

Para Ordenar Repuestos, Sírvase Llamar al Distribuidor de Campbell Hausfeld más Cercano a su Domicilio

Sírvase darnos la siguiente información:

- Número del modelo
- Número de Serie o código con fecha (de haberlo)
- Descripción y número del repuesto según la lista de repuestos

Puede escribirnos a:

Campbell Hausfeld
Attn: Parts Department
100 Production Drive
Harrison, OH 45030 U.S.A.

No. de Ref.	Número del Descripción	Repuesto	Ctd.
1	6,4 mm (1/4") - 18 PTN de Entrada	SX133000AV	1
2	Palanca del regulador	SX136600AV	1
3	Pasador	SX136700AV	1
4	Tapa del cilindro	SX136000AV	1
5	Buje de estrangulación	SX136100AV	1
6	Varilla de regulación	SX136200AV	1
7	Anillo en O	SX136300AV	1
8	Resorte	SX136400AV	1
9	Tapa de regulación	SX136500AV	1
10	Anillo de seguridad	SX136800AV	1
11	Válvula principal inferior	SX136900AV	1
12	Pasador	SX137000AV	2
13	Caja de la válvula principal	SX137100AV	1
14	Válvula principal	SX137200AV	1
15	Válvula principal superior	SX137300AV	1
16	Pistón	SX137400AV	1
17	Manga del pistón	SX137500AV	1
18	Cuerpo del cilindro	SX137600AV	1
19	Bola	SX137700AV	1
20	Anillo en O	SX137800AV	4
21	Cubierta del formón	SX137900AV	1
22	Anillo a presión	SX138100AV	1
23	Espiga de la aguja	SX138200AV, ■	1
24	Reborde de la aguja	SX138300AV, ■	1
25	Aguja de 3,0 x 180 mm de largo	▲	1
26	3.2 mm Resorte	SX138500AV, ■	1
27	Perno hembra hexagonal	SX138600AV	1
28	Arandela de seguridad	SX138700AV	1
29	Cubierta de la aguja	SX138800AV	1
30	Formón	SV158003AV	1

JUEGOS DE REPUESTOS

▲	Juego de agujas (cantidad de 19)	SV158211AV
■	Juego de ensamblaje del impulsor	SV158002AV



Needle Scaler with Chisel Marteau à Aiguilles avec Burin Desincrustador de Agulha Com formão Decapadora con Formón

Replacement Parts Manual and Assembly Instructions
Manuel de Pièces de Rechange et Instructions de Montage
Lista de Peças de Reposição e Instruções de montagem
Manual y Lista de Repuestos y Instrucciones para Ensamblaje

SA158000AV

Description

Needle scalers with chisels are designed to remove flux build-up from welds.

Description

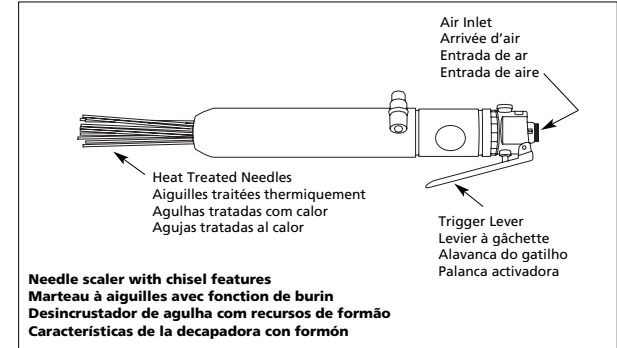
Les marteaux à aiguilles avec burin sont conçus pour retirer l'accumulation de flux des soudures.

Descrição

Os desincrustadores de agulha com formões são desenhados para remover o fluxo formado das soldas.

Descripción

Las decapadoras con formones están diseñadas para eliminar acumulación de fundente de las soldaduras.



Specifications

Blows per Minute 4000
Average SCFM @ 90 psi 8.1
Continuous SCFM 14.4 @ 90 psi (100% usage)
Stroke Length 3/8"
Weight 5.5 lbs.

