

AGS-310

Pneumatic Gasket Scraper Instructions

GOODSON

Tools and Supplies for Engine Builders

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

AGS-310

**Please read instructions
before using.**

© 2008 Goodson Shop Supplies

8/13/08

AGS-310

Pneumatic Gasket Scraper Instructions

GOODSON

Tools and Supplies for Engine Builders

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

AGS-310

**Please read instructions
before using.**

© 2008 Goodson Shop Supplies

8/13/08

Preventative Maintenance

Guarantee rendered void if inspection reveals neglect in any of the following areas!

NOTE: 125 Max P.S.I. To receive the longest life out of your tool, we recommend 80 P.S.I. and oiling every day with 8 drops pneumatic rotary tool lubricant in the air inlet orifice.

Lubrication

The single most important step in pneumatic rotary tool care is proper lubrication of the tool. This is best achieved with an inline oiler which is filled with a pneumatic rotary tool lubricant and located not more than 10 feet from the tool which it serves. In the event an oiler is not used, apply 15 drops through the air inlet before and after every shift. Any time a tool is repaired or overhauled, the bearings and vanes should be checked for wear, and if defective or worn replaced.

Neglect in this area is recognized by the condition of the motor parts: BURNED, RUSTED, UNDULY WORN.

Air — Clean & Dry

The most important universal step in the care off all pneumatic tools is to be certain that the tools are operated only on clean air which is free of moisture. This is accomplished by blowing off all moisture from the compressor and air lines daily, (wherever the plumbing sags or at natural low points, a blow off valve should be located at the lowest point on the bottom side of the pipe) and through the use of an inline air filter.

Neglect in this area is recognized by the internal condition of the tool: CORRODED, SCORED, UNDULY WORN.

Preventative Maintenance

Guarantee rendered void if inspection reveals neglect in any of the following areas!

NOTE: 125 Max P.S.I. To receive the longest life out of your tool, we recommend 80 P.S.I. and oiling every day with 8 drops pneumatic rotary tool lubricant in the air inlet orifice.

Lubrication

The single most important step in pneumatic rotary tool care is proper lubrication of the tool. This is best achieved with an inline oiler which is filled with a pneumatic rotary tool lubricant and located not more than 10 feet from the tool which it serves. In the event an oiler is not used, apply 15 drops through the air inlet before and after every shift. Any time a tool is repaired or overhauled, the bearings and vanes should be checked for wear, and if defective or worn replaced.

Neglect in this area is recognized by the condition of the motor parts: BURNED, RUSTED, UNDULY WORN.

Air — Clean & Dry

The most important universal step in the care off all pneumatic tools is to be certain that the tools are operated only on clean air which is free of moisture. This is accomplished by blowing off all moisture from the compressor and air lines daily, (wherever the plumbing sags or at natural low points, a blow off valve should be located at the lowest point on the bottom side of the pipe) and through the use of an inline air filter.

Neglect in this area is recognized by the internal condition of the tool: CORRODED, SCORED, UNDULY WORN.

AGS-310

Raspador de empaques neumático

Instrucciones

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores
156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA
Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • www.goodson.com

AGS-310

**Por favor leer las
instrucciones antes de usar.**

© 2008 Goodson Shop Supplies

8/13/08

AGS-310

Raspador de empaques neumático

Instrucciones

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores
156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA
Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • www.goodson.com

AGS-310

**Por favor leer las
instrucciones antes de usar.**

© 2008 Goodson Shop Supplies

8/13/08

Mantenimiento preventivo

La garantía sera cancelada si se observa negligencia en la inspeccion de alguna de las siguientes areas.

NOTA: Presión máxima de aire 125 p.s.i.

Para prolongar más la vida de esta herramienta, recomendamos usarla bajo 80 p.s.i. y aceitarla todos los dias con 8 gotas de aeite lubricante para herramientas neumáticas rotatorias en el orificio de entrada de aire.

Lubricación

El Segundo paso mas importante en el mantenimiento de herramientas neumáticas rotativas es la lubricación apropiada de la herramienta. Esta sera mayor proporcionada por una aceitera en la linea alimentada con aceite lubricante para herramientas neumáticas rotativas e instalada a no más de diez pies de distancia de la herramienta abastecida. En el caso de que una aceitera en linea no sea usada, appliqué 15 gotas de aceite por la entrada de aire antes y después de cada turno de trabajo. Cada vez que una herramienta es reparada o reconstruida, las balineras y las aspas han de ser revisadas por desgaste, y reemplazadas en caso de que exista desgaste.

Negligencia en este area es reconocida por la condición de las partes del motor: QUEMADAS, OXIDADAS, EXTREMADAMENTE GASTADAS.

Aire – Limpio y Seco

El paso universal más importante en el cuidado de todas las herramientas neumáticas, es el asegurarse de que ellas trabajen con aire limpio y que esté libre de humedad. Este paso se logrará limpiando y soplando el compresor de aire de impuresas y humedad a diario. Una válvula de escape debe ser instalada en todos los puntos mas bajos de las lineas de aire para evitar acumulación de humedad y mantener el sistema limpio. También es importante el uso de filtros o trampas de agua en las lineas.

Negligencia en este area es reconocida en la parte interna de la herramienta por: CORROSION, MARCAS DE MUESCAS, DESGASTE EXESIVO.

Mantenimiento preventivo

La garantía sera cancelada si se observa negligencia en la inspeccion de alguna de las siguientes areas.

NOTA: Presión máxima de aire 125 p.s.i.

Para prolongar más la vida de esta herramienta, recomendamos usarla bajo 80 p.s.i. y aceitarla todos los dias con 8 gotas de aeite lubricante para herramientas neumáticas rotatorias en el orificio de entrada de aire.

Lubricación

El Segundo paso mas importante en el mantenimiento de herramientas neumáticas rotativas es la lubricación apropiada de la herramienta. Esta sera mayor proporcionada por una aceitera en la linea alimentada con aceite lubricante para herramientas neumáticas rotativas e instalada a no más de diez pies de distancia de la herramienta abastecida. En el caso de que una aceitera en linea no sea usada, appliqué 15 gotas de aceite por la entrada de aire antes y después de cada turno de trabajo. Cada vez que una herramienta es reparada o reconstruida, las balineras y las aspas han de ser revisadas por desgaste, y reemplazadas en caso de que exista desgaste.

Negligencia en este area es reconocida por la condición de las partes del motor: QUEMADAS, OXIDADAS, EXTREMADAMENTE GASTADAS.

Aire – Limpio y Seco

El paso universal más importante en el cuidado de todas las herramientas neumáticas, es el asegurarse de que ellas trabajen con aire limpio y que esté libre de humedad. Este paso se logrará limpiando y soplando el compresor de aire de impuresas y humedad a diario. Una válvula de escape debe ser instalada en todos los puntos mas bajos de las lineas de aire para evitar acumulación de humedad y mantener el sistema limpio. También es importante el uso de filtros o trampas de agua en las lineas.

Negligencia en este area es reconocida en la parte interna de la herramienta por: CORROSION, MARCAS DE MUESCAS, DESGASTE EXESIVO.