

Contenu	Page
<b>1. Description du produit</b>	<b>2</b>
1.1 État du produit	2
1.2 Description du produit	2
1,3 Conception	3
1.4 Principe de fonctionnement / Fonctionnement / Fonctionnement	4
1.4.1 Mécanisme de martelage / réglages (fig.1)	4
1.4.2 Systèmes de martelage / freinage à vide (fig.1 et 2)	5
1.4.3 Perçage rotatif uniquement (fig 3)	6
1.4.4 Entraînement rotatif (fig.4)	7
1.4.5 Embrayage de sécurité (fig.4 et 5)	8
1.4.6 Commutation de deux vitesses (fig 6)	9
1.4.7 Mandrin / Interface (fig 7)	dix
1.4.8 Lubrification	11
1.4.9 Conception / style	11
1.4.10 Prise (fig 8)	12
1.4.11 Poignée latérale (fig 9)	13
1,5 Concept d'entretien	14
1,6 Nettoyage et entretien	15
1,7 garantie	15
1,8 Accessoires	16
1.8.1 Adaptateur burin (fig 10)	16
1.8.2 Mandrin à serrage rapide (capacité jusqu'à 13 mm de diamètre)	17
<b>2. Données techniques</b>	<b>18</b>
2.1 Données de performance	18
2.2 Données de la machine (dimensions, poids, etc.)	19
<b>3. Mode d'emploi</b>	<b>20</b>

## INFORMATIONS SUR LE PRODUIT (PI)

### 1. Description du produit

#### 1.1 Statut du produit

Le TE 25 remplace le TE 24 qui a été introduit en 1991.

#### 1.2 Description du produit

Le TE 25 est basé sur le TE 24 et conçu pour un forage puissant dans le béton et la pierre dans la plage de diamètre supérieure de 12 à 20 mm. Les principales fonctionnalités sont:

#### Mandrin interchangeable

Le TE 25 a le même type de mandrin que le TE 24, y compris les deux améliorations suivantes, à savoir:

1. Ressort plus fort pour maintenir le mandrin sur l'outil (voir MI)
2. Rondelle plus solide pour maintenir ensemble les différentes pièces du mandrin

Ces améliorations ont été apportées à la suite d'une analyse des statistiques de réparation du TE24

La transmission de la force élevée du TE 25 au foret est réalisée par deux rouleaux de 16 mm de long avec deux bandes d'entraînement. Lors du lancement du TE 24, la transmission était composée d'une bille et de deux bandes en métal dur (carbure). Cela a entraîné une usure relativement élevée de l'extrémité de connexion du foret et du mandrin. Depuis environ 12 mois, cette amélioration significative a été incorporée dans le mandrin TE 24 avec des résultats nettement meilleurs. Notre principal concurrent, Bosch avec le GBH 4 DSC, fait la transmission avec une seule balle et deux toiles. Il en résulte une usure élevée du mandrin et du foret (surface de contact plus petite). Le martelage du foret sur le béton avec le TE 25 est réalisé en grande partie par le mandrin mobile car les 2 rouleaux prennent presque la totalité de l'espace de rainure sur le foret. Avec la machine Bosch, (mandrin fixe) le martelage est rendu possible avec le foret se déplaçant dans le mandrin guidé par la balle. Des tests ont montré que la durée de vie de notre mandrin, grâce à une meilleure transmission, est environ quatre fois supérieure à celle du Bosch GBH 4 DSC.

Les mêmes accessoires que pour le TE 24 peuvent être utilisés (adaptateur de burin, mandrin à serrage rapide pour le perçage bois / acier, ..)

#### Deux vitesses

Afin de couvrir une large gamme de diamètres, 2 engrenages mécaniques ont été inclus. Premièrement, pour réduire les vibrations lors du perçage de trous de plus grand diamètre et deuxièmement, pour augmenter la durée de vie du foret dans la plage de diamètre plus grande. Le Bosch a un rapport avec une vitesse de rotation élevée (650 tr / min contre 310 et 640 tr / min pour le TE 25).

### **Nouveau moteur**

Avec le TE 24, nous étions à un niveau de performance de forage comparable à celui du Bosch GBH4 DSC.

Le plus gros moteur de 830 W du TE 25 place à nouveau Hilti au sommet de cette catégorie (voir la section CI). Avec ce moteur haute performance, un nouvel élément de refroidissement a été intégré, ce qui entraîne une baisse de la température du moteur de 10 à 20 degrés.

De plus, les fentes dans le capuchon d'extrémité noir du moteur ont été rendues plus petites et plus grandes. Cela a été fait pour empêcher les petites pierres de pénétrer dans la section du moteur et ainsi d'endommager le rotor.

### **Nouvelle poignée**

Le TE 25 est la première machine qui sera équipée de la poignée dite «TE 2000». À l'avenir, cette poignée sera utilisée pour le TE 35 et la prochaine génération de marteaux combinés. Les entretiens avec les clients dans différents pays ont montré que pour les machines plus lourdes (TE 24 vers le haut), les gens préfèrent une sortie de câble en bas. La raison en est que pour les machines plus lourdes et le travail soutenu, les utilisateurs aiment soutenir / pousser la machine avec leur jambe. Avec le TE 24, le câble est gênant et plié, ce qui entraîne des dommages plus rapides au câble. Lors du changement des outils d'insertion, la machine est mise à la verticale, avec la poignée et donc le câble, sur le sol, ce qui entraîne à nouveau plus rapidement des dommages au câble. La combinaison du nouveau câble PUR avec la sortie en bas est certainement une amélioration significative en termes de fiabilité.

### **Nouveau commutateur de vitesse**

Le nouvel interrupteur de vitesse a été conçu pour être utilisé dans toutes les directions. Lorsque l'utilisateur souhaite percer avec le soutien de sa jambe, l'interrupteur peut être activé par le haut. Le pincement des doigts par l'interrupteur, comme le montre le TE 24, ne peut plus se produire.

## **1.3 Conception**

La principale différence de conception par rapport au TE 24 est la nouvelle poignée et la partie supérieure arrondie en plastique.

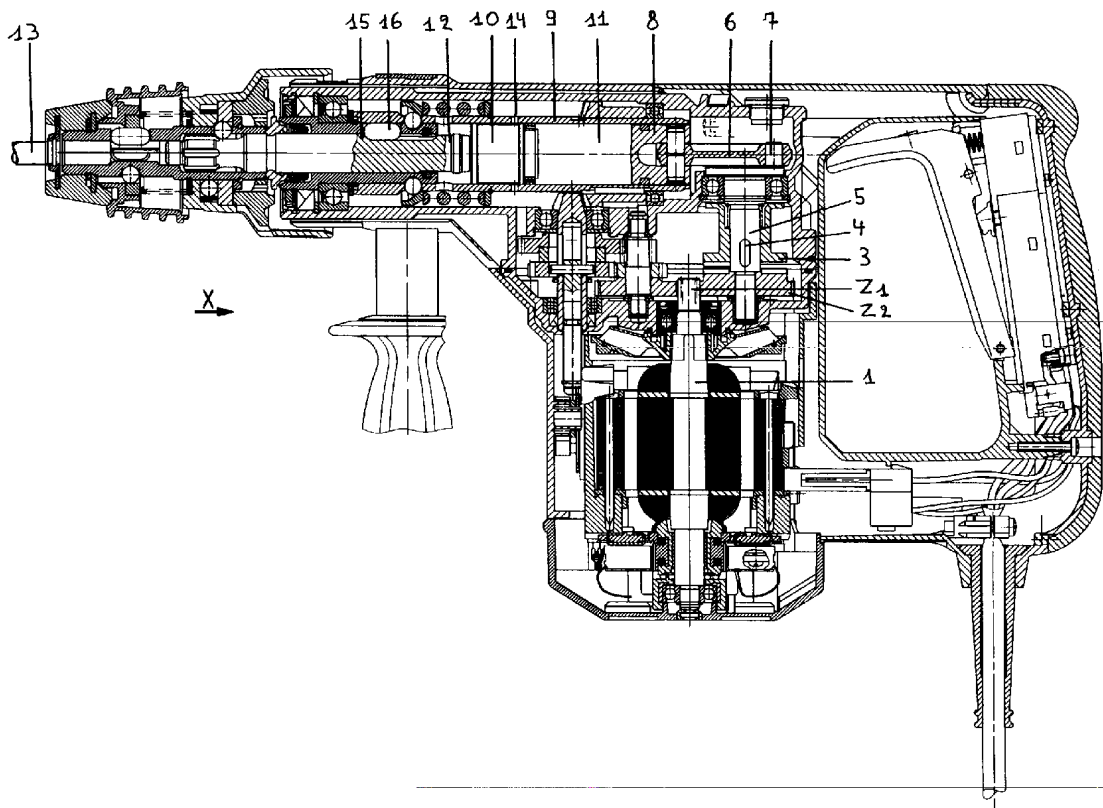
1.4 Principe de fonctionnement / Fonctionnement / Fonctionnement

1.4.1 Mécanisme de martelage / réglages (fig.1)

L'action de martelage est produite électro-pneumatiquement. Le moteur électrique, c'est-à-dire les dents dans la broche (Z1) du rotor (1), entraîne le vilebrequin (5) via le pignon d'embrayage (Z2), la douille d'accouplement (3) et la clé à plumes (4). Le mouvement rotatif de la tige de vilebrequin (7) est converti en un mouvement alternatif par la bielle (6) et transféré au piston d'entraînement (8). Chaque course du piston d'entraînement dans le cylindre (9) crée une pression qui agit et déplace le piston de percuteur (10) via un coussin d'air (11). Du fait de ce mouvement, le piston d'impact (10) frappe le vérin (12) qui, à son tour, heurte l'extrémité de l'outil d'insertion (13). Cependant, l'action de martelage ne peut être produite que tant que le vérin (12) est en position de fonctionnement. Cette position n'est obtenue que lorsque le TE25, équipé de l'outil d'insertion, est pressé contre le matériau de base.

