



ENGLISH



Form ZCE446B
Date 2003 June 18/G
Page 1 of 20

INSTRUCTIONS & PARTS LIST FOR DIE GRINDERS, LAMINATE TRIMMER, & ROUTERS 1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

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

AIR SUPPLY

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

HOSE AND HOSE CONNECTIONS

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

LUBRICATION

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

INSTRUCTIONS FOR DIE GRINDERS

GENERAL OPERATION

- The tool is equipped with a lock-out type lever in order to prevent accidental startup.
- Speed of the tool may be adjusted by turning the speed control, which is located under the lever.
- When using the tool in a vise or toolpost holder, use moderate pressure.
- Refer to "Safety Guide for Sioux Abrasive Wheel" for abrasive wheel selection and safe operation.

INSTRUCTIONS LAMINATE TRIMMERS

GENERAL OPERATION

- For best results, the direction of the tool travel is generally from left to right.
- It is recommended that movement be counterclockwise on outside curves and clockwise on inside curves. The tool spindle rotates clockwise.
- Carbide tipped cutters are recommended for Laminated Plastics, Phenolics and similar bonded laminates.
- Use sharp cutting bits and do not subject carbide bits to shock loading.
- Tighten securely and frequently check all adjustable features to prevent accidents or work spoilage.

CHANGING CUTTING BITS

1. Disconnect tool from air line.
2. Remove air deflector by twisting and pushing deflector towards on-off valve. This allows wrench access to collet.
3. Hold collet stationary with a 9/16 (14.3 mm) wrench. Loosen collet retaining nut with 11/16 (17.5 mm) wrench.
4. Insert bit thru support bearing into collet to desired depth. Tighten collet securely. Replace exhaust deflector.

ADJUSTMENTS

1. Base plate may be adjusted to expose desired length of cutter edge by loosening large knob.
2. Distance from guide tip to base plate may be changed by adjusting guide tip supporting bracket.
3. Cutting depth is set by loosening thumb screw and adjusting guide tip in or out with respect to cutter.

SIOUX TOOLS INC.

250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.

SOUND AND VIBRATION READINGS

| Catalog No. | *Sound Pressure dBA | *Sound Power dBA | *Vibration m/s ² |
|-------------|------------------------|---------------------|--------------------------------|
| 1951HP | 84.18 | 96.25 | Less than 2.5 |
| 1953HP | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1954HP | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1954HPEXT | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1954HPS | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1955HP | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1955HPEXT | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1956HP | 84.18 | 96.25 | Less than 2.5 |
| 1956HPET | 84.18 | 96.25 | Less than 2.5 |
| 1971HP | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1971HPA | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1971HPB | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1971HPC | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| 1971HPD | 81.64 | 92.86 | Less than 2.5 |
| | *per PN8NTC1 | *per PN8NTC1 | *per ISO 8662 |

DECLARATION OF CONFORMITY

We, Sioux Tools Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declare under our sole responsibility that the products
1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA,

1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

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

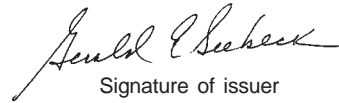
EN 792 (draft), EN 292 Parts 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

following the provisions of

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

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

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


Signature of issuer



ANWEISUNGEN & TEILELISTE FÜR SCHNEIDWERKZEUG-SCHLEIFER, LAMINAT-TRIMMER & FRÄSEN

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

Vor dem Betrieb dieses Werkzeugs lesen Sie bitte diese Anweisungen und die „Sicherheitsanweisungen für Druckluftwerkzeuge“.

DRUCKLUFTZUFUHR

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

SCHLAUCH UND SCHLAUCHANSCHLÜSSE

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

SCHMIEREN

Verwenden Sie SIOUX Motoröl Nr. 288. Es wird eine Luftschlauch-Schmiervorrichtung empfohlen, die 2 bis 3 Tropfen pro Minute abgibt. Wenn keine Schmiervorrichtung eingesetzt wird, füllen Sie alle 2 bis 3 Stunden 2,4 ml (0,8 oz oder 24 bis 30 Tropfen) SIOUX Druckluftmotoröl Nr. 288 in den Drucklufteinlaß.

ANWEISUNGEN FÜR SCHNEIDWERKZEUG-SCHLEIFER

ALLGEMEINER BETRIEB

- Das Werkzeug ist mit einem Sperrhebel ausgestattet, um versehentliches Starten zu verhindern.
- Werkzeuggeschwindigkeit kann durch Drehen der Geschwindigkeitskontrolle unter dem Hebel justiert werden.
- Bei Gebrauch des Werkzeugs in einem Schraubstock oder Werkzeughalter moderaten Druck anwenden.
- Für Auswahl und sicheren Betrieb von Schleifkörpern siehe "Sicherheitsleitlinien für Sioux Schleifkörper".

ANWEISUNGEN FÜR LAMINAT-TRIMMER

ALLGEMEINER BETRIEB

- Für beste Ergebnisse wird das Werkzeug normalerweise von links nach rechts geführt.
- Für Außenkurven wird Bewegung entgegen den Uhrzeigersinn empfohlen, für Innenkurven Bewegung im Uhrzeigersinn. Die Werkzeugspindel rotiert im Uhrzeigersinn.
- Für laminierte Kunststoffe, Phenoplastik und ähnliche Verbundlamine werden Karbidschneiden empfohlen.
- Verwenden Sie scharfe Schneidaufsätze und setzen Sie die Karbidaufsätze keinerlei Stoßbelastung aus.
- Überprüfen und ziehen Sie alle justierbaren Teile regelmäßig fest an, um Unfälle oder Makulaturen zu vermeiden.

AUSWECHSELN VON SCHNEIDAUFSAETZEN

1. Unterbrechen Sie die Druckluftverbindung zum Werkzeug.
2. Entfernen Sie den Druckluftdeflektor durch Drehen und Drücken des Deflektors in Richtung des An-Aus-Ventils. Hierdurch wird Zugriff des Schlüssels auf die Fassung ermöglicht.
3. Halten Sie die Fassung mit einem 14,3 mm (9/16) Schlüssel fixiert. Lösen Sie die Fassungsmutter mit einem 17,5 mm (11/16) Schlüssel.
4. Fügen Sie den Aufsatz durch das Traglager bis zur gewünschten Tiefe in die Fassung ein. Ziehen Sie die Fassung fest. Setzen Sie den Auslaßdeflektor ein.

