

EN Instruction manual
NL Gebruikershandleiding
DE Betriebsanleitung
FR Mode d'emploi
ES Instrucciones de funcionamiento
IT Istruzioni d'uso

Mini Mite™ RABIS-M 3.0



www.beveltools.com

Content

- 1.1 General notes on safety
- 1.2 Use of the machine for purposes for which it is intended
- 1.3 Incorrect use
- 1.4 Symbol legend

- 2.1 Prior to taking the machine into service
- 2.2 Working area and environment
- 2.3 Proper operation
- 2.4 Recommended 'minimal air supply setup'
- 2.5 Operating conditions

- 3.1 Settings and adjustments
- 3.2 Mounting the cutter
- 3.3 Use of the RABIS-M

- 4.1 Preventive maintenance
- 4.2 Repair
- 4.3 Warranty
- 4.4 Storage
- 4.5 Disposal / Environmental compatibility
- 4.6 Spare parts

- p.49 CE Declaration of Conformity

1.1 General notes on safety

This operation manual is applicable for the machine Mini Mite™ RABIS-M 3.0

The machines may only be handled by personnel who is qualified. Always wear protective clothing, safety shoes, safety glasses and ear protection.



WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in a serious injury or fire. Save all warnings and instructions for future reference.

1.2 Use of the machine for purposes for which it is intended

The machines are intended for the purpose of milling metal and plastic materials without the use of water. The machines are pneumatic, handheld machines for machining steel, aluminum, aluminum alloys, brass and plastic for commercial use in industrial applications, for manual weld preparations and for making visible edges in installation- and machine building.

1.3 Incorrect use

All uses other than those described under section 1.2 are regarded as incorrect use and are therefore not admissible.

1.4 Symbol legend



Note on safety / Warning

This information serves to achieve safe operation. Failure to observe this information may compromise the operator's safety.



Information

This information serves for a good understanding of the operation of the product, thereby permitting full exploitation of the operational potential of the product.



Technical Document

Read the technical document prior to commissioning.



Safety glasses and ear protection

Wear safety glasses and ear protection.



Disposal

Friendly-to-the-environment disposal.



2.1 Prior to taking the machine into service

- Working with worn or damaged bevel heads will cause the machine to fail.
- Check bevel head prior to use.
- A sharp bevel head will increase cutting speed and machine life.
- The bevel head must be changed regularly.
- The bevel head must be mounted centrally and positioned against the limit stop.
- The maximum allowable speed of the tool and of the chuck may not be exceeded under any circumstances.
- Observe national regulations.



2.2. Working area and environment

- Keep working area clean and be careful not to slip on oily or slippery surfaces.
- Keep away from flammable or explosive liquids or gaseous, that can cause fire by the spark generated during operation.
- Do not operate air tool in an explosive atmosphere which is likely to blow up.
- According to the operating condition, noise or vibration is generated. Be sure to wear ear and hearing protection that conforms to all the local regulations.

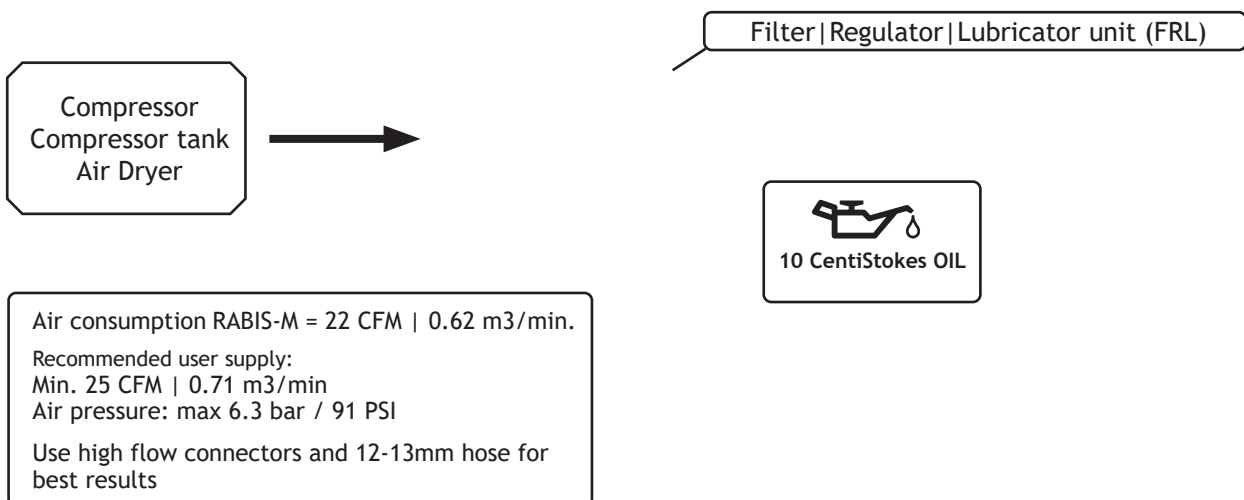


2.3 Proper operation

- Always wear protective clothing, safety shoes, safety glasses and ear protection.
- To achieve an optimum bevel result, move beveling tool uniformly with light pressure.
- Excessive pressure lessens the working capability of the machine, as well as the life of the bevel head.
- Be sure that the air pressure is supplied at the rated pressure for proper performance of the tool.
- Be sure that the air used is lubricated. For oil specifications see § 2.4. When air is not lubricated, please add a drop of oil every 4 hours into the air input.
- Be sure that bevel heads, screws, bearings and attachments are tightened up before operation. If not, grinders can be broken by the vibration and it is very dangerous.
- When attaching the accessories at the tools, check the attached state. When handling air tool parts, be careful not to touch the sharp edge.
- Never use a bevel head which is broken, twisted, defective etc. broken parts of grinder during operation are very dangerous to machines as well as operators.
- When replacing the bevel head, be sure that the air is turned off and the hose is disconnected.
- Operate in a proper and comfortable posture, an unstable and improper posture can cause pain to an operators hand, feet and waist.
- Do not shock, drop down or throw air tools as precision parts can break. Strong shock can cause failure by the broken and twisted parts.
- This RABIS-M is made for R1 and R2 roundings and 45 degrees beveling up to 2 mm. This tool uses left rotating cutters, denoted by an L in front of the cutter name. For bevels >3 mm please use ABIS-R/B or ABA tool. However, these are not available in reversed version.
- Do not use air tools for abnormal operation. Be sure that operation is within the air tools capacity. Do not use air tools for other purposes except instructed.



2.4 Recommended 'minimal air supply setup'





2.5 Operating conditions

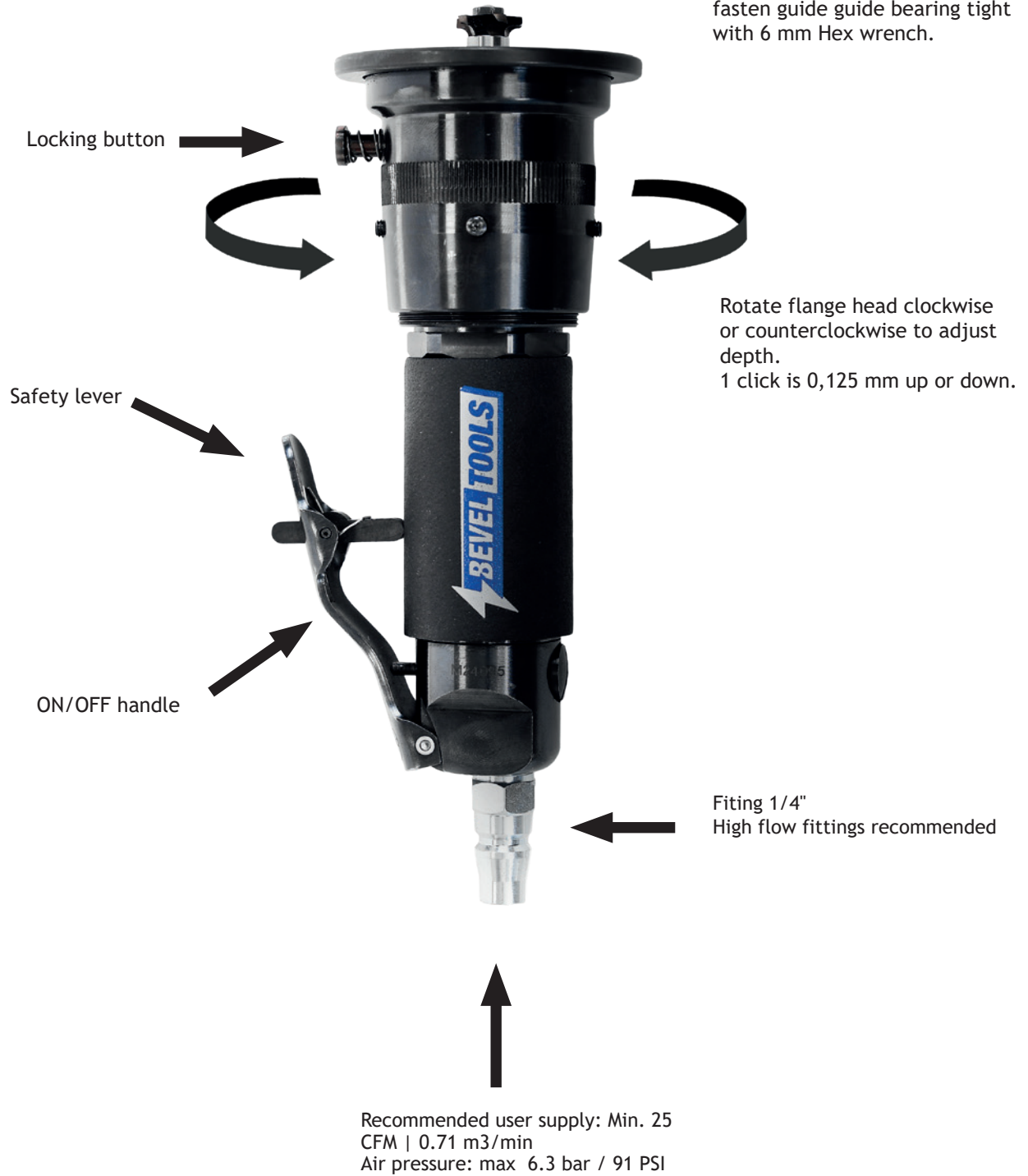
Temperature range during operation: 0 to +50°C
Relative air humidity: 95% at +10°C not condensed



3.1 Settings and adjustments

The machine may only be operated with the flange head!

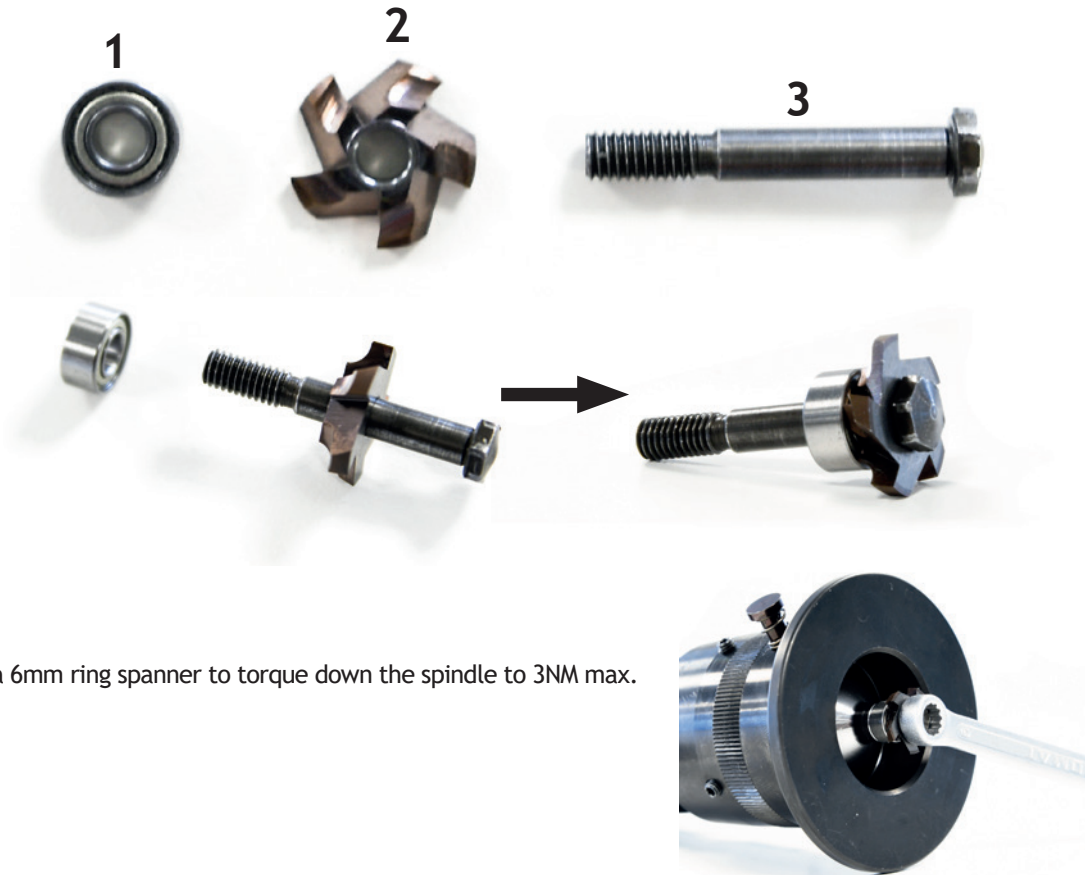
Mounting a bevel head:
Push the locking button to lock the spindle. Place bevel head and fasten guide bearing tight with 6 mm Hex wrench.





3.2 Mounting the Cutter

- Slide the (left oriented) cutter (2) onto the spindle (3). The flat part of the cutter should face down. Slide the guide bearing onto the spindle to cap off the cutter.

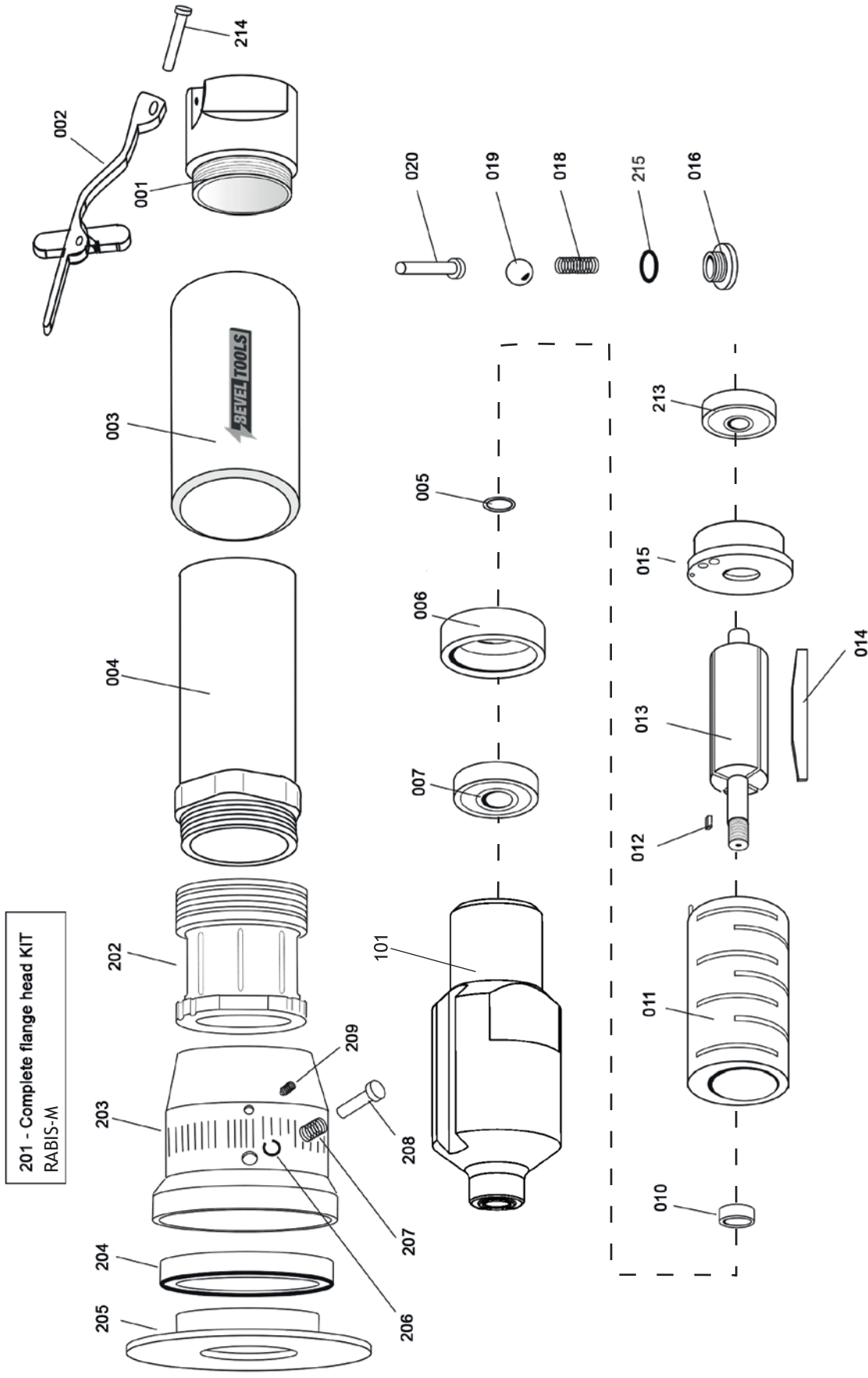


- Use a 6mm ring spanner to torque down the spindle to 3NM max.

3.3 Use of the RABIS-M

- Ensure the top edge where the flange plate rests is free of burrs and other imperfections.
- Disconnect the compressed-air hose from the machine.
- Set the cutter/spindle assembly to its outermost position.
- Viewed from the side of the flange plate/workpiece, rotate the depth adjustment assembly forward until the cutter shoulder aligns with the bottom edge to be beveled or radiused.
- Reconnect the compressed-air hose to the machine.
- With the cutter/spindle assembly clear of the edge, position the tool with the flange plate flat on the workpiece. Keep the cutter at a safe distance from the edge.
- Switch on the tool.
- Keeping the flange plate flat at all times, feed the cutter in until the guide bearing contacts the edge.
- Move forward from left to right to complete the bevel and/or radius. Keep the flange plate flat against the workpiece throughout.
- With the motor still running, move back to a position where the cutter/spindle assembly is clear of all obstacles.
- Switch off the motor.
- Pull the assembly straight out without contacting the edges.