Spécifications

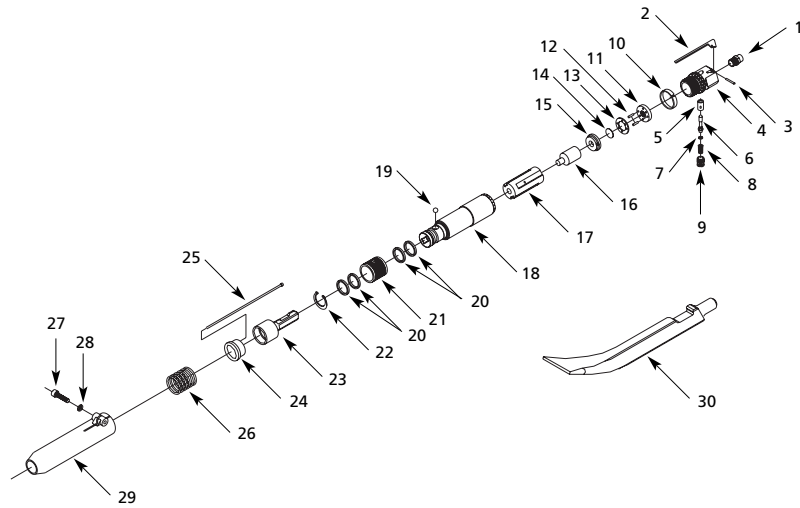
Coups par minute 4000
m ³ /min moyen @ 621 kPa 0,23
m ³ /min continu 0,41 @ 621 kPa (usage 100%)
Longueur de coup 3/8 po
Poids 2,41 kg

Especificações

Impactos por minuto 4000
m ³ /mm médio @ 6,21 bar 0,23
m ³ /mm contínuo 0,41 @ 6,21 bar (100% de uso)
Extensão do impacto 9,5 mm (3/8")
Peso 2,41 kg

Especificaciones

Golpes por minuto 4000
SCFM promedio a 90 psi 0,23
SCFM continuo 0,41 @ 6,21 bar (100% de uso)
Longitud de golpe 9,5 mm (3/8")
Peso 2,41 kg



To Assemble Chisel Attachment:

1. Loosen screw (#27) that secures needle cover (#29).
2. Remove needle cover (#29), needles (#25), needle flange (#24) and spring (#26).
3. Rotate chisel cover (#21) to reveal ball bearing (#19).
4. Remove needle shank (#23).
5. Insert chisel (#30) into cylinder (#18) so that notch on shank lines up with ball bearing.
6. Rotate chisel cover 1/2 turn. Chisel attachment is now ready for use.

To Reassemble as Needle Scaler:

1. Rotate chisel cover (#21) to reveal ball bearing (#19).
2. Remove chisel (#30).
3. Insert needle shank (#23) into cylinder (#18) so the notch on the shank lines up with the ball bearing (#19).
4. Rotate chisel cover 1/2 turn.
5. Insert needles (#25) through needle flange (#24) starting from the side with countersunk needle holes.
6. Place spring (#26) over needles.
7. Insert needle flange into needle shank and slide needle cover over needles and onto cylinder until needle cover contacts spring and tighten hex bolt (#27).

Para Peças de Reposição, Ligue para seu Revendedor

Favor fornecer as seguintes informações:

- Número do modelo
- Número de série (caso haja algum)
- Descrição da peça e número conforme mostrado na lista abaixo

Envie correspondência sobre peças para:

Campbell Hausfeld
 Attn: Parts Department
 100 Production Drive
 Harrison, OH 45030 U.S.A.

