

## Druckluft-Schweißpunktfräser



### PRODUKTINFORMATIONEN

- Justierbare Tiefenbegrenzung ermöglicht Ausfräsen des Schweißpunktes ohne die Oberfläche darunter zu beschädigen
- Entfernt den kompletten Schweißpunkt; Schleifen ist nicht mehr notwendig
- Geringere Geschwindigkeit reduziert entstehende Hitze und erhöht die Haltbarkeit der Fräseinsätze
- Das Set beinhaltet:
  - Schweißpunktfräser mit 8 mm Fräseinsatz
  - 50 mm Klemmtiefe
  - Fräseinsätze 2 x 6,5mm und 2 x 8mm
  - Eingebauter Druckluftöler
  - 3-Wege Bohrkopf
  - Kunststoffkoffer (Hartschale)

### TECHNISCHE DATEN

Fräseinsatz:	8 mm
Freilaufdrehzahl:	1600 U/min
Gesamtlänge:	222 mm
Gewicht (Netto):	2,0 Kg
Druckluftanschluss:	1/4"
Empfohlener Schlauch:	10 mm (Innendurchmesser)
Durchschn. Luftverbrauch:	170 L/min
Arbeitsdruck:	6,3 Bar
Geräuschpegel:	LpA: 85,10 dB(A) - LwA: 95,20 dB(A)
Vibration:	ahd = 4,2 m/s <sup>2</sup> - K = 0,2475 m/s <sup>2</sup>

### ACHTUNG

Tragen Sie stets eine TÜV-geprüfte Sicherheitsbrille, Sicherheitskleidung und eine entsprechende Ausrüstung, wenn Sie dieses Produkt verwenden.

Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung aufmerksam durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen

- Fräseinsätze sind sehr scharf und sollten mit Vorsicht behandelt werden.
- Halten Sie Ihre Hände und Ihren Körper stets von der Frässpitze entfernt.
- Trennen Sie die Luftzufuhr, bevor Sie Teile auswechseln oder das Gerät warten/reinigen.
- Missachtung dieser Hinweise kann zu schweren Verletzungen führen.