4.6 Spare parts



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 Spare parts list

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9145001
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

Inhoudsopgave

- 1.1 Algemene veiligheidsinstructie
- 1.2 Juist gebruik
- 1.3 Onjuist gebruik
- 1.4 Verklaring van de symbolen

- 2.1 Voor het in gebruik nemen
- 2.2 Werkrimte en omgeving
- 2.3 Goede werking
- 2.4 Aanbevolen 'minimale gecomprimeerde lucht installatie'
- 2.5 Gebruiksomstandigheden

- 3.1 Instellingen en aanpassingen
- 3.2 De frees monteren
- 3.2 Gebruik van de RABIS-M

- 4.1 Preventief onderhoud
- 4.2 Reparatie
- 4.3 Garantie
- 4.4 Opslag
- 4.5 Afvalverwerking/belasting voor het milieu
- 4.6 Reserveonderdelen

- p.49 EG-verklaring van overeenstemming

1.1 Algemene veiligheidsinstructie

Deze gebruikshandleiding geldt voor het apparaat Mini Mite™ RABIS-M 3.0

Uitsluitend gekwalificeerd personeel mag het apparaat gebruiken. Draag altijd beschermende kleding, veiligheidsschoenen, veiligheidsbril en oorbescherming.



LET OP: Lees alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen. Als veiligheidsinstructies en aanwijzingen niet worden opgevolgd, kan dit zwaar letsel of brand tot gevolg hebben.
Bewaar alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen voor toekomstig gebruik.

1.2 Juist gebruik

De apparaten zijn bedoeld voor het frezen van metalen en kunststof materiaal, zonder het gebruik van water. De apparaten zijn pneumatisch werkende handapparaten voor het bewerken van werkstukken van staal, aluminium, aluminiumlegeringen, messing en kunststof voor commercieel gebruik in industriële toepassingen, bij het handmatig voorbereiden van lasnaden en voor het aanbrengen van zichtranden in de installatie-, apparaat- en machinebouw.

1.3 Onjuist gebruik

Alle andere dan onder 1.2 beschreven toepassingen gelden als onjuist gebruik en zijn daarom niet toegestaan.

1.4 Verklaring van de symbolen



Veiligheidsinstructie/waarschuwing

Deze informatie dient voor een veilige werking. Als deze informatie niet in acht wordt genomen, kan de veiligheid van de bediener niet worden gegarandeerd.



Informatie

Deze informatie dient om de werking van het product te begrijpen. Hierdoor kan het product optimaal worden benut.



Gebruikershandleiding

Lees de gebruikershandleiding door voordat u het product in gebruik neemt.



Veiligheidsbril en gehoorbescherming

Draag een veiligheidsbril en gehoorbescherming.



Afvalverwerking

Milieubewuste afvalverwerking.



2.1 Voor het in gebruik nemen

- Controleer de frezen: stompe frezen kunnen materiële schade en overbelasting van het apparaat tot gevolg hebben!
- Controleer de freeskop regelmatig op slijtage.
- Een scherpe freeskop zorgt voor een optimaal snijvermogen, waardoor het apparaat minder zwaar wordt belast.
- Vervang de freeskop op tijd.
- Het freeswerktuig moet centrisch en tot de aanslag worden vastgeklemd.
- Het maximaal toegestane toerental van het werktuig en de spaninrichting mag in geen geval worden overschreden.
- Neem de landspecifieke voorschriften in acht.



2.2 Werkruimte en omgeving



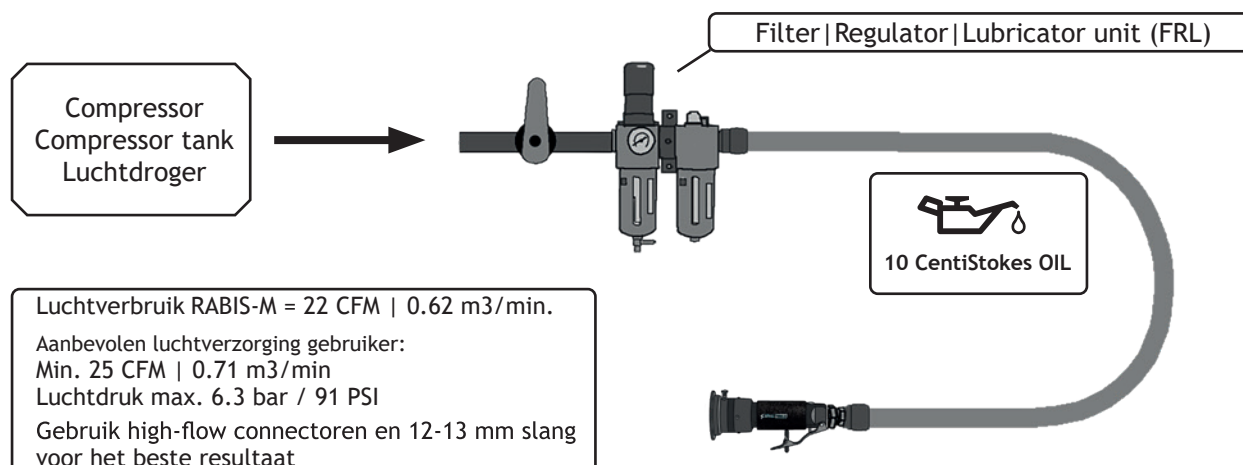
- Houd werkruimtes schoon en pas op dat u niet uitglijdt op een vette of gladde ondergrond.
- Blijf uit de buurt van brandbare of explosieve vloeistoffen of gassen, die brand kunnen veroorzaken door een vonk die wordt gegenereerd als het gereedschap in bedrijf is.
- Gebruik luchtgereedschap niet in explosie-gevaarlijke omgevingen.
- In werkende staat worden lawaai of trillingen gegenereerd. Zorg ervoor dat u gehoor- en oogbescherming draagt die voldoet aan alle plaatselijke voorschriften.

2.3 Goede werking



- Draag altijd beschermende kleding, veiligheidsschoenen, veiligheidsbril en oorbescherming.
- Voor een optimaal freesresultaat moet de freeskop onder lichte druk gelijkmatig over de rand van het te bewerken materiaal worden bewogen.
- Te sterke druk vermindert de prestaties van het apparaat en verkort ook de levensduur van de frees.
- Wees er zeker van dat de lucht geconditioneerd (gesmeerd) is. Voor specificatie van de libricant zie § 2.4. Wanneer er geen geconditioneerde lucht gebruikt wordt voeg dan minimaal 1 druppel olie per 4 gebruiksuren toe via de lucht inlaat.
- Wees er zeker van dat de luchtdruk wordt geleverd bij nominale druk voor een goede werking van het gereedschap.
- Wees er zeker van dat frezen, schroeven, lagers en toebehoren worden vastgezet voorafgaand aan de werkzaamheden. Als dit niet gebeurt, kunnen freesmachines kapot gaan door de trillingen en dit is zeer gevaarlijk.
- Controleer bij het bevestigen van de accessoires op het gereedschap of deze goed zijn gemonteerd. Raak bij het hanteren van delen van luchtdrukgereedschap de scherpe randen niet aan.
- Gebruik nooit gereedschap dat gebroken, verwrongen, defect, etc. is. Kapotte onderdelen van een freesmachine in bedrijf zijn zeer gevaarlijk voor zowel machines als voor de gebruikers.
- Wees er bij het vervangen van de freeskop zeker van dat de luchttoevoer is uitgezet en de slang is losgekoppeld.
- Gebruik het apparaat in een goede en comfortabele houding. Een onstabiele en oncomfortabele houding kan pijn veroorzaken aan handen, voeten en taille.
- Gooi niet met luchtdrukgereedschap en laat deze niet vallen, omdat precisie-onderdelen dan af kunnen breken. Heftige schokken kunnen leiden tot het falen van het gereedschap door gebroken of verdraaide onderdelen.
- Deze RABIS-M is gemaakt voor R1- en R2-af rondingen en afschuiningen van 45 graden tot 2 mm. Dit gereedschap maakt gebruik van linksdraaiende frezen, aangeduid met een L voor de naam van de frees. Voor afschuiningen >3 mm gebruikt u het gereedschap ABIS-R/B of ABA. Deze zijn echter niet verkrijgbaar in omgekeerde uitvoering.
- Gebruik luchtdrukgereedschappen niet voor abnormale werkzaamheden. Wees er zeker van dat de werkzaamheden binnen de capaciteit van het gereedschap liggen. Gebruik het luchtdrukgereedschap niet voor andere dan geïnstrueerde doeleinden.

2.4 Aanbevolen 'minimale gecompriëerde lucht installatie'





2.5 Gebruiksomstandigheden

Temperatuurbereik werking: 0 tot +50 °C

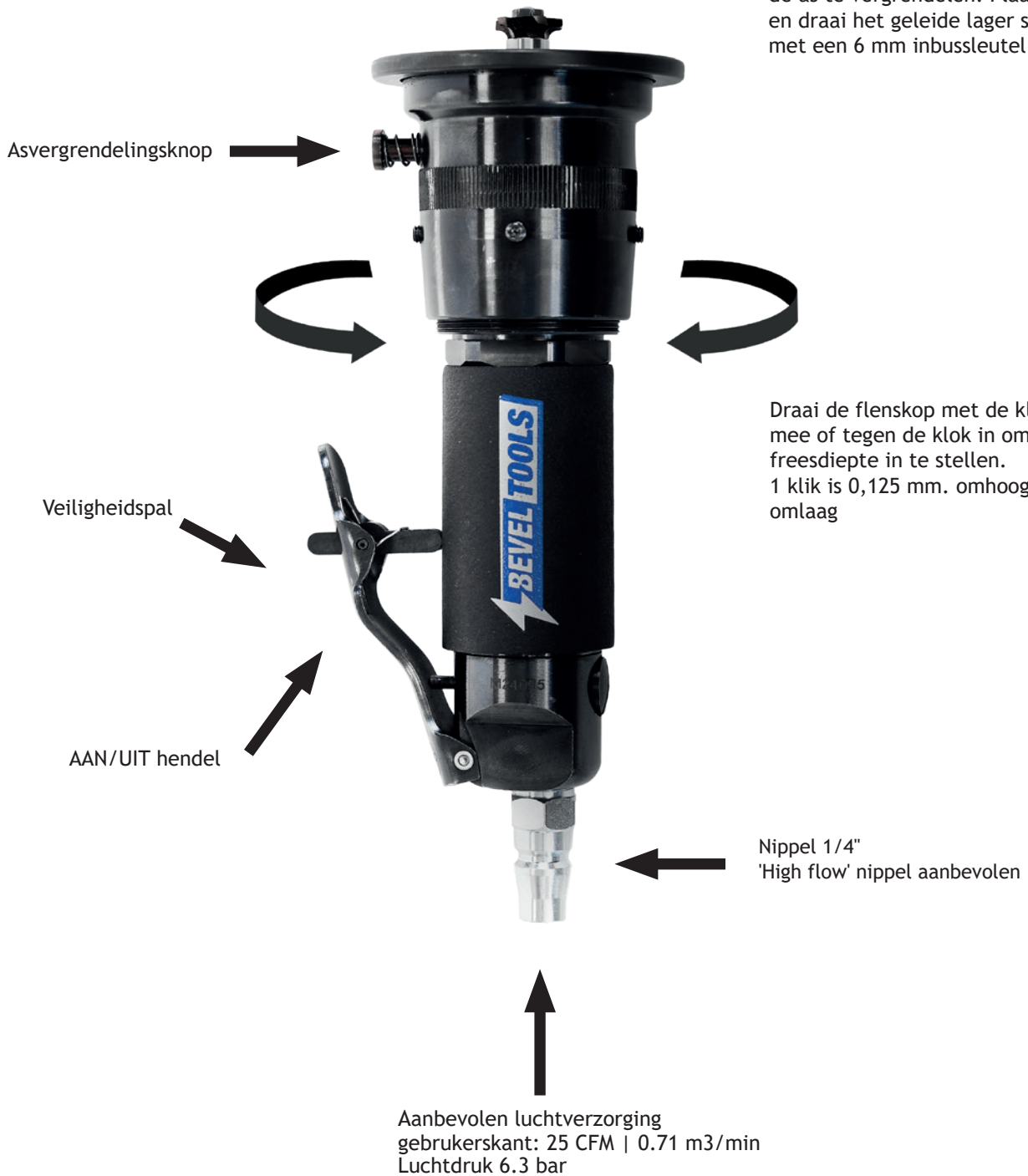
Relatieve luchtvochtigheid: 95% bij +10 °C niet gecondenseerd



3.1 Instellingen en aanpassingen

Het apparaat mag uitsluitend in combinatie met de flenskop worden gebruikt!

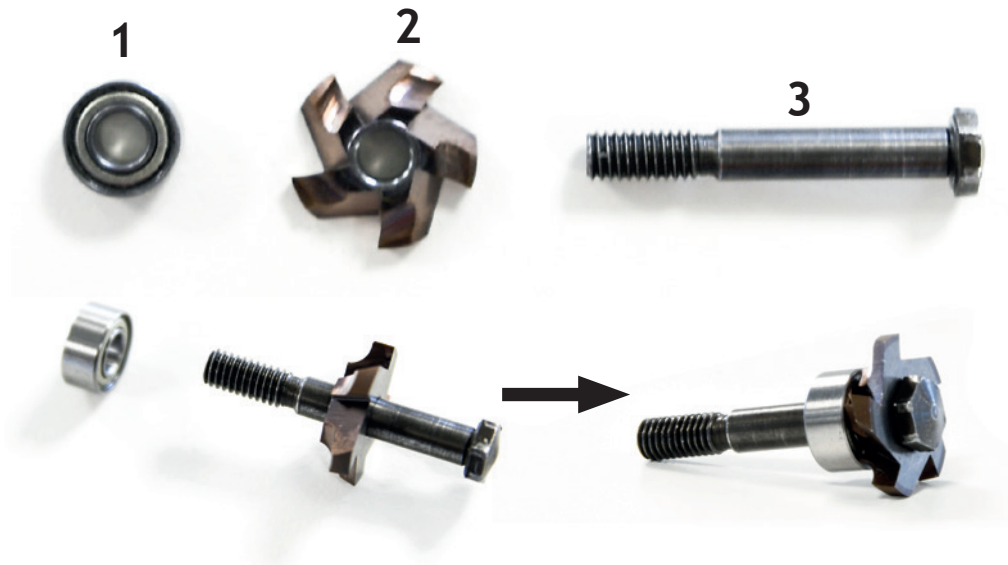
Een freeskop plaatsen:
Houd de vergrendelknop ingedrukt om de as te vergrendelen. Plaats de frees en draai het geleide lager stevig vast met een 6 mm inbussleutel.



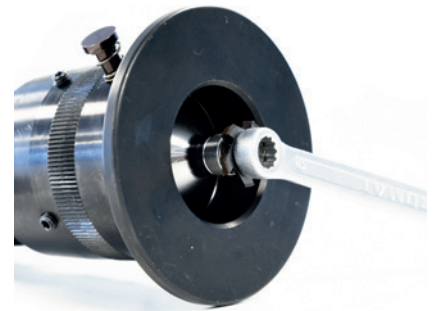


3.2 De frees monteren

- Schuif de (naar links gerichte) frees (2) op de spil (3). Het platte deel van de frees moet naar beneden wijzen. Schuif het geleidelager (1) op de spil om de frees af te dekken.



- Gebruik een 6 mm ringsleutel om de spil vast te draaien tot maximaal 3 Nm.



3.3 Gebruik van de RABIS-M

- Zorg ervoor dat de bovenrand waar de flensplaat rust vrij is van bramen en andere onvolkomenheden.
- Koppel de perslucht slang los van de machine.
- Zet de frees-/spilconstructie in de uiterste stand.
- Bekijk vanaf de zijkant van de flensplaat/het werkstuk en draai de diepte-instelling naar voren totdat de schouder van de frees gelijk ligt met de onderrand die moet worden afgeschuind of afgerond.
- Sluit de perslucht slang weer aan op de machine.
- Houd de frees/spilconstructie uit de buurt van de rand en plaats het gereedschap met de flensplaat plat op het werkstuk. Houd de frees op veilige afstand van de rand.
- Schakel het gereedschap in.
- Houd de flensplaat te allen tijde vlak en voer de frees in totdat het geleidelager de rand raakt.
- Beweeg van links naar rechts om de afschuining en/of afronding te voltooien. Houd de flensplaat gedurende het hele proces vlak tegen het werkstuk.
- Terwijl de motor nog draait, gaat u terug naar een positie waar de frees/spil vrij is van alle obstakels.
- Schakel de motor uit.
- Trek de assemblage recht naar buiten zonder de randen te raken.



4.1 Preventief onderhoud

- Houd luchtdrukgereedschap schoon en bewaar het veilig na gebruik.
- Draai de M4 balschroefjes op de flenskop zover als mogelijk/of geheel uit de flenskop. Draai de flenskop omhoog en neem deze van de machine. Maak de schroefdraad op de machine en aan de binnenzijde van de flenskop schoon met een zachte doek. Plaats nu de flenskop weer terug op de machine en draai de balschroefjes gelijkmatig aan zodat de flenskop weer blijft zitten op de diepteinstelling die u maakt.
- Als je de hoogte wilt fixeren, doe dit dan niet met de 4 balschroeven. Vervang op de juiste hoogte slechts één van de 4 balschroeven door een gewone 4 mm stelschroef met dezelfde lengte.
- Als het luchtdrukgereedschap aan reparatie toe is, dient deze gecontroleerd te worden door een gecertificeerde technicus. Reparaties gedaan door de gebruiker zelf kunnen falen en ernstige schade tot gevolg hebben aan zowel de machine als aan gebruiker.
- Als vervangende onderdelen nodig zijn, mogen alleen goedgekeurde onderdelen van de fabrikant worden gebruikt. Ongeautoriseerde onderdelen kunnen falen en ernstige schade tot gevolg hebben aan zowel de machine als aan gebruiker.
- Wanneer speciaal gereedschap nodig is voor demontage of hermontage van luchtgereedschap, moet hiernaar geïnformeerd worden bij een gecertificeerde technicus of bij de fabrikant.
- Ontlucht het apparaat elke dag na gebruik om de lucht tank te zuiveren en monteer het luchtfilter op de tankinlaat.
- Gebruik de juiste smeermiddelen voor het luchtgereedschap om het te beschermen tegen het zuur dat de inwendige onderdelen aantast.
- Gebruik geen onjuiste of gebroken slangen of aansluitingen.