Lorsqu'ils sont repoussés, le mandrin et le vérin sont arrêtés lorsque les rouleaux (16) atteignent l'extrémité des rainures (15) du vérin. Lorsque vous poussez le mandrin et le vérin en position de fonctionnement, une légère retenue restante du frein du vérin doit être surmontée.

Fig. 1



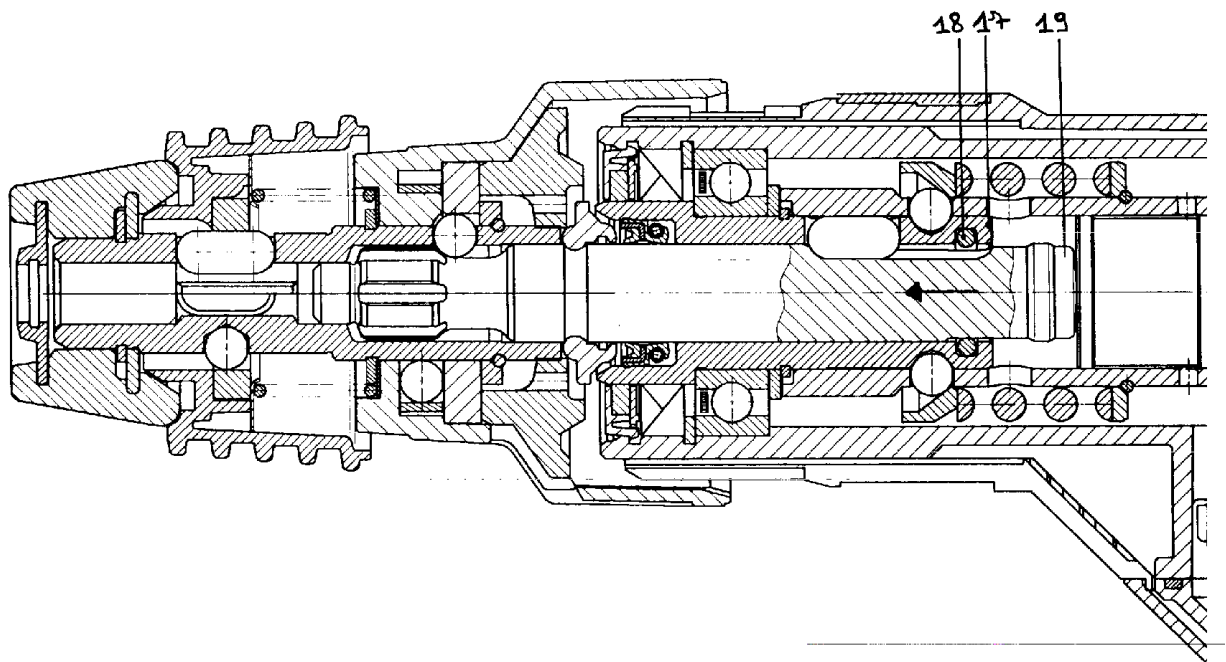
### 1.4.2 Systèmes de martelage / freinage à vide (fig.1 et 2)

Lorsque vous travaillez avec le TE25, le vérin est en position de fonctionnement. Si le TE25 et l'outil d'insertion sont éloignés du matériau de base, l'impact du piston de percuteur sur le vérin le déplace et le mandrin vers l'avant en position à vide. Cela ouvre les orifices de ventilation (14) et aucune pression ne peut s'accumuler dans le cylindre. Le mécanisme de martelage se coupe alors automatiquement.

Un frein de vérin a été intégré pour garantir que le TE25 arrête également de marteler lorsque vous travaillez en hauteur, c'est-à-dire que le mandrin et le vérin restent dans la position la plus élevée et ne retombent pas sous leur propre poids.

Cette fonction empêche le bruit fort, qui se produit autrement lorsque vous travaillez en hauteur si la machine n'est plus pressée contre le matériau de base et que le vérin heurte l'outil d'insertion. Le frein prend la forme d'un accouplement (17) équipé d'un cordon rond (18) qui empêche le vérin (19) de retomber sous son propre poids dans la position de fonctionnement lorsque le TE25 est soulevé du matériau de base.

Fig.2



### 1.4.3 Perçage rotatif uniquement (fig 3)

Le TE25 a une découpe de martelage (un accouplement à griffes dans la chaîne d'entraînement du mécanisme de martelage) afin de permettre le perçage sans martelage.

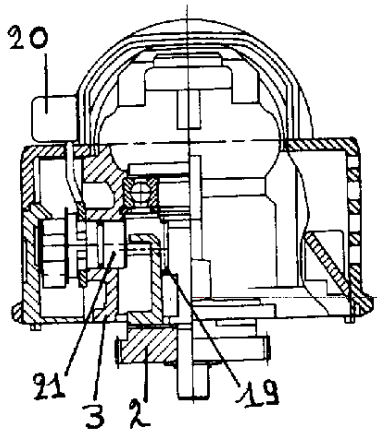
Lorsque le TE25 est réglé sur le martelage rotatif (fig. 3), le pignon d'embrayage (2) s'engage avec le manchon d'embrayage (3). Le ressort de compression (19) garantit que le manchon d'embrayage (3) est dans la bonne position.

Pour régler le TE25 sur le perçage rotatif uniquement, le levier de commutation (20) est déplacé vers la position la plus en arrière. Le manchon d'embrayage (3) est soulevé par la broche excentrique (21) contre la pression du ressort de compression (19), dégageant ainsi ces pièces. Cette méthode de désengagement présente l'avantage que le TE25 fonctionne plus facilement car il n'y a pas de forces de déséquilibre provoquées par les parties alternativement alternées de l'entraînement du mécanisme de martelage.

Lorsque le mandrin à serrage rapide est utilisé, l'action de martelage est automatiquement coupée. Néanmoins, nous recommandons toujours que le mécanisme de martelage soit désengagé par le levier pour obtenir l'avantage d'un fonctionnement plus fluide.