JUSTIERUNGEN

1. Die Basisplatte kann durch Lösen des großen Knopfes justiert werden, um die gewünschte Länge der Schneidfläche freizugeben.
2. Der Abstand zwischen Führungsspitze und Basisplatte kann durch Justierung der Führungsspitze-Tragpratze geändert werden.
3. Die Schnittiefe wird durch Lösen der Flügelschraube und Justierung der Führungsspitze eingestellt.

SCHALL- UND VIBRATIONSWERTE

| Katalog-Nr. | *Schalldruck dBA | *Schallstärke dBA | *Vibration m/s ² |
|-------------|---------------------|----------------------|--------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | Weniger als 2,5 |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | Weniger als 2,5 |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | Weniger als 2,5 |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| 1971HPD | 81,64 | 92,86 | Weniger als 2,5 |
| | *per PN8NTC1 | *per PN8NTC1 | *per ISO 8662 |

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, erklären hiermit alleinverantwortlich, daß die Produkte, **1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD**

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

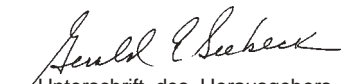
EN 792 (Entwurf) EN 292 Teile 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

gemäß der Regelungen in

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

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

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


Unterschrift des Herausgebers



INSTRUCCIONES & LISTA DE PARTES PARA RECTIFICADORA DE MATRICES, CORTADOR DE LAMINA Y ENRUTADORES

**1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP,
1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD**

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

SUMINISTRO DE AIRE

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

MANGUERA Y CONEXIONES DE LA MANGUERA

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

LUBRICACION

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

INSTRUCCIONES PARA LAS RECTIFICADORAS DE MATRICES

INFORMACION GENERAL

- La herramienta está equipada con una palanca tipo seguro para prevenir que comience a funcionar accidentalmente.
- La velocidad de la herramienta puede ser ajustada, girando el control de velocidad, el cual está ubicado bajo la palanca.
- Cuando utilice la herramienta en un tornillo carpintero o un portaherramienta, ejerza una presión moderada.
- Refiérase a la “Guía de seguridad para ruedas abrasivas Sioux” para la selección de la rueda abrasiva y para un funcionamiento seguro.

INSTRUCCIONES PARA CORTADORES DE LAMINA

INFORMACION GENERAL

- Para mejores resultados, la dirección en que debe correr la herramienta es, generalmente, de izquierda a derecha.
- En las curvas exteriores se recomienda el movimiento en el sentido opuesto a las agujas del reloj y un movimiento en el sentido del reloj en las curvaturas internas. EL eje de la herramienta gira en el sentido de las agujas del reloj.
- Se recomienda el uso de cortadores de punta de carburo para plástico laminados, fenólicos, y laminados similares.
- Use brocas de corte afiladas. No someta las brocas de carbono a cargas de shock.
- Apriete firme y frecuentemente todas las partes ajustables para prevenir accidentes o deterioro del trabajo.

CAMBIO DE LAS BROCAS DE CORTE

1. Desconecte la herramienta de la línea de aire.
2. Retire el deflector de aire, doblando y empujando el deflector hacia la válvula de encendido-apagado (on-off). Esto permite a la llave acceder al collar.
3. Mantenga fijo el collar con una llave 9/16 (14,3 mm). Suelte el collar sosteniendo la tuerca con una llave 11/16 (17,5 mm).
4. Inserte la broca a través del soporte dentro del collar a la profundidad deseada. Apriete el collar firmemente. Reemplace el deflector de aspiración.

AJUSTES

1. El plato base puede ser ajustado para exponer la longitud deseada del borde del cortador, soltando el pomo grande.
2. La distancia desde la punta guía hasta el plato base se puede cambiar, ajustando la escuadra de soporte de la punta guía.
3. La profundidad de corte se ajusta soltando el tornillo de mariposa y ajustando la punta guía adentro o afuera con respecto al cortador.

LECTURAS DE VIBRACION Y SONIDO

| No.Catálogo | *Presión de sonido dBA | *Presión de sonido dBA | *Vibración m/s ² |
|-------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | Menos de 2,5 |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | Menos de 2,5 |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | Menos de 2,5 |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| 1971HPD | 81,64 | 92,86 | Menos de 2,5 |
| | *según PN8NTC1 | *según PN8NTC1 | *según ISO 8662 |

DECLARACION DE CONFORMIDAD

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

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

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

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

siguiendo lo estipulado en

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

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

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


Firma del editor



ISTRUZIONI ED ELENCO PARTI DI RICAMBIO PER MOLATRICI, SMERIGLIATRICI ASSIALI E PIALLE

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

Leggere attentamente le “Norme di sicurezza per l’uso di attrezzi pneumatici” e le seguenti istruzioni prima di utilizzare la presente apparecchiatura.

ALIMENTAZIONE ARIA

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

TUBAZIONE E CONNETTORI

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

LUBRIFICAZIONE

Utilizzare olio per motori ad aria SIOUX n. 288. Si raccomanda l'utilizzo di un impianto di lubrificazione per circuiti ad aria compressa regolato ad una velocità da 2 ad 3 gocce al minuto. Se non viene utilizzato alcun impianto di lubrificazione aggiungere 2,4 cc (da 24 a 30 gocce) di olio all'interno della cassetta di aspirazione aria ogni 2/3 ore.

ISTRUZIONI PER MOLATRICI

USO GENERALE

- L'attrezzo è dotato di sicura sulla levetta di azionamento per prevenire avviamenti accidentali.
- La velocità dell'attrezzo può essere regolata girando l'apposito controllo collocato sotto la levetta di azionamento.
- Usare una pressione moderata quando si adopera l'attrezzo su una morsa o su un supporto a colonna.
- Fare riferimento alla “Guida di sicurezza per mole abrasive Sioux” per la scelta dei vari tipi di mola ed il loro utilizzo sicuro.