4.2 Reparatie

Mocht het apparaat ondanks zorgvuldige productie- en controleprocedures toch defect raken, dan dient de reparatie ervan op een geautoriseerd servicepunt te worden uitgevoerd.

4.3 Garantie



De Beveltools machines zijn vervaardigd volgens de hoogte kwaliteitsnormen en worden zorgvuldig geïnspecteerd voor verzending. Op alle machines van Beveltools heeft u 12 maanden garantie vanaf de originele aankoopdatum. Indien reparatie nodig is moet de gebruiker het complete gereedschap retourneren naar de fabrikant of dichtstbijzijnde geautoriseerde dealer. Reclamaties kunnen uitsluitend worden erkend als het apparaat in zijn geheel wordt geretourneerd, met kopie van de aankoopfactuur en duidelijke omschrijving van het probleem. Als de inspectie een defect in het materiaal uitwijst, dan zal Beveltools de machine gedurende de garantieperiode kosteloos vervangen of repareren.

De garantie geldt niet bij slijtage door normaal gebruik. Bij schade/gevolgschade ten gevolge van ondeskundig gebruik, niet voorgeschreven gebruik, het niet in acht nemen van de onderhoudsvorschriften en reparatie door niet-geautoriseerde personen kan geen aanspraak worden gemaakt op garantie.

Beveltools behoudt zich het recht voor om wijzigingen of verbeteringen aan te brengen in haar producten. Beveltools is niet verplicht de wijzigingen of verbeteringen door te moeten voeren in eerder geproduceerde of verkochte producten.

4.4 Opslag

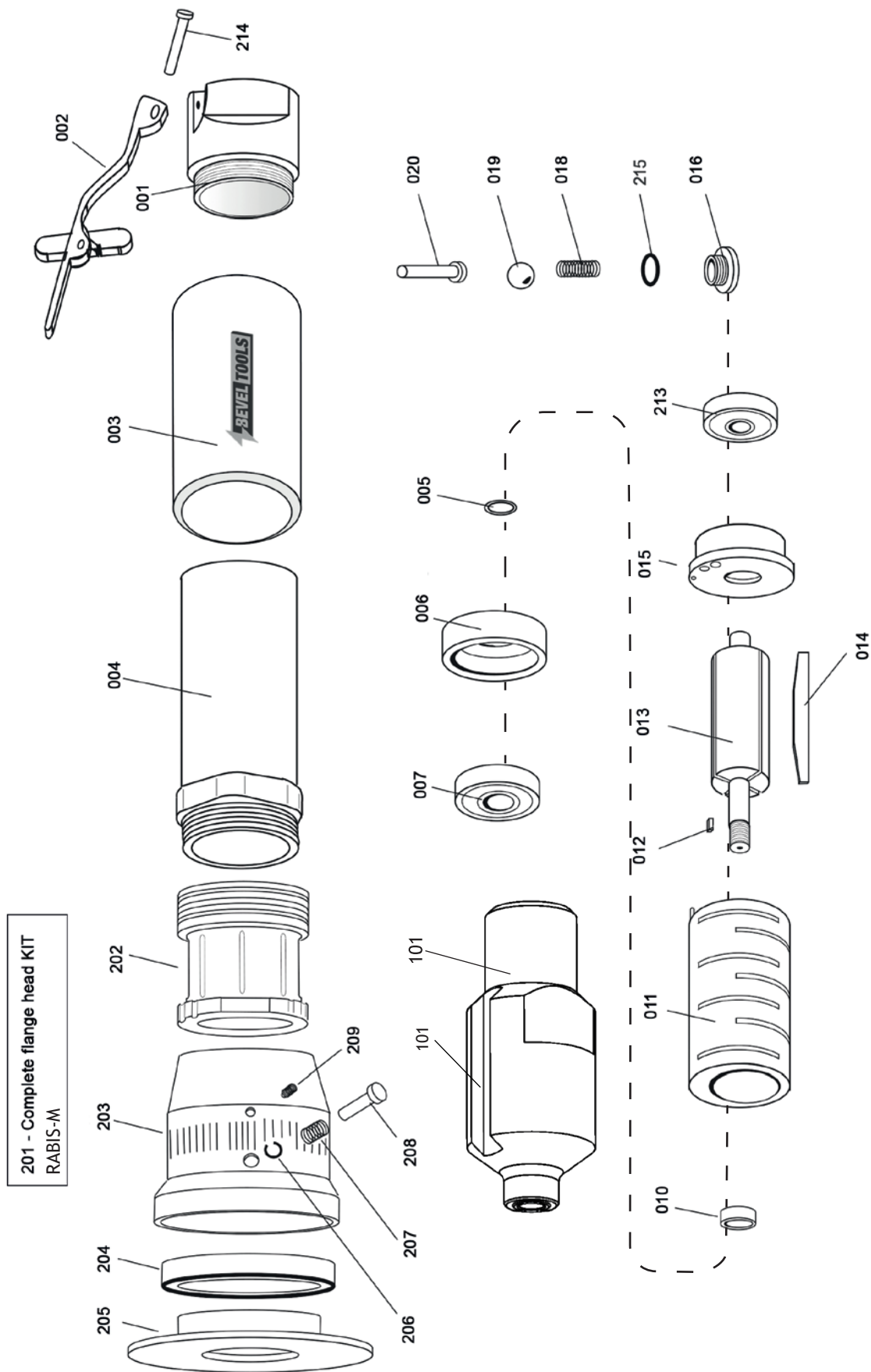
Temperatuurbereik	-15 °C tot +50 °C
Max. relatieve luchtvochtigheid	90 % bij +30 °C 65 % bij +50 °C

4.5 Afvalverwerking/belasting voor het milieu



Luchtdrukgereedschap bestaat uit staal, ijzer, brons, aluminium, rubber en enkele andere materialen. Zorg ervoor dat het milieu niet verontreinigd raakt wanneer het gereedschap wordt weggegooid. Het apparaat bestaat uit materialen die kunnen worden hergebruikt. Zorg dat het apparaat onbruikbaar is voordat u het weggooit. Gooi het apparaat niet bij het huisvuil. Overeenkomstig de nationale voorschriften moet dit apparaat op milieubewuste wijze worden gebruikt.

4.6 Reserveonderdelen



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 Lijst met reserveonderdelen

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9199101
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

Content

- 1.1 Allgemeine sicherheitstechnischer Hinweise
- 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung
- 1.3 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung
- 1.4 Symbolerklärung

- 2.1 Vor der Inbetriebnahme
- 2.2 Arbeitsplatz und Umgebung
- 2.3 Ordnungsgemäßer Betrieb
- 2.4 Empfohlene 'minimale Druckluftinstallation' setup
- 2.5 Betriebsbedingungen

- 3.1 Betriebseinstellungen und -abstimmungen
- 3.2 Die Fräser montieren
- 3.3 Verwendung des RABIS-M

- 4.1 Wartung und Kontrolle
- 4.2 Reparatur
- 4.3 Garantieleistung
- 4.4 Lagerung
- 4.5 Entsorgung / Umweltverträglichkeit
- 4.6 Ersatzteile

- p.49 CE-Konformitätserklärung

1.1 General notes on safety

This operation manual is applicable for the machine Mini Mite™ RABIS-M 3.0

The machines may only be handled by personnel who is qualified. Always wear protective clothing, safety shoes, safety glasses and ear protection.

WARNING Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Nichtbeachtung der Hinweise und Anweisungen kann zu schweren Verletzungen oder Bränden führen. Bewahren Sie alle Hinweise und Anweisungen für spätere Referenzzwecke auf.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschinen sind bestimmt zum Fräsen von Metall- und Kunststoffwerkstoffen ohne Verwendung von Wasser. Die Maschinen sind pneumatisch betriebene Handmaschine zur Bearbeitung von Werkstücken aus Stahl, Aluminium, Aluminiumlegierungen, Messing und Kunststoff für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk zur Vorbereitung von Schweißnähten und zum Anbringen von Sichtkanten im Anlagen-, Geräte- und Maschinenbau.

1.3 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Alle anderen als unter Pkt. 1.2 beschriebenen Verwendungen gelten als nicht bestimmungsgemäße Verwendung und sind deshalb nicht zulässig,

1.4 Symbolerklärung



Sicherheitshinweis / Warnung

Diese Information dient zum Erlangen eines sicheren Betriebes. Bei Nichtbeachten ist die Sicherheit für den Bediener nicht gewährleistet.



Information

Diese Information dient zum guten Verständnis der Funktion des Produktes. Dadurch lässt sich die volle Leistungsfähigkeit des Produktes ausschöpfen.



Betriebsanleitung

Vor Inbetriebnahme des Produktes Betriebsanleitung lesen.



Schutzbrille und Gehörschutz

Schutzbrille und Gehörschutz tragen.



Entsorgung

Umweltfreundliche Entsorgung.



2.1 Vor der Inbetriebnahme

- Fräskopf prüfen. Stumpfe Werkzeuge können zu Sachschäden und zur Überlastung der Maschine führen!
- Regelmäßig Fräskopf auf Verschleiß prüfen.
- Scharfe Fräsköpfe bringen gute Schnittleistungen und schonen das Gerät.
- Fräsköpfe rechtzeitig auswechseln.
- Das Fräskopf muss zentrisch und am Anschlag positioniert montiert sein.
- Die maximal zulässige Drehzahl von Werkzeug und Spannvorrichtung darf keinesfalls überschritten werden.
- Länderspezifische Vorschriften sind zu beachten.



2.2 Arbeitsplatz und Umgebung

- Halten Sie den Arbeitsplatz sauber und achten Sie darauf, nicht auf öligen oder rutschigen Oberflächen auszurutschen.
- Halten Sie brennbare oder explosive Flüssigkeiten oder Gase, die von einem Funken während des Betriebs entzündet werden können, fern.
- Betreiben Sie Druckluft-Werkzeuge niemals in einer mit explosiven Gasen angereicherten Atmosphäre.
- Lärm und Vibrationen werden je nach Betriebsbedingungen erzeugt. Achten Sie unbedingt darauf Seh- und Hörschutz zu tragen, der den örtlichen Vorschriften entspricht.

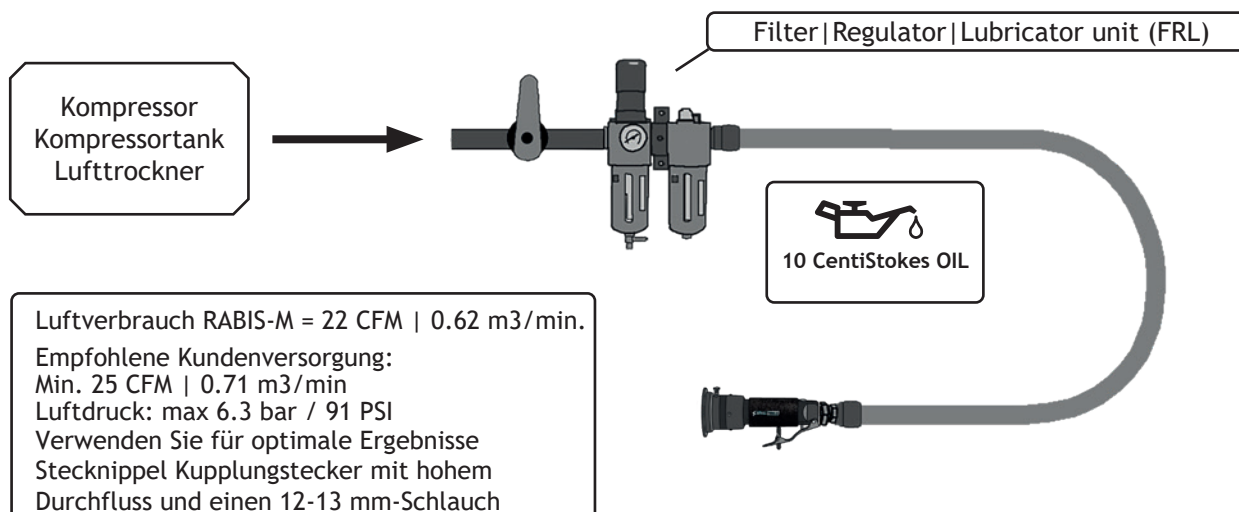


2.3 Proper operation

- Tragen Sie immer geeignete Schutzkleidung, Sicherheitsschuhe, Schutzbrille und Gehörschutz.
- Um ein optimaler Fräsergebnis zu erreichen, Fräser mit leichtem Druck gleichmäßig über der kante des zu bearbeiten material bewegen.
- Zu starker Druck verringert die Leistungsfähigkeit der Maschine und die Lebensdauer der Fräser.
- Achten Sie darauf dass die Luft konditioniert (geschmiert) ist. Zur Spezifikation des Schmiermittels siehe §2.4. Wenn keine konditionierte Luft verwendet wird, geben Sie mindestens 1 Tropfen Öl pro 4 Stunden durch den Lufteinlass hinzu.
- Achten Sie darauf dass der Luftdruck dem vorgeschriebenem Druck für den ordnungsgemäßen Gebrauch des Werkzeugs entspricht.
- Achten Sie darauf, dass Schneidköpfe, Lager, Schrauben und andere angebrachte Teile korrekt befestigt sind. Falls nicht, kann es durch Vibrationen zum Bruch von Teilen kommen. Dies ist sehr gefährlich.
- Wenn Sie Zubehör an den Werkzeugen anbringen sollten Sie den Zustand dieser Teile überprüfen. Berühren Sie niemals die scharfen Kanten, während Sie mit Druckluft-Werkzeugen arbeiten.
- Benutzen Sie niemals eine Schleifscheibe die gebrochen, verformt oder defekt ist. Gebrochene Teile können während des Betriebs sehr gefährlich für Nutzer und Maschine werden.
- Wenn Sie den Fräskopf wechseln, stellen Sie sicher das die Druckluft abgeschaltet ist und der Verbindungsschlauch abgetrennt ist.
- Arbeiten Sie in einer ordnungsgemäßen und bequemen Haltung. Eine instabile oder fehlerhafte Körperhaltung kann zu Schmerzen in Händen, Füßen und Hüfte führen.
- Vermeiden Sie Stöße oder das Werfen oder Fallen lassen von Druckluft-Werkzeugen. Präzisionsteile könnten brechen. Starke Erschütterungen können Fehler verursachen, durch gebrochene oder beschädigte Teile.
- Dieses RABIS-M ist für R1- und R2-Rundungen und 45-Grad-Fasen bis zu 2 mm ausgelegt. Dieses Werkzeug verwendet linksdrehende Schneiden, die mit einem L vor dem Namen der Schneide gekennzeichnet sind. Für Fasen >3 mm verwenden Sie bitte das Werkzeug ABIS-R/B oder ABA. Diese sind jedoch nicht in umgekehrter Ausführung erhältlich.
- Verwenden Sie keine Druckluft-Werkzeuge für anormalen Betrieb. Achten Sie darauf, dass der Betrieb innerhalb der Kapazität des Werkzeugs ist. Verwenden Sie Druckluft-Werkzeuge nur für dafür vorgesehene Zwecke.



2.4 Empfohlene anordnung der Luftleitungen





2.5 Betriebsbedingungen

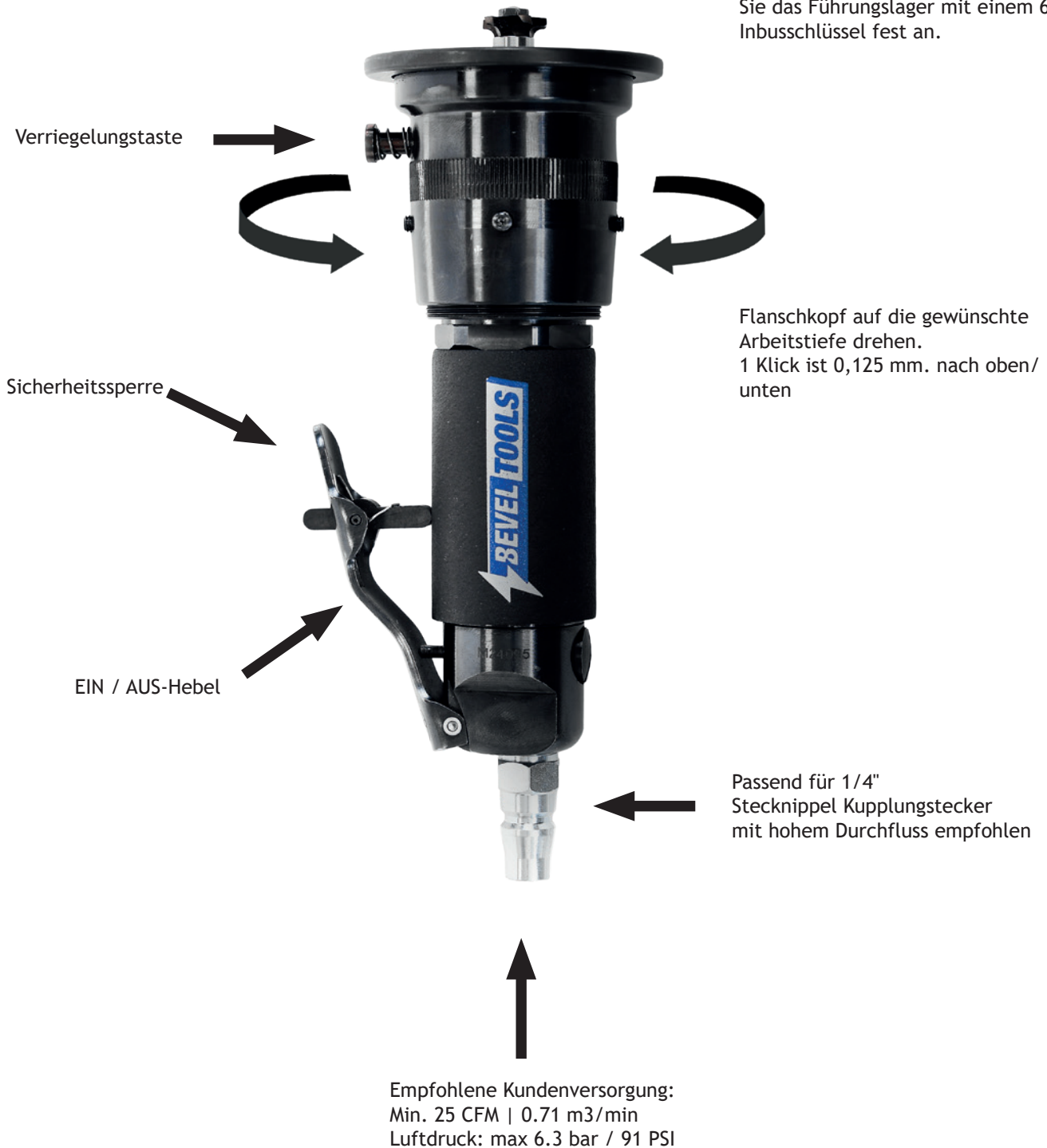
Temperaturbereich Betrieb: 0 to +50° C
Relative Luftfeuchtigkeit: 95% at +10° C not condensed



3.1 Schutzvorrichtungen

Die Maschine darf nur mit Flanschkopf betrieben werden!