No. de Ref	Descrição	Número de Repuesto	Ctd
1	Entrada 6,4 mm (1/4") - 18 NPT	SX133000AV	1
2	Alavanca do regulador	SX136600AV	1
3	Pino de rotação	SX136700AV	1
4	Tampa do cilindro	SX136000AV	1
5	Casquilho do controle	SX136100AV	1
6	Vareta do regulador	SX136200AV	1
7	Anel em "O"	SX136300AV	1
8	Mola	SX136400AV	1
9	Tampa do regulador	SX136500AV	1
10	Lock ring	SX136800AV	1
11	Válvula principal inferior	SX136900AV	1
12	Pino	SX137000AV	2
13	Caixa da válvula principal	SX137100AV	1
14	Válvula principal	SX137200AV	1
15	Válvula principal superior	SX137300AV	1
16	Pistão	SX137400AV	1
17	Manga do pistão	SX137500AV	1
18	Corpo do cilindro	SX137600AV	1
19	Esfera	SX137700AV	1
20	Anel em "O"	SX137800AV	4
21	Capa do formão	SX137900AV	1
22	Anel de pressão	SX138100AV	1
23	Haste da agulha	SX138200AV, ■	1
24	Flange da agulha	SX138300AV, ■	1
25	Agulha de 3.0 x 180 mm Lg	▲	1
26	3.2 mm Mola	SX138500AV, ■	1
27	Parafuso de soquete hexagonal	SX138600AV	1
28	Depurador de segurança	SX138700AV	1
29	Capa da agulha	SX138800AV	1
30	Formão	SV158003AV	1

CONJUNTOS DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO

▲	Conjunto de agulhas (quantidade de 19)	SV158211AV
■	Kit de montagem do motor	SV158002AV

Pour Pièces de Rechange, appeler 1-800-543-6400

S'il vous plaît fournir l'information suivante:

- Numéro du modèle
- Code Estampé
- Description et numéro de la pièce

Correspondance:

Campbell Hausfeld
Attn: Parts Department
100 Production Drive
Harrison, OH 45030 U.S.A.

N° de Réf.	Description	Numéro de Pièce	Qté.
1	1/4 po - 18 NPT entrée	SX133000AV	1
2	Levier d'obturateur	SX136600AV	1
3	Goupille-ressort	SX136700AV	1
4	Capuchon de cylindre	SX136000AV	1
5	Douille d'accélérateur	SX136100AV	1
6	Bague d'accélérateur	SX136200AV	1
7	Joint torique	SX136300AV	1
8	Ressort	SX136400AV	1
9	Capuchon d'accélérateur	SX136500AV	1
10	Bague d'arrêt	SX136800AV	1
11	Soupape principale inférieure	SX136900AV	1
12	Goupille	SX137000AV	2
13	Cache soupape principale	SX137100AV	1
14	Soupape principale	SX137200AV	1
15	Soupape principale supérieure	SX137300AV	1
16	Piston	SX137400AV	1
17	Manchon de piston	SX137500AV	1
18	Corps de cylindre	SX137600AV	1
19	Roulement	SX137700AV	1
20	Joint torique	SX137800AV	4
21	Couvercle de burin	SX137900AV	1
22	Bague à ressort	SX138100AV	1
23	Tige d'aiguille	SX138200AV, ■	1
24	Bride d'aiguille	SX138300AV, ■	1
25	3.0 x 180 mm Lg aiguille	▲	1
26	Ressort 3.2 mm	SX138500AV, ■	1
27	Boulon barillet hex	SX138600AV	1
28	Rondelle de blocage	SX138700AV	1
29	Couvercle d'aiguille	SX138800AV	1
30	Burin	SV158003AV	1

NÉCESSAIRES DE PIÈCES DE RECHANGE

▲	Jeu d'aiguilles (quantité de 19)	SV158211AV
■	Trousse d'assemblage d'entraînement	SV158002AV

Replacement Parts Manual and Assembly Instructions
Manuel de Pièces de Rechange et Instructions de Montage
Lista de Peças de Reposição e Instruções de Montagem
Manual y Lista de Repuestos y Instrucciones para Ensamblaje

Pour assembler l'accessoire à burin :

- Desserrer la vis (#27) qui fixe le couvercle des aiguilles (#29).
- Retirer le couvercle des aiguilles (#29), les aiguilles (#25), la bride des aiguilles (#24) et le ressort (#26).
- Tourner le couvercle du burin (#21) pour voir le roulement à billes (#19).
- Retirer la tige des aiguilles (#23).
- Insérer le burin (#30) dans le cylindre (#18) pour que l'encoche de la tige s'aligne avec le roulement à billes.
- Tourner le couvercle du burin d'un demi-tour. L'accessoire à burin est maintenant prêt à être utilisé.

