

INSTRUCTION MANUAL

for

URYU PNEUMATIC DIE GRINDERS

ENGLISH	Page 1
DANISH	Page 4
FINNISH	Page 6
FRENCH	Page 9
GERMAN.....	Page 12
ITALIAN	Page 15
SPANISH	Page 18
SWEDISH	Page 21
TECHNICAL DATA	Page 24

URYU

URYU SEISAKU, LTD.

2-11, 1 chome, Higashinari, Osaka 537-0002, Japan

Tel: +81 (0) 6-6973-9414 & 9415 Fax: +81 (0) 6-6972-0346 E-mail: uryuair@uryu.co.jp



Warning ! – It might be dangerous to operate the tool, if the instructions supplied are not followed.



Before using, installing, repairing or changing accessories, read and understand these instructions.



Personal protective equipment as eye, ear protection and protective gloves must be used when operating the tool.



INTENDED USE

The die grinders are intended for chamfering, deburring, and light cleaning operations and is fitted with inserted tools mounted in collet chucks.

Operator's Instruction Manuals for URYU Pneumatic Die Grinders-----

1. AIR PRESSURE:

The tool is designed to operate on a working of pressure 5 – 6 bar = 0.5MPa – 0.6MPa. Do not increase air pressure for power-up.

2. AIR HOSES & FITTINGS:

Correct hoses (the shorter, the better) and fittings of good conditions should be used for safety operation and correct performance. See enclosed TECHNICAL DATA for Air Hose Size and Air Inlet Thread.

3. DRY & CLEAN AIR:

Drain daily and install air filter at or near the take-off point to prevent trouble from foreign matters. A filter-regulator-lubricator should be installed in air supply line.

4. SPINDLE SPEED:

Check spindle speed frequently with a tachometer to make sure that actual free speed at 6 bar does not exceed rated free speed marked on the grinder.

5. COLLET CHUCK:

Use suitable and well-maintained collet chuck and chuck nut.

- Do not use other than permitted insert tools with the correct shaft diameter.
- When using mounted points or burrs, the minimum allowable distance (overhang) from the collet to the back of the mounted point is 10mm. The allowed speed of the mounted point is lowered if this distance is increased.
- When using mounted points or burrs, ensure that a minimum length of 100mm of the shank is gripped in the collet.
- Do not use incorrectly mounted or damaged insert tools. These may result in hazardous excessive vibration levels.
- The insert tool must be approved for the rated speed of the die grinder.

6. AIR SUPPLY:

Connect the tool to the air line.

Note: Before connecting the tool, read the separate operators safety manual for grinders.

7. THROTTLE LEVER:

Throttle lever is equipped with self-locking device. Grip the handle firmly and press the throttle lever together with self-locking device slowly to start grinding operation. When the throttle lever is released, the lever is locked automatically.

8. EXHAUST AIR:

Check that exhaust air is directed to avoid blowing dust or air from the work piece onto the operator or other persons. Arrange for barriers if possible.

9. LUBRICATION:

For Air Motor – Supply light turbine oil properly through air inlet or line lubricator before and after operation. (For example, Mobile Turbine Oil #32, Shell Turbine Oil #32 and/or equivalents)

For Bearings – Supply high quality grease properly (For example, Shell Alvania No. 2, Mobilplex 2 and/or equivalents) once every three months and when the tool is overhauled. Over-greasing will cause dull motion or heating.

10. DISPOSAL OF TOOL:

The tool is made of steel, aluminum alloy, casting iron, plastic, rubber and so on. When disposing the tool, make sure not to cause pollution to human being and environment.

11. MAINTENANCE:

- At least once every three months regular or periodical overhaul by a competent person is needed for better performance and trouble-less operation.
- All the spindles, collet chuck, collet chuck nut or other machine parts on insert tools fit should be periodically inspected and maintained in good condition.
- Use only Uryu's genuine spare parts for replacement.
- Ensure that the data marking on the tool is kept in a legible condition.
- Maintenance and repair records should be kept on all tools.
- For further information, contact at any time your nearest URYU distributor or direct to URYU in Japan