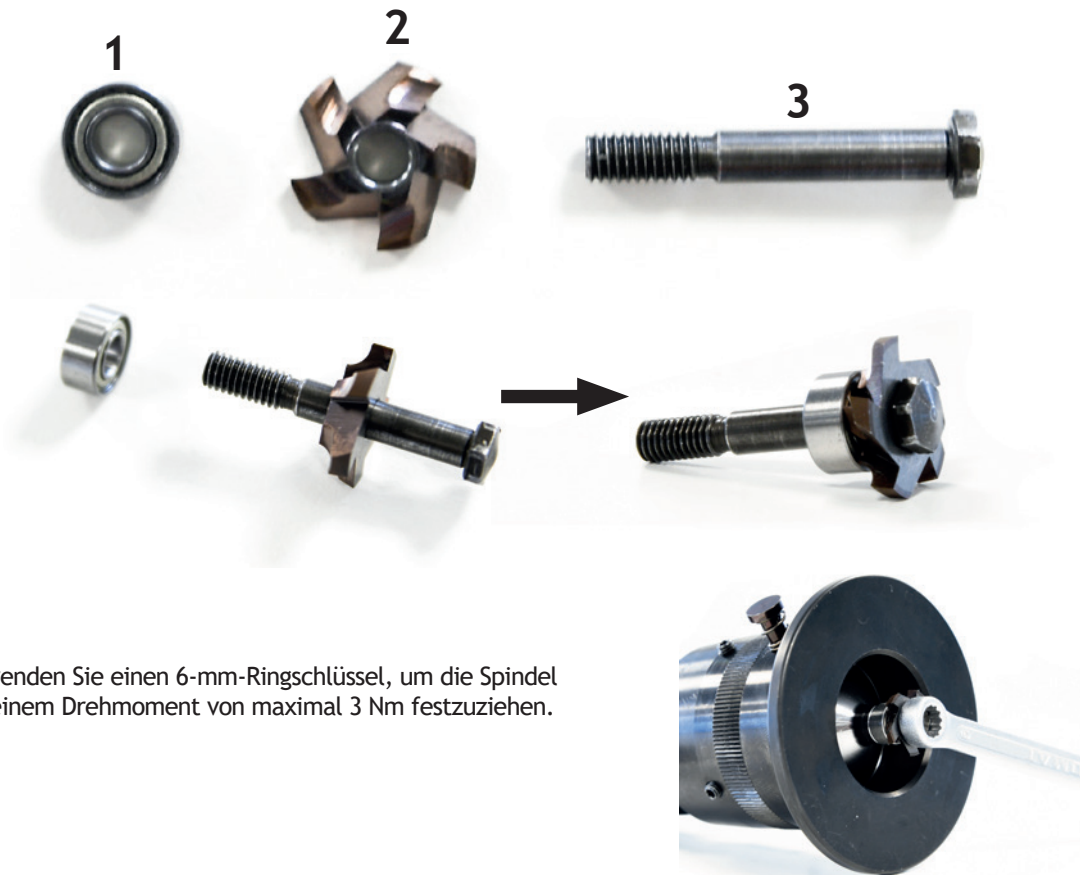
Fräsen platzieren:
Halten Sie die Verriegelungstaste gedrückt, um die Welle zu verriegeln.
Setzen Sie den Fräser ein und ziehen Sie das Führungslager mit einem 6-mm-Inbusschlüssel fest an.





3.2 Die Fräser montieren

- Schieben Sie den (linksgerichteten) Fräser (2) auf die Spindel (3). Der flache Teil des Fräasers sollte nach unten zeigen. Schieben Sie das Führungslager auf die Spindel, um den Fräser zu verschließen.



- Verwenden Sie einen 6-mm-Ringschlüssel, um die Spindel mit einem Drehmoment von maximal 3 Nm festzuziehen.

3.3 Verwendung des RABIS-M

- Stellen Sie sicher, dass die Oberkante, auf der die Flanschplatte aufliegt, frei von Grat und anderen Unebenheiten ist.
- Trennen Sie den Druckluftschlauch von der Maschine.
- Stellen Sie die Fräser-/Spindelbaugruppe in ihre äußerste Position.
- Von der Seite der Flanschplatte/des Werkstücks aus gesehen, drehen Sie die Tiefeneinstellvorrichtung nach vorne, bis die Schulter des Fräasers mit der zu fasenden oder zu rundenden Unterkante ausgerichtet ist.
- Schließen Sie den Druckluftschlauch wieder an die Maschine an.
- Wenn sich die Fräser-/Spindelbaugruppe nicht mehr an der Kante befindet, positionieren Sie das Werkzeug mit der Flanschplatte flach auf dem Werkstück. Halten Sie den Fräser in einem sicheren Abstand zur Kante.
- Schalten Sie das Werkzeug ein.
- Halten Sie die Flanschplatte stets flach und führen Sie den Fräser ein, bis das Führungslager die Kante berührt.
- Bewegen Sie sich von links nach rechts vorwärts, um die Abschrägung und/oder den Radius fertigzustellen. Halten Sie die Flanschplatte dabei stets flach auf dem Werkstück.
- Bewegen Sie sich bei laufendem Motor zurück zu einer Position, in der sich die Fräser-/Spindelbaugruppe nicht in der Nähe von Hindernissen befindet.
- Schalten Sie den Motor aus.



4.1 Wartung und Kontrolle

- Halten Sie Druckluft-Werkzeuge sauber und lagern Sie sie sicher nach dem Gebrauch.
- Entfernen Sie den Flanschkopf nach jedem Arbeitstag. Lösen Sie alle 4 Kugelumlaufspindeln vollständig und entfernen Sie den Flanschkopf. Reinigen Sie das Gewinde am Werkzeug und das Gewinde im Flanschkopf. Setzen Sie den Flanschkopf wieder auf das Werkzeug und ziehen Sie die 4 Kugellagerschrauben wieder leicht an, um sicherzustellen, dass sich der Flanschkopf bei Verwendung des Werkzeugs nicht unerwünscht dreht.
- Wenn Sie die Höhe fixieren möchten tun Sie dies nicht mit die 4 Kugellagerschrauben. Wenn Sie die richtige Höhe haben, ersetzen Sie nur eine der 4 Kugellagerschrauben durch eine normale 4mm Schraube mit derselben Länge.
- Falls die Reparatur eines Druckluft-Werkzeuges erforderlich ist, sollte es vom Hersteller oder einem lizenzierten Agenten überprüft werden. Die Reparatur durch den Betreiber kann zum Versagen und zu schweren Schäden beim Werkzeug und beim Betreiber führen.
- Verwenden Sie ausschließlich zugelassene Teile des Herstellers. Nicht autorisierte Teile können zu einem Ausfall oder schweren Schäden beim Betreiber oder der Maschine führen.
- Erkundigen Sie sich beim Hersteller oder einem qualifizierten Agenten falls Spezialwerkzeug für die Montage oder Demontage von Druckluft-Werkzeug benötigt wird.
- Entlüften Sie täglich die Druckluft zur Reinigung des Lufttanks und montieren Sie einen Luftfilter am Tankeinlass.
- Versorgen Sie die Werkzeuge täglich mit den geeigneten Schmierstoffen, um innere Teile vor Schäden durch Säure zu schützen.
- Verwenden Sie keine falschen oder defekten Schläuche oder Anschlüsse.

4.2 Reparatur

Sollte das Gerät, trotz sorgfältiger Herstellungs- und Prüfverfahren, einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienststelle ausführen zu lassen.

4.3 Garantieleistung

Beveltools werkzeuge sind sorgfältig hergestellt und stellen höchste Qualität da. Alle Produkte werden vor der Auslieferung genau überprüft. Für alle Geräte von Beveltools gilt eine Gewährleistung von 12 Monaten, beginnend mit dem Datum des Kaufs. Falls eine Reparatur nötig wird, muss der Nutzer das komplette Werkzeug an die Hersteller oder an den nächsten autorisierten Händler senden. Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn die Maschine unzerlegt zurückgesandt wird mit einer Kopie der Kaufrechnung und einer klaren Beschreibung der Reklamation. Falls die Inspektion einen Defekt des Materials oder der Verarbeitung ergibt, wird Beveltools den Schaden kostenlos reparieren oder das defekte Werkzeug austauschen während der Garantiezeit.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf den normalen Gebrauch und Verschleiß. Für Schäden/Folgeschäden wegen unsachgemässer Behandlung, nicht bestimmungsgemässer Verwendung, nicht Einhalten der Instandhaltungs- und Wartungsvorschriften sowie Handhabung durch nicht autorisierte Personen besteht kein Anspruch auf Garantieleistung.

Beveltools behält sich das Recht vor, Änderungen oder Verbesserungen an seinen Produkten vorzunehmen. Beveltools ist nicht verpflichtet, Änderungen oder Verbesserungen an bereits hergestellten oder verkauften Produkten vorzunehmen.

4.4 Lagerung

Temperaturbereich -15°C bis +50°C

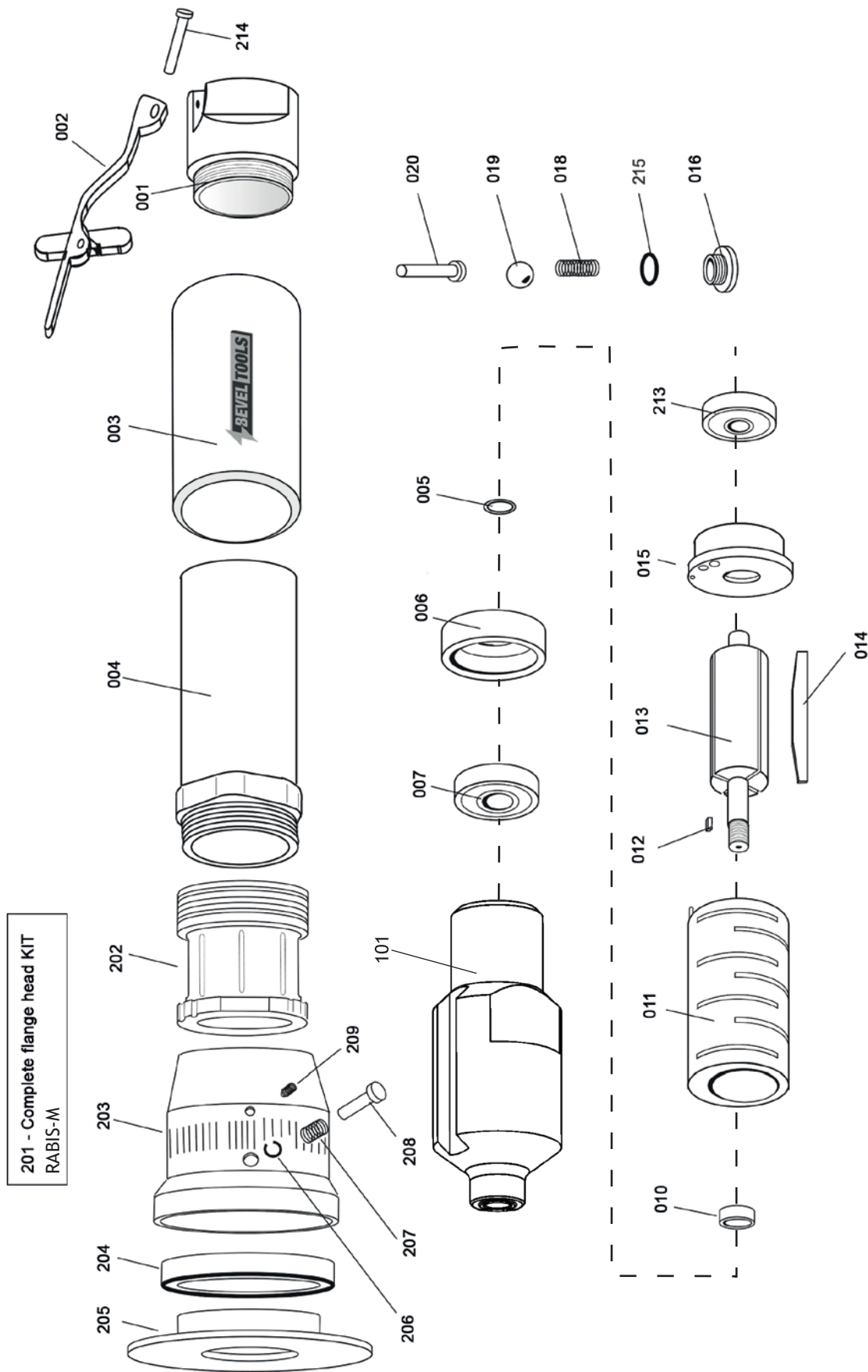
Max. relative Luftfeuchtigkeit 90 % bei +30°C
65 % bei +50°C



4.5 Entsorgung / Umweltverträglichkeit

Druckluft-Werkzeuge bestehen aus Stahl, Eisen, Bronze, Aluminium, Gummi und anderen Materialien. Achten Sie darauf Menschen und Umwelt nicht zu verunreinigen, wenn Druckluft-Werkzeuge entsorgt werden. Die Maschine besteht aus Materialien, die einem Recyclingprozess zugeführt werden können. Maschine vor der Entsorgung unbrauchbar machen. Maschine nicht in den Müll werfen. Gemäss nationalen Vorschriften muss diese Maschine einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

4.6 Ersatzteile



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 4.6 Ersatzteile

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9145001
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

Sommaire

- 1.1 Consignes générales de sécurité
- 1.2 Utilisation conforme à l'affectation
- 1.3 Utilisation non conforme à l'affectation
- 1.4 Explication des symboles

- 2.1 Avant la mise en service
- 2.2 Poste de travail et environnement
- 2.3 Fonctionnement correct
- 2.4 Configuration minimale d'alimentation en air recommandée
- 2.5 Conditions de fonctionnement

- 3.1 Réglages de service et ajustements
- 3.2 Montage de la fraise
- 3.3 Utilisation du RABIS-M

- 4.1 Entretien et contrôles
- 4.2 Réparation
- 4.3 Prestation de garantie
- 4.4 Stockage
- 4.5 Mise au rebut / Écocompatibilité
- 4.6 Pièces de rechange

- p.49 Déclaration de conformité CE

1.1 Consigne générale de sécurité

Ce mode d'emploi est valable pour les machine Mini Mite™ RABIS-M 3.0

Seul le personnel qualifié est autorisé à manipuler la machine. Portez toujours des vêtements appropriés pour votre protection, chaussures de sécurité, des lunettes de protection et une protection auditive.

AVERTISSEMENT Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et les instructions. Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut entraîner de graves blessures ou des incendies. Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour l'avenir.

1.2 Utilisation conforme à l'affectation

Les machines conviennent pour le fraisage du métal et de matières plastiques sans utilisation d'eau. Les machines sont des machines manuelles pneumatiques pour l'usinage de pièces à usiner en acier, aluminium, alliages d'aluminium, laiton et plastique pour l'utilisation industrielle dans l'industrie et l'artisanat pour la préparation de joints de soudure et pour la mise en œuvre d'arêtes visibles dans le cadre de la construction d'installation, d'appareils et de machines.

1.3 Utilisation non conforme à l'affectation

Toutes les utilisations non décrites au point 1.2 sont considérées comme des utilisations non-conformes et ne sont donc pas autorisées.

1.4 Explication des symboles

Consigne de sécurité / Avertissement

Cette information sert à obtenir un fonctionnement sûr. En cas de non-respect, la sécurité n'est plus garantie pour l'utilisateur.



Information

Cette information sert à la bonne compréhension du fonctionnement du produit. Elle permet d'utiliser pleinement les prestations du produit.



Mode d'emploi

Veuillez lire le mode d'emploi avant de mettre le produit en service.



Lunette de protection et protection auditive

Portez des lunettes de protection et une protection auditive.



Mise au rebut

Mise au rebut respectueuse de l'environnement.





2.1 Avant la mise en service

- Vérifier l'outil. Les outils émoussés peuvent entraîner des dommages sur les biens
- Vérifier régulièrement si les outils ne sont pas usés.
- Les têtes de fraisage bien aiguisées permettent de bonnes prestations de coupe et ménagent l'appareil.
- Remplacer les têtes de fraisage à temps.
- L'outil de fraisage doit être positionné de façon centrale et monté contre la butée.
- La vitesse de rotation maximale admissible de l'outil et du dispositif de serrage ne doit en aucun cas être dépassée.
- Il convient de respecter les réglementations nationales spécifiques.



2.2 Poste de travail et environnement

- Maintenez le poste de travail propre et veillez à ne pas glisser sur des sols comportant de l'huile ou qui sont glissants.
- Maintenez à distance les liquides ou gaz combustibles ou explosifs qui pourraient s'enflammer au contact d'une étincelle pendant le fonctionnement de la machine.
- N'exploitez jamais les outils à air comprimé dans une atmosphère chargée en gaz explosifs.
- Selon les conditions de fonctionnement, du bruit et des vibrations peuvent être générés. Veillez obligatoirement à porter des protections auditives et visuelles qui correspondent aux législations locales.