Fig. 3

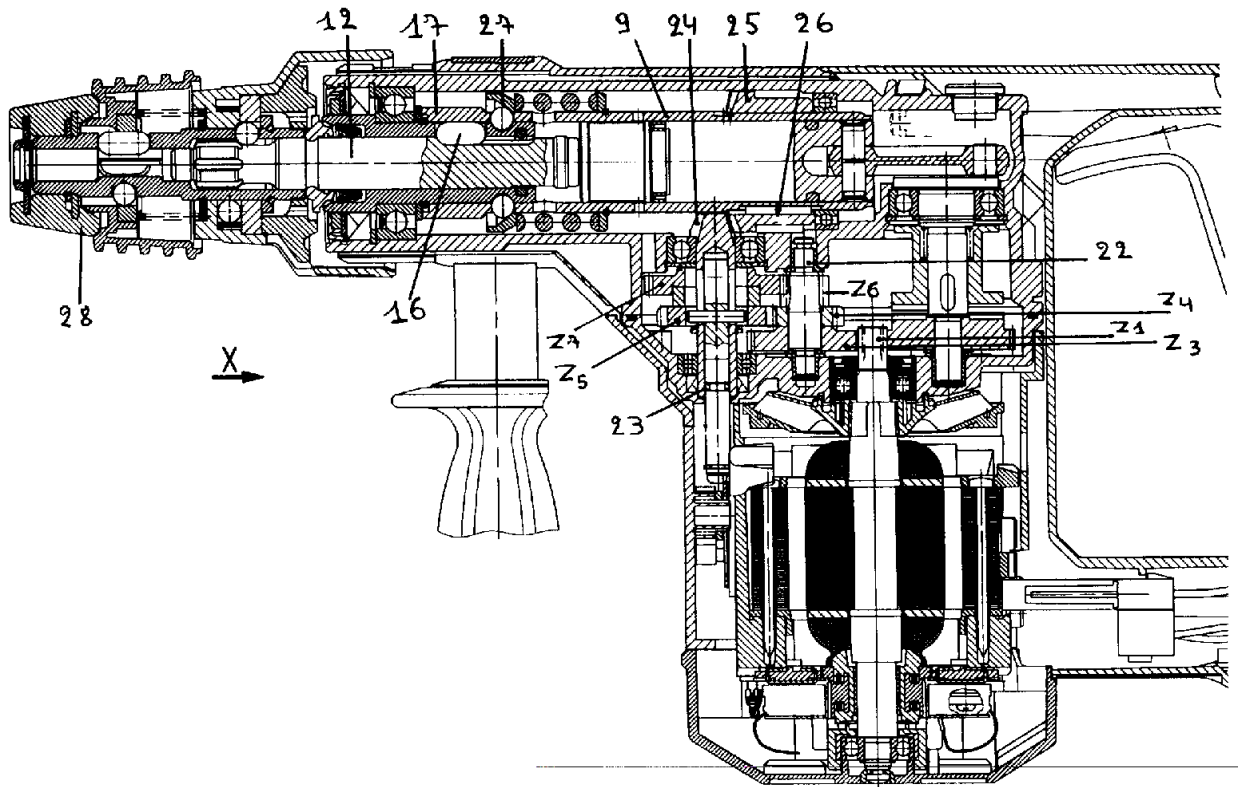
Bereich der Rastung



1.4.4 Entraînement rotatif (fig.4)

Les TE25 et TE24 ont deux vitesses. Le rotor (1, Z1) du moteur électrique transmet le mouvement de rotation à l'engrenage denté (Z3) de la broche intermédiaire (22) puis via l'engrenage composé (Z6 / Z7) pour la première vitesse et l'engrenage composé (Z4 / Z5) pour la deuxième vitesse de la broche de pignon conique (23). L'action rotative est transmise en outre par le pignon conique (24), l'engrenage conique (25), la clavette (26), le cylindre (9), l'embrayage de sécurité (27), l'accouplement (17) et les rouleaux (16) au vérin (12) et le mandrin (28).

Fig.4

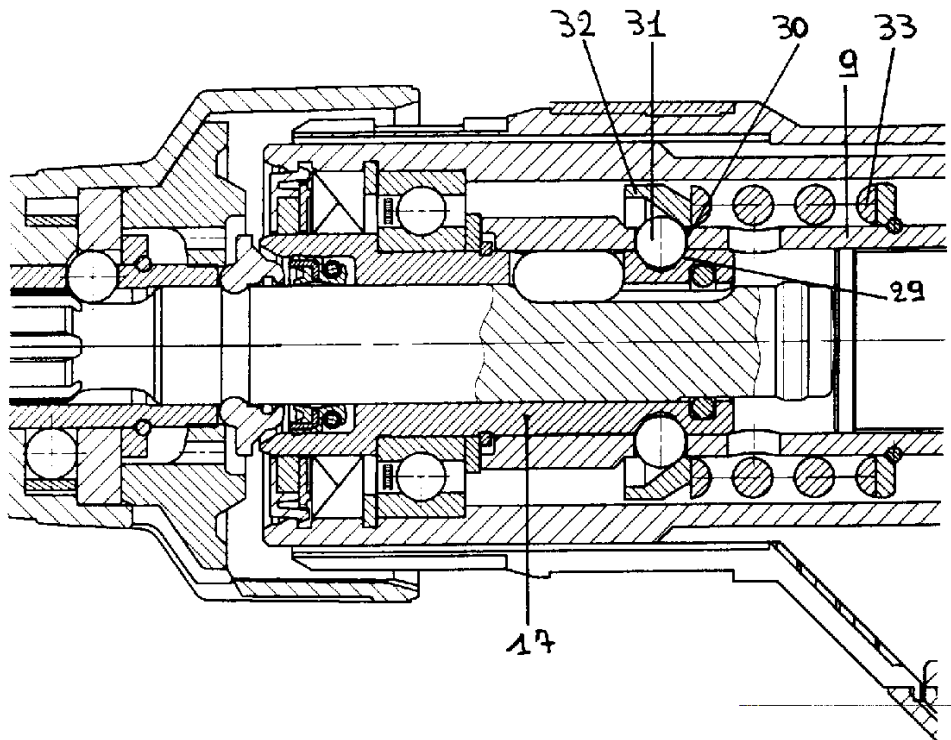


### 1.4.5 Embrayage de sécurité (fig.4 et 5)

L'embrayage de sécurité est positionné sur l'axe du cylindre TE25. Il est fixé solidement en place entre le cylindre (9) et l'accouplement (17) et comporte huit évidements (29) positionnés uniformément autour de la circonférence dans laquelle s'engagent huit roulements. Ces roulements sont situés dans des alésages (30) dans le cylindre (9). Ces roulements (31) sont pressés dans le sens radial par une bague (32) à cône interne sous la pression du ressort de compression (33). Si un certain couple dans la chaîne d'entraînement rotatif est dépassé, ces roulements à ressort sont expulsés des évidements de l'accouplement (17), de sorte que le cylindre (9), avec toutes les pièces d'embrayage de sécurité, glisse sur l'accouplement bloqué (17).

Le couple de desserrage de l'embrayage de sécurité est d'env. 40 Nm.

Fig.5:



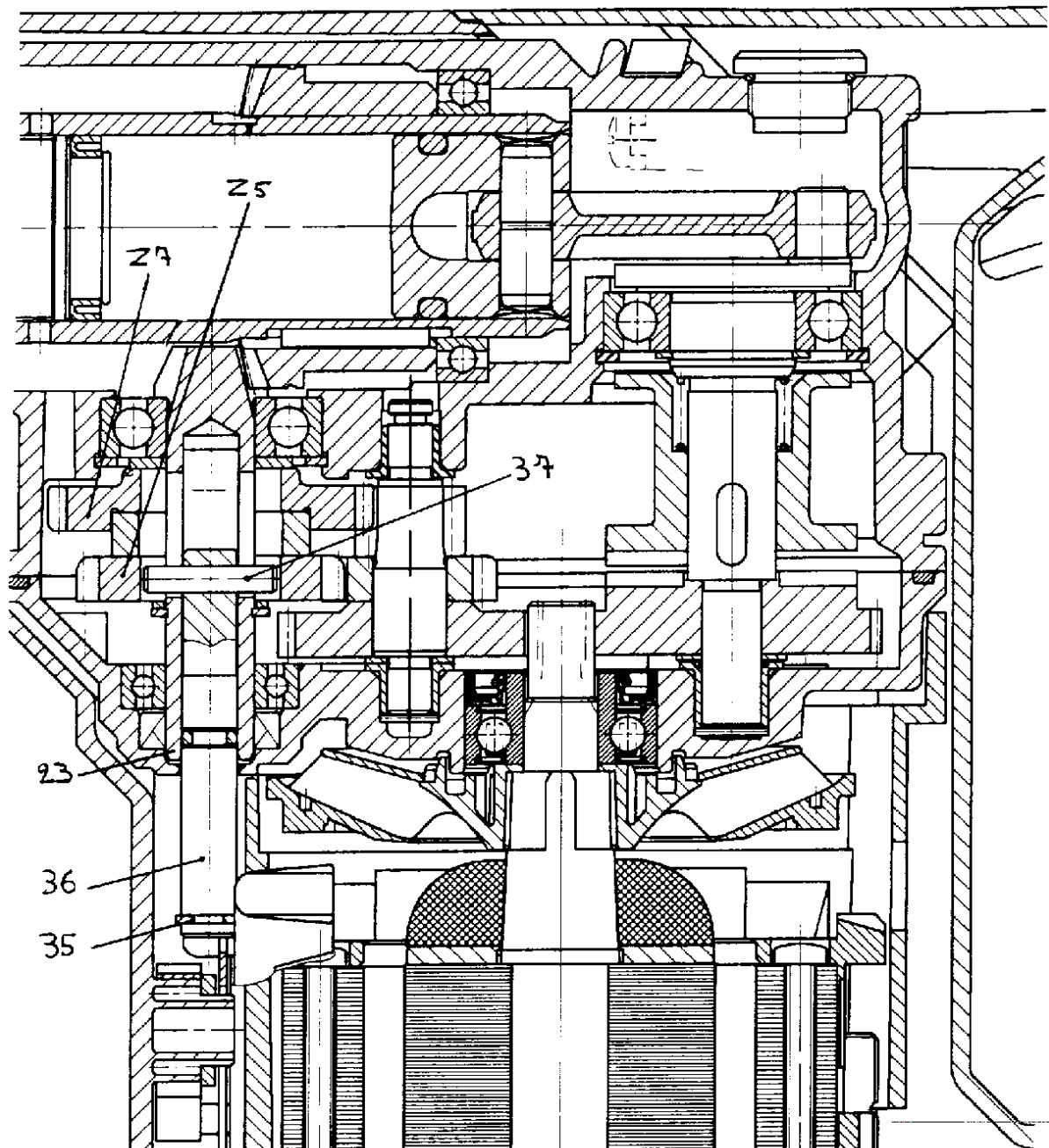


#### 1.4.6 Commutation de deux vitesses (fig 6)

Le commutateur de vitesse est positionné à l'avant du moteur. Le levier de l'interrupteur latéral s'enclenche dans deux positions: la première vitesse (310 tr / min), lorsque l'interrupteur est en position haute, et la deuxième vitesse (640 tr / min), où l'interrupteur est en position basse.