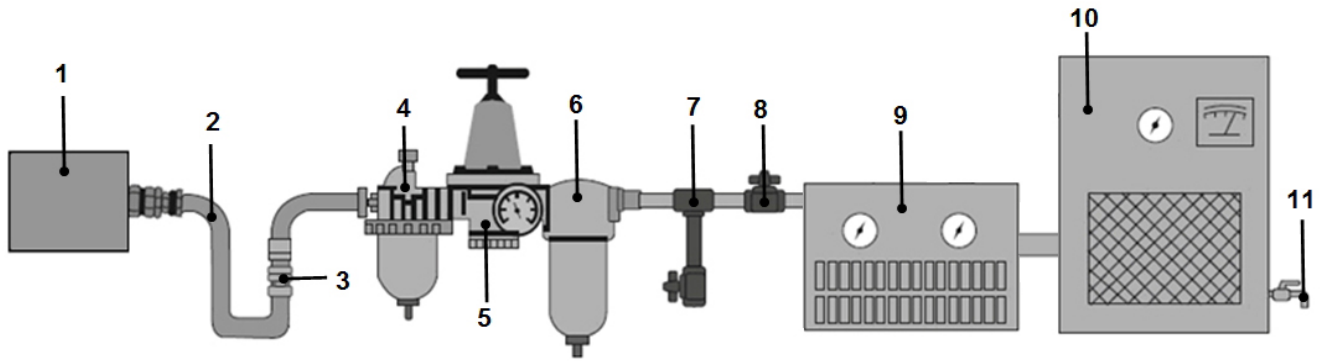
## WARNUNG

- Dieses Werkzeug darf nicht in einer explosionsgefährdeten Umgebung verwendet werden.
- Trennen Sie die Luftzufuhr, bevor Sie Teile auswechseln oder justieren.
- Vor der Verwendung: Alle Steckverbindungen/Druckluftkupplungen auf einen festen Sitz prüfen. Ein Druckluftschlauch kann bei einer losen Steckverbindung aus der Kupplung herausschnellen und zu Verletzungen führen.
- Vermeiden Sie das Tragen von lockerer Kleidung, offenem langen Haar oder herunterhängendem Schmuck etc., da sich diese in den sich drehenden Komponenten der Fräse verfangen und so zu schweren Verletzungen führen können.
- Ein zu hoher Arbeitsluftdruck, der den empfohlenen Grenzwert überschreitet, kann zu Verletzungen führen.
- Setzen Sie sich nicht über einen längeren Zeitraum einer anhaltenden Vibration durch dieses Gerät aus; dies kann zu Langzeitschäden führen.
- Vergewissern Sie sich über die korrekte Rotationsrichtung der Fräse, bevor Sie die Arbeit beginnen. So vermeiden Sie potentielle Unfälle aufgrund einer unerwarteten Rotationsbewegung.
- Stolpern, Fallen Ausrutschen – Dies sind die gängigsten Gründe für (tödliche) Arbeitsunfälle. Achten Sie daher auf herumliegende Druckluftleitungen.
- Tragen Sie einen Augen-/Gesichtsschutz gegen evtl. herumfliegende Splitter der abgefrästen Schweißnaht.
- Das Tragen eines angemessenen Atemschutzes schützt vor der Inhalation gesundheitsgefährdender Substanzen (Staub, kleinste Splitter etc.).
- Tragen Sie einen Gehörschutz um langfristige Hörschäden durch entstehende Arbeitsgeräusche bei der Arbeit mit der Fräse zu vermeiden.
- Je nach der Art des Materials Ihres Werkstücks entsteht das Risiko eines Feuers oder gar einer Explosion. Prüfen Sie das Arbeitsmaterial daher im Vorfeld auf etwaige Gefahren/Risiken.
- Es besteht das Risiko sich bei der Arbeit mit dieser Fräse zu schneiden. Berühren Sie die rotierenden Komponenten der Fräse (Bohrkopf, Fräseinsatz) daher nicht während der Verwendung!
- Das Gehäuse dieses Werkzeugs ist nicht isoliert. Bei entsprechendem Kontakt, kann es zu einer Leitung von Strömen kommen, was wiederum zu einer Verletzung führen kann.
- Schleif-, Fräs-, Bohrstaub sowie Emissionen durch ähnliche Tätigkeiten können mikroskopisch kleine Partikel von Chemikalien enthalten, welchen der Benutzer bei der Arbeit mit diesem Werkzeug ausgesetzt wird. Arbeiten Sie daher stets in einer gut belüfteten Umgebung und tragen Sie einen entsprechenden Atemschutz.

## DRUCKLUFTVERSORGUNG

Der Öl- und Wasserfilter sollte nicht auf oder in der Nähe des Druckluftkompressors montiert werden. Die Temperatur von Luft wird bei der Kompression stark erhöht. Wenn sich die Luft also nach der Kompression auf dem Weg durch den Luftschlauch zum Gerät wieder auf Umgebungstemperatur abkühlt, kann es in den Druckluftleitung zur Bildung von Kondensationswasser kommen. Daher sollten Sie den Öl- und Wasserfilter an einer Stelle der Druckluftanlage montieren, an welcher die Temperatur der Druckluft wahrscheinlich am niedrigsten ist. So arbeitet der Filter am effektivsten. Die Druckluftleitungen müssen täglich abgelassen werden. Jeder Tiefpunkt der Schlauchleitung stellt eine Wasserfalle dar. Solche Stellen sollten daher mit einer entsprechenden Abflussvorrichtung ausgestattet werden (siehe Darstellung unten). Montieren Sie alle Leitungen mit einem leichten Gefälle zur Druckluftanlage hin. Auf diese Weise kann die Kondensationsflüssigkeit zum Kompressor fließen, wird dort aufgefangen und kann TÄGLICH (!!!) abgelassen werden.

## EMPFOHLENE DRUCKLUFTVERSORGUNG



1	Druckluftgerät	5	Druckminderer	9	Trockner- / Filtereinheit
2	Druckluftschlauch	6	Filter	10	Kompressor
3	Druckluft-Kupplung	7	Druckablassventil	11	Entwässerungsventil
4	Automatischer Öler	8	Druckabsperrventil		

## SCHLAUCH- / ROHRLEITUNG

Luftmenge	Empfohlener Leitungsdurchmesser bei Leitungslänge			
	15 m	30 m	45 m	60 m
284 L/min	Ø 12,5 mm	Ø 20 mm	Ø 20 mm	---
567 L/min	Ø 20 mm	Ø 20 mm	Ø 20 mm	Ø 20 mm
850 L/min	Ø 20 mm	Ø 20 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm
1134 L/min	Ø 25 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm
1417 L/min	Ø 25 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm	Ø 25 mm
1985 L/min	Ø 25 mm	Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 32 mm

## WARTUNG

### Schmierung

Bevor Sie die Druckluftleitung anschließen, geben Sie 4-5 Tropfen eines qualitativ hochwertigen Druckluftöls in die Kupplung des Werkzeugs. Nach 3-4 Arbeitsstunden sollten Sie diesen Vorgang wiederholen.

