



# Instrucciones de Reemplazo de Puntas de Herramientas

Las herramientas de QA Technology están diseñadas para permitir un reemplazo fácil de puntas dañadas o gastadas sin tener que enviar la herramienta a reparación. Ofrecemos varios métodos de reemplazo diferentes para varios productos de herramientas. Por favor de ver nuestro catalogo o sitio web para números individuales de reemplazo de partes.

## Variaciones de Herramientas



## NOTAS ESPECIALES ANTES DE EMPEZAR

- Debido a que las manijas están grabadas con el numero de parte específico de la herramienta, es importante relacionar la que se esta reemplazando para prevenir una altura de ajuste incorrecta, o daño a un componente relacionado.



- Aplicando calor bajo al área roscada con una antorcha ayudara a aflojar en casos donde Loctite esta presente.
- Limpie las roscas internas y alise la parte interna con aire comprimido o un cotonete. De ser necesario, use un solvente suave para ayudar a disolver contaminantes y a secar la parte.
- Todas las roscas son de orientación derecha.

## Instrucciones de Reemplazo

### PASO 1

Sujete el mango en una banco para remover la punta dañada/usada/quebrada. Use pinzas suaves para prevenir daño a el mango.

### PASO 2

Remueva la punta de el mango.

#### Estilo: ITR-SET

Use unas pinzas de 4.5mm, desatornille el ITR-TIP de el mango.

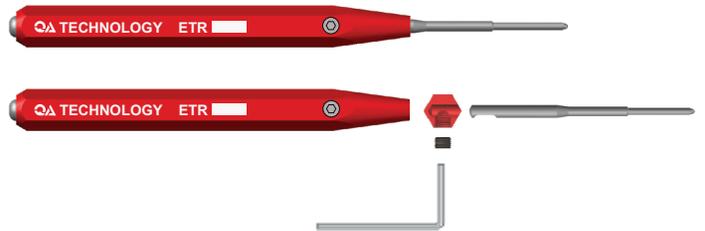


### PASO 3

Enrosque la punta de reemplazo hasta que este apretada usando una llave de 4.5mm. Asegúrese que la punta este asegurada y apretada. Su herramienta esta lista para usarse.

#### Estilo: ITR-FL, ETR, WTR, JTR, GTR AND TERX

Use una llave hex de 1.5mm, afloje el tornillo de posición del mango y estire la punta.



### PASO 3

Inserte la punta de reemplazo en la parte de debajo de la parte, manteniendo el lado plano en el lado del tornillo de ajuste.

### PASO 4

Apriete el tornillo de ajuste con una llave hex de .5mm. Su herramienta esta lista para usarse.

**Estilo: ATR**

**PASO 1**

Afloje los dos tornillos de amarre de 3mm con una llave hex de 1.5mm.

**STEP 2**

Remueva el dedal de el mango al remover las dos ensamblas.

**PASO 3**

Usando una llave de 4.5mm, desatornille del dedal el tubo de tope.

**PASO 4**

Con la llave de 1/16", desatornille del dedal el pin de accionamiento

**PASO 5**

Atornille el pin de accionamiento con 5-40 líneas en el mango, apretando con una llave de 1/16".

**PASO 6**

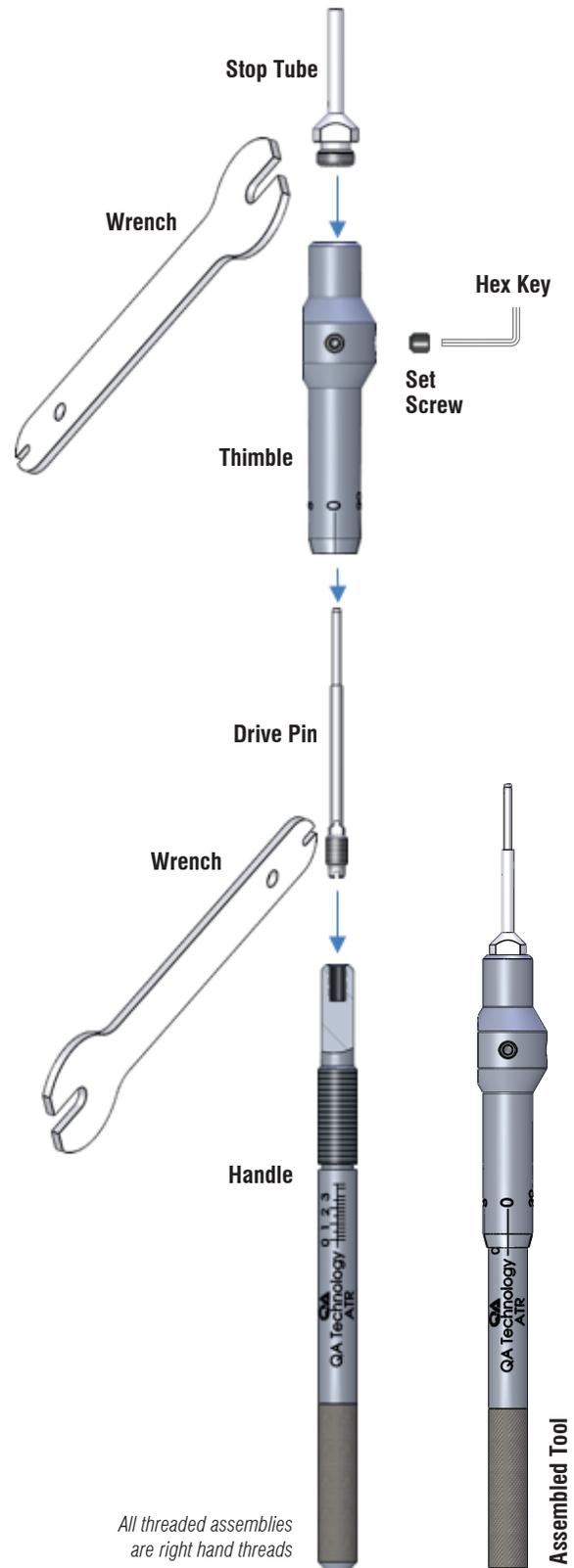
Atornille el tubo de tope con 10-32 líneas en el dedal y apriételo con una llave de 4.5mm.

**PASO 7**

Enrosque el dedal en el mango.

**PASO 8**

Ajuste la herramienta a la altura deseada y apriételo con los tornillos de posicionamiento de mara mantener el ajuste.



*All threaded assemblies  
are right hand threads*



Más detalles sobre esto se pueden encontrar en nuestro sitio web

[www.qatech.com/en/resources-videos/resources-videos.html](http://www.qatech.com/en/resources-videos/resources-videos.html)