Pour remonter comme marteau à aiguilles :

- Tourner le couvercle du burin (#21) pour voir le roulement à billes (#19).
- Retirer le burin (#30).
- Insérer la tige des aiguilles (#23) dans le cylindre (#18) pour que l'encoche de la tige s'aligne avec le roulement à billes (#19).
- Tourner le couvercle du burin d'un demi-tour.
- Insérer les aiguilles (#25) dans la bride des aiguilles (#24) en commençant du côté avec les trous d'aiguilles fraisés.
- Placer le ressort (#26) sur les aiguilles.
- Insérer le rebord des aiguilles dans la tige des aiguilles et glisser le couvercle des aiguilles sur les aiguilles et sur le cylindre jusqu'à ce que le couvercle de l'aiguille entre en contact avec le ressort et resserrer le boulon hexagonal (#27).

Para montar o formão acessório:

- Afrouxe o parafuso (#27) que segura a capa da agulha (#29).
- Remova a capa da agulha (#29), agulhas (#25), flange da agulha (#24) e mola (#26).
- Gire a capa do formão (#21) para descobrir o rolamento de esfera (#19).
- Remova a haste da agulha (#23).
- Insira o formão (#30) no cilindro (#18) de modo que a passagem na haste se alinhe com o rolamento de esfera.
- Gire a capa do formão meia volta. O formão acessório já está pronto para o uso.

Para montar novamente como desincrustador de agulha:

- Gire a capa do formão (#21) para descobrir o rolamento de esfera (#19).
- Remova o formão (#30).
- Insira a haste da agulha (#23) no cilindro (#18) de modo que a passagem na haste se alinhe com o rolamento de esfera (#19).
- Gire a capa do formão meia volta.
- Insira as agulhas (#25) através do flange da agulha (#24) começando pelo lado com buracos de agulha embutidos.
- Coloque a mola (#26) sobre as agulhas.
- Insira a flange da agulha na haste da agulha e deslize a capa da agulha sobre as agulhas e dentro do cilindro até que a capa da agulha entre em contato com a mola e ajuste o parafuso hexagonal (#27).

Para ensamblar el accesorio de formón:

- Afloje el tornillo (#27) que sujeta la cubierta de la aguja (#29).
- Retire la cubierta de la aguja (#29), las agujas (#25), el reborde de la aguja (#24) y el resorte (#26).
- Gire la cubierta del formón (#21) dejando al descubierto el rodamiento de bolas (#19).
- Retire la espiga de la aguja (#23).
- Introduzca el formón (#30) en el cilindro (#18) para que la ranura de la espiga se alinee con el rodamiento de bolas.
- Gire la cubierta del formón 1/2 vuelta. Ahora el formón está listo para ser usado.

Para volver a armar como decapadora:

- Gire la cubierta del formón (#21) dejando al descubierto el rodamiento de bolas (#19).
- Retire el formón (#30).
- Introduzca la espiga de la aguja (#23) en el cilindro (#18) de modo que la ranura de la espiga se alinee con el rodamiento de bolas (#19).
- Gire la cubierta del formón 1/2 vuelta.
- Introduzca las agujas (#25) a través del reborde de la aguja (#24) empezando desde el costado con los orificios de las agujas embutidos.
- Coloque el resorte (#26) sobre las agujas.
- Introduzca el reborde de la aguja en la espiga de la aguja y deslice la cubierta de la aguja sobre las agujas y en el cilindro hasta que la cubierta de la aguja toque el resorte y ajuste el perno hexagonal (#27).

