 24" de long = 200 bandes		
Grain	1/4" l.	1/2" l.	5/8" l.	3/4" l.	Grain	1/4" l.	1/2" l.
40	90220	90240	90260	90250	40	90415	90441
60	90221	90241	90261	90251	60	90417	90443
80	90222	90242	90262	90252	80	90419	90445
120	90223	90243	90263	90253	100	90420	90446
180	90224	90244	90264	90254	120	90421	90447
220	90225	90245	90265	90255	180	90423	90449
320	90226	90246	90266	90256	220	90424	90451
500	90227	90247	90267	90257	320	90425	90453
					500	90426	90455
Ensemble de 20-1/2" de long = 200 bandes					Ensemble de 34" de long = 200 bandes		
Grain	1/4" l.	1/2" l.	5/8" l.	3/4" l.	Grain	3/4" l.	
60	90303	90317	90341	90331	40	90366	
80	90304	90318	90342	90332	60	90367	
120	90305	90319	90343	90333	80	90368	
					100	90369	
					120	90370	

Les bandes de 34" s'utilisent avec l'ensemble bras de contact **11350** en option.

Enduction zirconium aluminium

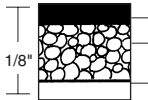
Ensemble de 18" de long = 200 bandes				
Grain	1/4" l.	1/2" l.	5/8" l.	3/4" l.
60	90166	90168	90170	90172
80	90167	90169	90171	90173
Ensemble de 24" de long = 200 bandes				
Grain	1/4" l.	1/2" l.		
60	90577	90579		
80	90582	90583		
Ensemble de 24" de long en carbure de silicium = 200 bandes				
Grain	1/4" l.	1/2" l.		
60	90563	90567		
80	90564	90568		

Abrasif imprégné Nylon non tissé

Ensemble de 18" de long = 12 bandes				
Grain	1/4" l.	1/2" l.	5/8" l.	3/4" l.
Super fin	90158	90159	90160	90161
Très fin	90228	90248	90249	90258
Moyen	90229	90292	90293	90294
Gros	90296	90297	90298	90299
Ensemble de 24" de long = 12 bandes				
Grain	1/4" l.	1/2" l.		
Super fin	90397	90398		
Très fin	90403	90400		
Moyen	90433	90434		
Gros	90460	90461		

Patins d'usure Dynapad®

Doux
pour ébavurage et polissage de pièces complexes.




1/8"

— Surface supérieure
— Base
— éponge
— Adhésif à pression

11025 – 1/2" l. x 7" L. x 1/8" ép. – 5/pqt
11119 – 3/4" l. x 7" L. x 1/8" ép. – 5/pqt

Dur
Pour ébavurage et polissage difficiles.




1/8"

— Surface supérieure
— Base liège
— Adhésif à pression

11026 – 1/2" l. x 7" L. x 1/8" ép. – 5/pqt
11109 – 3/4" l. x 7" L. x 1/8" ép. – 5/pqt

Mince
Pour meulage agressif.



1/32"

— Surface supérieure
— Adhésif à pression

11027 – 1/2" l. x 7" L. x 1/32" ép. – 5/pqt
11129 – 3/4" l. x 7" L. x 1/32" ép. – 5/pqt

Métal
Pour meulage à plat et enlèvement de matière ; se visse sur le bras de contact.



11024 – 1/2" l. x 3" L. (pour bras Dynafite® II 11286 seulement)

Consignes importantes d'utilisation, d'entretien et de sécurité

Lire attentivement toutes les consignes avant d'utiliser ou d'entretenir un outil pneumatique Dynabrade®.

Avertissement : Les travaux et mouvements répétitifs ou la surexposition aux vibrations peuvent entraîner des blessures aux mains, aux poignets ou aux bras.

Important : Afin de respecter les conditions de la garantie, tous les outils pneumatiques Dynabrade doivent être utilisés avec un filtre-régulateur-lubrificateur.

Consignes d'utilisation :

Avertissement : Il est indispensable de porter des protections oculaires, faciales, respiratoires, auditives et un équipement de sécurité lors de l'utilisation d'outils pneumatiques. Le non-respect de cette obligation peut se traduire par des blessures graves ou mortelles. Respecter les procédures de sécurité affichées sur les lieux de travail.

1. Après avoir débranché l'outil, y fixer correctement l'accessoire abrasif.
2. Brancher l'outil sur la source d'alimentation. Prendre garde à ne pas appuyer sur le levier de commande pendant l'opération.
3. Vérifier le régime de l'outil à l'aide d'un compte-tours. Si l'outil fonctionne à un régime supérieur à celui mentionné ou ne fonctionne pas correctement, il doit être réparé pour corriger la cause avant utilisation.
4. Toujours travailler du côté retour de la bande abrasive. Cette précaution garantit un meilleur alignement et réduit les temps d'arrêt dus aux pannes.