Operator's Safety Manuals for URYU DIE Grinders -----

1. The air pressure at the tool air inlet shall not exceed the maximum operating pressure 0.63 MPa.
2. Air hoses and line shall be relieved of compressed air before being disconnected or disjointed, unless there is an automatic closing valve protection at the joint being separated.
3. An accessible means for shutting off air supply should be provided at each tool station.
4. Air hoses shall be blown out before connection to the tool, and when not in use the air inlet shall be plugged.
5. Hose coupling shall be securely fitted to the tool and take off point. If an air hose and fittings are not correctly used or improperly installed, the air hose may come off and whip. Air hose and fittings must be inspected regularly for damage and wear. Replace them when necessary.
6. Do not use other than permitted insert tools with correct shank diameter. Cutting-off wheel and routing cutter wheel shall not be used.
7. Make sure that allowed speed of the insert tool is higher than the speed of the die grinder.
8. Always ensure that the collet in the machine is the correct size for the shank. It is dangerous to reduce shank diameter or to force point etc. into an incorrectly matched collet.
9. When using the mounted point, pay particular attention to the fact that allowed speed of the mounted point is lowered because of increase of the length of the shaft between the end of the collet and mounted point (overhang). Make sure that minimum gripping length of 10mm is observed.
10. tightened so that the mounted point is gripped firmly.
11. Do not use incorrectly mounted or damaged insert tools as this may result in excessive vibration in the collet.
12. Before the to Ensure that the collet is compatible with the shank size of the insert tools and collet nut is correctly connected to the air supply, check the throttle for proper operation (i.e., throttle moves freely and returns to closed position.)
13. Operators of Pneumatic Die Grinders shall be instructed in their proper use.
 - A) Keep hands and clothing away from the working end of the tool.
 - B) Never wear loose-fitting clothes and be careful that long hair is not drawn in the tool during the operation.

- C) Practice the safety requirements applicable to the machine and tools being used and the nature of the work performed.
- D) Should be properly trained in the safe use of the mounted point and the fitting of them to the machine.
- E) Protective safety glasses and hearing protectors shall be used. Other personal protective equipment such as gloves, apron and helmet shall be used when necessary.
- F) The machine should be disconnected from the air supply before serving or changing the mounted point. This will prevent the tool from operating if the throttle is accidentally engaged
- G) Remember that die grinder is still running on for a while even after the throttle lever has been released. It is very dangerous to touch the insert tools soon after stopping operation. Do not lay down the tool until the tool completely stops moving.
- H) Never use the air hose for supporting, lifting or lowering the tool. Use a safety line or cable on the tool when working in elevated area.
- I) Make sure that no bystanders are in the vicinity.

14. Where the working process in certain materials creates emission of dust and fumes, personnel shall be protected with dust collectors and personal protective devices.
15. Check spindle speed frequently with a tachometer to make sure that actual free speed at 6 bar does not exceed rated free speed marked on the tool.

Note: The wheel must be dismounted before the grinder is checked.

16. If the tool is fixed to a balancer or a similar device, make sure that the fixation is secure.
17. When air supply is interrupted, return the throttle lever to the stop position.
18. The die grinders must not be used in explosive atmospheres.
19. The die grinders are not insulated against coming into contact with electric power.
20. Check that Uryu genuine collet chuck and chuck nut are used and are in good condition, i.e. free from cracks and burrs and are flat.
21. Ensure that the collet chuck and chuck nut are correctly mounted and tightened. Over-tightening can damage the mounted wheel.
22. Make sure that service personnel is properly trained.
23. Always keep the tool in dry, clean place when not in use.



ADVARSEL! Det kan være farligt at bruge værktøjet, hvis medfølgende instruktioner ikke følges.



Inden brug, installation, reparation eller udskiftning af tilbehør skal disse instruktioner læses igennem og forstås.



Brugeren skal beskytte sine øjne og øre. Ligeledes skal handsker benyttes under brug af maskinen.



Anvendelsesområde:

Maskinen er, med monteret slibemateriale i spændepatronen, beregnet til slibning, afgratning, reifning og lettere rensningsopgaver.

Brugervejledning for URYU trykluftslibere.

1. Lufttryk:

Maskinen er konstrueret til et arbejdstryk på 5-6 bar (0.5MPa-0.6MPa). For højt tryk forkorter maskinens levetid.

2. Slangestørrelse & tilslutning:

Korrekte slanger (jo kortere, jo bedre) og fittings anbefales for korrekt brug og udnyttelse af maskinen. Se "TEKNISKE DATA" for slange- og gevindstørrelser.

3. Tør & ren luft:

Vandudskillere og tågesmører skal anvendes, og bør ikke placeres mere end 3m fra maskinen. Støv, aggressive dampe og/eller fugt kan ødelægge motoren i værktøjet.

4. Omdrejningshastighed:

Check omdrejningshastigheden regelmæssigt med en omdrejningstæller for at sikre, at den aktuelle frie tryk på 6 bar ikke overskrider den angivne hastighed på sliberen.