ISTRUZIONI PER SMERIGLIATRICI ASSIALI

USO GENERALE

- Per i migliori risultati la direzione di lavoro dell'attrezzo dovrebbe generalmente essere da sinistra verso destra.
- Si raccomanda che il movimento di rotazione sia antiorario nelle curvature esterne ed orario in quelle interne. Il mandrino gira in senso orario.
- Si raccomanda l'utilizzo di lame di taglio al carburo per laminati plastici, fenolici e fissativi simili.
- Usare lame di taglio affilate e non sottoporre le punte al carburo a sovraccarichi eccessivi.
- Per evitare infortuni e non compromettere la buona riuscita del lavoro, serrare con fermezza e controllare spesso il serraggio di tutte le parti regolabili

SOSTITUZIONE DELLE PUNTE DI TAGLIO

1. Disconnettere l'attrezzo dal circuito dell'aria compressa.
2. Rimuovere il deflettore dell'aria girandolo e premendolo verso la valvola di azionamento. Ciò consente alla chiave di raggiungere l'anello di chiusura.
3. Tenere l'anello di chiusura fermo con una chiave da 9/16 (14,3 mm). Allentare il dado di ritegno dell'anello di chiusura con una chiave da 11/16 (17,5 mm).
4. Inserire la punta lungo il cuscinetto di supporto fino alla profondità desiderata sull'anello di chiusura. Serrare con fermezza l'anello di chiusura. Sostituire il deflettore consumato.

REGOLAZIONI

1. La base è regolabile allentando l'apposita manopola larga per esporre la lunghezza desiderata alla parte tagliente.
2. La distanza dalla guida della punta alla base è variabile regolando la staffa di supporto della guida stessa.
3. La profondità di taglio è selezionabile allentando la vite a testa piatta e regolando la guida della punta in fuori od in dentro rispetto alla lama di taglio.

VALORI DI RUMOROSITÀ E VIBRAZIONI

| Catalogo n. | *Pressione sonora dBA | *Potenza sonora dBA | *Vibrazioni m/s ² |
|-------------|--------------------------|------------------------|---------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | Inferiore a 2,5 |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | Inferiore a 2,5 |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | Inferiore a 2,5 |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| 1971HPD | 81,64 | 92,86 | Inferiore a 2,5 |
| | *secondo PN8NTC1 | *secondo PN8NTC1 | *secondo ISO 8662 |

CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ

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

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

ai quali la presente dichiarazione si riferisce sono conformi ai requisiti delle seguenti normative e direttive:

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

secondo quanto previsto dalla normativa

CEE 89/392 così come aggiornata dalle direttive CEE 91/368 e CE 93/44.

1 giugno 2003
Murphy, North Carolina, USA
Data e luogo del rilascio

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


Firma del dichiarante



INSTRUCTIONS ET LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES POUR MEULEUSES-RECTIFIEUSES POUR MATRICES, ROGNEUSES À LAMINE ET DÉFONCEUSES

**1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP,
1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD**

Avant de vous servir de ce matériel, lisez soigneusement ces instructions
ainsi que la **fiche sécurité sur l'outillage pneumatique**.

ALIMENTATION EN AIR

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

TUYAUX ET RACCORDS

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

LUBRIFICATION

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

INSTRUCTIONS POUR MEULEUSES POUR MATRICES

FONCTIONNEMENT

- L'outil est muni d'une gâchette verrouillée pour éviter un démarrage accidentel.
- La vitesse de l'outil s'ajuste en tournant le bouton située sous la gâchette.
- Quand l'outil est utilisé dans un étau ou un receveur de porte-outil, la pression doit être modérée.
- Reportez-vous au guide sécurité des meules Sioux pour connaître la gamme disponible et les règles à respecter.

INSTRUCTIONS POUR ROGNEUSES À LAMINE

FONCTIONNEMENT

- En règle générale, les meilleurs résultats seront obtenus en déplaçant l'outil de la gauche vers la droite.
- Sur les surfaces convexes, il est conseillé de travailler vers la gauche (sens inverse de celui des aiguilles d'une montre). Sur les surfaces concaves, le mouvement devrait se faire dans l'autre sens. La broche de l'outil tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Les fraises au carbure sont recommandées pour travailler les plastiques laminés, les stratifiés phénoliques et autres laminés similaires.
- Utilisez des fraises bien affûtées. Avec les têtes au carbure, évitez les à-coups.
- Assurez-vous que tous les éléments sont bien serrés et vérifiez souvent les pièces ajustables pour éviter un accident et pour ne pas endommager la surface de travail.

CHANGEMENT DES FRAISES

1. Débranchez l'alimentation en air de l'outil.
2. Déportez le déflecteur d'air en le faisant pivoter et le poussant vers la commande d'arrêt-marche. La douille est maintenant accessible aux clés pour pouvoir changer la fraise.
3. Immobilisez la douille avec une clé de 14,3 mm (9/16"). Desserrez l'écrou de blocage avec une clé de 17,5 mm (11/16").
4. Insérez l'outil à la profondeur désirée dans le palier-support de la douille. Serrez bien la douille. Repositionnez le déflecteur de sortie.

RÉGLAGES

1. La semelle peut être ajustée en desserrant le gros bouton pour dégager la longueur voulue de fraise.
2. L'écart entre extrémité du guide et semelle est ajustable au niveau de l'attache de l'extrémité du guide.
3. La profondeur de travail est réglable en desserrant la vis à main et en ajustant l'extrémité du guide par rapport à la fraise.

NIVEAUX ACOUSTIQUES ET VIBRATOIRES

| Réf. catalogue | *Pression acoustique dBA | *Puissance acoustique dBA | *Vibration m/s ² |
|----------------|-----------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | 2,5 maximum |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | 2,5 maximum |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | 2,5 maximum |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| 1971HPD | 81,64 | 92,86 | 2,5 maximum |
| | *selon PN8NTC1 | *selon PN8NTC1 | *selon ISO8662 |

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La société Sioux Tools, Inc., située à : 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, affirme que les produits **1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD**

visés par cette déclaration sont conformes aux normes ou aux documents normatifs suivants :

EN 792 (version préliminaire), EN 292 Parties 1 et 2, ISO 8662, PNEUROP PN8NTC1

en respectant les dispositions suivantes

89/392/EEC revue par les directives européennes 91/368/EEC et 93/44/EC.

1^{er} juin 2003
Murphy, North Carolina, USA
Date et lieu de publication

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


Signature du responsable



INSTRUCTIES & STUKLIJST VOOR MATRIJZENSLIJPMACHINES, LAMINAATTRIMMER, & ROUTERINGSMACHINES

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

Voordat u de machine in werking stelt, moet u deze instructies en de **“Veiligheidsvoorschriften voor perslucht machines”** gelezen en begrepen hebben.