Instructions relatives au changement de bande abrasive/bras de contact :

Pour changer la bande :

1. Débrancher la machine.
2. Déposer le cache-poussière.
3. Tirer l'ensemble bras de tension vers l'arrière.
4. Déposer la bande abrasive, la remplacer, puis reposer le cache-poussière.
5. Brancher la machine.
6. Régler l'alignement de la bande en tournant la vis moletée **95218**, vers la gauche ou vers la droite, selon le cas, pendant le fonctionnement de la machine.

Pour changer l'ensemble bras de contact :

1. Débrancher la machine.
2. Déposer le cache-poussière.
3. Tirer l'ensemble bras de tension vers l'arrière et retirer la bande abrasive.
4. Déposer la vis moletée **95218**.
5. Déposer le bras de contact, puis le remplacer en s'assurant que la languette à l'extrémité du bras est dirigée vers le bas.
6. Reposer la vis moletée **95218**.
7. Poser la bande abrasive et le cache-poussière.
8. Brancher la machine et régler l'alignement de la bande en tournant la vis moletée **95218** vers la gauche ou vers la droite, selon le cas, pendant le fonctionnement de la machine.

Réglage de l'angle du corps :

Pour faire pivoter le corps, desserrer la vis **95311** du corps à l'aide de la clé hexagonale mâle de 9/64" fournie (réf. – **95134**). Faire pivoter le corps à l'angle voulu, puis resserrer la vis **95311**.

Conversion du moteur pneumatique en meuleuse ou en perceuse :

1. Déposer le cache-poussière et la bande abrasive.
2. Desserrer la vis **95311**.
3. Faire pivoter le corps, puis tirer dessus pour le dégager du moteur. La force requise peut varier.
4. Introduire la clé hexagonale mâle de 3/16" **95049** (fournie dans les kits Dynaflex® II seulement) dans la roue d'entraînement, jusqu'à l'extrémité de l'arbre de façon à l'empêcher de tourner.
5. À l'aide d'une clé ou d'une pince, faire pivoter la roue d'entraînement dans le sens anti-horaire pour la déposer.
6. Maintenir l'arbre d'entraînement à l'aide d'une clé de 14 mm (fournie dans les kits Dynaflex® II seulement) et fixer le mandrin à pince ou à clé (voir accessoires à la dernière page).
7. Utiliser une clé de 19 mm (fournie dans les kits Dynaflex® II seulement) pour desserrer et serrer la coiffe du mandrin.

Consignes d'entretien :

Les produits proposés par Dynabrade ne peuvent être ni transformés ni modifiés par rapport à la conception d'origine sans l'autorisation préalable et écrite de Dynabrade, Inc.

1. Tous les moteurs pneumatiques Dynabrade doivent être lubrifiés. Dynabrade recommande une goutte d'huile spéciale air comprimé par minute pour chaque volume de 10 SCFM (par exemple : si les caractéristiques de l'outil mentionnent 40 SCFM, régler votre filtre-lubrificateur à 4 gouttes par minute). L'huile spéciale air comprimé Dynabrade (réf. **95842** : 1 pt. 473 ml) est recommandée.
2. Afin de respecter les conditions de la garantie, le tuyau d'alimentation de cet outil doit être doté d'un filtre-régulateur-lubrificateur. Dynabrade recommande les pièces suivantes : **11405** Filtre-régulateur-lubrificateur de tuyau d'alimentation — Assure une régulation précise de la pression d'air, une filtration à deux étages des contaminants aqueux et une lubrification goutte à goutte des composants pneumatiques. Fonctionne à 28 CFM sous 6,2 bars (90 PSIG) avec filetages femelles 3/8" NPT.
3. Il est recommandé d'effectuer une purge fréquente de l'eau stockée dans les tuyaux d'alimentation.
4. Certains silencieux d'outils pneumatiques peuvent se boucher à l'usage. Les nettoyer et les remplacer au besoin.
5. Un kit de réparation du moteur (réf. **96044**) est disponible ; il inclut un assortiment de pièces permettant d'entretenir et de réparer le moteur.

Consignes de sécurité :

Les produits proposés par Dynabrade ne peuvent être ni transformés ni modifiés par rapport à leur conception d'origine sans l'autorisation expresse et écrite de Dynabrade, Inc.