Le levier de commutation pousse une tige (36) dans l'axe de pignon conique creux (23) au moyen d'un dispositif à fourche (35). Un axe transversal (37) traverse la tige (36) et enclenche le pignon de vitesse sélectionné (Z5 ou Z7) vers la broche de pignon conique (23). Des informations sur la bonne sélection de vitesse sont fournies dans le boîtier en plastique du TE25.

Fig. 6

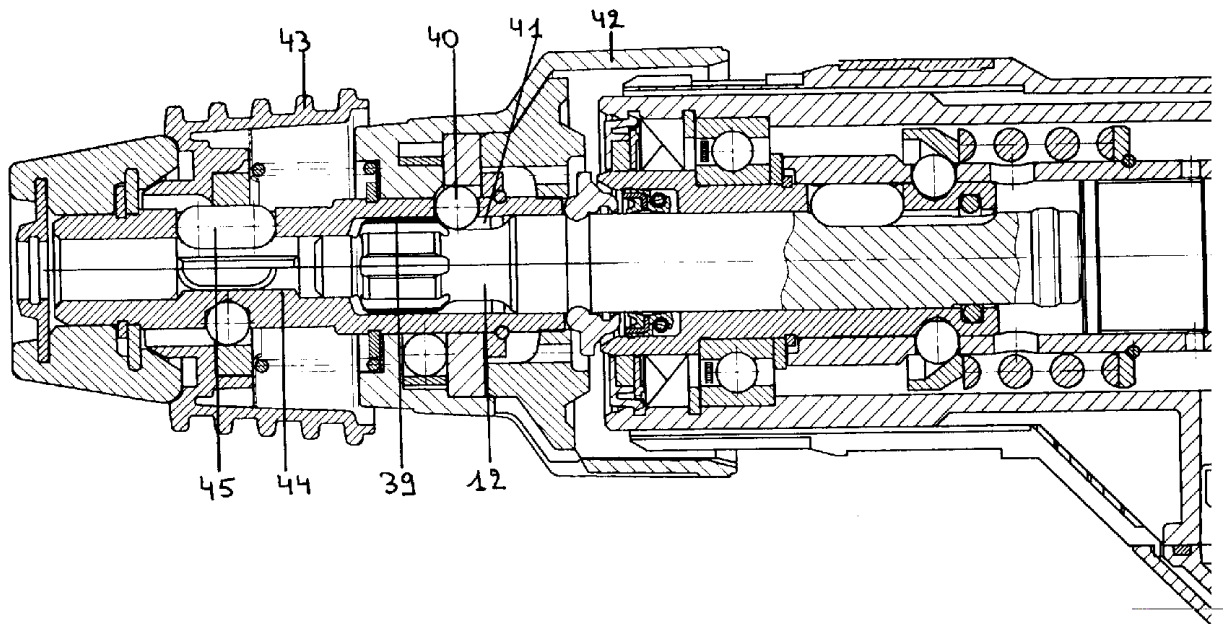


### 1.4.7 Mandrin / Interface (fig 7)

Le mandrin TE-C fourni en standard est fixé au vérin (12) et est une interface dite. Sur le béliet, cette interface prend la forme d'une spline (39). Il est ouvert et fermé par un dispositif de verrouillage rotatif. Axialement, il est maintenu par trois billes (40) qui s'engagent dans la section tournée (41) sur le vérin. L'interface est ouverte et fermée en tournant le manchon (42). Un outil de foret / plaquette est verrouillé par le manchon coulissant éprouvé (43).

Deux rouleaux de 16 mm de long et deux coins fixes, pour une plus grande résistance à l'usure, sont fournis dans le mandrin pour transmettre l'action rotative aux outils de perçage / insertion TE-C à quatre rainures. Dans une direction axiale, les outils d'insertion d'outils sont fixés par les deux rouleaux (45). Un mandrin à serrage rapide ou un adaptateur de burin peut également être monté sur la face d'extrémité.

Fig. 7



#### Interface / positionnement:

La distance que le vérin doit parcourir pour couper l'action de martelage lorsque la machine est éloignée du matériau de base est plus grande dans le TE25 que le mouvement libre autorisé par la longueur de rainure dans l'outil d'insertion TE. Il s'agit donc d'un agencement télescopique comme dans le TE22.

#### Interface / fonctionnement:

Il ne devrait pas être possible de mélanger l'outil d'insertion et le verrouillage de l'interface pour des raisons de sécurité. C'est pourquoi un verrou rotatif a été sélectionné.

### 1.4.8 Lubrification

Les engrenages et le mécanisme de martelage du TE25 sont lubrifiés à l'huile et ne nécessitent aucun entretien. Le moteur est équipé de roulements à billes lubrifiés en permanence et ne nécessite aucun entretien. La soi-disant interface du mandrin est lubrifiée avec de la graisse résistante aux hautes températures au niveau de la cannelure où elle s'enclenche.

Si cette interface ne peut pas être déverrouillée après une longue période d'utilisation, du lubrifiant Hilti peut être pulvérisé par l'arrière dans l'interface pour la libérer à nouveau.

### 1.4.9 Conception / style

Le TE25 a une conception modulaire composée des assemblages principaux de la section d'engrenage, du moteur, du commutateur de vitesse, de la poignée, du mandrin et de la poignée latérale.

**Les autres caractéristiques de conception sont les suivantes:**

- Boîtier d'engrenage en aluminium avec boîtier en plastique arrondi
- Moteur avec boîtier en plastique boulonné à la section d'engrenage
- Poignée montée sur la section d'engrenage avec dispositif d'amortissement des vibrations et fixée à la section du moteur avec deux vis; alimentation en courant du moteur via un connecteur à fiche dans la poignée et des barres plates sur le moteur
- Commutateur de vitesse branché et maintenu via l'embout du boîtier; commutation à clé à deux vitesses
- Interface de mandrin conçue pour les forets TE-C à quatre rainures
- TE25 refroidissement par ventilateur radial, l'air de refroidissement est aspiré à travers le capuchon d'extrémité du boîtier et ventilé sur le côté et à l'avant de la section d'engrenage.

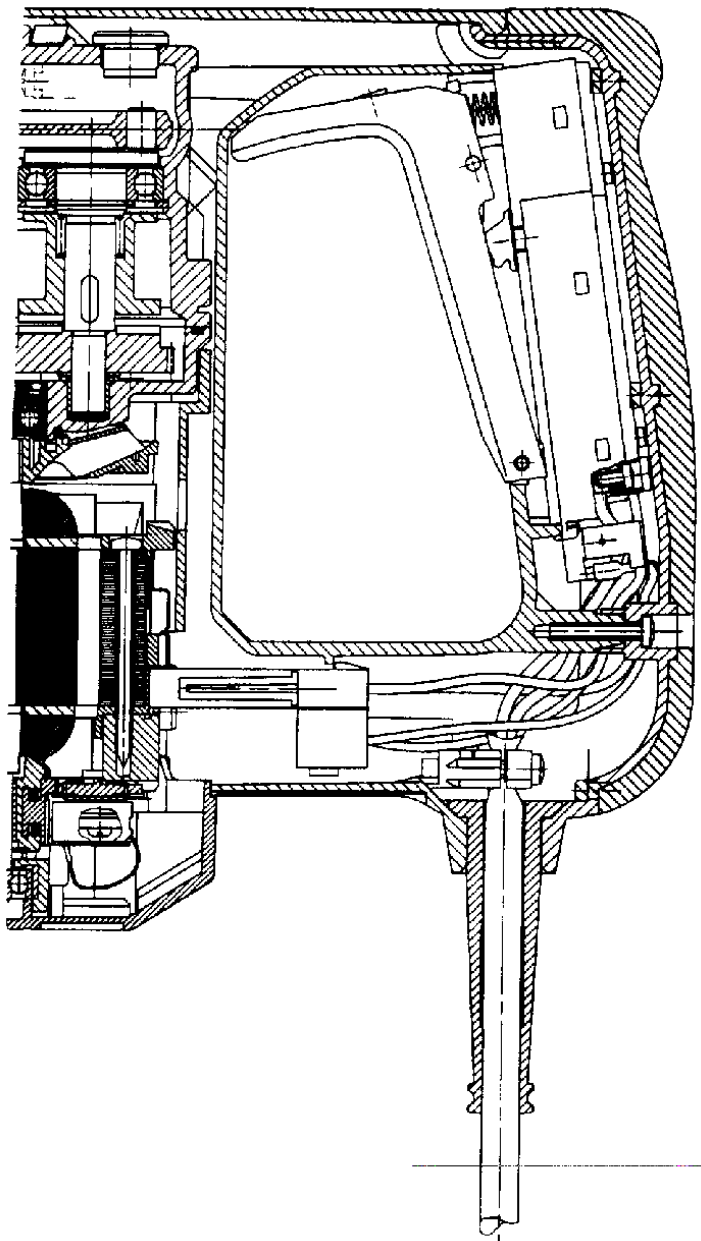
### 1.4.10 Prise (fig 8)