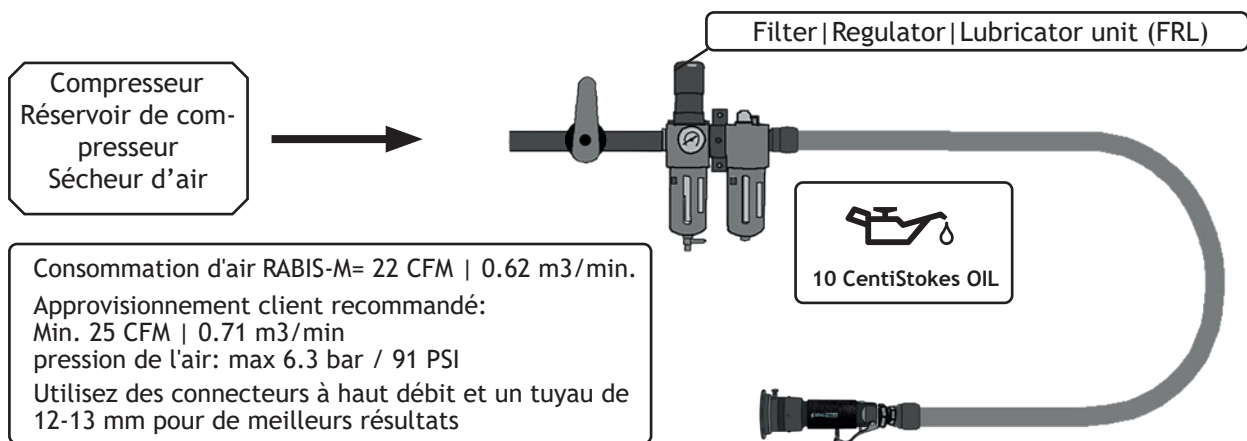


2.3 Fonctionnement correct

- Portez toujours des vêtements appropriés pour votre protection, chaussures de sécurité, des lunettes de protection et une protection auditive.
- Afin d'obtenir un résultat de fraisage optimal, déplacer la fraise avec une légère pression et de manière régulière sur le bord du matériau à usiner.
- Une pression trop élevée réduit la capacité de performance de la machine et la durée de vie des fraises.
- Assurez-vous que l'air est conditionné (lubrifié). Pour la spécification du lubrifiant, voir § 2.4. Si aucun air conditionné n'est utilisé, ajoutez au moins 1 goutte d'huile toutes les 4 heures par l'entrée d'air.
- Veillez à ce que la pression de l'air corresponde à la pression indiquée pour une utilisation correcte de l'outil.
- Veillez à ce que les têtes de coupe, les paliers, les vis et autres pièces installées soient correctement fixées. Si tel n'est pas le cas, les vibrations peuvent entraîner la casse de pièces. Cela est très dangereux.
- Lorsque vous installez des accessoires sur les outils, il convient de vérifier l'état de ces pièces. Ne touchez jamais les arêtes acérées pendant que vous travaillez avec les outils à air comprimé.
- N'utilisez jamais une meule cassée, déformée ou défectueuse. Les pièces cassées peuvent devenir très dangereuses pour l'utilisateur et la machine pendant le fonctionnement.
- Lorsque vous remplacez la tête de fraisage, assurez-vous que l'air comprimé est désactivé et que le tuyau de raccordement est débranché.
- Travaillez toujours dans une position confortable et correcte. Une position corporelle instable ou incorrecte peut entraîner des douleurs dans les mains, les pieds et les hanches.
- Évitez d'exposer les outils à air comprimé aux chocs, de les jeter ou de les faire tomber. Les pièces de précision peuvent se casser. Les chocs violents peuvent entraîner des défauts en raison des pièces cassées ou endommagées.
- Ce RABIS-M est conçu pour les arrondis R1 et R2 et les chanfreins à 45 degrés jusqu'à 2 mm. Cet outil utilise des fraises à rotation à gauche, indiquées par un L devant le nom de la fraise. Pour les chanfreins >3 mm, veuillez utiliser l'outil ABIS-R/B ou ABA. Cependant, ceux-ci ne sont pas disponibles en version inversée.
- N'utilisez pas d'outils à air comprimé pour le fonctionnement anormal. Veillez à ce que l'utilisation corresponde à la marge de capacité de l'outil. Utilisez les outils à air comprimé uniquement pour les applications prévues à cet effet.



2.4 Montage recommandé des conduites d'air





2.5 Conditions de fonctionnement

Plage de température fonctionnement : 0 à +50 °C

Humidité de l'air relative : 95% pour +10 °C non condensé

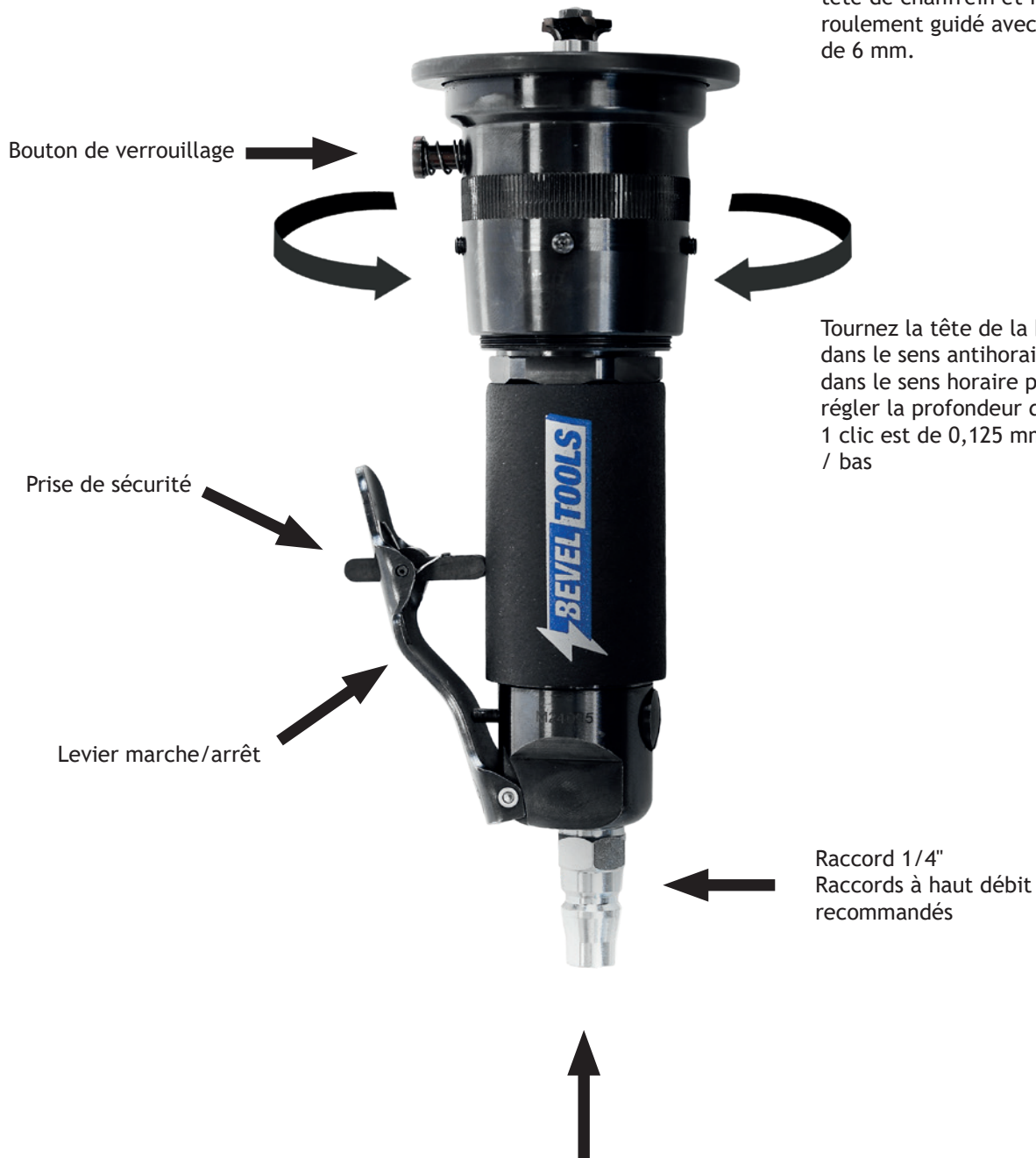


3.1 Réglages de service et ajustements

La machine doit uniquement être exploitée avec une plaque de glissement!

Montage d'une fraise:

Appuyez sur le bouton de verrouillage pour verrouiller la broche. Placer la tête de chanfrein et fixer fermement le roulement guidé avec une clé hexagonale de 6 mm.



Bouton de verrouillage

Tournez la tête de la bride dans le sens antihoraire ou dans le sens horaire pour régler la profondeur de coupe. 1 clic est de 0,125 mm. haut / bas

Prise de sécurité

Levier marche/arrêt

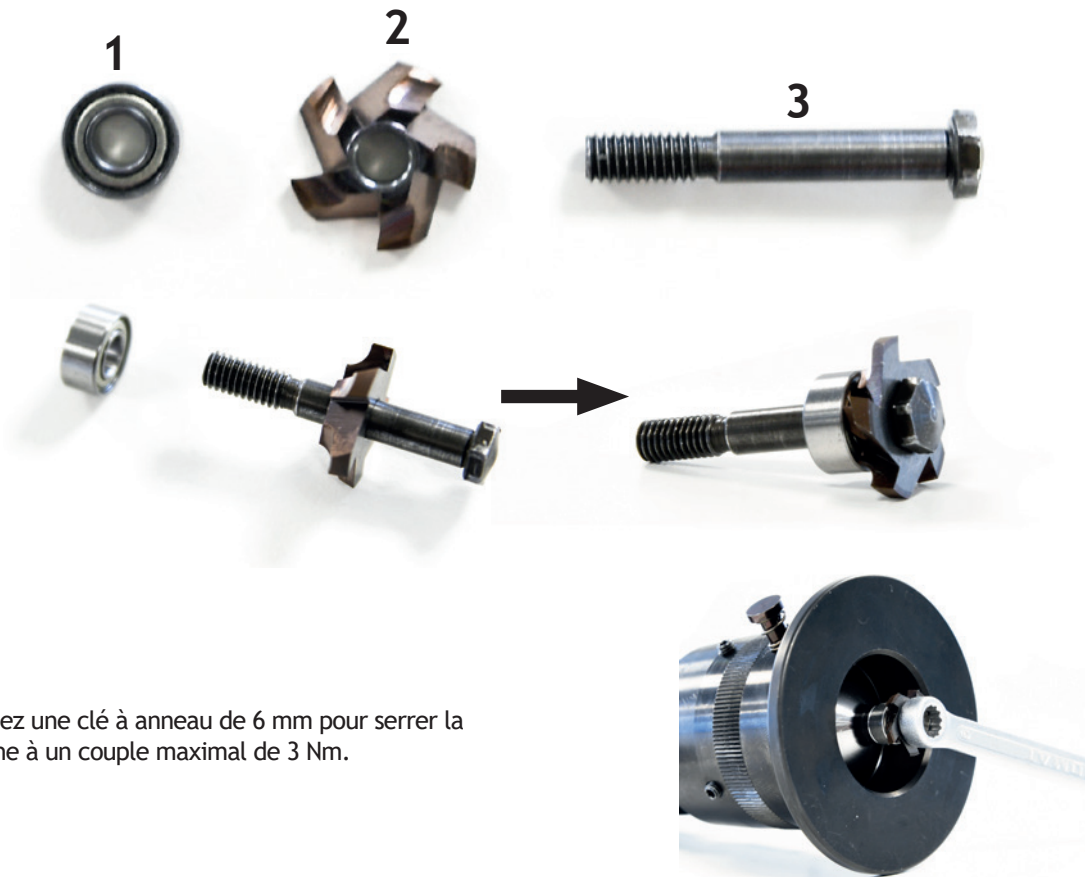
Raccord 1/4"
Raccords à haut débit recommandés

Approvisionnement client recommandé:
Min. 25 CFM | 0.71 m³/min
Pression de l'air: MAX 6.3 bar / 91 PSI



3.2 Montage de la fraise

- Faites glisser la fraise (orientée vers la gauche) (2) sur la broche (3). La partie plate de la fraise doit être orientée vers le bas. Faites glisser le palier de guidage sur la broche pour recouvrir la fraise.



- Utilisez une clé à anneau de 6 mm pour serrer la broche à un couple maximal de 3 Nm.

3.3 Utilisation du RABIS-M

- Assurez-vous que le bord supérieur où repose la plaque à bride est exempt de bavures et autres imperfections.
- Débranchez le tuyau d'air comprimé de la machine.
- Placez l'ensemble fraise/broche dans sa position la plus extérieure.
- Vu depuis le côté de la plaque à bride/pièce à usiner, tournez l'ensemble de réglage de profondeur vers l'avant jusqu'à ce que l'épaulement de la fraise s'aligne avec le bord inférieur à chanfreiner ou à arrondir.
- Rebranchez le tuyau d'air comprimé à la machine.
- Une fois l'ensemble fraise/broche dégagé du bord, positionnez l'outil avec la plaque à bride à plat sur la pièce à usiner. Maintenez la fraise à une distance de sécurité du bord.
- Mettez l'outil en marche.
- En maintenant la plaque à bride à plat à tout moment, avancez la fraise jusqu'à ce que le palier de guidage touche le bord.
- Avancez de gauche à droite pour terminer le biseautage et/ou le rayon. Maintenez la plaque à bride à plat contre la pièce à usiner tout au long de l'opération.
- Le moteur étant toujours en marche, revenez à une position où l'ensemble fraise/broche est dégagé de tout obstacle.
- Arrêtez le moteur.
- Retirez l'ensemble en le tirant droit sans toucher les bords.



4.1 Entretien et contrôles

- Maintenez les outils à air comprimé propres et stockez-les en sécurité après utilisation.
- Retirez la tête de bride après chaque journée de travail. Desserrez complètement les 4 vis à billes et retirez la tête de bride. Nettoyer le filetage sur l'outil et le filetage à l'intérieur de la tête de bride, Remettez la tête de bride sur l'outil et resserrez légèrement les 4 vis à billes pour vous assurer que la tête de bride ne tournera pas de façon indésirable lors de l'utilisation de l'outil.
- Si vous souhaitez fixer la hauteur, ne le faites pas avec les 4 vis à billes. Lorsque la hauteur est correcte, remplacez une seule des 4 vis à billes par un vis ordinaire de 4 mm de même longueur.
- S'il est nécessaire de réparer un outil à air comprimé, celui-ci devrait être vérifié par le fabricant ou un agent licencié. La réparation par l'exploitant peut entraîner la panne et des dégâts importants sur l'appareil et chez l'exploitant.
- Utilisez exclusivement les pièces autorisées du fabricant. Les pièces non autorisées peuvent entraîner une panne ou de graves dégâts chez l'exploitant ou sur la machine.
- Renseignez-vous auprès du fabricant ou d'un agent qualifié pour savoir si des outils spéciaux pour le montage ou le démontage des outils à air comprimé sont nécessaires.
- Désaérez quotidiennement l'air comprimé pour nettoyer le réservoir d'air et montez un filtre à air au niveau de l'entrée du réservoir.
- Lubrifiez les outils tous les jours avec les lubrifiants appropriés pour protéger les pièces internes des dommages dus à l'acide.



4.2 Réparation

Si malgré la fabrication soignée et les procédés de vérification, l'appareil tombe en panne, la réparation doit être confiée à un service client homologué.

4.3 Prestation de garantie

Les machines de Beveltools sont fabriquées avec soin et sont d'une grande qualité. Tous les produits sont contrôlés avec précision avant la livraison. Sur toutes les machines Beveltools, vous disposez d'une garantie de 12 mois à partir de la date d'achat. Si une réparation devient nécessaire, l'utilisateur doit envoyer l'outil entier au fabricant ou au distributeur autorisé le plus proche. Nous enregistrons les réclamations uniquement lorsque la machine est renvoyée non démontée, avec une copie de la facture d'achat et une description claire de la réclamation. Si lors de la vérification révèle un défaut de matériau ou de fabrication, Beveltools prendra en charge la réparation du dommage ou échangera sans frais l'outil défectueux pendant la durée de validité de la garantie.

La garantie n'est pas valable pour l'utilisation et l'usure normales. Nous déclinons toute prise en charge au titre de la garantie pour les dommages/dommages consécutifs liés à une manipulation incorrecte, non conforme, au non-respect des consignes d'entretien et de maintenance ainsi qu'à la manipulation de la machine par des personnes non autorisées.

Beveltools se réserve le droit de procéder à des modifications ou des améliorations de ses produits. Beveltools n'est pas tenu de procéder à des modifications ou améliorations de produits déjà fabriqués ou vendus.

4.4 Stockage

Plage de température de -15°C à +50°C

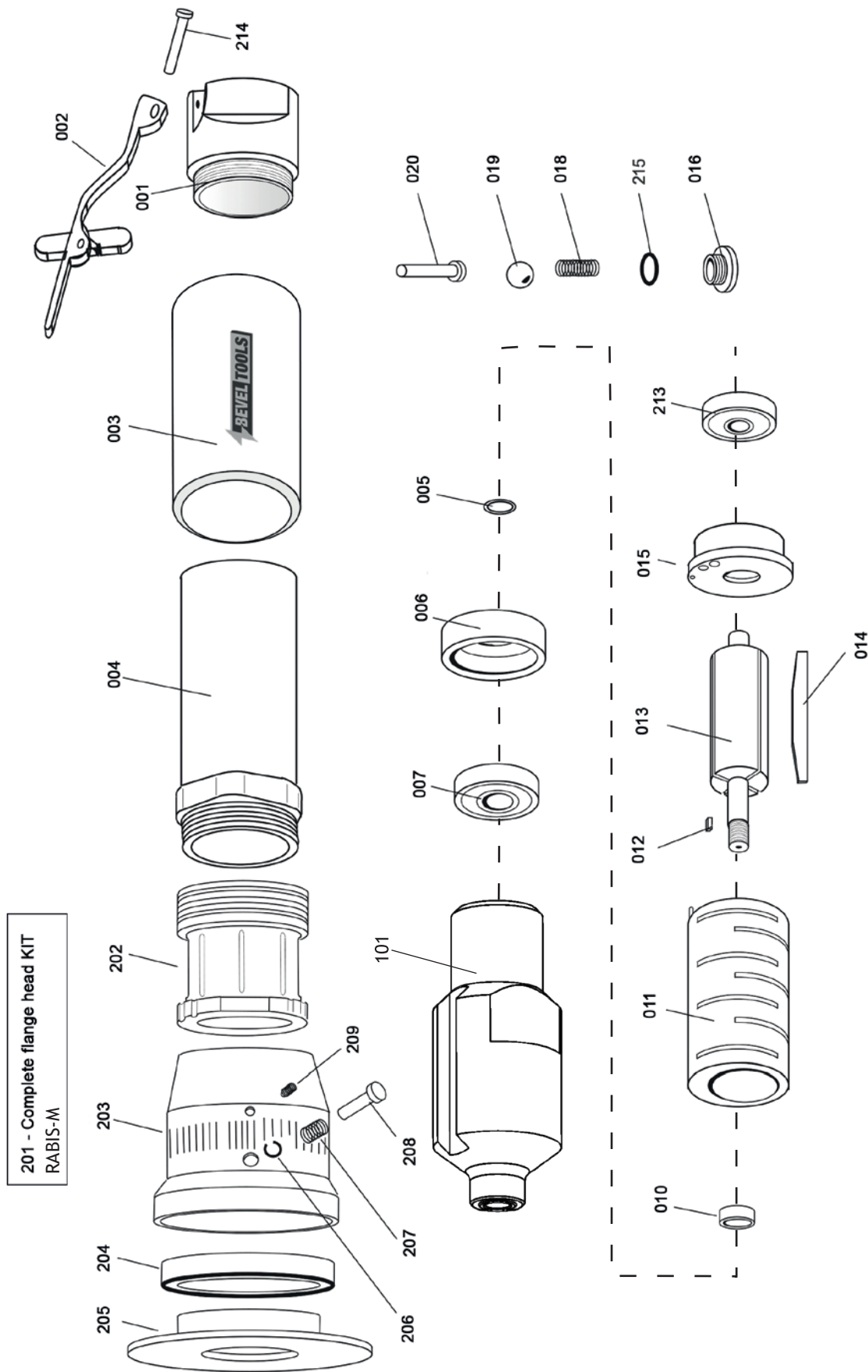
Humidité de l'air relative max. de 90 % pour +30°C
de 65 % pour +50°C



4.5 Mise au rebut / Écocompatibilité

Les outils à air comprimé sont conçus en acier, fer, bronze, aluminium, caoutchouc et autres matériaux. Veillez à ne pas altérer la santé humaine et à ne pas polluer l'environnement lorsque les outils à air comprimé sont mis au rebut. La machine est composée de matériaux qui peuvent être intégrés dans un processus de recyclage. Rendre la machine inutilisable avant sa mise au rebut. Ne pas jeter la machine dans les poubelles domestiques. Conformément à la réglementation nationale, cette machine doit être valorisée de manière respectueuse pour l'environnement.