PERSLUCHTTOEVOER

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

SLANG EN KOPPELINGEN

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

SMERING

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

INSTRUCTIES VOOR MATRIJZENSLIJPMACHINES

BEDIENING: ALGEMEEN

- De machine is uitgerust met een blokkeringshefboom om een toevallige inwerkingstelling te verhinderen.
- De snelheid van de machine kan aangepast worden door de snelheidsregelaar om te draaien die zich onder de hefboom bevindt.
- Bij gebruik van de machine in een schroef- of gereedschaphouder, dient u de druk aan te passen.
- Raadpleeg de "Veiligheidshandleiding voor Sioux slijpschijven" voor het selecteren van een slijpschijf en een veilige bediening.

INSTRUCTIES VOOR LAMINAATTRIMMERS

BEDIENING: ALGEMEEN

- Voor de beste resultaten laat u de machine van links naar rechts bewegen.
- Het is aanbevolen dat u de machine naar links doet bewegen voor curven aan de buitenkant en naar rechts voor curven aan de binnenkant. De spil van de machine draait naar rechts.
- Het wordt aanbevolen om hardmetalen snijmesses te gebruiken voor gelamineerde kunststoffen, fenolkunststoffen en gelijksoortig gelijmd laminair materiaal.
- Gebruik scherpe snijbeitels en stel de hardmetaalbeitels niet bloot aan schoklading.
- Draai de beitels stevig aan en controleer regelmatig alle regelbare voorzieningen om ongelukken of productie-uitval te voorkomen.

SNIJBEITELS VERVANGEN

1. Koppel de machine los van de persluchtleiding.
2. Verwijder de luchtdeflectors door de deflector te draaien en naar de schakelbare klep te duwen. Hierdoor kunt u met de moersleutel de spanhuls bereiken.
3. Hou de spanhuls vast met een 9/16 (14,3 mm) moersleutel. Draai de moer los die de spanhuls vasthoudt met een 11/16 (17,5 mm) moersleutel.
4. Breng de beitels in de spanhuls met de gewenste diepte via de lagersteun. Draai de spanhuls stevig vast. Vervang de uitlaatdeflector.

AFSTELLINGEN

1. De basisplaat kan afgesteld worden om de gewenste lengte van de snijkant bloot te stellen door de grote knop los te draaien.
2. De afstand van het geleidepunt naar de basisplaat kan gewijzigd worden door de steunnok van het geleidepunt aan te passen.
3. De snijdiepte wordt afgesteld door de duimschroef los te draaien en het geleidepunt naar binnen of buiten af te stellen tegenover het snijmes.

GELUIDS- EN TRILLINGSNIVEAUS

| Catalogus nummer: | *Geluidsdruk dBA | *Geluidsvermogen dBA | *Trilling m/s ² |
|----------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | Minder dan 2,5 |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | Minder dan 2,5 |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | Minder dan 2,5 |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| 1971HPD | 81,64 | 92,86 | Minder dan 2,5 |
| | *conform PN8NTC1 | *conform PN8NTC1 | *conform ISO 8662 |

CONFORMITEITSVERKLARING


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

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

waarop deze verklaring van toepassing is, conform zijn met de hierna genoemde norm, normen en/of andere regels en voorschriften:
 EN 792 (voorstel) EN 292 Deel 1 en 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
 met inachtneming van hetgeen voorzien is in de richtlijnen
 89/392/EEC en verder zoals gewijzigd door 91/368/EEC en 93/44/EEC.

1 juni 2003
 Murphy, North Carolina, USA
 Datum en plaats:

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


 Handtekening van de verantwoordelijke



ANVISNINGAR OCH ARTIKELLISTA FÖR TURBINSLIPAR, LAMINATKANTSÅG OCH ÖVERFRÅSAR

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD

Läs och sätt dig in i **"Säkerhetsföreskrifter för tryckluftsverktyg"** samt dessa anvisningar innan du använder detta verktyg.

LUFTTILLFÖRSEL

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

SLANG OCH SLANGANSLUTNINGAR

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

SMÖRJNING

Använd SIOUX luftmotorolja nr 288. En luftslangssmörjapparat, inställd på 2–3 droppar per minut, tillrådes. Om smörjapparat inte används skall 2,4 ml olja, 24–30 droppar, tillsättas luftintaget varannan eller tredje timme.

ANVISNINGAR FÖR TURBINSLIPAR

ANVÄNDNING

- Verktyget är utrustad med en tillslagningsspak så att maskinen hindras från att slås på av misstag.
- Verktygets hastighet kan justeras genom att man vrider hastighetskontrollen. Kontrollen finns under spaken.
- Använd måttligt tryck när verktyget används i ett skruvstöd eller stativ.
- När det gäller urval av slipskivor och säker drift hänvisar vi till "Sioux' slipskivesäkerhetsföreskrift".

ANVISNINGAR FÖR LAMINATKANTSÅGAR

ANVÄNDNING

- För att få bästa resultat för man i allmänhet verktyget från vänster till höger.
- Vi rekommenderar att man för verktyget moturs för utvändiga kurvor och medurs för invändiga kurvor. Verktygets spindel roterar medurs.
- Vi rekommenderar hårdmetallavbitare för laminerade plaster, fenolplaster och liknande laminater.
- Använd vassa avbitarskär och utsätt inte hårdmetallskär för stötblastning.
- Drag åt ordentligt och kontrollera ofta alla justerbara detaljer för att hindra olyckshändelser eller arbetsförlust.

HUR MAN BYTER KAPARSKÄR

1. Koppla bort luftslangen från verktyget.
2. Avlägsna luftdeflektorn genom att vrida deflektorn och skjuta den mot av/på-ventilen. Därmed får nyckeln tillgång till insatshylsan.
3. Håll insatshylsan stationär med en nyckel (14,3 mm). Lossa spärrmuttern på insatshylsan med en nyckel (17,5 mm).
4. Sätt i skäret i insatshylsan genom lagret till önskat djup. Drag åt insatshylsan ordentligt. Sätt utblåsningsdeflektorn på plats.

JUSTERINGAR

1. Genom att lossa på den stora ratten kan basplattan justeras för att visa önskad längd av avbitaren.
2. Avståndet mellan styrspetsen och basplattan kan ändras genom justering av styrspetsens stödfäste.
3. Skärdjupet ställs in genom att man lossar tumskruv och flyttar styrspetsen in eller ut beroende på avbitaren.