La poignée du TE 25 est la première de la génération dite TE 2000. Cette poignée sera utilisée à l'avenir pour la prochaine génération de combihammers, y compris le TE35, et offre ce qui suit: La poignée peut être retirée du TE25 en tant qu'ensemble complet en dévissant deux vis. En haut, il est monté sur la section d'engrenage au moyen d'un dispositif d'amortissement et il a également un rembourrage élastique. Les deux caractéristiques visent à protéger l'opérateur des vibrations.

L'alimentation électrique de la poignée au moteur prend la forme d'une connexion par fiche dans la poignée et de barres plates sur le moteur.

Le TE25 dispose d'un interrupteur de commande de vitesse variable (électronique) avec commande pleine onde. Comme son nom l'indique, la vitesse peut varier à l'infini entre les min. et max. rpm Surtout, le nombre de tours requis pour démarrer un trou sans difficulté peut être facilement obtenu.

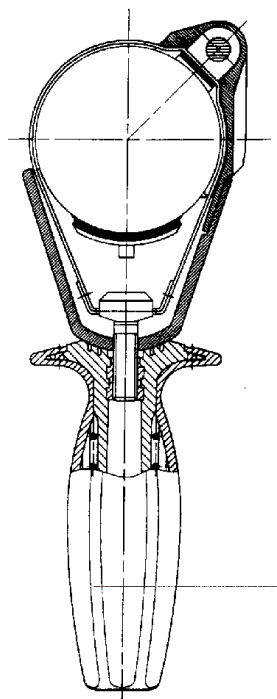
Fig. 8



### 1.4.11 Poignée latérale (fig 9)

La poignée latérale avec la jauge de profondeur est un ensemble complet qui est serré sur le cou du TE25. En tournant la poignée, le boulon de serrage (type T) tend ou libère la sangle de serrage. La poignée latérale peut être positionnée et verrouillée dans n'importe quelle position autour de la circonférence du cou. La jauge de profondeur peut être réglée dans n'importe quelle position dans une direction longitudinale. Le système est le même que ceux des TE 15 et TE 18-M.

Fig. 9



## 1.5 Concept d'entretien

Le concept d'entretien est le même que celui du TE15.

En ce qui concerne la polyvalence des pièces, une attention particulière a été portée à la reprise des pièces du TE25 et donc de la ligne combihammer.

Les ensembles / groupes de pièces suivants peuvent être remplacés par des clients ou des vendeurs:

- Mandrin
- Poignée latérale
  
- Poignée\*
- Commutateur\*
- Cordon d'alimentation \*
- Balais de charbon \*

\* Les outils électriques doivent être conformes aux réglementations de sécurité respectives, etc. Seul un électricien peut effectuer des travaux impliquant des composants électriques, des pièces, etc. (ceux marqués d'un \*), sinon le risque d'accident pourrait survenir pour l'opérateur.

### Entretien des balais de charbon

Le TE25 est équipé de balais de charbon à découpe automatique, comme dans tous les autres marteaux rotatifs. Tout d'abord, ils empêchent le commutateur d'être endommagé par des brosses usées. Secondairement, lorsqu'ils sont coupés, cela indique au client que le TE25 doit être amené chez Hilti pour l'entretien et le remplacement de diverses pièces d'usure afin de prolonger la durée de vie de ce marteau rotatif.

#### Pour les clients, cela signifie:

Si un spécialiste en électricité qui peut changer les balais de charbon est disponible, il doit décider si Hilti doit réparer le TE25 ou non. Sinon, ils peuvent changer les balais de charbon et continuer à utiliser le TE25.

Si les clients n'ont pas ou ne connaissent pas de spécialiste en électricité, les balais de charbon doivent être remplacés par Hilti. Dans ce cas, les pièces d'usure doivent également être remplacées par principe.

### Entretien du mandrin

Le TE25 possède une interface dite de maintenance pour le mandrin. Cela signifie que les clients ont la possibilité de remplacer le mandrin eux-mêmes sans perte de temps.

De la même manière, les points de service Hilti peuvent également changer le mandrin complet ou effectuer une réparation de mandrin en très peu de temps.

## 1.6 Nettoyage et entretien

Le TE25 ne nécessite aucun entretien, tout comme les autres marteaux rotatifs.

Il faut prendre soin de ne pas laisser de saleté et de poussière sur le vérin lorsque le mandrin a été retiré. L'interface doit être lubrifiée occasionnellement.

### Nettoyage du foret

Les extrémités de connexion des mèches / outils d'insertion TE doivent être nettoyées et lubrifiées régulièrement.

## 1.7 Garantie

Normalement, le TE25 est couvert par une garantie de 12 mois (des différences spécifiques au MO sont possibles). Si nécessaire, des extensions de garantie / accords de service doivent être conclus par les MO de leur pays.

## 1.8 Accessoires

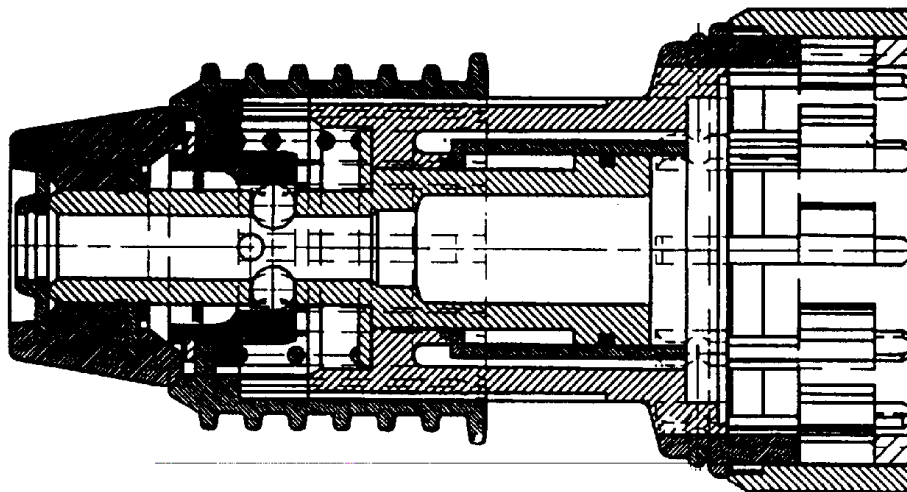
### 1.8.1 Adaptateur burin (fig 10)

Le mandrin standard fourni avec le TE25 peut être remplacé à la soi-disant interface par un adaptateur de burin (article n ° 30211) afin que le TE25 puisse être utilisé pour des travaux de burinage légers.

Cet adaptateur de burin est simplement monté sur le col du TE25 et fixé en tournant un anneau de verrouillage. Le col TE25 a une section en forme de cannelure pour l'indexation dans 12 positions de sorte que la lame de burin peut être ajustée par incréments de 30 °.

L'interface RAM n'est pas fonctionnelle lorsque l'adaptateur burin est utilisé. Le bélier avec sa cannelure continue de fonctionner, mais sans contact avec d'autres parties. L'action rotative est automatiquement coupée. Le burin est bloqué dans l'adaptateur par deux billes (axialement et circonférentiellement). Seuls les burins Hilti dotés d'une extrémité de connexion TE-C peuvent être utilisés.