### Überprüfung

Prüfen Sie alle Komponenten und Steckverbindungen des Werkzeugs regelmäßig auf ihre Festigkeit und ihren korrekten Sitz. Führen Sie diesen Prüfvorgang auch zu Beginn eines jeden Arbeitstages durch.

### Lagerung

Lagern Sie dieses Werkzeug nach Möglichkeit nicht in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit. Bei ausbleibender Verwendung könnte Restflüssigkeit im Inneren des Werkzeuggehäuses zur Bildung von Rost führen. Vor der Lagerung sollten Sie daher 4-5 Tropfen Öl in die Druckluftkupplung geben und das Gerät für einen kurzen Moment betätigen, um das Öl im Inneren zu verteilen.

## ENTSORGUNG

Befolgen Sie die für Ihre Region geltenden Entsorgungsbestimmungen.

## Air Spot Welding Cutter



### PRODUCT INFORMATION

- Adjustable depth stop which allows you to drill out just the spot weld and not the panel beneath
- Drills out the entire spot weld, eliminating the need for grinding
- Lower speed decreases heat and extends drill bit life
- Kit Includes:
  - Air Spot Weld Drill with 8mm Drill Bit
  - 2" Deep Clamp
  - Drill Bits 2pcs. 6.5mm and 2pcs. 8mm
  - In Line Oiler
  - 3 Way Swivel
  - Plastic Blow Molded Case

### SPECIFICATIONS

Drill Bit Size Chuck Capacity:	5/16"
Free Speed:	1600 rpm
Overall Length:	8-3/4"
Net Weight:	4.4 lbs
Air Inlet:	1/4"
Air Hose I.D. Size:	3/8" (inner diameter)
Avg. Air Consumption:	6 cfm
Working Pressure:	90 psi
Noise Level:	LpA: 85,10 dB(A) - LwA: 95,20 dB(A)
Vibration:	ahd = 4,2 m/s <sup>2</sup> - K = 0,2475 m/s <sup>2</sup>

### ATTENTION

Always wear ANSI approved safety goggles, equipment and clothing when using this product. Study, understand, and follow all instructions provided with this product.

- Drill bits are extremely sharp and must be handled with care.
- Always keep hands and body away from drill bit.
- Always disconnect air supply from tool prior to replacing drill bit or servicing tool.
- Failure to read and follow these warnings may result in serious injury.

**WARNING**

- The tool shall not be used in potentially explosive atmospheres.
- Disconnect the air hose before changing or adjusting any inserted tools.
- Before using tool, please confirm all couplings and plugs are fixed secure. Air hose that is under pressure may lash out when disconnect and could lead to serious injuries.
- Prevent loose clothes, long hair or any other personal accessories from coming close to moving parts to reduce the risk of being caught, trapped or drawn into the rotating spindle.
- Excessive high air pressure, that exceeds the maximum pressure, may cause injuries to user.
- Exposure to strong vibration for extended time may cause harm to operator.
- Make sure of the rotation direction before starting the tool to reduce hazardous situations due to unexpected rotation direction.
- Slip / Trlp / Falls a major reason of serious injury or death. Beware of excess hose left on the walking or work surface.
- Wearing eye / face protector could reduce the danger to person from high speed splinters being emitted from the tool or work surface.
- Wearing correct breathing protection will help avoid inhaling dust or handling debris from work process that can be harmful to your health.
- High sound level can cause permanent hearing loss. Use hearing protection while operating tool.
- Due to the material being processed, there may be a risk of explosion or fire. Be aware of work surface dangers prior to beginning work.
- There is a risk of being cut due to high speed rotation. Do not touch high speed rotating disc.
- This power tool is not insulated. If contact is made with an electric current, injury may occur.
- Dust created by sanding, sawing, grinding, drilling and other related activities may expose the user to dust and for microscopic particles that may contain chemicals. Work in well-ventilated areas and always wear dust masks.