5. Spændepatron:

Brug passende og velholdte spændepatroner og tilhørende møtrik.

- Anvend ikke andet tilbehør end det foreskrevne med korrekt skaft diameter.
- Når tilbehør (f.eks. hårdmetalfiler) anvendes må afstanden fra patronen til enden af indsatsen minimum være 10mm. Den tilladte hastighed på tilbehøret nedsættes hvis afstanden øges.
- Når tilbehør (f.eks. hårdmetalfiler) anvendes skal minimum 10mm af skaftet ned i spændepatronen.
- Anvend aldrig defekte eller ødelagte indsats. Disse kan forårsage voldsomme vibrationer.
- Indsatsen skal være godkendt til den hastighed som sliberen kører med.

6. Lufttilførsel:

Tilslut maskinen til luftslangen.

OBS! Inden maskinen tages i brug skal sikkerhedsinstruktionerne læses grundigt igennem.

7. Oplukkerhåndtag:

Håndtaget er udstyret med en selvluukkende anordning. Pres håndtaget ned sammen med den selvluukkende anordning for at starte maskinen. Når sikkerhedshåndtaget slippes, lukkes dette automatisk.

8. Afgangsluft:

Kontroller at afgangsluften ikke blæser direkte på brugeren eller andre personer i nærheden.

9. Smøring:

Luftmotoren: Smør motoren ved at dryppe en dråbe olie i luftindgangen før og efter hver arbejdsgang, eller anvend en tågesmører hvilket er at anbefale. (Anvend f.eks. Mobil turbineolie #32, Shell turbineolie #32 og/eller olie af tilsvarende kvalitet.)

Kuglelejer: Smør kuglelejerne grundigt med fedt af en høj kvalitet. (Anvend f.eks. Shell Alvania nr. 2, Mobiplex 2 og/eller tilsvarende). Dette gøres hver tredje måned eller ved eftersyn af maskinen.

10. Kassering af maskinen:

Maskinen er produceret af stål, støbejern, aluminium, plast, gummi og olieprodukter. Sørg for at maskinen ikke forårsager forurening i miljøet ved en eventuel kassering af maskinen.

11. Vedligeholdelse:

- For at sikre at værktøjet arbejder optimalt og problemfrit skal værktøjet efterses af en kompetent person mindst hver tredje måned.
- Alle spindler, spændepatroner, spændemøtrikker og andre maskindele hvorpå slibematerialerne monteres skal efterses og vedligeholdes regelmæssigt.
- Ved reparationer skal originale URYU reservedele anvendes.
- Sørg for at datamarkeringen på maskinen holdes i en sådan stand at maskinmodel og nummer tydeligt fremgår heraf.
- Vedligeholdelse og reparationsdokument bør føres over samtlige maskiner.
- For yderligere information bedes De kontakte nærmeste URYU forhandler.

Sikkerhedsinstruktioner

1. Maskinens lufttryk må aldrig overstige det maksimale arbejdstryk, hvilket er 0.63MPa.
2. Luftslangen skal altid tømmes for luft inden maskinen kobles fra. Slangen skal fjernes fra maskinen inden værktøjet skiftes.
3. Det skal være muligt at lukke for lufttilførslen til maskinen ved hvert arbejdssted.
4. Luftslangen skal blæses igennem inden den tilsluttes maskinen og der skal sidde en prop på maskinens luftindgang når maskinen ikke bruges.
5. Slangekoblinger skal sidde ordentlig fast i maskinen og være ordentligt fastmonteret på slangen. Hvis en slangekobling anvendes forkert eller er monteret forkert, kan slangen løsne og forårsage skader ved "slangekast". Luftslange og koblinger skal efterses og skiftes regelmæssigt for at forhindre slidtage og skader.
6. Anvend ikke andet tilbehør end det foreskrevne med korrekt skaft diameter. Skæreskiver og grovkornede skiver må ikke anvendes.
7. Kontroller at tilbehørets maksimale hastighed er højere end hastigheden på sliberen.
8. Kontroller altid at patronen i maskinen er den korrekte størrelse i forhold til skaftet på tilbehøret. Det er farligt at ændre skaftdiameteren eller at tvinge et skaft ned i en spændepatron af forkert størrelse.
9. Når det monterede tilbehør anvendes, vær især opmærksom på, at den tilladte hastighed på tilbehøret er lavere, p.g.a. forlængelsen af skaftet mellem enden af patronen og det monterede tilbehør (udhæng). Sørg for at gribelængden er minimum 10mm.
10. Vær opmærksom på at patronen passer til skaftstørrelsen på tilbehøret der skal monteres, og at spændemøtrikken er fastskruet så tilbehøret er monteret ordentligt.
11. Brug aldrig tilbehør, som er forkert monteret og ødelagt da dette kan resultere i voldsomme vibrationer i patronen.
12. Før værktøjet tilsluttes luft skal oplukkerhåndtaget kontrolleres d.v.s. at det fungerer korrekt.
13. Brugere af trykluftdrevne lynslibere skal før ibrugtagning instrueres i korrekt brug:
 - (A) Hold hænder, løsthængende tøj og langt hår borte fra roterende dele af maskinen under brug.
 - (B) Gennemgå sikkerhedsreglerne ved brug af maskinen.
 - (C) Brugeren skal instrueres i korrekt brug og montering af slibematerialer, file m.m.