4.6 Pièces de rechange



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 Pièces de rechange

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9145001
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

Content

- 1.1 Indicaciones generales técnicas de seguridad
- 1.2 Uso conforme
- 1.3 Uso no conforme
- 1.4 Explicación de símbolos

- 2.1 Antes de la puesta en marcha
- 2.2 Puesto de trabajo y entorno
- 2.3 Funcionamiento adecuado
- 2.4 Recomendado “configuración mínima de suministro de aire”
- 2.5 Condiciones de funcionamiento

- 3.1 Configuración y ajustes
- 3.2 Montaje de la fresa
- 3.3 Uso del RABIS-M

- 4.1 Mantenimiento e inspecciones
- 4.2 Reparación
- 4.3 Prestaciones de garantía
- 4.4 Almacenamiento
- 4.5 Reciclaje/compatibilidad medioambiental
- 4.6 Piezas de repuesto

- p.49 CE Declaration of Conformity

1.1 Indicaciones generales técnicas de seguridad

Este manual de instrucciones es aplicable a la máquina Mini Mite™ RABIS-M 3.0

Las máquinas solo pueden ser manejadas por personal cualificado. Utilice siempre ropa protectora, calzado de seguridad, gafas de seguridad y protección auditiva.

ADVERTENCIA Lea todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar lesiones graves o un incendio. Guarde todas las advertencias e instrucciones para consultarlas en el futuro.

1.2 Uso conforme

Las máquinas han sido concebidas para el fresado de materiales metálicos y plásticos sin uso de agua. Se trata de máquinas neumáticas para el mecanizado de piezas de acero, aluminio, aleaciones de aluminio, latón y plástico para uso profesional en la industria y talleres con el fin de preparar juntas soldadas e instalar bordes visibles en los sectores de construcción de instalaciones, aparatos y máquinas.

1.3 Uso no conforme

Todos los demás usos no descritos en el punto 1.2 se consideran no conformes y, por lo tanto, no están permitidos.

1.4 Explicación de símbolos



Indicación de seguridad / advertencia

Esta información sirve para lograr un funcionamiento seguro. En caso de incumplimiento, la seguridad para el operario no está garantizada.



Información

Esta información sirve para lograr una buena comprensión del funcionamiento del producto. Con ello, es posible aprovechar toda la capacidad de rendimiento del producto.



Instrucciones de funcionamiento

Antes de la puesta en marcha del producto, lea las instrucciones de funcionamiento.



Gafas protectoras y auriculares

Lleve gafas protectoras y auriculares.



Reciclaje

Reciclaje ecológico.



2.1 Antes de la puesta en marcha

- Compruebe la herramienta. Las herramientas sin filo pueden causar daños materiales y sobrecargar la máquina.
- Compruebe regularmente las herramientas en busca de desgaste.
- Los cabezales de fresado bien afilados proporcionan un buen rendimiento de corte y cuidan el aparato.
- Cambie los cabezales de fresado a su debido tiempo.
- La herramienta de fresado tiene que estar montada bien centrada y posicionada en el tope.
- No se permite superar las revoluciones máximas admisibles de la herramienta y del dispositivo de fijación.
- Deben tenerse en cuenta las normas específicas de país.



2.2 Puesto de trabajo y entorno

- Mantenga limpio su puesto de trabajo y tenga cuidado de no resbalarse al pisar superficies grasientas o resbaladizas.
- Mantenga alejados los líquidos o gases combustibles o explosivos que podrían inflamarse por una chispa durante el funcionamiento.
- No use nunca las herramientas de aire comprimido en una atmósfera enriquecida con gases explosivos.
- Dependiendo de las condiciones de funcionamiento, se generan ruido y vibraciones. Asegúrese de llevar protecciones para los ojos y oídos que cumplan las normas locales.

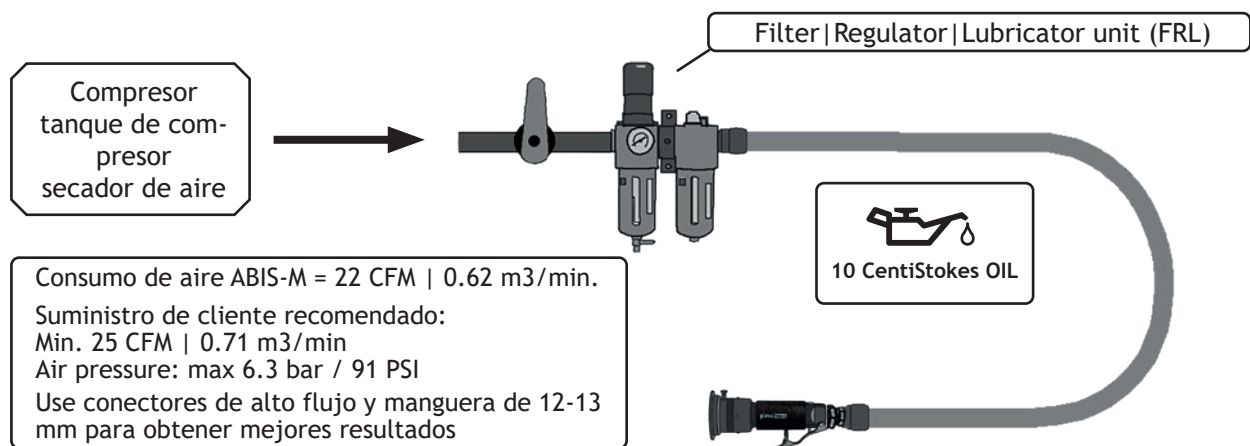


2.3 Funcionamiento adecuado

- Lleve siempre la ropa adecuada para su protección, zapatos de seguridad, un tipo de gafas protectoras y auriculares para proteger sus oídos.
- Para obtener un resultado óptimo de fresado, desplace la fresa de manera uniforme, ejerciendo una ligera presión, por el borde del material que quiera mecanizar.
- Una presión demasiado fuerte disminuye el rendimiento de la máquina y la vida útil de las fresas.
- Asegúrese de que el aire esté acondicionado (lubricado). Para la especificación del lubricante ver § 2.4. Si no se utiliza aire acondicionado, agregue un mínimo de 1 gota de aceite por 4 horas a través de la entrada de aire.
- Cerciórese de que el aire comprimido corresponda a la presión prescrita para un uso adecuado de la herramienta.
- Cerciórese de que los cabezales de corte, soportes, tornillos y otras piezas anejas estén fijadas correctamente. De lo contrario, las vibraciones producidas pueden provocar la rotura de piezas. Esto es muy peligroso.
- Si quiere incorporar accesorios a las herramientas, deberá comprobar el estado de dichas piezas. No toque nunca los bordes cortantes cuando trabaje con herramientas de aire comprimido.
- No utilice nunca un disco abrasivo que esté roto, deformado o defectuoso. Las piezas rotas pueden ser extremadamente peligrosas durante el funcionamiento para el usuario y la máquina.
- Cuando vaya a cambiar el cabezal de fresado, asegúrese de que el aire comprimido esté desconectado y que la manguera de conexión esté desenchufada.
- Trabaje en una posición adecuada y cómoda. Una posición corporal inestable o errónea puede provocar dolores en las manos, los pies y la cadera.
- Evite propinar golpes o arrojar o dejar caer al suelo las herramientas de aire comprimido. Las piezas de precisión pueden romperse. Las sacudidas fuertes pueden producir errores debidos a piezas rotas o dañadas.
- Este ABIS-M está hecho para redondeos R1 y R2 y biselados a 45 grados de hasta 2 mm. Para biseles >3 mm utilice la herramienta ABIS-R/B o ABA.
- No utilice las herramientas de aire comprimido para usos anormales. Cerciórese de que el funcionamiento deseado corresponda a la capacidad de la herramienta. Utilice las herramientas de aire comprimido únicamente para los fines previstos.



2.4 Disposición recomendada de las tuberías de aire





2.5 Condiciones de funcionamiento

Intervalo de temperatura de servicio: 0 a +50°C

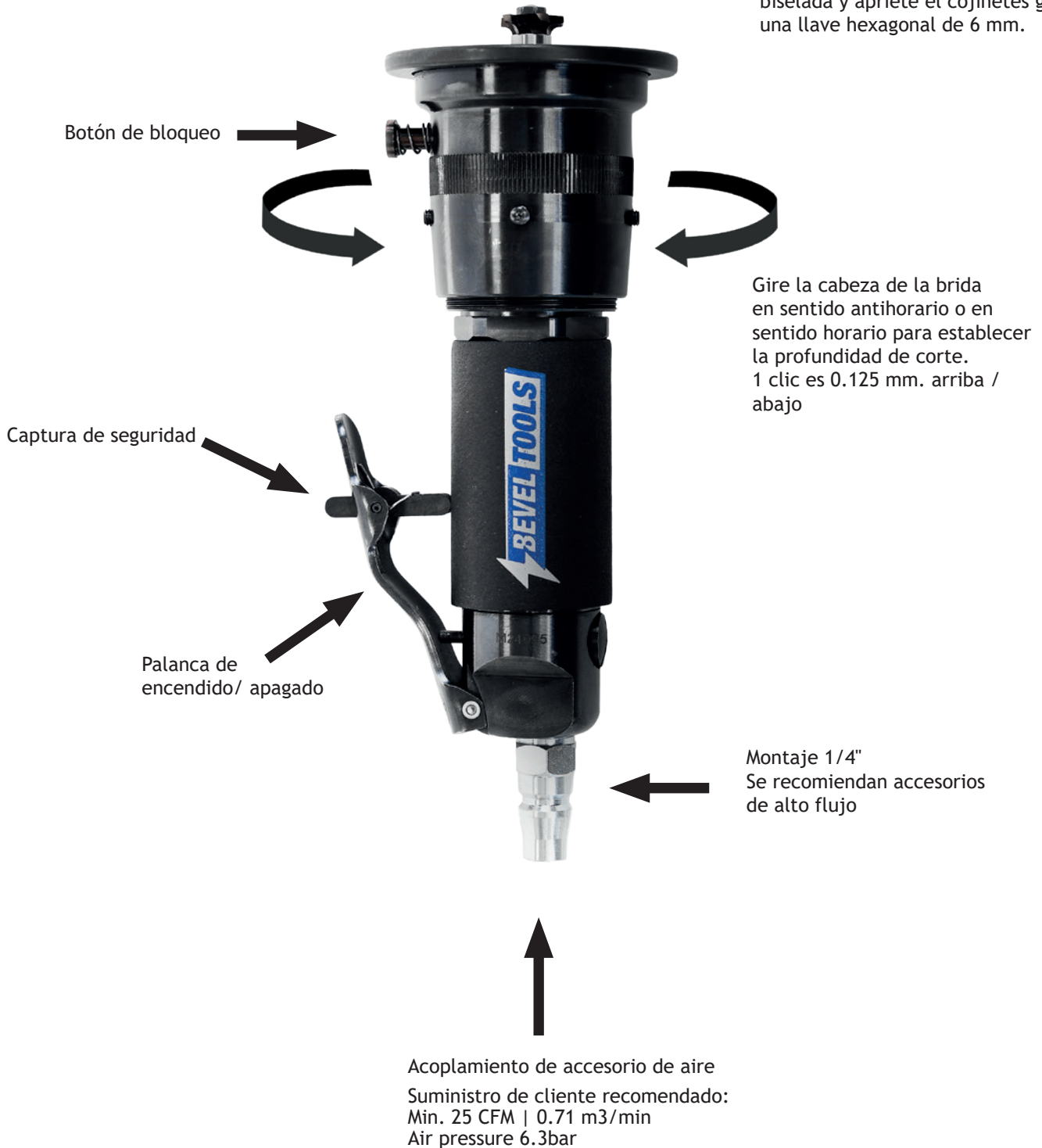
Humedad relativa del aire: 95% a +10°C sin condensación



3.1 Ajustes y configuración de funcionamiento

La máquina sólo puede funcionar con la placa deslizante!

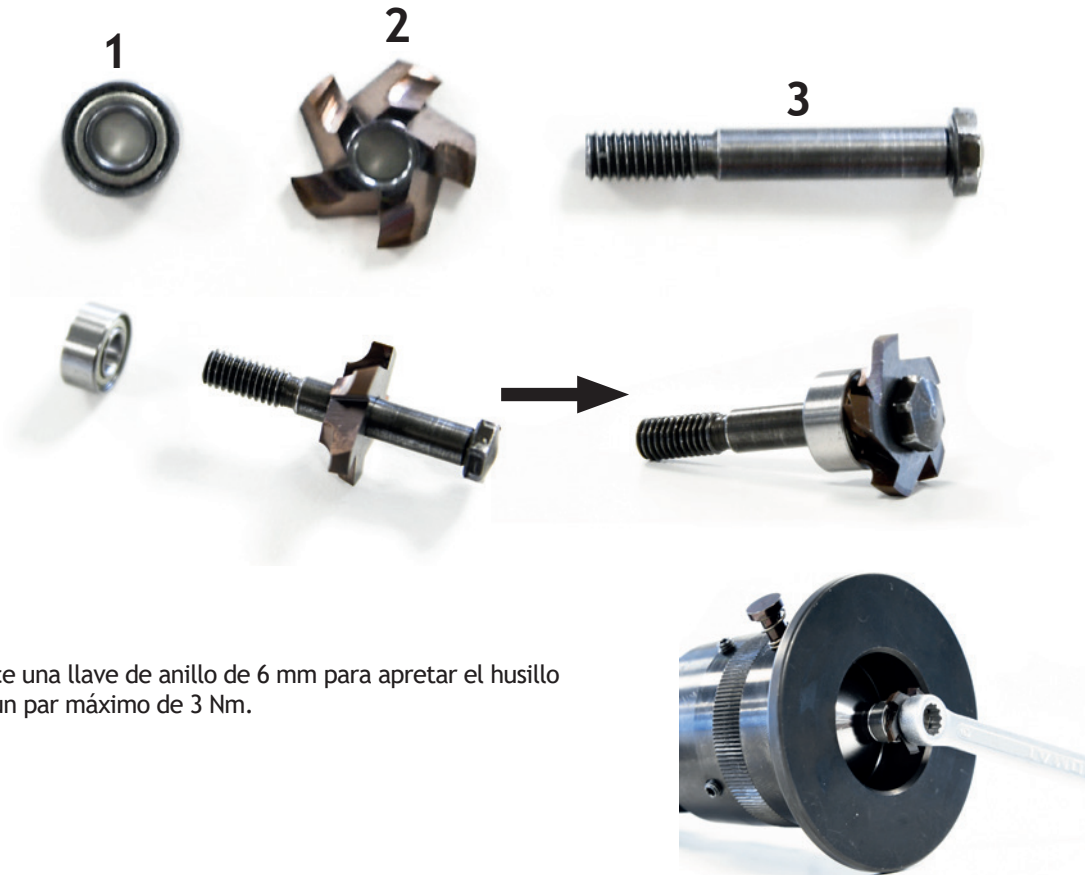
Montaje de un cortador:
Presione el botón de bloqueo para bloquear el eje. Coloque la cabeza biselada y apriete el cojinetes guía con una llave hexagonal de 6 mm.





3.2 Montaje de la fresa

- Deslice la fresa (orientada hacia la izquierda) (2) sobre el husillo (3). La parte plana de la fresa debe quedar orientada hacia abajo. Deslice el cojinete guía sobre el husillo para tapar la fresa.



- Utilice una llave de anillo de 6 mm para apretar el husillo con un par máximo de 3 Nm.

3.3 Uso del RABIS-M

- Asegúrese de que el borde superior donde descansa la placa de brida no tenga rebabas ni otras imperfecciones.
- Desconecte la manguera de aire comprimido de la máquina.
- Coloque el conjunto de cortador/husillo en su posición más externa.
- Visto desde el lado de la placa de brida/pieza de trabajo, gire el conjunto de ajuste de profundidad hacia adelante hasta que el reborde del cortador se alinee con el borde inferior que se va a biselar o redondear.
- Vuelva a conectar la manguera de aire comprimido a la máquina.
- Con el conjunto de cortador/husillo alejado del borde, coloque la herramienta con la placa de brida plana sobre la pieza de trabajo. Mantenga el cortador a una distancia segura del borde.
- Encienda la herramienta.
- Manteniendo la placa de brida plana en todo momento, introduzca la fresa hasta que el cojinete guía entre en contacto con el borde.
- Avance de izquierda a derecha para completar el bisel y/o el radio. Mantenga la placa de brida plana contra la pieza de trabajo en todo momento.
- Con el motor aún en marcha, retroceda hasta una posición en la que el conjunto de fresa/husillo esté libre de obstáculos.
- Apague el motor.