LJUD- OCH VIBRATIONSAVLÄSNINGAR

| Katalognr. | *Ljudtryck dBA | *Ljudeffekt dBA | *Vibration m/s ² |
|------------|--------------------|--------------------|--------------------------------|
| 1951HP | 84,18 | 96,25 | Mindre än 2,5 |
| 1953HP | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1954HP | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1954HPEXT | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1954HPS | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1955HP | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1955HPEXT | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1956HP | 84,18 | 96,25 | Mindre än 2,5 |
| 1956HPET | 84,18 | 96,25 | Mindre än 2,5 |
| 1971HP | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1971HPA | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1971HPB | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| 1971HPC | 81,64 | 92,86 | Mindre än 2,5 |
| | *enligt PN8NTC1 | *enligt PN8NTC1 | *enligt ISO 8662 |

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, förklarar under eget ansvar att produkterna **1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD**

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

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

i enlighet med villkoren i

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

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

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


Utfärdarens underskrift

PARTS LIST FOR

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPEXT, 1954HPS, 1955HP, 1955HPEXT, 1956HP, 1956HPEXT, 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC, 1971HPD POWER UNIT

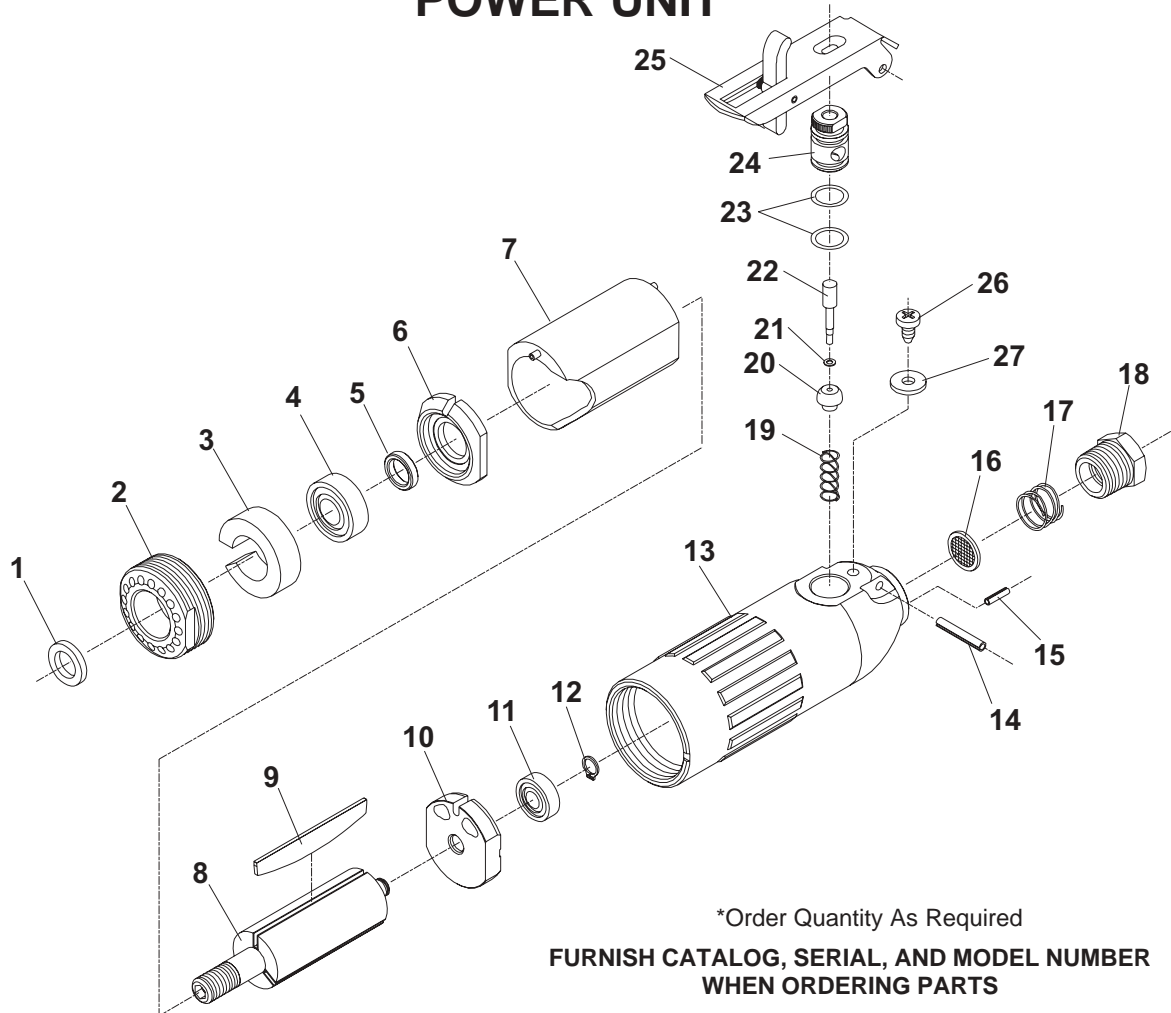


Fig. Part

| No. | No. | Description |
|-----|--------|---|
| 1. | 25680 | Washer (1951HP, 1953HP, 1954HP) |
| | 44122 | Washer (1955HP) |
| | 65921 | Spacer—Chuck (1954HPS) |
| 2. | 64065 | Retainer |
| | 64191 | Retainer (1954HPEXT, 1955HPEXT, 1956HPEXT) |
| | 65919 | Retainer (1954HPS) |
| 3. | 04046 | Pad—Silencer (Not used on 1954HPEXT, 1955HPEXT, 1956HPEXT) |
| 4. | 10257 | Bearing—Ball |
| 5. | 44488 | Spacer—Rotor |
| 6. | 64059 | End Plate—Front |
| 7. | 64057 | Cylinder |
| | 64108A | Cylinder (1951HP, 1956HP, 1956HPEXT) |
| | 65916 | Cylinder (1954HPS) |
| 8. | 64058 | Rotor—3 Slot |
| | 64185 | Rotor—5 Slot (1951HP, 1956HP, 1956HPEXT, 1954HPHT) |
| | 54854 | Rotor—5 Slot (1954HPS) |
| 9. | 63527 | Vane—Rotor (Set of 3) |
| | 63192 | Vane—Rotor (Set of 5)(1951HP, 1956HP, 1956HPEXT, 1954HPHT, 1954HPS) |