- **Avertissement :** Il est indispensable de porter des protections oculaires, faciales, respiratoires, auditives et un équipement de sécurité lors de l'utilisation d'outils pneumatiques. Le non-respect de cette obligation peut se traduire par des blessures graves ou mortelles. Respecter les procédures de sécurité affichées sur les lieux de travail.
- **Important :** L'utilisateur de l'outil est responsable du respect des codes de sécurité reconnus tels que ceux publiés par l'ANSI (American National Standards Institute).
- Le régime de l'outil ne doit jamais dépasser le régime nominal de l'abrasif ou de l'accessoire, quelle que soit la capacité de l'outil.
- Faire fonctionner la machine pendant 30 secondes avant de l'appliquer sur la pièce à travailler pour vérifier qu'elle fonctionne correctement et en toute sécurité avant de commencer le travail.
- Toujours utiliser des protections appropriées. S'assurer que ces protections sont correctement placées, bien fixées et en bon état.
- Toujours débrancher la machine avant de changer l'abrasif ou d'effectuer des réglages.
- Vérifier l'état des abrasifs et accessoires, ainsi que les éventuels défauts, avant de les poser sur les outils.
- Consulter l'étiquette reprenant les consignes d'utilisation, de sécurité et les avertissements de Dynabrade (réf. **95903**) pour obtenir de plus amples informations sur la sécurité.
- **Avertissement :** Les travaux et mouvements répétitifs ou la surexposition aux vibrations peuvent entraîner des blessures aux mains, aux poignets ou aux bras.

Caractéristiques de la machine

N° modèle	Moteur ch (W)	Moteur tr/min	Niveau sonore	Dimension bande abrasive Po (mm)	Débit max. CFM/SCFM (LPM)	Max. SFPM (SMPM)	Poids Livres (kg)	Longueur Po (mm)	Hauteur Po (mm)
40320	0,5 (373)	20 000	80 dB(A)	1/4-3/4 (6-19) l. x 18- 24 (457-610) L.	4/28 (793)	4 550 (1,382)	2,5 (1,1)	14-1/4 (362)	4-7/8 (124)
40326	0,5 (373)	20 000	80 dB(A)	1/4-3/4 (6-19) l. x 18- 24 (457-610) L.	4/28 (793)	4 550 (1,382)	2,5 (1,1)	14-1/4 (362)	4-7/8 (124)
40335	0,5 (373)	20 000	80 dB(A)	1/4-3/4 (6-19) l. x 18- 24 (457-610) L.	4/28 (793)	4 550 (1,382)	2,5 (1,1)	14-1/4 (362)	4-7/8 (124)

Caractéristiques supplémentaires : Filetage d'entrée d'air 1/4" NPT • DI de flexible 3/8" ou 10 mm • Pression d'air 6,2 bars (90 PSIG)

Accessoires

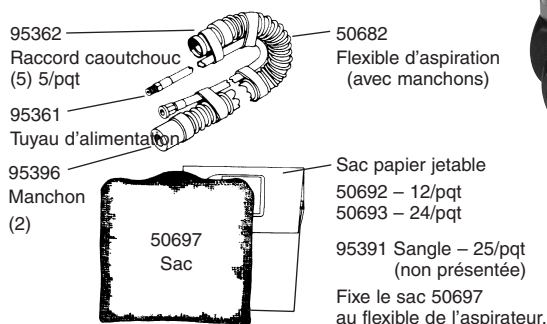


Support de montage Dynamount 80021

Libère les mains de l'opérateur et garantit le contrôle total de la pièce à travailler.

En option : **80015** Boîtier de contrôle et flexible pour commande au pied du démarrage et de l'arrêt de l'outil pneumatique.

Fixation d'aspirateur pour modèle Dynaflex® II à aspiration 40330



Dynamswivel®

Pivote sur 360° en deux points, pour permettre à un flexible pneumatique de descendre directement vers le sol, indépendamment de la position de maintien de l'outil

- **94300** 1/4" NPT
- **95461** 3/8" NPT
- **95462** 1/2" NPT



50010 Ensemble mandrin 1/4" 50015 Ensemble mandrin 6 mm

En option :

50039 Pince 8 mm

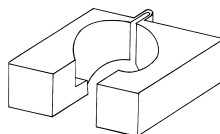
S'insère dans le mandrin 50015.

50065 Pince 1/8"

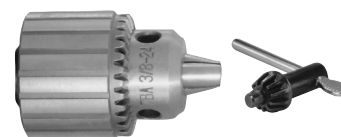
S'insère dans le mandrin 50010.

52296 Collier de réparation

• Collier spécialement conçu pour serrage dans un étai.



53032 Mandrin 1/4"



Inclut : **53052** Clé de mandrin assortie



96044 Kit de réparation du moteur

Inclut un assortiment de pièces pour l'entretien et la réparation du moteur.



Visitez notre site Web : www.dynabrade.com

E-mail : Customer.Service@Dynabrade.lu

DYNABRADE, INC., 8989 Sheridan Drive • Clarence, NY 14031-1490 (États-Unis) • Tél. : +1(716) 631-0100 • Fax : +1-716-631-2073 • Fax international : +1-716-631-2524

DYNABRADE EUROPE Sarl, Zone Artisanale • L-5485 Wormeldange—Haut (Luxembourg) • Tél. : +352 76 84 94 1 • Fax : +352 76 84 95 1

© DYNABRADE, INC., 2005

IMPRIMÉ AUX ÉTATS-UNIS

PD00.05R_Rev.1_07/05