4.1 Mantenimiento e inspecciones

- Mantenga limpias las herramientas de aire comprimido y guárdelas de modo seguro después del uso.
- Retire la cabeza de la brida después de cada día hábil. Afloje los 4 tornillos de bola por completo y retire la cabeza de la brida. Limpie el hilo de la herramienta y el hilo dentro del cabezal de la brida. Vuelva a colocar la cabeza de la brida en la herramienta y apriete ligeramente los 4 tornillos de bola para asegurarse de que la cabeza de la brida no se vuelva no deseada cuando use la herramienta.
- Si desea fijar la altura, no haga esto con los 4 tornillos de bola. Cuando esté en la altura correcta, reemplace solo uno de los 4 tornillos de bola con un tornillo normal de 4 mm de la misma longitud.
- Si resulta necesario efectuar la reparación de una herramienta de aire comprimido, esta deberá ser inspeccionada por el fabricante o por un agente autorizado. Las reparaciones realizadas por la compañía operadora puede ocasionar una avería y graves daños en la herramienta y para la compañía operadora.
- Utilice exclusivamente piezas homologadas por el fabricante. Las piezas no autorizadas pueden provocar un fallo o graves daños en la máquina o para la compañía operadora.
- Pida información al fabricante o a un agente cualificado si necesita herramientas especiales para el montaje o desmontaje de la herramienta de aire comprimido.
- Ventile diariamente el aire comprimido para limpiar el depósito de aire y monte un filtro de aire en la entrada del depósito.
- Aplique diariamente a las herramientas los lubricantes adecuados para proteger las piezas interiores de los daños producidos por ácidos.
- No utilice mangueras ni conexiones erróneas o defectuosas.

4.2 Reparación

Si a pesar de nuestro cuidadoso proceso de fabricación y verificación se produce un fallo del aparato, encargue la reparación a un servicio técnico autorizado.



4.3 Prestaciones de garantía

Las máquinas Beveltools han sido fabricados con gran esmero y le ofrecen la máxima calidad. Todos los productos se verifican cuidadosamente antes del suministro. El periodo de garantía para todas las máquinas Beveltools es de 12 meses a partir de la fecha de compra. Si resulta necesaria una reparación, el usuario deberá remitir la herramienta completa al fabricante o a su distribuidor autorizado más próximo. Las reclamaciones sólo se reconocerán si la máquina se devuelve sin desmontar, con una copia de la factura de compra y una descripción clara del problema. Si la inspección por parte de un técnico autorizado de Beveltools detecta un defecto del material o de elaboración, Beveltools procederá a reparar el daño o descambiará la herramienta defectuosa sin coste alguno durante el periodo de garantía.

La garantía no cubre el uso y desgaste normal. En casos de daños/daños subsiguientes debidos a una manipulación incorrecta, uso no conforme, incumplimiento de la conservación y las normas de mantenimiento y manipulación por personas no autorizadas, se perderán los derechos de garantía.

Beveltools se reserva el derecho de realizar modificaciones o mejoras en sus productos. Beveltools no estará obligada a realizar modificaciones ni mejoras en productos ya fabricados o vendidos.

4.4 Almacenamiento

Intervalo de temperatura -15°C a +50°C

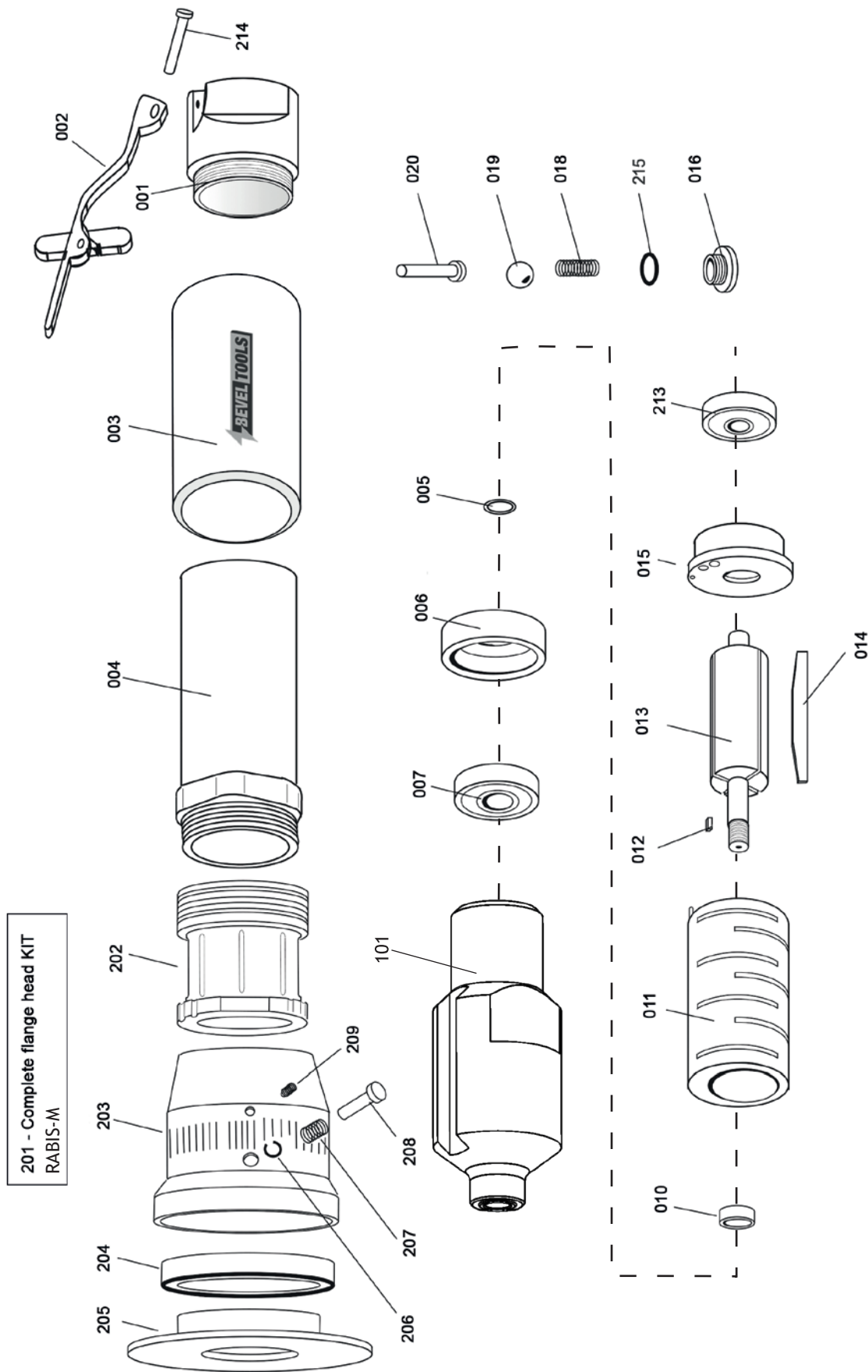
Humedad relativa máx. 90% a + 30°C
65% a + 50°C



4.5 Reciclaje / compatibilidad medioambiental

Las herramientas de aire comprimido están hechas de acero, hierro, bronce, aluminio, goma y otros materiales. Cuando recicle herramientas de aire comprimido, asegúrese de que no contamina ni a las personas ni el medio ambiente. La máquina está hecha con materiales que pueden someterse a un proceso de reciclado. Antes de reciclar la máquina, déjala inservible. No deposite la máquina en la basura. De acuerdo con las normas nacionales, esta máquina tiene que llevarse a un punto de reciclaje ecológico.

4.6 Piezas de repuesto



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 Piezas de repuesto

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9145001
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

Contenuto

- 1.1 Note generali sulla sicurezza
- 1.2 Utilizzo della macchina per gli scopi previsti
- 1.3 Uso scorretto
- 1.4 Simbologia

- 2.1 Prima della meza in servizio della macchina
- 2.2 Area e ambiente di lavoro
- 2.3 Funzionamento corretto
- 2.4 Alimentazione pneumatica: requisiti minimi
- 2.5 Condizioni operative

- 3.1 Impostazioni e regolazioni
- 3.2 Montaggio della taglierina
- 3.3 Utilizzo del RABIS-M

- 4.1 Manutenzione preventiva
- 4.2 Riparazione
- 4.3 Garanzia
- 4.4 Stoccaggio
- 4.5 Smaltimento / Compatibilità ambientale
- 4.6 Parti di ricambio

- p.49 CE Declaraction of Conformity

1.1 Note generali sulla sicurezza

Le presenti istruzioni per l'uso si applicano alla macchina **Mini Mite™ RABIS-M 3.0**

Le macchine possono essere utilizzate solo da personale qualificato. Indossare sempre indumenti protettivi, scarpe di sicurezza, occhiali di sicurezza e protezioni per le orecchie.

AVVERTENZA Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e tutte le istruzioni. La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni può causare gravi lesioni o incendi.

1.2 Uso della macchina per gli scopi cui è destinata

Le macchine sono destinate alla fresatura di metalli e materiali plastici senza l'uso di acqua. Sono macchine pneumatiche portatili per la lavorazione di acciaio, alluminio, leghe di alluminio, ottone e plastica per uso commerciale in applicazioni industriali, per la preparazione manuale di saldature e per la realizzazione di bordi a vista nella costruzione di impianti e macchine.

1.3 Uso scorretto

Tutti gli usi diversi da quelli descritti nella sezione 1.2 sono considerati usi impropri e non sono quindi ammessi.

1.4 Simbologia



Nota sulla sicurezza / Avvertenze

Queste informazioni servono per ottenere un funzionamento sicuro. La mancata osservanza di queste informazioni può compromettere la sicurezza dell'operatore.



Informazioni

Queste informazioni servono per una buona comprensione del funzionamento del prodotto, consentendo così di sfruttarne appieno il potenziale operativo.



Documentazione tecnica

Leggere il documento tecnico prima della messa in funzione.



Occhiali di sicurezza e protezione delle orecchie

Indossare occhiali di sicurezza e protezioni per le orecchie.



Smaltimento

Smaltimento rispettoso dell'ambiente.



2.1 Prima della messa in servizio della macchina

- Controllare la testa smussata prima dell'uso.
- Una testa smussata affilata aumenta la velocità di taglio e la durata della macchina.
- La testa smussata deve essere sostituita regolarmente.
- La testina smussatrice deve essere montata al centro e posizionata contro il finecorsa.
- La velocità massima consentita dell'utensile e del mandrino non deve essere superata in nessun caso.
- Rispettare le normative nazionali.



2.2. Area di lavoro e ambiente

- Mantenere pulita l'area di lavoro e fare attenzione a non scivolare su superfici oleose o scivolose.
- Tenere lontano da liquidi o gas infiammabili o esplosivi, che possono causare incendi a causa delle scintille generate durante il funzionamento.
- Non utilizzare l'utensile pneumatico in un'atmosfera esplosiva che potrebbe esplodere.
- A seconda delle condizioni operative, si generano rumori o vibrazioni. Assicurarsi di indossare protezioni per le orecchie e l'udito che siano conformi a tutte le normative locali.

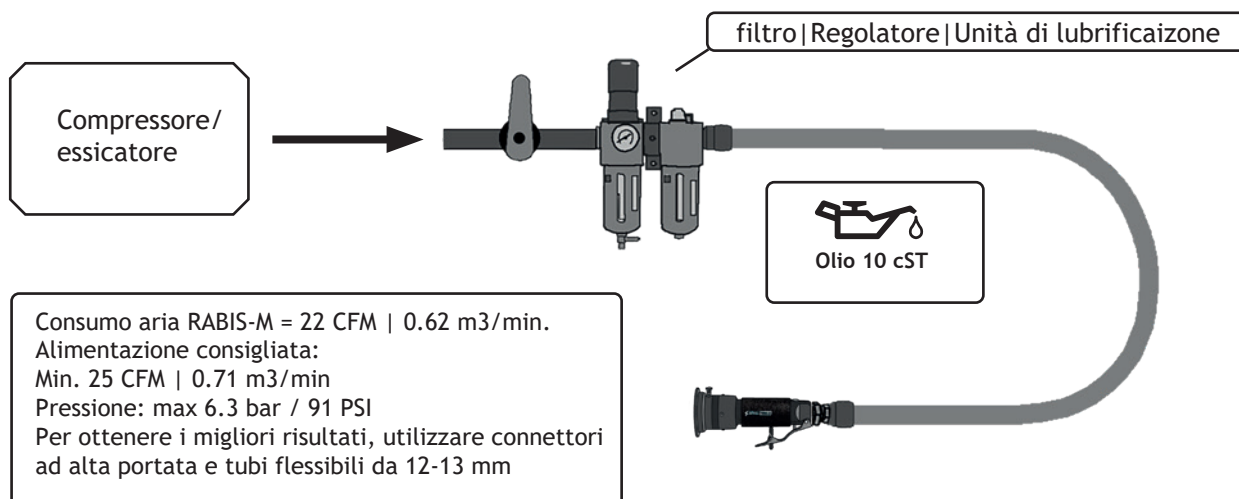


2.3 Funzionamento corretto

- Indossare sempre indumenti protettivi, scarpe di sicurezza, occhiali di sicurezza e protezioni per le orecchie.
- Per ottenere un risultato ottimale di smussatura, muovere l'utensile in modo uniforme con una leggera pressione.
- Una pressione eccessiva riduce la capacità di lavoro della macchina e la durata della testa di smussatura.
- Assicurarsi che la pressione dell'aria sia alla pressione nominale per il corretto funzionamento dell'utensile.
- Assicurarsi che l'aria utilizzata sia lubrificata. Per le specifiche dell'olio vedere § 2.4. Se l'aria non è lubrificata, aggiungere una goccia d'olio ogni 4 ore nell'ingresso dell'aria.
- Assicurarsi che le teste di smussatura, le viti, i cuscinetti e gli accessori siano serrati prima del funzionamento. In caso contrario, la macchina può danneggiarsi a causa delle vibrazioni ed è molto pericoloso.
- Quando si collegano gli accessori agli utensili, verificarne lo stato. Quando si maneggiano le parti dell'utensile pneumatico, fare attenzione a non toccare i bordi affilati.
- Non utilizzare mai una testina rotta o difettosa. Parti rotte della smerigliatrice durante il funzionamento sono molto pericolose sia per le macchine che per gli operatori.
- Quando si sostituisce la testina, assicurarsi che l'aria sia spenta e il tubo flessibile sia scollegato.
- Una postura instabile e scorretta può causare dolore alle mani, ai piedi e alla schiena dell'operatore.
- Non sottoporre gli utensili pneumatici a urti, cadute o lanci, poiché le parti di precisione possono rompersi. Un forte urto può causare guasti a causa di parti rotte o deformate.
- Il RABIS-M è realizzato per arrotondamenti R1 e R2 e smussature a 45 gradi fino a 2 mm. Questo utensile utilizza frese con rotazione sinistrorsa, indicate dalla lettera L davanti al nome della fresa. Per smussature >3 mm, utilizzare l'utensili le ABIS-R/B o ABA. Tuttavia, questi non sono disponibili nella versione inversa.
- Non utilizzare utensili ad aria compressa per operazioni improprie. Assicurarsi che il funzionamento rientri nella capacità dell'utensile pneumatico. Non utilizzare gli utensili ad aria compressa per scopi diversi da quelli indicati.



2.4 Alimentazione pneumatica: requisiti minimi





2.5 Condizioni di funzionamento

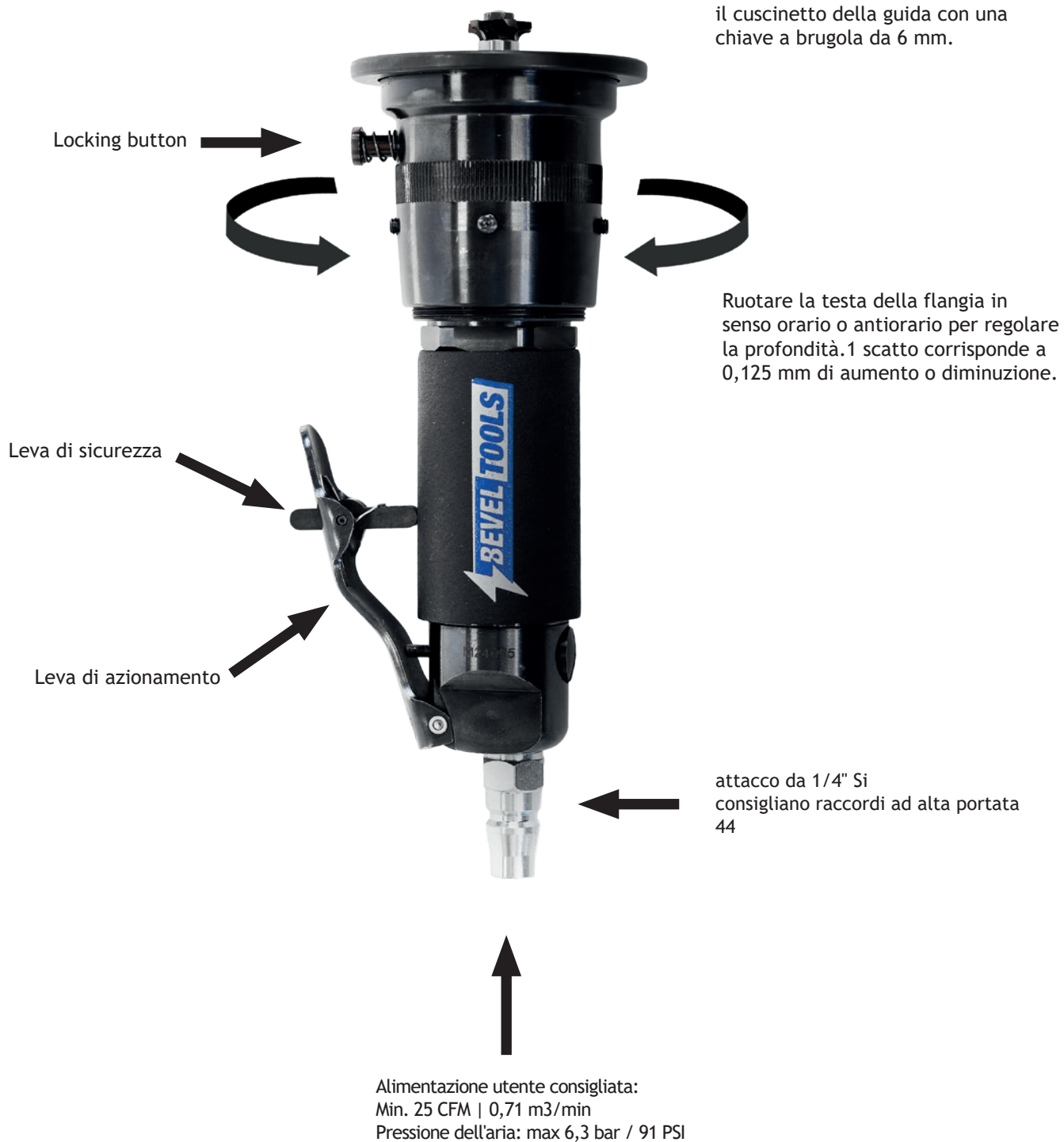
Intervallo di temperatura durante il funzionamento: Da 0 a +50°C
Umidità relativa dell'aria: 95% a +10°C non condensata.



condensata 3.1 Impostazioni e regolazioni

La macchina può essere utilizzata solo con la testa flangiata!