Fig. Part

| No. | No. | Description |
|-----|--------|--------------------------------|
| 10. | 10552 | End Plate—Rear |
| 11. | 10253 | Bearing—Ball |
| 12. | 21491 | Ring—Retaining |
| 13. | 12774 | Housing (Includes Fig. 15) |
| 14. | 30362 | Pin—Roll (1/8" x 3/16") |
| 15. | 30235 | Pin—Roll (3/32" x 3/8") |
| 16. | 30462 | Screen |
| 17. | 21417 | Spring |
| 18. | 44100 | Bushing—Reducing |
| 19. | 21372 | Spring |
| 20. | 04205 | Valve |
| 21. | 25957 | Washer |
| 22. | 34900A | Valve—Plunger |
| | 67130 | Valve—Plunger (1971HPD) |
| 23. | 14290 | Ring—"O" (2)* |
| 24. | 64064 | Body—Valve |
| 25. | 63514 | Ass'y—Lever Lock |
| | 67133 | Ass'y—Lever Lock (1971HPD) |
| 26. | 06650 | Screw—Phil. Pan Hd. #8 x 5/16" |
| 27. | 25196 | Washer |

PARTS LIST FOR DIE GRINDERS

1951HP, 1953HP, 1954HP, 1954HPS, 1956HP, 1955HP, 1955HPEXT (SERIAL A)

1953HP, 1955HP, 1955HPEXT (SERIAL B)