Fig. 10





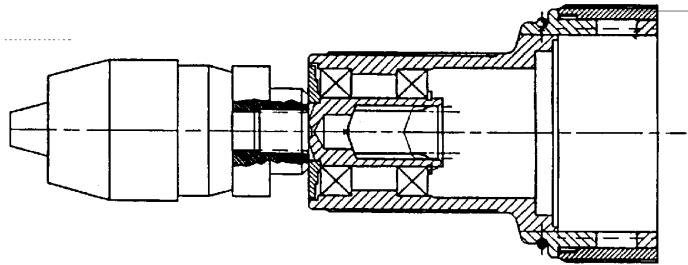
### 1.8.2 Mandrin à serrage rapide (capacité jusqu'à 13 mm de diamètre)

Le mandrin fourni en standard peut également être remplacé via l'interface par un mandrin à dégagement rapide.

Ce mandrin à serrage rapide est également monté sur le col TE25, comme l'adaptateur de burin, puis fixé en tournant la bague de verrouillage.

La cannelure sur le vérin transmet le mouvement de rotation au mandrin à dégagement rapide. Si l'action de martelage n'est pas interrompue, le vérin est maintenu en position la plus haute par le frein du vérin, ce qui arrête automatiquement l'action de martelage.

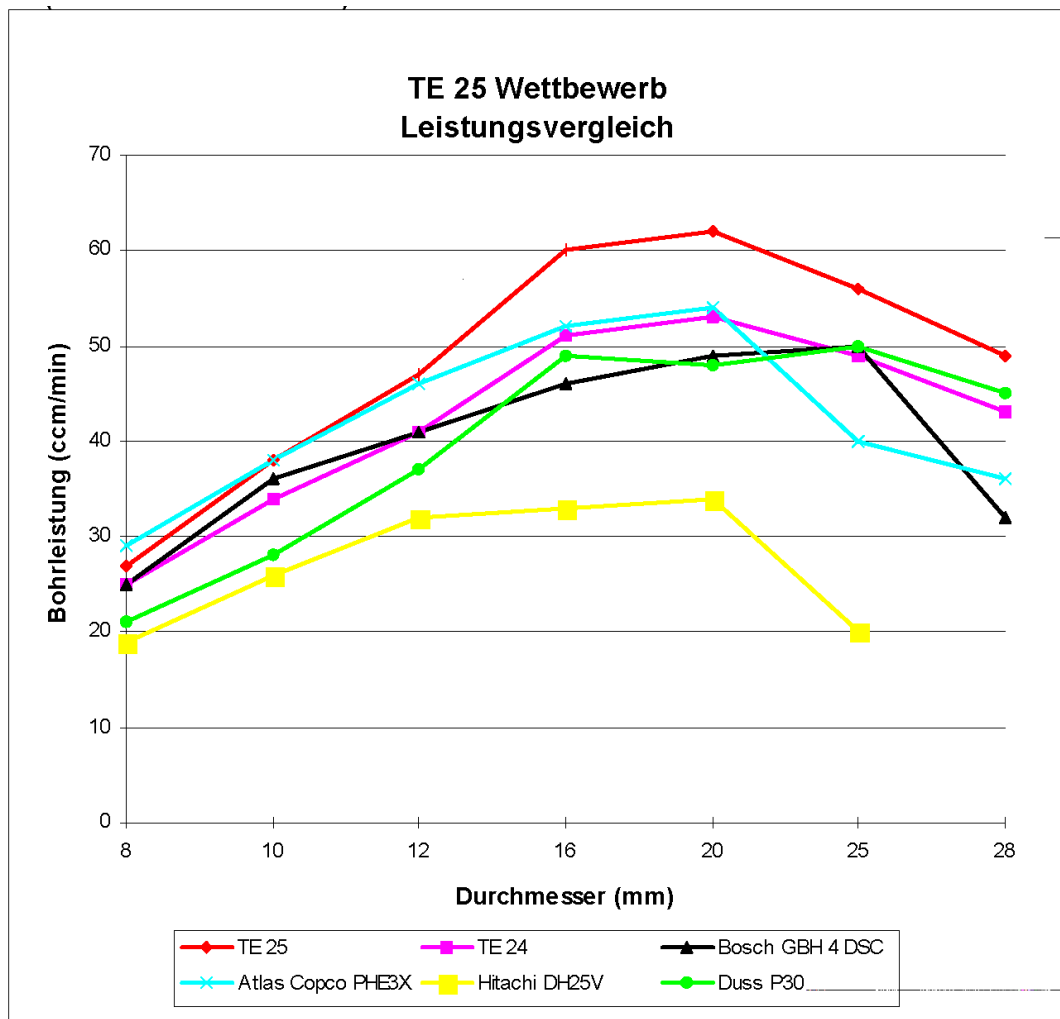
L'action de martelage doit, en fait, être désactivée pour améliorer la facilité de fonctionnement et la commodité de travail (déplacer le levier de l'interrupteur en position "Perçage rotatif uniquement")



2. Données techniques

2.1 Données de performance

Drill bit dia. (mm)	8	10	12	16	20	25	28
<b>TE 25 (QE2)</b>	27	38	47	60	62	56	49
<b>TE 24 (reference)</b>	25	34	41	51	53	49	43
<b>Drill bit</b>	TE-CX		TE-C				
<b>Bosch GBH 4 DSC</b>	25	36	41	46	49	50	32
<b>Atlas Copco PHE3X</b>	29	38	46	52	54	40	36
<b>Hitachi DH25V</b>	19	26	32	33	34	20	
<b>Duss P30</b>	21	28	37	49	48	50	45
<b>Drill bit</b>	System manufacturer						



## 2.2 Caractéristiques de la machine (dimensions, poids, etc.)

Données machine	TE 24	TE 25
Entrée de puissance	740 W	830W
Entrée courant	3,5 A (version 230 V)	3,8 A (version 230 V)
La fréquence	50-60 Hz	50-60 Hz
Poids de la machine (mandrin SDS inclus) 4,9 kg		4,9 kg
Vitesse sous charge	1ère vitesse 0-275 tr / min 2ème vitesse 0-570 tr / min	1ère vitesse 0-310 tr / min 2ème vitesse 0-640 tr / min
Fréquence de martelage Vitesse de martelage sous charge	0-3180 coups / min	0-3720 coups / min
Plage de perçage recommandée	12-20 mm de diamètre	12-20 mm de diamètre
Énergie à impact unique	3,5 joule	3,8 Joules
Dimensions longueur (mm)	440	440
hauteur (mm)	220	220
largeur (mm)	100	100
Longueur du cordon d'alimentation (m)	4	4

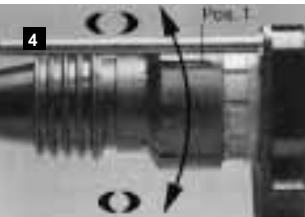
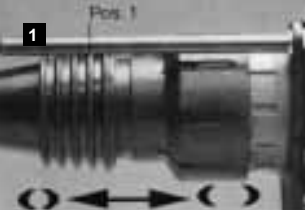
**TE25**

---

**Bedienungsanleitung  
Mode d'emploi**



# Perceuse à percussion Hilti TE25



## Déclaration de conformité EG

Désignation: Marteau rotatif Numéros de série: XX /

0000001-9999999 / XX Modèle / type: TE 25 Année de

conception: 1996

Nous déclarons sous notre seule responsabilité la conformité de ce produit aux normes ou documents de normalisation suivants:

EN 50144, EN 55014 ou EN 55011, EN 60555  
selon les dispositions des directives  
73/23 / CEE, 89/336 / CEE,  
89/392 / CEE

Hilti Corporation

*Martin AC Messner* *Dr. Heinrich Schäperkötter*

Martin AC Messner Dr. Heinrich Schäperkötter  
Vice-président D&ET Division Development Manager D&ET Division 11/1996  
11/1996

## Données techniques

La puissance d'entrée:	830 W
Tension (versions):	100 V 110 V 120 V 220 V 230 V 240 V
Courant d'entrée:	8,7 A 7,9 A 7,2 A 3,9 A 3,8 A 3,6 A
La fréquence:	50-60 Hz
Poids de la machine:	4,9 kg
Vitesse sous charge:	<b>1. vitesse 0-310 tr / min 2. Déclat de haut vitesse</b> 0-640 tr / min
Martelage sous charge:	0-3720 coups / min.
Énergie à impact unique:	3,8 Joules
Forets pour béton:	5-38,5 mm de diamètre
Plage de diamètre recommandée:	12-20 mm de diamètre
Performance de forage dans le béton de qualité moyenne:	<b>16 mm de diamètre = 60 cm<sup>3</sup> / min. = 300 mm / min.</b>

Foret TE-CX / C	5-17,5 mm de diamètre
Foret TE-CS	8-28 mm de diamètre
Foret TE-C-GB	<b>30 à 38,5 mm (1 1/2")</b>
Mors à percussion TE-C-BK	66-90 mm de diamètre
Foret TE-C-HB pour coffrages à béton	10-35 mm de diamètre

Type de mandrin:	TE-C
Brosses à découpage automatique Double isolation, classe II, CENELEC EN 50144 Suppression des interférences radio et TV selon EN 55014 Embrayage à glissement pour la protection contre les surcharges et les accidents Boîtier étanche à la poussière, lubrification permanente (sans entretien) Commutateur de commande de vitesse variable Poignée latérale réglable avec jauge de profondeur Généralement, les niveaux de bruit pondérés A de l'outil sont:	

- niveau de pression acoustique:	89 dB (A)
- <del>niveau de</del> puissance	102 dB (A)

Portez une protection auditive. L'accélération pondérée typique est

de 11 m / s<sup>2</sup>.