- (D) Sikkerhedsbriller og høreværn skal benyttes. Efter behov skal andet personligt sikkerhedsudstyr såsom handsker og hjelme benyttes.
 - (E) Luftslangen skal frakobles maskinen før service og udskiftning af slibematerialer. Dette forhindrer maskinen i at starte, hvis man kommer til at aktivere tangenten/startknappen.
 - (F) Bemærk at sliberen stadig løber rundt et stykke tid efter man har stoppet den. Det er meget farligt at røre slibematerialet kort tid efter maskinen er stoppet.
 - (G) Løft eller transporter aldrig værktøjet i slangen, men anvend i stedet en kæde eller wire hvis maskinen anvendes i højder.
 - (H) Sørg for at der ikke opholder sig andre personer i nærheden, under arbejdet med maskinen.
14. I tilfælde hvor der arbejdes i bestemte materialer, som udvikler støv og/eller dampe, skal personalet beskyttes i form af maske eller anden personlig beskyttelsesanordning.
15. Check omdrejningshastigheden regelmæssigt med en omdrejningstæller for at sikre at det aktuelle frie lufttryk på 6 bar ikke overstiger den angivne hastighed på sliberen.
- OBS!** Skiven skal afmonteres inden sliberen efterses.
16. Bruges maskinen sammen med en balanceblok eller lignende, skal det checkes at maskinen er ordentligt fastgjort.
17. Hvis lufttilførslen afbrydes skal starttangenten/knappen slippes tilbage til stop position.
18. Maskinen må ikke anvendes i områder med eksplosionsfare.
19. Maskinen er ikke isoleret imod elektrisk strøm.
20. Sørg for at originale URYU spændepatroner og spændemøtrik bruges og er i en god stand d.v.s. fri for revner og ridser.
21. Sørg for at slibematerialet er korrekt monteret og fastgjort. Spændes materialet for meget kan dette ødelægges.
22. Sørg for at service personalet er ordentligt informeret.
23. Når værktøjet ikke bruges skal dette opbevares tørt og rent.

Model	Collet Chuck Size		Max. Free Speed (about)	Rated Hose Power	Overall Length (about)		Weight less wheel (about)		Air Inlet Thread (Pipe Tap)	Air Hose size		Average Air Consumption		Noise Level	Vibration Level
	mm	inch	r.p.m.	w	mm	inch	kg	lb	inch	mm	inch	m ³ /min	ft ³ /min	dB(A)	m/sec ²
UG-25NA	6	1/4	25,000	210	153	6 1/32	0.53	1.17	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.3	10.7	82	1.3
G-38EB	6	1/4	20,000	315	165	6 1/2	0.65	1.43	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.4	14.0	85	2.3
UG-38N	6	1/4	25,000	315	164	6 15/32	0.57	1.25	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.3	10.7	85	2.3
UG-38NA	6	1/4	20,000	315	165	6 1/2	0.65	1.43	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.4	14.0	75	1.0
UG-38NL	6	1/4	25,000	315	330	13	0.92	2.02	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.3	10.7	85	2.0
UG-50S-200	6	1/4	20,000	195	198	7 51/64	0.60	1.32	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.4	14.0	73	2.3
UG-45H	6	1/4	18,000	375	196	7 23/62	0.80	1.76	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.6	22.0	76	2.3
UG-20A-200	6	1/4	20,000	113	131	5 3/16	0.50	1.10	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.3	10.7	75	1.0
UG-20A-120	6	1/4	12,000	113	131	5 3/16	0.50	1.10	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.3	10.7	76	2.3
UG-50S-200A	6	1/4	20,000	195	195	7 45/64	0.50	1.98	NPT. 1/4	9.5	3/8	0.4	10.7	75	2.3

Note :

Sound level measured to ISO 15744

Vibration level measured to ISO 8662-13