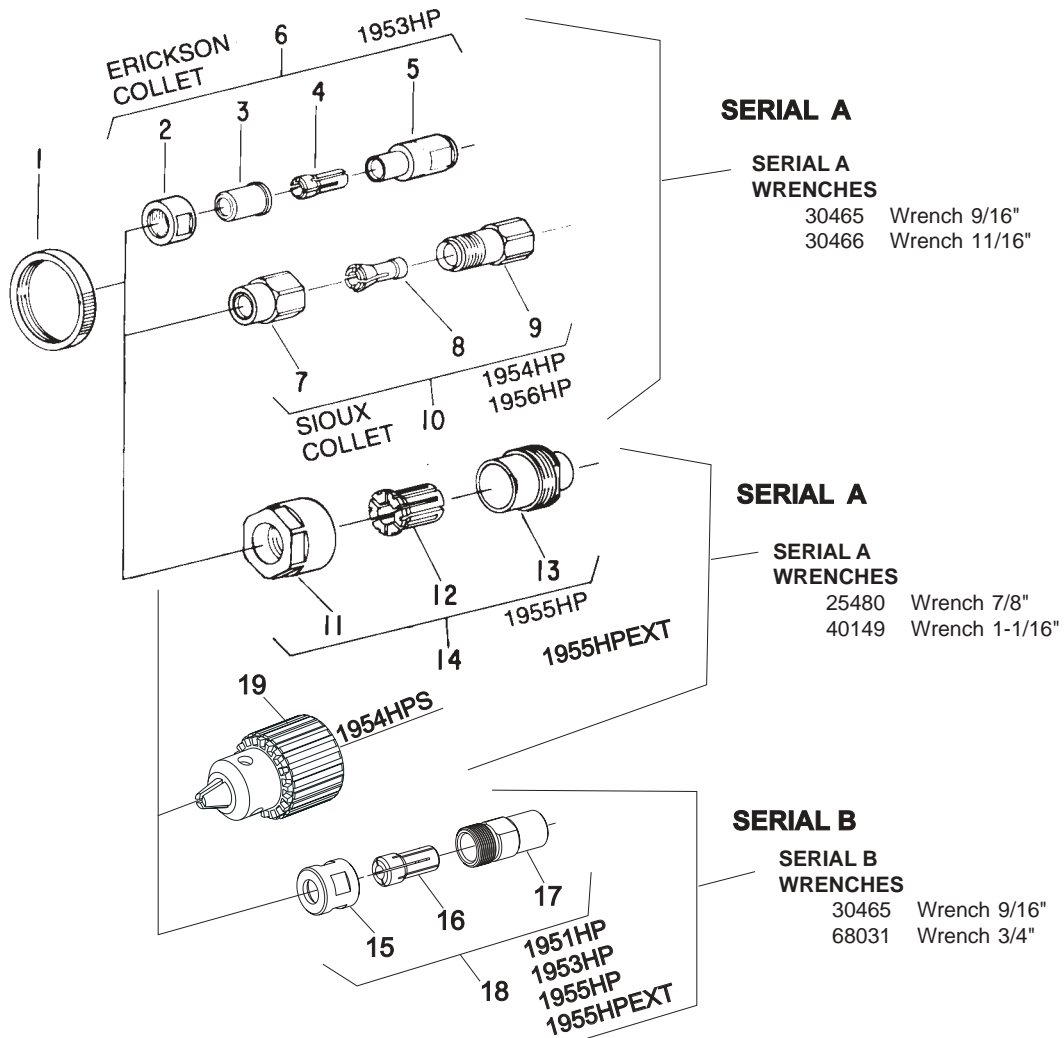


Fig. Part

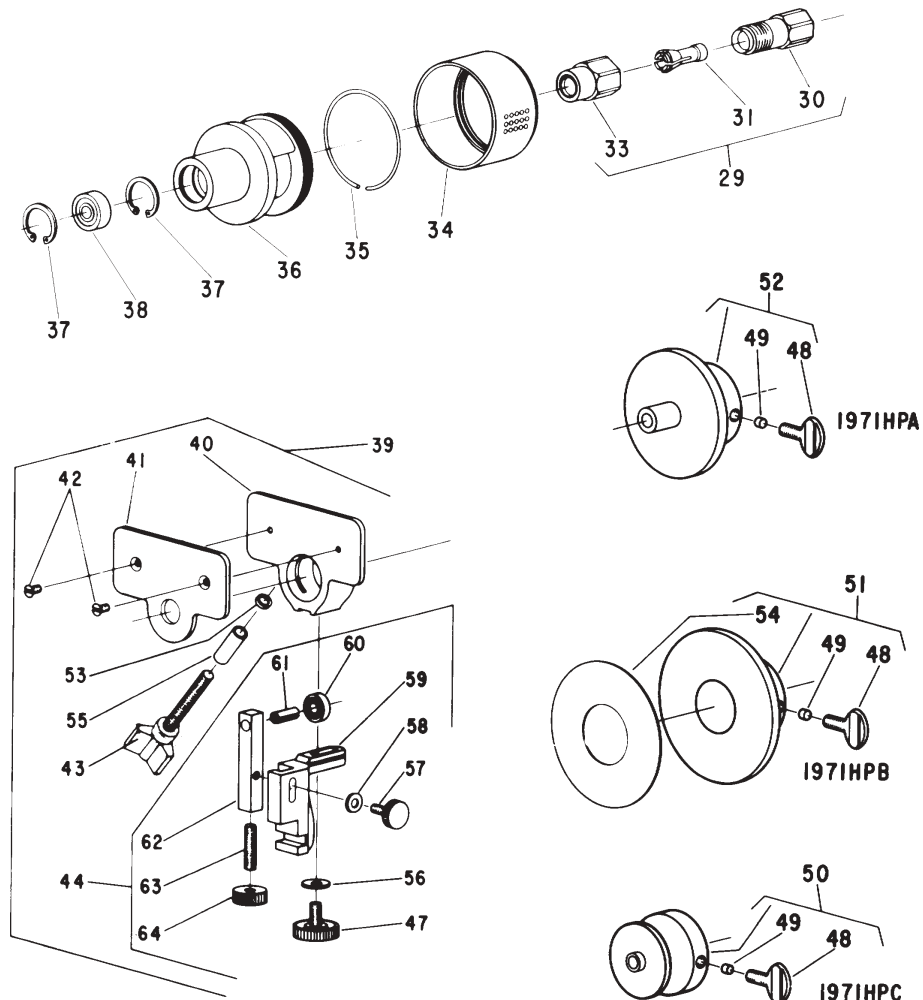
| No. | No. | Description |
|-----|-------|-----------------------------|
| 1. | 44537 | Ring—Thread Cover |
| 2. | 21104 | Nut—Collet |
| 3. | 21105 | Piece—Nose |
| 4. | 21100 | Collet—1/4" |
| | 21101 | Collet—3/16" |
| | 21102 | Collet—1/8" |
| 5. | 21103 | Body—Collet |
| 6. | 43348 | Chuck—1/4" Complete Collet |
| | 43346 | Chuck—1/8" Complete Collet |
| | 43347 | Chuck—3/16" Complete Collet |
| 7. | 21097 | Nut—Collet |
| 8. | 44440 | Collet—1/4" |
| | 44522 | Collet—1/8" |
| | 44523 | Collet—3/16" |
| | 66037 | Collet—3mm |
| | 66038 | Collet—6mm |

Fig. Part

| No. | No. | Description |
|-----|-------|-----------------------------|
| 9. | 21096 | Body—Collet |
| 10. | 43340 | Chuck—1/4" Complete Collet |
| | 43342 | Chuck—1/8" Complete Collet |
| | 43341 | Chuck—3/16" Complete Collet |
| 11. | 21138 | Nut—Collet |
| 12. | 21125 | Collet—3/8" |
| 13. | 21140 | Body—Collet |
| 14. | 63577 | Chuck—3/8" Complete Collet |
| 15. | 68028 | Nut—Collet |
| 16. | 68029 | Collet—1/4" |
| | 68030 | Collet—3/8" |
| | 68056 | Collet—8mm |
| 17. | 68027 | Body—Collet |
| 18. | 68043 | Chuck—1/4" Complete Collet |
| | 68044 | Chuck—3/8" Complete Collet |
| | 68061 | Chuck—8mm Complete Collet |
| 19. | 65920 | Chuck (1954HPS) |
| | 30002 | Key—Chuck |

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

PARTS LIST FOR 1971HP, 1971HPA, 1971HPB, 1971HPC LAMINATE TRIMMER



**Fig. Part
No. No.**

| Fig. No. | Part No. | Description |
|----------|----------|--------------------------------------|
| 29. | 43340 | Chuck—1/4" Collet Complete |
| 30. | 21096 | Body—Collet |
| 31. | 44440 | Collet—1/4" |
| 33. | 21097 | Nut—Collet |
| 34. | 54184 | Cover |
| 35. | 21770 | Retainer |
| 36. | 12366 | Adapter—Laminate Trimmer |
| 37. | 21540 | Ring—Retaining (2)* |
| 38. | 10270 | Bearing—Ball |
| 39. | 1991 | Ass'y—Laminate Trimmer Base Complete |
| 40. | 11414 | Base—Laminate Trimmer |
| 41. | 14102 | Pad |
| 42. | 06181 | Screw—Flat Hd. (2)* |
| 43. | 65648 | Knob—Clamping (Includes Fig. 55) |
| 44. | 63562 | Ass'y—Support & Adjusting Guide |
| 47. | 04054 | Knob—Locking (Includes Fig. 56) |
| 48. | 08236 | Screw—Thumb |
| 49. | 14103 | Plug—Locking |
| 50. | 1994 | Ass'y—Template Guide-2" Complete |
| 51. | 1992 | Ass'y—Router Base Complete |

**Fig. Part
No. No.**

| Fig. No. | Part No. | Description |
|----------|----------|---|
| 52. | 1993 | Ass'y—Template Guide-3" Complete |
| 53. | 09748 | Washer—Lock 1/4" |
| 54. | 14108 | Cover—Protector |
| 55. | 64135 | Spacer |
| 56. | 25069 | Washer |
| 57. | 04053 | Knob—Aligner |
| 58. | 35234 | Washer |
| 59. | 11601 | Support—Guide |
| 60. | 10927 | Bearing—Ball |
| 61. | 30179 | Pin—Roll |
| 62. | 64119 | Guide—Adjusting (Includes Figs. 60, 61, & 63) |
| 63. | 08006 | Screw—Soc. Hd. Cup Pt. Set |
| 64. | 64120 | Knob—Adjusting |