For Replacement Parts, Call 1-800-543-6400

Pour Pièces de Rechange, appeler 1-800-543-6400

Para Peças de Reposição, Ligue para seu Revendedor

Para Ordenar Repuestos, Sírvase Llamar al Distribuidor de Campbell Hausfeld más Cercano a su Domicilio

Please provide following information:

- Model number
- Stamped-in code
- Part description and number as shown in parts list

S'il vous plaît fournir l'information suivante:

- Numéro du modèle
- Code Estampé
- Description et numéro de la pièce

Favor fornecer as seguintes informações:

- Número do modelo
- Número de série (caso haja algum)
- Descrição da peça e número conforme mostrado na lista abaixo

Sírvase darnos la siguiente información:

- Número del modelo
- Número de Serie o código con fecha (de haberlo)
- Descripción y número del repuesto según la lista de repuestos

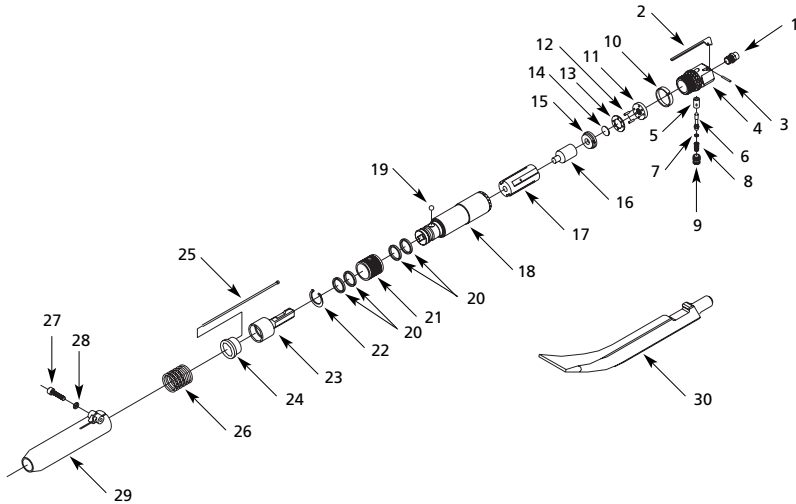
Address parts correspondence to:

Correspondance:

Envie correspondência sobre peças para:

Puede escribirnos a:

The Campbell Group
 Attn: Parts Department
 100 Production Drive
 Harrison, OH 45030 U.S.A.



For Replacement Parts, Call 1-800-543-6400

Please provide following information:

- Model number
- Stamped-in code
- Part description and number as shown in parts list

Address parts correspondence to:

Campbell Hausfeld
 Attn: Parts Department
 100 Production Drive
 Harrison, OH 45030 U.S.A.

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.
1	1/4" - 18 NPT Inlet	SX133000AV	1
2	Throttle lever	SX136600AV	1
3	Roll pin	SX136700AV	1
4	Cylinder cap	SX136000AV	1
5	Throttle bushing	SX136100AV	1
6	Throttle rod	SX136200AV	1
7	O-ring	SX136300AV	1
8	Spring	SX136400AV	1
9	Throttle cap	SX136500AV	1
10	Lock ring	SX136800AV	1
11	Lower main valve	SX136900AV	1
12	Pin	SX137000AV	2
13	Main valve case	SX137100AV	1
14	Main valve	SX137200AV	1
15	Upper main valve	SX137300AV	1
16	Piston	SX137400AV	1
17	Piston sleeve	SX137500AV	1
18	Cylinder body	SX137600AV	1
19	Ball	SX137700AV	1
20	O-ring	SX137800AV	4
21	Chisel cover	SX137900AV	1
22	Snap ring	SX138100AV	1
23	Needle shank	SX138200AV, ■	1
24	Needle flange	SX138300AV, ■	1
25	3.0 x 180 mm Lg Needle	▲	1
26	3.2 mm Spring	SX138500AV, ■	1
27	Hex socket bolt	SX138600AV	1
28	Lock washer	SX138700AV	1
29	Needle cover	SX138800AV	1
30	Chisel	SV158003AV	1

REPLACEMENT PART KITS

▲	Needle set (quantity of 19)	SV158211AV
■	Driver assembly kit	SV158002AV