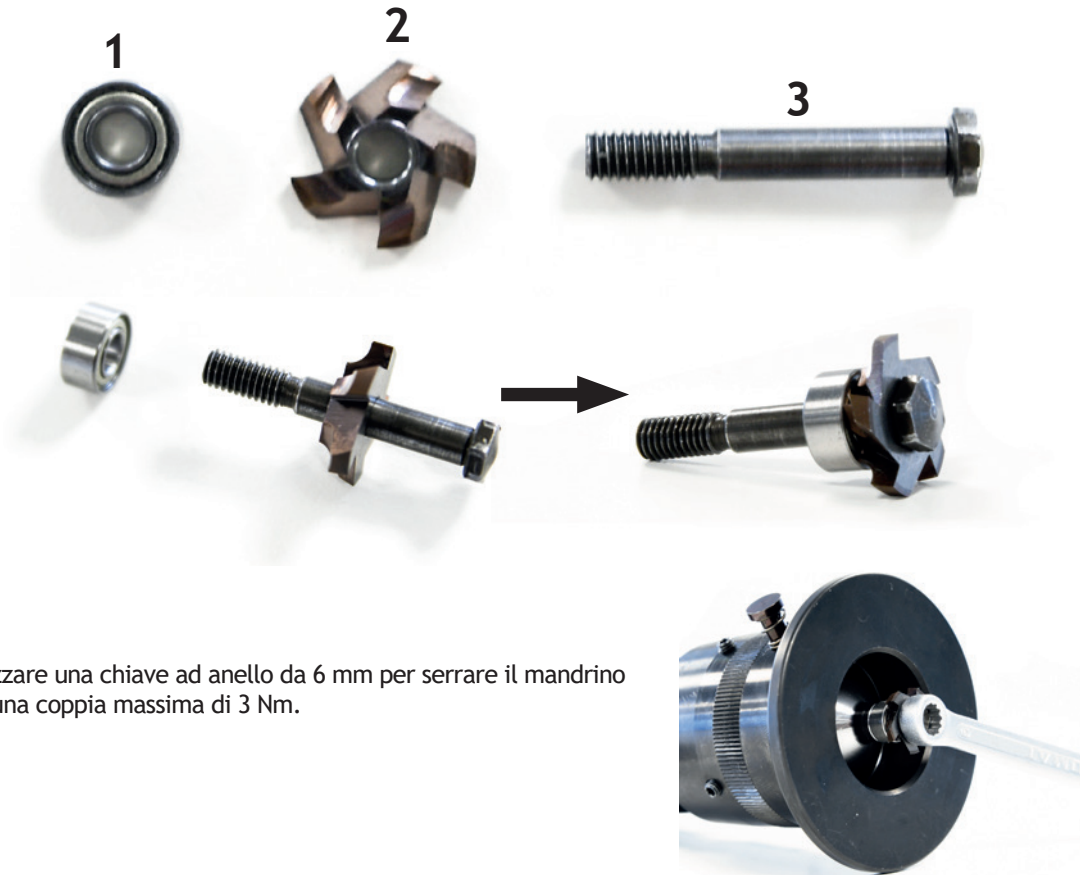
Montaggio della testina di smussatura:
Premere il pulsante di blocco.
Posizionare la testa conica e fissare
il cuscinetto della guida con una
chiave a brugola da 6 mm.





3.2 Mounting the Cutter

- Far scorrere la fresa (orientata a sinistra) (2) sul mandrino (3). La parte piatta della fresa deve essere rivolta verso il basso. Far scorrere il cuscinetto di guida sul mandrino per chiudere la fresa.



- Utilizzare una chiave ad anello da 6 mm per serrare il mandrino con una coppia massima di 3 Nm.

3.3 Utilizzo del RABIS-M

- Assicurarsi che il bordo superiore su cui poggia la piastra della flangia sia privo di sbavature e altre imperfezioni.
- Scollegare il tubo dell'aria compressa dalla macchina.
- Impostare il gruppo fresa/mandrino nella posizione più esterna.
- Guardando dal lato della piastra flangiata/pezzo da lavorare, ruotare il gruppo di regolazione della profondità in avanti fino a quando la spalla della fresa non è allineata con il bordo inferiore da smussare o arrotondare.
- Ricollegare il tubo dell'aria compressa alla macchina.
- Con il gruppo fresa/mandrino lontano dal bordo, posizionare l'utensile con la piastra flangiata piatta sul pezzo da lavorare. Mantenere la fresa a una distanza di sicurezza dal bordo.
- Accendere l'utensile.
- Mantenendo la piastra flangiata sempre piatta, far avanzare la fresa fino a quando il cuscinetto di guida entra in contatto con il bordo.
- Spostarsi in avanti da sinistra a destra per completare lo smusso e/o il raggio. Mantenere la piastra flangiata piatta contro il pezzo da lavorare per tutto il tempo.
- Con il motore ancora in funzione, tornare in una posizione in cui il gruppo fresa/mandrino sia libero da ostacoli.
- Spegnerne il motore.
- Estrarre il gruppo in linea retta senza toccare i bordi.



4.1 Preventive maintenance

- Mantenere puliti gli utensili pneumatici e riporli in modo sicuro dopo l'uso.
- Rimuovere testa flangiata a fine turno. Allentare le 4 viti a sfera e ruotare la flangia. Pulire la filettatura dell'utensile e la filettatura interna della flangia. Rimettere la flangia sull'utensile e stringere di nuovo leggermente le 4 viti a sfera per garantire che la testa della flangia non giri in modo indesiderato durante l'uso dell'utensile.
- Se si desidera bloccare l'altezza, non farlo con le 4 viti a sfera. Quando l'altezza è corretta, sostituire una sola di queste 4 viti con un normale grano.
- Quando gli utensili pneumatici devono essere riparati, devono essere controllati dal produttore o da un centro autorizzato.
- Quando sono necessarie parti di ricambio, si devono utilizzare solo quelle approvate dal produttore.
- Quando sono necessari strumenti speciali per lo smontaggio o il rimontaggio degli utensili pneumatici, informarsi presso il centro assistenza o il produttore. •Ogni giorno, far uscire l'aria pressurizzata dal serbatoio dell'aria per purificarla e montare un filtro dell'aria all'ingresso del serbatoio. •Fornire ogni giorno agli utensili pneumatici lubrificanti adeguati per evitare che l'acido danneggi le parti interne. •Non utilizzare tubi o connettori inadeguati o rotti.
- Ogni giorno, far uscire l'aria pressurizzata dal serbatoio dell'aria per purificarla e montare un filtro dell'aria all'ingresso del serbatoio.
- Fornire ogni giorno agli utensili pneumatici lubrificanti adeguati per evitare che l'acido danneggi le parti interne.
- Non utilizzare tubi o connettori inadeguati o rotti.

4.2 Riparazione

Se, nonostante la rigorosa osservanza del metodo di fabbricazione e di collaudo, l'utensile si guasta, deve essere riparato da un'agenzia autorizzata.



4.3 Warranty

Le macchine Beveltools sono state prodotte secondo gli standard di qualità e ispezionate con cura prima della spedizione. Il periodo di garanzia per tutte le macchine Beveltools è di 12 mesi dalla data di acquisto originale. Se è necessaria una riparazione, l'utente deve restituire l'utensile completo al produttore o al più vicino rivenditore autorizzato. I reclami possono essere onorati solo se la macchina viene restituita non smontata, con copia della fattura d'acquisto e una chiara descrizione del problema. Se l'ispezione evidenzia un difetto originale di materiale o di lavorazione, Beveltools riparerà o sostituirà l'utensile senza alcun addebito durante il periodo di garanzia.

La garanzia non si applica all'uso normale o all'usura. Nel caso in cui l'utensile venga maneggiato in modo improprio, utilizzato per scopi non previsti e/o nel caso in cui le istruzioni di assistenza e manutenzione non vengano rispettate da persone autorizzate, la garanzia non sarà valida per danni/conseguenze. Beveltools si riserva il diritto di apportare modifiche o miglioramenti ai propri prodotti. Beveltools non è obbligata ad apportare modifiche o miglioramenti corrispondenti ai prodotti precedentemente fabbricati o venduti.

4.4 Stoccaggio

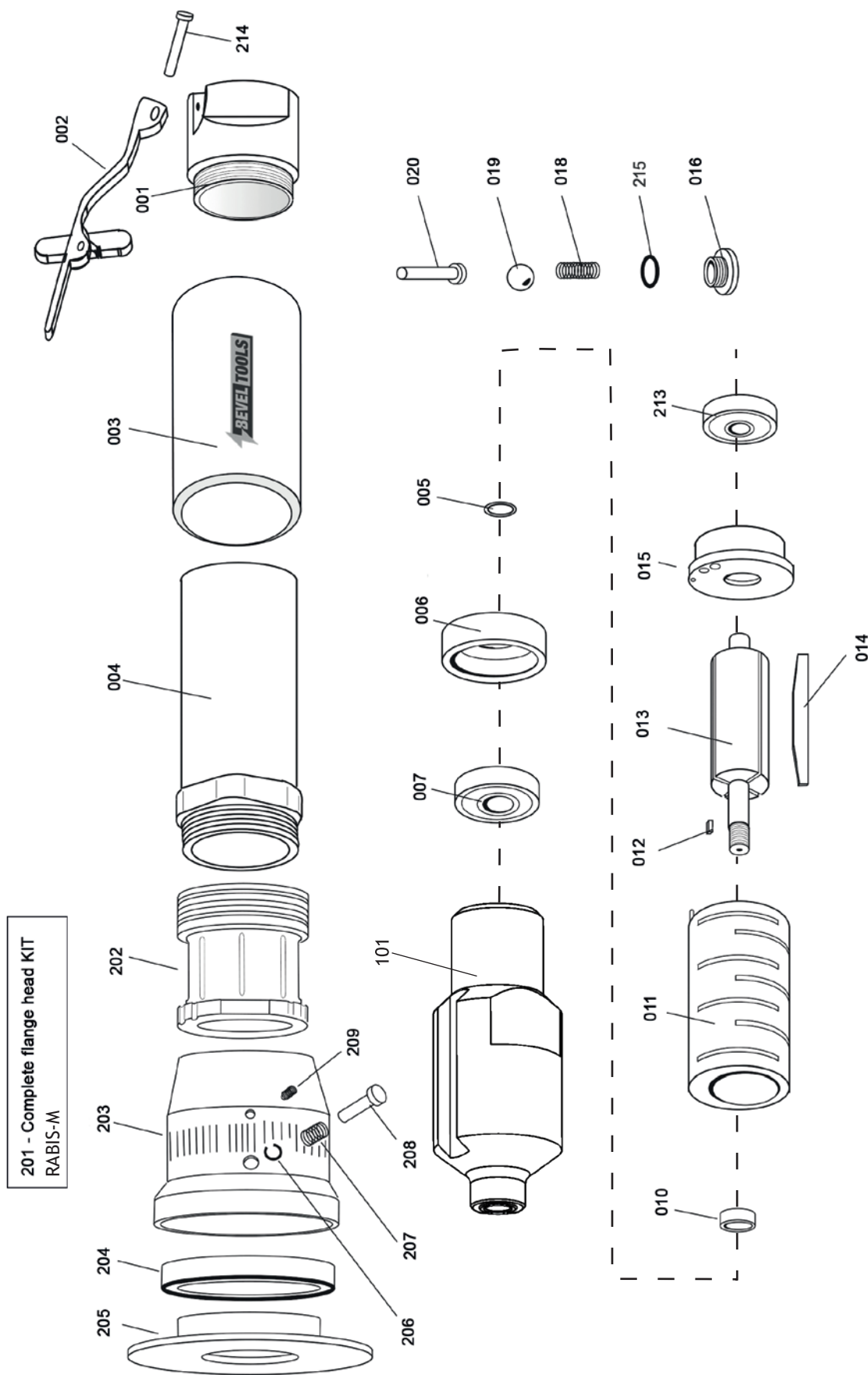
Temperature Operative	-15°C a +50°C
Massima umidità relativa	90 % a + 30°C 65 % a + 50°C



4.5 Disposal / environmental compatibility

Gli utensili pneumatici sono costituiti da acciaio, ferro, bronzo, alluminio, gomma o altro. Fare attenzione a non contaminare le persone o l'ambiente quando si smaltiscono gli utensili pneumatici. Questa macchina è costituita da materiali che possono essere smaltiti con un processo di riciclaggio. Prima dello smaltimento, rendere la macchina inutilizzabile. Non gettare la macchina nella raccolta dei rifiuti. Secondo le normative nazionali, questa macchina deve essere smaltita con un processo di riciclaggio compatibile con l'ambiente.

4.6 Parti di ricambio



Mini Mite™ RABIS-M 3.0

4.6.1 Parti di ricambio

No.	Part Name	Art. No.
201	Flange head set ABIS-3.0 series	9140201
202	Front End Cap	9140202
203	Adjustment Guide Sleeve	9140203
204	Flange Plate Bearing	9140204
205	Flange plate	9140205
206	Snap Ring	9140206
207	Lock Pin spring	9140207
208	Lock pin	9140208
209	Ball screw M4	9233001
213	ABIS-3.0 Back bearing	9140213
214	ABIS-3.0 Lever pin	9140214
215	O-ring	9140215

001	Throttle	9141001
002	Safety Lever	9141002
003	Ergo Sleeve ABIS-R	9141003
004	Motor Housing	9141004
005	Shim	9141005
006	Front Bearing Housing	9141006
007	Front Bearing	9141007

101	Spindle	9145001
010	Rotor Spacer	9141010
011	Cylinder	9141011
012	Feather Key	9141012
013	Rotor	9141013
014	Vanes	9141014
015	Back Bearing Housing	9141015
016	Throttle Plug	9141016
018	Throttle Spring	9141018
019	Throttle Ball	9141019
020	Valve Stem	9141020

CE DECLARATION OF CONFORMITY

CE KONFORMITÄT SERKLÄRUNG / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE / CE VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING / CE DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE / CE ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / CE OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE / CE DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

We/Wir/Nous/Wii/Vi/Vi/Vi/Nosotros/Nós/Noi:

Beveltools B.V.
Florijnweg 33
6883 JN
Velp (Gld)
The Netherlands

Declare under our sole responsibility, that the product / Erklären hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt / Déclarer ici sous notre responsabilité exclusive que ce produit / Verklaren onder onze eigen verantwoording, dat het produkt/Förklarar härmed på vårt fulla ansvar att maskinen / Erklærer herved under vårt fulle ansvar, at maskinen / Erklærer under eget ansvar, at produktet / Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que el producto / Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto / Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il prodotto:

Machine type / Maschinentyp / Type de machine / Type machine / Makintyp / Maskin type / Maskintype / Tipo de máquina / Tipo de máquina / Tipo di macchina:

Mini Mite™ RABIS-M 3.0

Serial or batch no. / Serien oder Chargen-Nr. / Numéro de série ou de lot / Serie of batch nr. / Serie- eller satsnummer / Serie- eller satsnr. / Serie eller produktionsnr. / Número de serie o de lote / N° de série ou lote / Numero di matricola:

To which this declaration relates, is in conformity with the requirements of directives 2006/42/EG / auf das sich diese Erklärung bezieht, den anforderungen der richtlinien 2006/42/EG entspricht / ce à quoi se réfère cette déclaration, est en conformité avec les exigences des directives 2006/42/EG / waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming is met de eisen van de richtlijnen 2006/42/EG / för vilken denna deklaration gäller, överensstämmer med kraven i direktiven 2006/42/EG / at maskinen, som denne erklæingen gjelder for, oppfyller kravene i direktivene 2006/42/EG / hvortil denne erklæring relater sig, er i overensstemmelse medkravene i direktivene 2006/42/EG / a que se refire esta declaración es conforme a los requisitos de las directivas 2006/42/EG / a cui questa dichiarazione si riferisce, è conforme ai requisiti delle direttive 2006/42/EG / johon tämä ilmoitus viittaa, on yhdenmukainen direktiivien 2006/42/EG.

Applied harmonized standards / Angewandte harmonisierte Standarts / Normes harmonisées / Toegepaste geharmoniseerde normen / Harmoniserade standarder som tillämpats / Tilpasset standarder som er anvendt / Gældende harmoniserede standarder / Normas armonizadas aplicadas / Normas armonizadas aplicadas / Standard armonizzati applicati

NEN-EN-ISO 12100:2010
NEN-EN-ISO 11148-12:2012
NEN-EN-ISO 28927-1:2010
NEN-EN-ISO 15744:2008

Name and position of author / Name und Position des Erstellers / Nom et fonction de l'émetteur / Naam en functie van de uitgever / Utfärdarens namn och befattning / Utsteders navn og stilling / Udsteder, navn og stilling / Nombre y cargo del expeditor / Nome e cargo do emissor / nome e posizione dei dichiarante:

J.E. Hofman
Managing Director



Signature of author / Unterschrift des Erstellers / Signature de l'émetteur / Handtekening van de uitgever / Utfärdarens namnteckning / Utsteders signatur / Udsteders underskrift / Firma dei expeditor / Assinatura do emissor / Firma del dichiarante



Beveltools B.V.
Florijnweg 33
6883 JN
Velp (Gld)
The Netherlands

T +31 (0)26 369 92 22
E info@beveltools.com

Beveltools Inc.
PO Box 1573
Sikeston
MO 63801
United States

T +1 636 579 9421
E sales@beveltools.com

www.beveltools.com