30465 Wrench—9/16"
30466 Wrench—11/16"

*Order Quantity As Required

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

PARTS LIST FOR 1971HPD AIR ROUTER

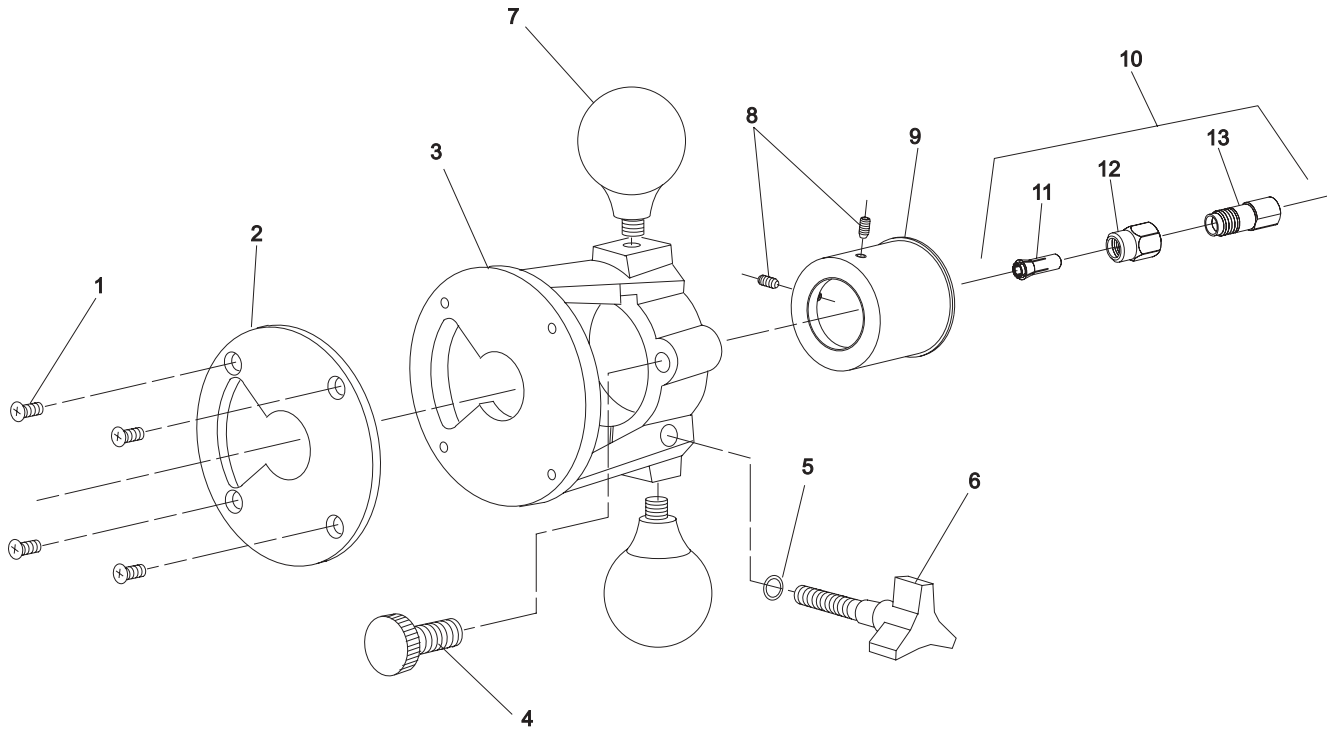
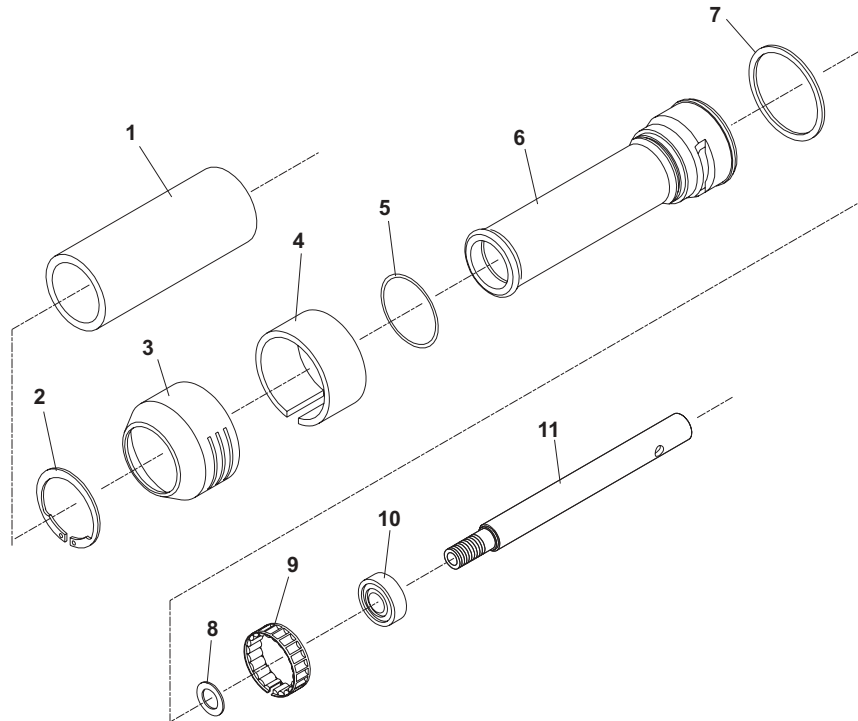


Fig. Part

| No. | No. | Description |
|------------|------------|--|
| 1. | 06436 | Screw—Phil. Flat Hd. (#8-32 x 5/16")(4)* |
| 2. | 14113 | Plate—Sub |
| 3. | 12373 | Base—Router |
| 4. | 54301 | Stop |
| 5. | 09748 | Washer—Lock (1/4") |
| 6. | 53341 | Ass'y—Clamping Screw |
| 7. | 14020 | Knob (2)* |
| 8. | 07000 | Screw—Set (2)* |
| 9. | 67132 | Sleeve—Adapter |
| 10. | 43340 | Chuck—1/4" Collet Complete |
| 11. | 21096 | Body—Collet |
| 12. | 44440 | Collet—1/4" |
| 13. | 21097 | Nut—Collet |

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

PARTS LIST FOR 1954HPEXT, 1955HPEXT, 1956HPEXT DIE GRINDER EXTENSION



**Fig. Part
No. No. Description**

| | | |
|------|-------|----------------------------------|
| 1. | 04335 | Sleeve |
| 2. | 21830 | Ring—Retaining |
| 3. | 64190 | Deflector |
| 4. | 64195 | Pad—Silencer |
| 5. | 04336 | Ring—"O" |
| 6. | 64192 | Housing (Front)(Includes Fig. 9) |
| 7. | 64189 | Washer |
| 8. | 25680 | Washer |
| * 9. | 65514 | Ring—Tolerance (New Style) |
| 10. | 10257 | Bearing—Ball |
| 11. | 64193 | Extension—Spindle |

*To service early tools with 21543 retaining ring and 64194 tolerance ring, order 64192 housing which includes new tolerance ring 65514.

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



⚠ WARNING



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

⚠ WARNING



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

⚠ ADVERTENCIA



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

⚠ ATTENZIONE



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

⚠ AVERTISSEMENT



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

⚠ OPGEPAST



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

⚠ VARNING



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

SIoux TOOLS INC.

250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.