Sous réserve de modifications techniques

**N'utilisez pas ce produit autrement que selon les instructions de ces instructions de fonctionnement.**

Les réglementations respectives de votre association professionnelle et les consignes de sécurité jointes doivent être respectées.

**Le mode d'emploi doit toujours être conservé avec la machine!**

## Rappelez-vous avant de commencer à travailler:

Lorsque vous travaillez avec la machine, elle doit être tenue à deux mains. Assurez-vous toujours d'avoir une position / un pied sûr.

1. L'alimentation électrique doit être la même que celle indiquée sur la plaque signalétique TE25.

2. Le TE25 est à double isolation et ne doit pas, par conséquent, être puni ( mise à la terre).

3. L'application d'une pression excessive n'augmentera pas les performances du TE25. Il suffit de positionner le foret et de le guider dans le trou.

4. Vérifiez que vous avez réglé la bonne vitesse.

**Veillez vous référer aux consignes de sécurité ci-jointes.**

**Nettoyez le foret:** Les mandrins ne sont pas intégrés dans le système de lubrification du TE25. Les extrémités de connexion des forets doivent donc être nettoyées régulièrement et lubrifiées avec de la graisse Hilti.

**Raccourcissez le temps de démarrage à basse température** en secouant brièvement le foret contre la surface de travail lors du démarrage du TE25.

## Opération:

### Fig.1: Insertion du foret / outil TE-C


Insérez l'extrémité de connexion dans n'importe quelle position, tournez-la jusqu'à ce que les rainures s'enclenchent et qu'elle puisse être insérée devantage.

Tirer la douille arrière (1) et pousser l'outil aussi loin que possible.


Desserrer la douille (1).

Pour retirer l'outil, tirez la douille arrière (1) et retirez l'outil.

### Fig.2: Perçage à marteau rotatif

Pour percer à percussion le béton, la maçonnerie et la pierre, placez le levier de réglage sur la position de perçage du marteau rotatif indiquée (symbole ).

### Fig.3: Perçage rotatif uniquement

Placer le levier de réglage sur la position de perçage rotatif indiquée uniquement (symbole ) . À ce paramètre, seule l'action rotative est transmise au foret.

### Fig.4: Changer le mandrin

Tourner la douille (1) vers la droite (symbole ( )) et retirer le mandrin complet. Lors de la fixation du mandrin, appuyez jusqu'à ce qu'il touche l'attaquant. Tourner le manchon (1) vers la gauche (symbole ( )) et verrouiller. Assurez-vous toujours que le mandrin est correctement verrouillé.

### Fig.5: Sélection de la bonne vitesse

Si la mauvaise vitesse est sélectionnée, la durée de vie du TE25 et du foret / outil sera raccourcie. Sélectionnez la bonne vitesse, comme indiqué dans le tableau suivant: 1 = bas régime, 2 = haut régime

**Ne changez pas de vitesse lorsque le TE25 est sous**

**charge. conseillé 1. la vitesse:**

	2 Choisir la bonne vitesse:	
vitesse:	0 à 310 tr / min	0 à 640 tr / min
Foret TE-CX / C	22-38,5 mm de diamètre. 5-20 mm de diamètre	
TE-C-BK Foret à percussion	66-90 mm de diamètre	

### Burinage léger:

En utilisant un adaptateur de burin supplémentaire de Hilti, le TE25, peut également être utilisé pour les travaux individuels de burinage léger. N'utilisez jamais de burin dans le mandrin TE-C. L'action rotative pourrait provoquer des accidents et la durée de vie du TE25 sera considérablement réduite. Veillez vous référer au mode d'emploi séparé de l'adaptateur de burin.

### Perçage rotatif:

Le TE25 peut également être utilisé pour le forage rotatif

en utilisant un mandrin à serrage rapide supplémentaire de Hilti. Procédure de changement: a) mettre le mandrin à serrage rapide sur l'attaquant; b) tourner le mandrin jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans la double cannelure; c) verrouiller comme indiqué sur la photo 4.

### Entretien:

**Les outils électriques sont conformes aux réglementations de sécurité respectives. L'entretien ne doit donc être effectué que par des électriciens qualifiés. Pour votre sécurité, utilisez uniquement des pièces de rechange Hilti d'origine.**

mois à compter de la date de la vente (date de la facture) et le système technique est maintenu. Cela signifie que seuls les consommables, composants et pièces détachées d'origine Hilti peuvent être utilisés dans l'outil. Cette garantie fournit gratuitement

réparation ou remplacement des pièces défectueuses uniquement. Les pièces nécessitant une réparation ou un remplacement suite à une usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie.

**Les revendications supplémentaires sont exclues, à moins que des règles nationales strictes interdisent une telle exclusion. En particulier, Hilti n'est pas tenue responsable des dommages, pertes ou dépenses directs, indirects, accessoires ou consécutifs liés à, ou en raison de l'utilisation ou de l'impossibilité d'utiliser l'outil à quelque fin que ce soit. Les garanties implicites de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier sont spécifiquement exclues.**

Pour réparation ou remplacement, envoyez l'outil et / ou les pièces connexes immédiatement après la découverte du défaut à l'adresse de l'organisation commerciale Hilti locale indiquée. Cela constitue l'entière obligation de Hilti en matière de garantie et remplace tous les commentaires antérieurs ou contemporains et les accords oraux ou écrits concernant les garanties.

## garantie

Hilti garantit que l'outil fourni est exempt de défauts de matériaux et de fabrication. Cette garantie est valable tant que l'outil est utilisé et manipulé correctement, nettoyé et entretenu correctement et conformément aux instructions d'utilisation Hilti, toutes les réclamations de garantie sont faites dans les 12

Contenu		Page
<b>1.</b>	<b>Arrêt de production TE 24</b>	<b>2</b>
<b>2.</b>	<b>Modifications des numéros d'articles TE 25</b>	<b>2</b>
2.1	Informations d'arrière-plan	3
2.2	Réduction du nombre de versions du TE 25	3
2.3	Mise en œuvre des changements	3
2.4	Tarification	3
2,5	Groupes d'articles	4



**Contenu**

**Page**

1. Arrêt de production TE 24

2



## 1. Arrêt de production TE 24

Chers collègues,

En juin, la production du TE 24 passera complètement au TE 25. Veuillez changer vos commandes TE 24 en commandes TE 25. Si cela vous causait un problème, veuillez me contacter dans les plus brefs délais par e-mail [vanaert@hilti.com](mailto:vanaert@hilti.com) ou par fax (2034) ou par téléphone (2893).

Meilleures salutations,

BMT / Jo Van Aert

<b>Contenu</b>	<b>Page</b>
<b>2. Modifications des numéros d'articles TE 25</b>	<b>2</b>
2.1 Informations d'arrière-plan	2
2.2 Réduction du nombre de versions du TE 25	3
2.3 Mise en œuvre des changements	3
2.4 Tarification	3
2,5 Groupes d'articles	3

## Ajouts / modifications (nouveau)

### 2. Modifications des numéros d'articles TE 25





**Contenu**

**Page**

3.      **Objet: TE 25**

**2**

### 3. **Objet: TE 25**

Mesdames et Messieurs,

Un grand merci pour votre contribution au succès du lancement du TE 25. Dans le monde entier, les ventes sont déjà en hausse de 26% par rapport à l'année dernière! (Pour la période juin - octobre.) Pour le moment, nous travaillons sur deux autres améliorations:

#### 1. **Mandrin**

Une nouvelle amélioration de la rigidité du mécanisme de verrouillage des forets sera introduite en janvier 1998. Des informations détaillées suivront sous la forme d'un RI.

#### 2. **Commutateur**

Nous avons reçu des rapports du MO D, des États-Unis et du Japon au sujet de l'interrupteur de la poignée collant dans certaines machines (l'interrupteur à bascule se colle lorsqu'il est complètement enfoncé).

L'enquête a révélé que les dimensions de certains lots de l'interrupteur s'écartaient de la spécification (0,8 mm de trop).

Nous avons immédiatement vérifié notre stock de toutes les machines (et interrupteurs de remplacement) et effectué les modifications nécessaires. À partir du 11 novembre (à partir du numéro de série 32523), seules les machines avec interrupteurs modifiés seront fournies.

Nous recommandons que les OM prennent les mesures suivantes:

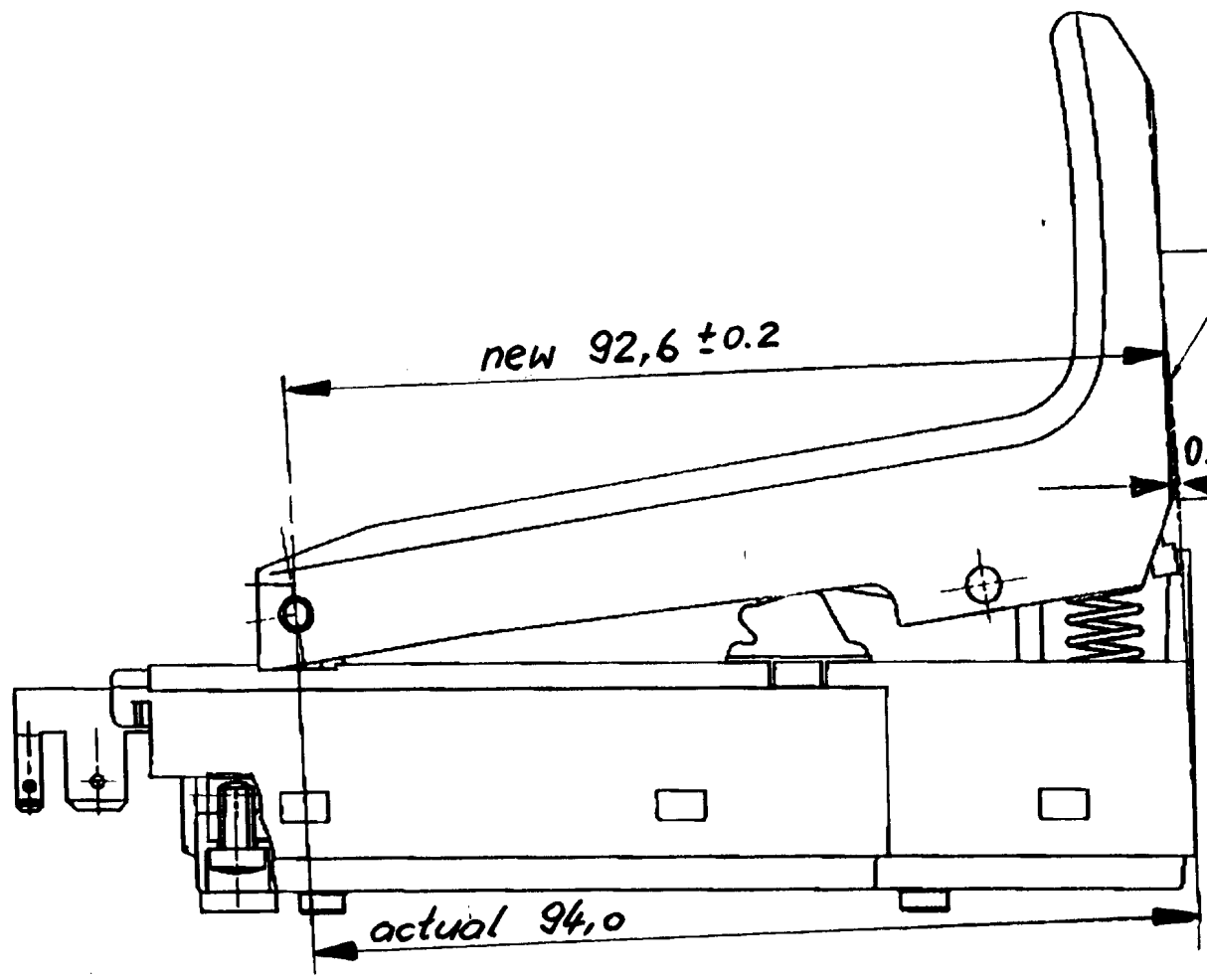
1. Si une réclamation est reçue concernant un interrupteur collant, l'interrupteur doit être retiré de la machine et modifié, comme indiqué dans le schéma ci-dessous, en limant env. 0,8 mm de l'interrupteur à bascule en plastique.
2. La fonctionnalité du commutateur doit être vérifiée à chaque réparation et le commutateur modifié si nécessaire.
3. Les stocks existants du TE 25 doivent être vérifiés pour le bon fonctionnement de l'interrupteur et modifiés si nécessaire.

Nous vous souhaitons plein succès dans vos efforts de vente avec le TE 25.

Meilleures salutations,

BMT / Jo Van Aert

ALLEGENTOLERANZEN		Lernphasen nach ISO 2768 Ts - 1		Nachgegriffen, Feinststahl nach ISO 2768 Ts - 1		Sonder nach ISO 2768 Ts - 1 (Nennmaße = vorher Normmaß)		Fertigkeiten, Hauptstück nach DIN 7167		Detaillierzeichnungen nach ISO 4873, 11 und ISO 4874		
Tolleranz	Hauptmaß	0	3	6	30	120	480	0	10	50	120	480
		3	6	30	120	480	1920	0	10	50	120	480
Tolleranz		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		
Tolleranz		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		Hauptmaß		



Rework!  
 At the highest Point, file off 0,8 mm, running out over a length of 25 mm to zero.

Kennzahl	Hersteller	Form	Blatt 1	Dokumentationspflicht	Zulass.-rel. Merkmal	ISO 9001
2:1		3	von 1 Blatt	Geprüfte Forderung	Kritischer Merkmal	
 Abteilungschef Schweiß/TL			Gezeichnet		Hauptmerkmal	Produktionsdatum 07.11.97
Urheberrechte vorbehalten HILTI = eingetragenes Warenzeichen			Geprüft			BELOHM
			Nachgepr.			
					Bezeichnung	
					Schlüsselnummer	
					SCHALTERTE25	

## 2.1 Informations générales

Bien que Hilti propose une large gamme de machines, différentes versions supplémentaires de ces machines sont nécessaires en raison des différentes exigences du marché.

Au fil du temps, le nombre de versions différentes de chaque machine a considérablement augmenté et, examiné de plus près, il a été démontré que cela entraînait des coûts supplémentaires à plusieurs niveaux différents (fabrication, logistique).

Ce problème a maintenant été analysé, en prenant l'exemple du TE 5. En réduisant le nombre de versions différentes, il a été possible d'atteindre les objectifs suivants: o

o Augmentation de la part Just In Time dans le montage / expédition des machines à 80% des ventes départ usine o

o Des délais de production plus courts et, par conséquent, la capacité à approvisionner les organisations marketing plus rapidement et de manière plus flexible

o Réduction des coûts de fabrication et de logistique par HAG et le marketing  
o les organisations

## 2.2 Réduction du nombre de versions du TE 25

Les étapes suivantes ont contribué à une réduction considérable du nombre de versions du TE 25:

o Fusion du mode d'emploi en tenant compte des langues nécessaires o  
o L'élimination des étiquettes autocollantes spécifiques aux MO

Veillez vous référer au tableau ci-dessous pour savoir si les modifications sont applicables aux versions pour votre marché:

Ancien article no.	La désignation	Tension	Nouvel article no.	La désignation	Tension
308319/3	Boîte à outils TE 25	230V	308317/7	Boîte à outils TE 25	230V
308322/7	Boîte à outils TE 25	230V	308324/3	Boîte à outils TE 25	230V
308323/5	Boîte à outils TE 25	230V	308321/9	Boîte à outils TE 25	230V
308326/8	Boîte à outils TE 25	230V			

## 2.3 Mise en œuvre des modifications

Le TE 25 peut être commandé sous les anciens numéros d'article. jusqu'à la fin de 1997. À partir de 1998, les TE 25 fournis prendront en compte les changements énumérés ci-dessus.

## 2.4 Tarification

Aucune modification des prix départ usine ne sera apportée en raison de la réduction du nombre de versions et aucune modification supplémentaire ne sera apportée aux prix en plus des ajustements de prix habituels.

## 2.5 Groupes d'articles

Celles-ci seront affectées aux postes correspondants au cours du passage du groupe actuel au groupe international d'articles pour 1998.

	Gamme 1997	Nouveau code pour 1998
TE 25	136 04	256 0300

Nous tenons à vous remercier pour votre aide et vous souhaitons plein succès dans vos efforts de vente avec le TE 25.