**AIR LINE CONNECTION**

The oil and water extractor should not be mounted on or near the air compressor

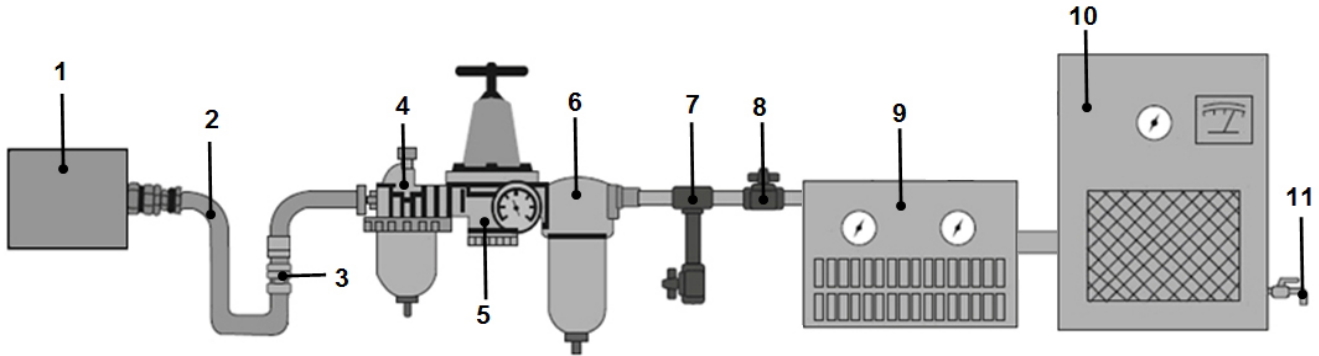
The temperature of air is greatly increased during compression. As the air cools down to room temperature, in the air line, on its way to the air power tool, the moisture contained in it condenses.

Thus, for maximum effectiveness, the oil and water extractor should be mounted at some point in the air supply system where the temperature of the compressed air in the line is likely to be lowest.

Air lines must be properly drained daily. Each low point in an air line acts as a water trap. Such points should be fitted with an easily accessible drain see diagram below. Pitch all air lines back towards the compressor so that condensed moisture will flow back into the air receiver where it can be drained off.

Drain daily.

## RECOMMENDED AIR SUPPLY



1	Air Tool	5	Pressure Regulator	9	Trockner- / Filterenheit
2	Air Hose	6	Filter	10	Compressor
3	Quick Coupler	7	Air Purge Valve	11	Drain Valve
4	Automatic Oiler	8	Air Shut-Off Valve		

## HOSE / PIPE

Air flow	Pipe length / Pipe diameter			
	50 ft.	100 ft.	150 ft.	200 ft.
10 cfm	1/2"	3/4"	3/4"	
20 cfm	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30 cfm	3/4"	3/4"	1"	1"
40 cfm	1"	1"	1"	1"
50 cfm	1"	1"	1"	1"
70 cfm	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"

## MAINTANCE

### Lubrication

Before connection of the hose, apply 4 to 5 drops of a good quality air tool oil at the air inlet. After 3 to 4 hours of operation, oiling may be necessary again.

### Storage

Avoid storing the tool in a location subject to high humidity. If the tool is left unused, the residual moisture inside the tool can cause rust. Before storing and after operation, oil the tool at the air inlet with a air tool oil and run it for a short period.

### Tightness of parts

Regularly check whether all connection parts are fastened securely. Follow this procedure daily before beginning work.

**Disposal:** Follow national legislation of waste disposal.



**EU-Konformitätserklärung  
EC DECLARATION OF CONFORMITY  
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE  
DECLARACION DE CONFORMIDAD UE**



Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart der:  
We declare that the following designated product:  
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:  
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Druckluft-Punkt-Schweißfräser ( BGS Art. 3205 )  
Air Spot Welding Cutter  
Dépointeuse pneumatique à col de cygne  
Juego quita-puntos de soldadura neumático**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:  
complies with the requirements of the:  
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:  
esta conforme a las normas:

**Machinery Directive 2006/42/EC**

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 12100-1:2003+A1:2009

EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,

EN 792-3:2000+A1:2008

EN ISO 15744


EN 792-3, EN 28662-1,

EN ISO 28927-5, EN 12096

Certification No.: TW:CE.0238-02/11/PT-317HN

Report No.: 2010 215-N11/V11

*Wermelskirchen, den 22.12.2014*

ppa. 

Frank Schottke, Prokurist

**BGS technic KG, Bandwikerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen**