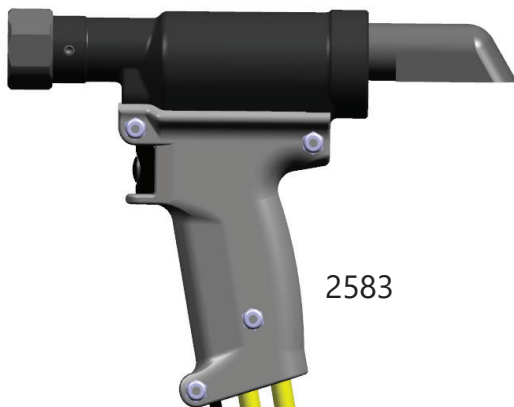
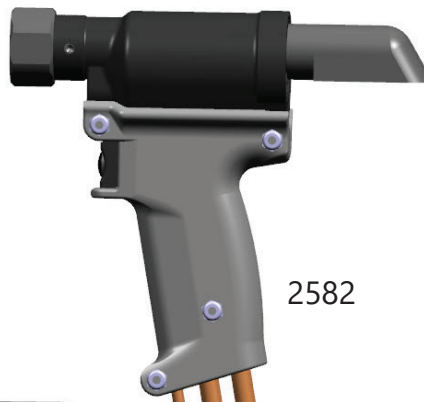
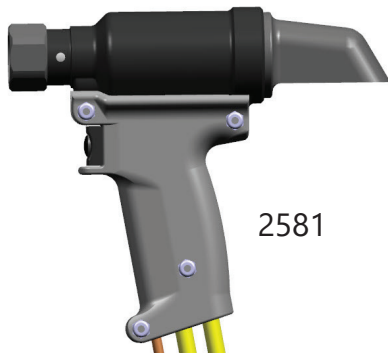


Instrukcja obsługi serii 2581, 2582 i 2583

Hydrauliczne narzędzia montażowe



Deklaracja zgodności	2
Instrukcje bezpieczeństwa	3–5
Opis	6
Dane techniczne	6
Zasada działania	7
Zestawianie narzędzi	7
Wyposażenie dodatkowe	8
Lokalizacje naklejek	8
Przygotowanie do użytkowania	9
Instrukcja obsługi	10
Złączki hydrauliczne	10
Konserwacja	11
Demontaż i montaż	12–13
Rysunki komponentów	14–18
Rozwiązywanie problemów	19



EC Declaration of Conformity

Manufacturer:

Howmet Aerospace, LLC, Industrial Products Group, 1 Corporate Drive, Kingston, NY, 12401, USA

Description of Machinery:

Models 2400, 2480, 2500, 2580 family of hydraulic installation tools and specials based on their design (e.g. PR# # # #).

Relevant provisions complied with:

Council Directive related to Machinery (2006/42/EC)

British Standard related to hand held, non-electric power tools (ISO 11148-1:2011)

European Representative:

Paul Carson, Howmet Aerospace, Ltd. Unit C Stafford Park 7, Telford Shropshire TF3 3BQ, England, United Kingdom

Authorized Signature/date:

I, the undersigned, do hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive(s) and Standard(s).

Signature:

Full Name: Nicholas Gougourtris

Position: Engineering Manager

Location: Howmet Aerospace, LLC d/b/a Howmet Fastening Systems
Kingston, New York, USA

Date: 05/10/2016 (October 05, 2020)



Declared dual number noise emission values in accordance with ISO 4871

A weighted sound power level, LWA: **85** dB (reference, pW) Uncertainty, KWA: 3 dB

A weighted emission sound pressure level at the work station, LpA: **74** dB (reference 20 µPa) Uncertainty, KpA: 3 dB

C-weighted peak emission sound pressure level, LpC, peak: **119** dB (reference 20 µPa) Uncertainty, KpC: 3 dB

Values determined according to noise test code ISO 3744. The sum of a measured noise emission value and its associated uncertainty represents an upper boundary of the range of values which is likely to occur in measurements.

Declared vibration emission values in accordance with EN 12096

Measured Vibrations emission value, a:	.20 m/s ²
Uncertainty, K:	.17 m/s ²
Values measured and determined according to ISO 28662-1, ISO 5349-2, and EN 1033	

Test data to support the above information is on file at:
Howmet Fastening Systems, Kingston Operations, Kingston, NY, USA.



Instrukcje bezpieczeństwa

SŁOWNIK TERMINÓW I SYMBOLI:



— Produkt spełnia wymagania określone w odpowiednich dyrektywach europejskich.



— Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać instrukcję.



— Podczas użytkowania tego urządzenia wymagane jest założenie środków ochrony wzroku.



— Podczas użytkowania tego urządzenia wymagane jest założenie środków ochrony słuchu.

Uwagi: są przypomnieniami o wymaganych procedurach.

Pogrubienie, kursywa i podkreślenie: stanowią wyróżnienie określonej instrukcji.



OSTRZEŻENIA: Świadomość występujących zagrożeń pozwala uniknąć poważnych obrażeń ciała.



PRZESTROGI: Zawierają warunki, które powodują uszkodzenie urządzeń lub konstrukcji.

I. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

1. Przed przystąpieniem do użytkowania urządzeń firmy Huck zaleca się półgodzinny trening praktyczny z wykwalifikowanym personelem.
2. Urządzenia firmy Huck należy przez cały czas utrzymywać w dobrym i bezpiecznym stanie technicznym. Narzędzia i węże należy kontrolować na początku każdej zmiany/każdego dnia pod kątem uszkodzeń lub zużycia. Wszystkie naprawy powinny być wykonywane przez wykwalifikowanego fachowca przeszkolonego w zakresie procedur firmy Huck.
3. W przypadku jednoczesnego występowania wielu zagrożeń, przed przystąpieniem do instalacji, uruchamiania, naprawy, konserwacji, wymiany akcesoriów lub prac w pobliżu elektronarzędzia należy uważnie przeczytać instrukcje bezpieczeństwa. Brak zastosowania tego zalecenia może spowodować ciężkie obrażenia ciała.
4. Elektronarzędzie montażowe powinno być montowane, regulowane i używane wyłącznie przez wykwalifikowany i przeszkolony personel.
5. Opisanego elektronarzędzia montażowego nie wolno modyfikować. Może to obniżyć skuteczność zabezpieczeń i zwiększyć narażenie operatora na ryzyko.
6. Nie wolno wyrzucać instrukcji bezpieczeństwa — należy je przekazać operatorowi.
7. Nie używać elektronarzędzia montażowego, jeśli zostało uszkodzone.
8. Narzędzia należy regularnie sprawdzać pod kątem czytelności wymaganych danych znamionowych i oznaczeń naniesionych na narzędzie i opisanych w instrukcji. W razie potrzeby pracodawca/operator skontaktuje się z producentem w celu uzyskania etykiet zastępczych. Przed rozpoczęciem wymiany należy zapoznać się z rysunkiem złożeniowym i wykazem części.
9. Narzędzia należy używać wyłącznie w sposób zgodny z niniejszą instrukcją. Użytkowanie w inny sposób jest zabronione.
10. Przed przystąpieniem do serwisowania narzędzia przeczytać karty charakterystyki materiałów. Karty charakterystyki substancji są dostępne u producenta produktu lub u przedstawiciela firmy Huck.
11. Jako części zamiennych lub zapasowych należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych firmy Huck. Użycie innych części może spowodować uszkodzenie narzędzia lub obrażenia ciała.
12. Nie wolno demontować żadnych osłon bezpieczeństwa ani deflektorów trzpieni.
13. Nie wolno mocować łącznika „w powietrzu”. Wyrzucanie łączników może spowodować obrażenia ciała.
14. Tam, gdzie to konieczne, przed zainstalowaniem następnego łącznika należy zawsze wyjąć zużyty trzpień łącznika z zespołu nosa.
15. Sprawdzić luz między spustem a obrabianym elementem. Upewnić się, że po uruchomieniu narzędzia nie powstanie żaden punkt ucisku. Jeżeli nie można uniknąć punktu ucisku, narzędzia hydrauliczne można uruchomić korzystając ze spustu zdalnego.
16. Nie wolno używać narzędzia w sposób niewłaściwy. Nie wolno go upuszczać ani używać jako młotka. Nie wolno używać przewodów hydraulicznych lub pneumatycznych jako uchwytu lub do wyginania czy podważania narzędzia. Odpowiednia dbałość operatorów o narzędzia instalacyjne jest istotna dla utrzymania wydajności narzędzia, eliminacji przestojów i zapobiegania wypadkom, które mogą spowodować poważne obrażenia ciała.
17. Nie wolno wkładać rąk między zespół nosa a obrabiany element. Dłonie należy trzymać z dala od przedniej części narzędzia.
18. Narzędzia z prętami wyrzutnika nigdy nie powinny być używane bez zainstalowanego zespołu nosa.
19. W przypadku użycia dwuczęściowych śrub ustalających należy zawsze upewnić się, że orientacja kołnierza jest prawidłowa. Informacje o prawidłowym umieszczeniu łącznika znajdują się w karcie danych łącznika.

Ciąg dalszy na następnej stronie...



Instrukcje bezpieczeństwa (ciąg dalszy)

II. ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z ELEMENTAMI WYRZUCANYMI:

1. W przypadku narzędzia pneumatyczno-hydraulicznego lub pneumatycznego istnieje ryzyko bicia węża ze sprężonym powietrzem.
2. Podczas wymiany narzędzi lub akcesoriów należy odłączyć narzędzie do montażu od źródła energii.
3. Należy pamiętać, że uszkodzenie obrabianego elementu, akcesoriów lub samego narzędzia może powodować wyrzucanie przedmiotów z dużą prędkością.
4. Podczas pracy z narzędziem należy zawsze używać odpornych na uderzenia środków ochrony wzroku. Wymaganą klasę ochrony należy ocenić dla każdego zastosowania.
5. Należy też ocenić ryzyka, na jakie są narażone pozostałe osoby.
6. Należy się upewnić, że obrabiany element jest pewnie osadzony.
7. Sprawdzić, czy zabezpieczenia chroniące przed wyrzuceniem łącznika lub trzpienia są na miejscu i czy działają.
8. Istnieje możliwość silnego wyrzucania trzpieni łącznika lub zużytych trzpieni z przodu narzędzia.

III. ZAGROŻENIA EKSPLOATACYJNE:

1. Użycie narzędzia może narazić ręce operatora na takie zagrożenia, jak: zmiżdżenie, uderzenia, nacięcia, otarcia i wysoka temperatura. Należy zakładać odpowiednie rękawice chroniące dłonie.
2. Operatorzy i osoby wykonujące prace konserwacyjne muszą być zdolne do fizycznego zapanowania nad masą, ciężarem i mocą narzędzia.
3. Należy trzymać narzędzie prawidłowo, być gotowym do opanowania normalnych lub nagłych ruchów za pomocą obu rąk.
4. Należy zachować stabilną i bezpieczną pozycję ciała.
5. W przypadku przerwy w dostawie energii zwolnić spust lub wyłączyć urządzenie rozruchowe.
6. Należy używać wyłącznie płynów i smarów zalecanych przez producenta.
7. Należy unikać przyjmowania niewłaściwych pozycji, ponieważ może to uniemożliwić opanowanie normalnych lub nagłych ruchów narzędzia.
8. Jeżeli elektronarzędzie montażowe jest przymocowane do urządzenia podwieszanego, należy się upewnić, że narzędzie jest przymocowane w sposób bezpieczny.
9. Jeżeli wyposażenie nosa nie zostało zamontowane, istnieje ryzyko zmiżdżenia lub przygniecenia.

IV. ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z POWTARZALNYMI RUCHAMI:

1. Podczas korzystania z elektronarzędzia montażowego operator może odczuwać dyskomfort w dłoniach, ramionach, barkach, szyi lub innych częściach ciała.
2. Podczas korzystania z narzędzia operator powinien przyjąć wygodną postawę, zachowując jednocześnie bezpieczne oparcie i unikając niewygodnych lub niestabilnych pozycji.
3. W czasie wykonywania dłuższych zadań operator powinien zmieniać pozycję w celu ograniczenia dyskomfortu i zmęczenia.
4. Jeśli operator odczuwa takie objawy, jak uporczywy lub nawracający dyskomfort, pulsowanie, ból chwilowy lub uporczywy, mrowienie, uczucie pieczenia lub sztywność, ostrzeżenia te nie powinny być ignorowane. Operator powinien poinformować pracodawcę i skonsultować się z wykwalifikowanym personelem medycznym.

V. ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z AKCESORIAMI:

1. Przed wymianą narzędzi lub akcesoriów należy odłączyć narzędzie od zasilania.
2. Należy używać tylko zalecanych rozmiarów oraz typów akcesoriów i materiałów eksploatacyjnych. Nie wolno używać akcesoriów ani materiałów eksploatacyjnych o innych wymiarach i innych typów.

VI. ZAGROŻENIA W MIEJSCU PRACY:

1. Należy uważać na śliskie powierzchnie powstałe w wyniku użycia narzędzia oraz możliwość potknięcia o przewód instalacji pneumatycznej lub hydraulicznej.
2. Należy zachować ostrożność w nieznanym otoczeniu w celu uniknięcia ukrytych zagrożeń, takich jak linie elektryczne lub inne instalacje.
3. Elektronarzędzie montażowe nie jest przeznaczone do użytku w środowiskach zagrożonych wybuchem.
4. Narzędzie nie jest wyposażone w izolację elektryczną.
5. Należy upewnić się, że nie występują żadne kable elektryczne, rury gazowe itp., które mogą spowodować zagrożenie, jeśli zostaną uszkodzone przez używane narzędzie.

Ciąg dalszy na następnej stronie...



Instrukcje bezpieczeństwa (ciąg dalszy)

VII. ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z HAŁASEM:

1. Narażenie na wysoki poziom hałasu może spowodować trwałą, upośledzającą utratę słuchu oraz inne problemy, takie jak szum uszny, dlatego niezbędna jest ocena ryzyka i wdrożenie odpowiednich środków zaradczych.
2. Właściwe środki ograniczania ryzyka mogą obejmować takie środki, jak materiały tłumiące, zapobiegające „dzwonieniu” obrabianego elementu.
3. Należy zakładać środki ochrony słuchu, zgodnie z instrukcjami pracodawcy i wymaganiami przepisów BHP.
4. Narzędzie należy obsługiwać i konserwować w sposób zgodny z zaleceniami w instrukcji obsługi w celu uniknięcia nadmiernego wzrostu poziomu hałasu.
5. Materiały eksploatacyjne/narzędzia wymienne należy dobierać, konserwować i wymieniać na nowe, stosując się do zaleceń, aby uniknąć nadmiernego wzrostu hałasu.
6. Jeżeli narzędzie elektryczne zostało wyposażone w tłumik, zawsze należy się upewnić, że jest on zamontowany na swoim miejscu i że działa prawidłowo w czasie pracy narzędzia.

VIII. ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z WIBRACJAMI:

1. Narażenie na wibracje może spowodować uszkodzenie nerwów i naczyń doprowadzających krew do rąk i ramion.
2. Podczas pracy w niskich temperaturach należy zakładać ciepłe ubranie, a dłonie chronić przed zimnem i wilgocią.
3. W przypadku stwierdzenia drętwienia, mrowienia, bólu lub blednięcia skóry palców lub dłoni należy przestać korzystać z narzędzia, poinformować o tym pracodawcę i skonsultować się z lekarzem.

X. INSTRUKCJE BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA NARZĘDZIA HYDRAULICZNEGO:



OSTRZEŻENIE: Nie przekraczać maksymalnych ustawień pull i return narzędzia.

1. Należy codziennie sprawdzać węże i połączenia hydrauliczne pod kątem uszkodzeń lub zużycia, a w razie potrzeby je wymienić.
2. Przed podłączeniem złączy, wszystkie złącza należy wytrzeć do czysta. Nie zastosowanie się do tego zalecenia może spowodować uszkodzenie szybkozłączy i przegrzanie.
3. Przed uruchomieniem należy upewnić się, że złącza są czyste i prawidłowo zestawione.
4. Należy używać wyłącznie czystego oleju i urządzeń do napełniania.
5. Agregaty wymagają swobodnego przepływu powietrza do celów chłodzenia i dlatego powinny być ustawiane w dobrze wentylowanym miejscu, pozbawionym niebezpiecznych oparów.
6. Nie wolno kontrolować ani czyścić narzędzia podłączonego do agregatu hydraulicznego. Przypadkowe włączenie narzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.
7. Upewnić się, że wszystkie złącza węży są szczelne.
8. Przed podłączeniem złączy, wszystkie złącza należy wytrzeć do czysta. Nie zastosowanie się do tego zalecenia może spowodować uszkodzenie szybkozłączy i przegrzanie.



Opis

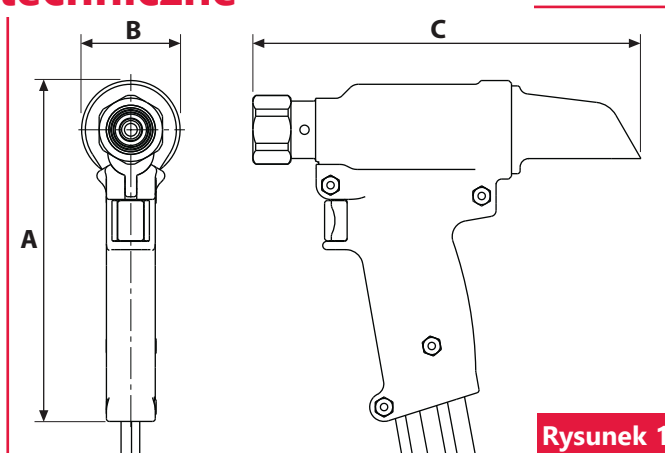
Urządzenia serii 2581, 2582 i 2583, wraz z odpowiednimi zespołami nosa, służą do montażu szerokiej gamy ślepych łączników Huck oraz łączników HUCKBOLT®. Te lekkie i kompaktowe narzędzia są szczególnie przydatne do instalowania łączników w miejscach o ograniczonej przestrzeni. Każde narzędzie dostarczane jest w komplecie z węzami hydraulicznymi i złączami, przełącznikiem elektrycznym i przewodem zasilającym. Zawór odciążający, zaprojektowany do zmniejszenia ciśnienia hydraulicznego na końcu suwu PULL, jest ustawiany za pomocą tłoka. Koniec tłoczyska jest gwintowany. Nakrętka ustalająca i ogranicznik do mocowania zespołu nosa zostały dołączone do zestawu.

Narzędzia do instalacji układów hydraulicznych firmy Huck zostały zaprojektowane do zasilania przez jednostki hydrauliczne Huck Powerig®, modele 913H, 918, 918-5, 940, 956 lub podobne.

Dla każdego rodzaju i wielkości łącznika wymagany jest dedykowany zespół nosa. Zestawy nosa należy zamawiać osobno. Prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Huck. Liczba przechowywanych w zakładzie części zamiennych zależy od zastosowania oraz liczby używanych narzędzi. Zestawy takich eksploatacyjnych części zapasowych, jak uszczelki, pierścienie oporowe itp., powinny być zawsze dostępne.

Dane techniczne

NARZĘDZIE	A	B	C
	cale (cm) UWAGA: Wymiary nie uwzględniają zespołu nosa, węży ani przewodu zasilającego.		
2581 A2581	7,08 (17,98)	2,14 (5,43)	8,42 (21,39)
2582 A2582	7,33 (18,62)	2,00 (5,08)	8,01 (20,34)
2583 2583-MGL-12 A2583	7,31 (18,57)	2,00 (5,08)	9,40 (23,88)



Rysunek 1

ŹRÓDŁO ZASILANIA: Agregat hydrauliczny Huck Powerig

ZESTAWY WĘŻY: Używać wyłącznie oryginalnych zestawów HUCK Hose Kit o znamionowym ciśnieniu roboczym 10 000 psi.

PŁYN HYDRAULICZNY: Płyn hydrauliczny musi spełniać wymagania specyfikacji DEXRON® III, DEXRON VI, MERCON, Allison C-4 lub równoważnych specyfikacji ATF. Płyn ognioodporny można stosować wtedy, gdy jest to płyn na bazie estrów, np. Quintolubric HFD lub podobny. NIE wolno używać płynu hydraulicznego na bazie wody, ponieważ może to spowodować poważne uszkodzenie urządzenia.

MAKS. TEMP. WLOTOWA: 125°F (51,7°C)

MAKS. NATĘŻENIE PRZEPIYWU: 2 gpm (7,5 l/m)

MAKSYMALNE CIŚNIENIE PULL: 8400 psi (580 barów)

MAKS. CIŚNIENIE RETURN: 3200 psi (220 barów)

SIŁA PULL:

Rodzina 2581: 8240 lbf (36,6 kN) przy 5700 psi (393 bary)
10 700 lbf (47,6 kN) przy 7400 psi (510 barów)
12 200 lbf (54,3 kN) przy 8400 psi (580 barów)

Rodzina 2582/2583:

10 850 lbf (48,3 kN) przy 8400 psi (580 barów)

2583-MGL-12:

7000 lbf (31,1 kN) przy 5400 psi (372 bary)
10 360 lbf (46,1 kN) przy 8000 psi (552 bary)

SUW:

Rodzina 2581: 0,937 cala (2,38 cm)

Rodzina 2582: 0,750 cala (1,91 cm)

Rodzina 2583: 1,50 cala (3,81 cm)

2583-MGL-12: 1,50 cala (3,81 cm)

Uwaga: Suw można regulować, instalując ograniczniki suwu, jak pokazano na Rysunkach X. Zestawy ograniczników suwu dla 2583-MGL-12 zostały wymienione w sekcji WYPOSAŻENIE DODATKOWE.

MASA:

Rodzina 2581: ok. 5,5 funta (2,49 kg)

Rodzina 2582: ok. 4,1 funta (1,86 kg)

Rodzina 2583: ok. 4,6 funta (2,09 kg)

W niniejszej instrukcji zostały użyte następujące nazwy towarowe:

DEXRON jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy General Motors Corporation.

Loctite jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Henkel Corporation, USA

LUBRIPLATE jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Fiske Brothers Refining Co.

MERCON jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Ford Motor Corp.

MOLYKOTE jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Dow Corning Corporation

Never-Seez jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Bostik, Inc.

Quintolubric jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Quaker Chemical Corp.

Slic-tite jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy LA-CO Industries, Inc.

Spirolox jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Smalley Steel Ring Company

Teflon jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy E. I. du Pont de Nemours and Company.

Threadmate jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Parker Intangibles LLC.

TRUARC jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy TRUARC Co. LLC.

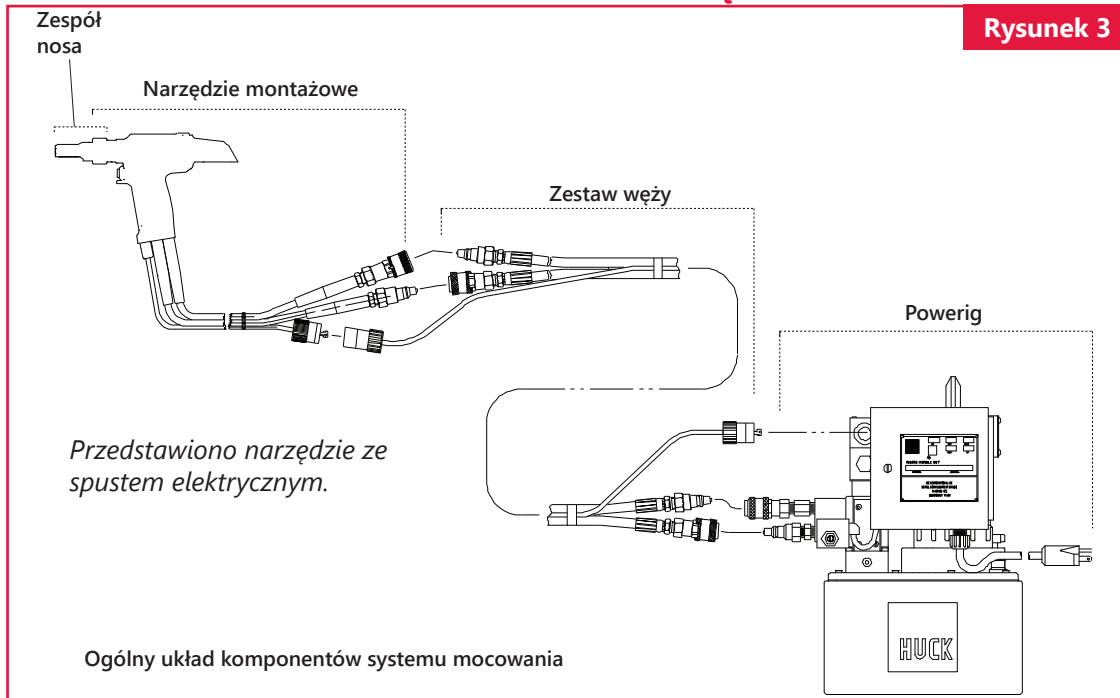
Vibra-Tite jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy ND Industries, Inc. USA.



Zasada działania

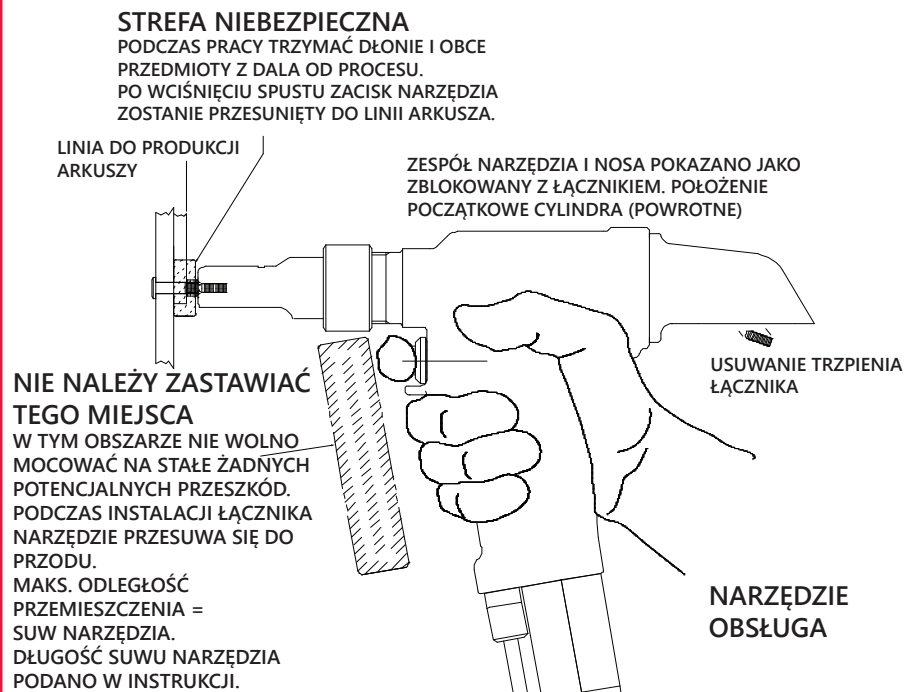
Spust kontroluje suwy PULL i RETURN. Kiedy spust jest wciśnięty, ciśnienie hydrauliczne jest kierowane na stronę PULL tłoka i rozpoczyna się montaż łącznika. Na końcu suwu PULL, zanim spust zostanie zwolniony, tłok odsłania płaskie elementy zaworu odciążającego, rozładowując tym samym ciśnienie poprzez umożliwienie przepływu cieczy z powrotem do agregatu hydraulicznego Powerig®. Kiedy spust jest zwalniany na końcu suwu PULL, kiedy łącznik jest już zamontowany, ciśnienie jest kierowane na stronę RETURN tłoka i powoduje przesunięcie tłoka do przodu. Zespół nosa, wraz z narzędziem, jest następnie wypychany z łącznika.

Zestawianie narzędzi



OSTRZEŻENIE:
Zwrócić uwagę na strefy niebezpieczne narzędzia, pokazane na rysunku 2.

Rysunek 2





Wyposażenie dodatkowe

Aby zachować zgodność z CE, należy używać z tymi narzędziami wyłącznie urządzeń zgodnych z CE. O ile nie zaznaczono inaczej, narzędzia do montażu i zespoły nosa są jedynymi komponentami CE. Elementy sterujące oraz inne urządzenia przedstawione w instrukcji są przeznaczone wyłącznie do użytku domowego.

Pałeczka z TEFLONU®	—	503237
Uszczelniacz z TEFLONU®	—	620012
Loctite® 243	—	508567
Never-Seez® NS-160	—	505565
<i>(środek przeciwzatarciowy i smarujący)</i>		
LUBRIPLATE® 130-AA	—	502723
Threadmate™ (tuba o poj. 4 uncji)	—	508517
Ciśnieniomierz	—	T-124833CE

Ciśnieniomierz	NR ZESTAWU	NARZĘDZI
<i>(Obejmuje wszystkie ulegające zużyciu uszczelki, pierścienie uszczelniające i pierścienie zapasowe.)</i>		
	— 2581/A2581	2581KIT
	— 2582/A2582	2582KIT
Zestaw części zapasowych należy zawsze składować w pobliżu).	— 2583/A2583	2583KIT

Zestaw narzędzi do montażu tłoka	—	123110-1
Narzędzie do montażu tłoka	—	123111-1
Element dystansowy	—	123112-1
Narzędzie do wstawiania uszczelek polimerowych	—	121694-2580

Narzędzie do wstawiania uszczelek polimerowych	—	505940 (2582, 2583)
-------------------------------------------------------	---	----------------------------

2583-MGL-12		
Ograniczniki suwu	DŁUGOŚĆ SUWU	NR ZESTAWU
ogranicza suw do 0,875 cala	0,875 cala (2,2 cm)	120753
ogranicza suw do 0,750 cala	0,750 cala (1,9 cm)	130803
ogranicza suw do 0,562 cala	0,562 cala (1,4 cm)	130804

Zespół przewodu sterującego
(zawiera przycięty przewód z wtykiem)

DŁUGOŚĆ PRZEWODU	NR CZĘŚCI
— 2,5 stopy	131484-9
— 3,5 stopy	131484-3
— 13,3 stopy	131484-1
— 17,75 stopy	131484-11
— 26 stóp	131484-4
— 30,75 stopy	131484-10
— 39 stóp	131484-8

Zestaw węży i przewodów sterującego i oba węże hydrauliczne, z szybkozłączem męskim i żeńskim na każdym końcu)	DŁUGOŚĆ WĘŻA	NR CZĘŚCI
	— 6 stóp	HAY06-EAA00
	— 12 stóp	HAY12-EAA00
	— 26 stóp	HAY26-EAA00
	— 38 stóp	HAY38-EAA00
	— 52 stopy	HAY52-EAA00

Poszczególne węże (Jak pokazano na Rysunku 12 i na Rysunku 13, te węże nie mają szybkozłączny zamontowanych na każdym końcu)	DŁUGOŚĆ WĘŻA	NR CZĘŚCI
	— 2 stopy	HPHX02-AA10
	— 6 stóp	HPHX06-AA10
	— 12 stóp	HPHX12-AA10
	— 17 stóp	HPHX17-AA10
	— 25 stóp	HPHX25-AA10
	— 30 stóp	HPHX30-AA10
	— 38 stóp	HPHX38-AA10

Lokalizacja naklejek

Narzędzia hydrauliczne HUCK są oznaczone naklejkami, które zawierają informacje dotyczące ustawień bezpieczeństwa i ciśnienia. Naklejki muszą pozostać na narzędziu i zachować czytelność. Jeśli nalepka ulegnie uszkodzeniu, zużyciu, lub usunięciu z narzędzia, a także po wymianie cylindra, nalepkę taką należy zamówić i umieścić w pokazanym miejscu.

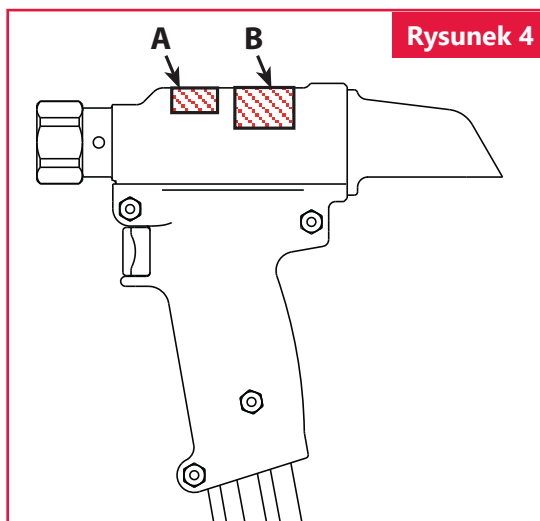
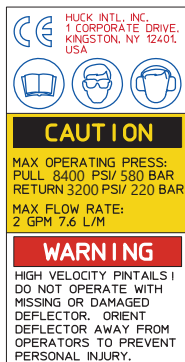
(A)

590517
Naklejka HUCK/
Rok produkcji



(B)

590424
Naklejka CE
i OSTRZEŻENIE



Rysunek 4



Przygotowanie do użytkowania

Przed uruchomieniem lub wykonaniem konserwacji urządzeń firmy HUCK należy przeczytać wszystkie OSTRZEŻENIA i PRZESTROGI.



OSTRZEŻENIA:

Przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia należy przeczytać całą instrukcję obsługi.

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzeń firmy Huck zaleca się półgodzinny trening z wykwalifikowanym personelem.

Podczas obsługi urządzeń instalacyjnych firmy Huck należy zawsze stosować atestowaną ochronę oczu i uszu.

Przed kontynuowaniem upewnić się, że prześwit jest wystarczający dla rąk operatora.



UWAGA: Nie wolno pozwolić na stykanie się odłączonych węży i złączek z brudną podłogą. Nie dopuszczać do zanieczyszczenia płynu hydraulicznego szkodliwymi materiałami. Zanieczyszczenia w płynie hydraulicznym powodują awarię zaworu w narzędziu i w agregacie hydraulicznym Powerig.



OSTRZEŻENIE: Firma Huck zaleca stosowanie wyłącznie agregatów hydraulicznych Huck Powerig do zasilania urządzeń instalacyjnych Huck. Agregaty hydrauliczne, które podają wysokie ciśnienie zarówno dla suwu PULL, jak i RETURN, **ORAZ NIE SĄ WYPOSAŻONE W ZAWORY ODCIĄŻAJĄCE, NIE SĄ ZALECANE I MOGĄ POWODOWAĆ ZAGROŻENIA.**



PRZESTROGI:

Nie wolno używać narzędzia w niewłaściwy sposób. Nie wolno upuszczać narzędzia, używać go jako młotka lub w inny sposób powodować jego nadmierne zużycie.

Odpowiednia dbałość operatorów o narzędzia instalacyjne jest istotna dla utrzymania wydajności narzędzia i skrócenia czasu przestoju.



OSTRZEŻENIE: Prawidłowe wartości ciśnienia PULL i RETURN są wymagane dla bezpieczeństwa operatora i pracy narzędzia instalacyjnego. Do sprawdzania wartości ciśnienia służy manometr T-124833CE. Zob. SPECYFIKACJE narzędzi oraz Instrukcja obsługi miernika. Brak weryfikacji wartości ciśnień może spowodować poważne obrażenia ciała.



OSTRZEŻENIE: Przed podłączeniem przewodu sterującego przełącznikiem narzędzia do urządzenia należy podłączyć węże hydrauliczne narzędzia do agregatu hydraulicznego Powerig. W przypadku podłączenia w kolejności innej niż przedstawiona i rozłączenia w odwrotnej kolejności może dojść do poważnych obrażeń ciała.

Uwaga: Tam, gdzie podano numer części (N/C), firma Huck umożliwia zakup takiej części.

PODŁĄCZENIE NARZĘDZIA

Zdemontować zaślepki transportowe z końców kształtek rurowych. Gwinty wtyczek rur, gwinty złączek węży oraz gwinty szybkozłączek powlec środkiem Threadmate™, który można nabyć od firmy HUCK w tubach o pojemności 4 oz, numer części 508517.



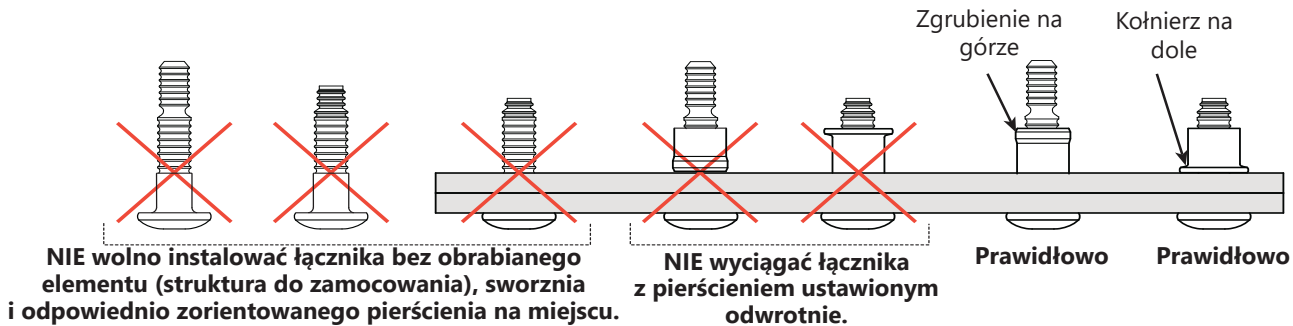
OSTRZEŻENIE: Nie stosować taśmy z TEFLONEM® na gwintach rur. Gwinty rur mogą spowodować zniszczenie taśmy, a w rezultacie — awarię narzędzia.

1. Należy użyć agregatu hydraulicznego Huck Powerig® lub podobnego, który został przygotowany do pracy zgodnie z instrukcją obsługi. Sprawdzić zarówno ciśnienia PULL, jak i RETURN. Jeżeli to konieczne, wyregulować do wartości podanych w sekcji **DANE TECHNICZNE** niniejszej instrukcji. Przed rozpoczęciem/ podczas wykonywania procedury sprawdzania należy przystać z instrukcji obsługi zarówno agregatu hydraulicznego, jak i T-124833CE. Sprawdzić wizualnie pod kątem wycieków, sprawdzić, czy zaślepka jest zamontowana prawidłowo.
2. Najpierw wyłączyć agregat hydrauliczny. Następnie odłączyć przewód zasilający od agregatu hydraulicznego. Odłączyć układ sterowania spustem od agregatu hydraulicznego.
3. Podłączyć węże narzędzia do agregatu hydraulicznego. W razie potrzeby należy wyregulować położenie zespołu spustu na wężu ciśnienia powrotnego. Podłączyć system sterowania spustem do agregatu hydraulicznego.
4. Podłączyć agregat hydrauliczny do zasilania (powietrzem lub energią elektryczną). Włączyć agregat hydrauliczny. Przytrzymać spust narzędzia wciśnięty przez 30 sekund. Nacisnąć kilkakrotnie spust, aby uruchomić narzędzie i wprowadzić w ruch płyn hydrauliczny. Obserwować działanie narzędzia i sprawdzać, czy nie ma wycieków.
5. Wybrać zespół nosa odpowiedni do instalowanego łącznika. Odłączyć agregat hydrauliczny od zasilania. Odłączyć układ sterowania spustem narzędzia od agregatu hydraulicznego. Podłączyć zespół nosa do narzędzia.
6. Ponownie podłączyć system sterowania spustem narzędzia do agregatu hydraulicznego; ponownie podłączyć agregat do zasilania. Sprawdzić działanie zespołu nosa. Zamontować łączniki w płytce testowej o odpowiedniej grubości, z właściwie wymiarowanymi otworami, po czym sprawdzić zamontowane łączniki. Jeśli kontrola łączników nie zakończy się pomyślnie, zob. **ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW** w celu zidentyfikowania i usunięcia problemu.
7. Operator powinien zostać przeszkolony przez personel, który posiada kwalifikacje w zakresie właściwego użytkowania narzędzia.



Instrukcja obsługi

ABY ZAPEWNIĆ BEZPIECZNĄ OBSŁUGĘ, NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ SEKCJĘ.



OSTRZEŻENIA:

Aby uniknąć poważnych obrażeń ciała, należy zakładać zatwierdzone środki ochrony oczu i uszu.

Przed przystąpieniem do montażu łącznika należy się upewnić, czy przerwa jest wystarczająco szeroka na dłoń operatora.

Jeżeli narzędzie wyposażono w deflektor trzpieni łącznika lub butlę, należy się upewnić, że są one przymocowane do narzędzia i nie skierowane w stronę personelu.

NIE wolno podejmować prób instalowania sworznia bez umieszczenia łącznika i kołnierza w obrabianym przedmiocie (łącznej strukturze).

NIE wolno instalować szpilki bez zamontowanego i odpowiednio ustawionego kołnierza.

Kołnierz pierścienia musi przylegać do przedmiotu obrabianego.

W przypadku nieprzestrzegania tych środków bezpieczeństwa, łącznik może być wyrzucony z dużą prędkością i spowodować poważne obrażenia ciała.

Warunek ten może spowodować wyrzucenie trzpienia łącznika z dużą prędkością i siłą, w przypadku gdy trzpień łącznika pęknie lub ząb/rowek zostanie zerwany. Może to spowodować poważne obrażenia ciała.

Aby uniknąć powstania punktu docisku, nie wolno wkładać rąk pomiędzy zespół nosa a obrabiany element.

Należy używać wyłącznie urządzeń zgodnych z niniejszym narzędziem.



PRZESTROGI:

Zlikwidować nadmierny odstęp między arkuszami. Umożliwia to wyjście z kołnierza wystarczającej liczby trzpieni łącznika, aby WSZYSTKIE zęby mogły wchodzić w kontakt z trzpieniami. Jeżeli WSZYSTKIE zęby nie zaczepiają się prawidłowo, szczęki ulegną uszkodzeniu.

Uwaga: W określonych sytuacjach dopuszcza się użycie narzędzia BobTail i łącznika bez kołnierza w celu usunięcia przerwy między arkuszami przed pełnym montażem za pomocą kołnierza. Przed przystąpieniem do tej operacji należy skonsultować się z wykwalifikowanym personelem firmy Huck.

MOCOWANIE ŁĄCZNIKA HUCKBOLT®:

Umieścić trzpień w obrabianym elemencie i umieścić pierścień na sworzniu. Zobacz OSTRZEŻENIE. (Jeżeli pierścień ma tylko jeden zwężający się koniec, koniec ten MUSI być skierowany w stronę narzędzia, a nie w stronę obrabianego elementu). Należy przytrzymać trzpień i wcisnąć zespół nosa na sworzeń wystający przez pierścień, do czasu aż zacisk nosa dotknie pierścienia. Należy wcisnąć i przytrzymać spust, do czasu aż pierścień zostanie ukształtowany, a trzpień łącznika pęknie. Zwolnić spust. Narzędzie przejdzie w suw RETURN. Narzędzie i nos są gotowe do następnego cyklu montażowego.

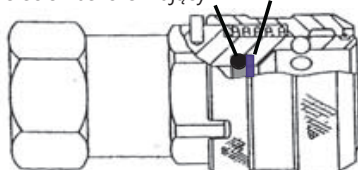
MONTAŻ ŁĄCZNIKÓW ŚLEPYCH:

Łącznik można umieścić w obrabianym elemencie lub na końcu zespołu nosa. Zobacz OSTRZEŻENIE. W każdym przypadku narzędzie/nos należy trzymać w kierunku miejsca pracy, pod kątem prostym do niego. Należy wcisnąć i przytrzymać spust, do czasu zainstalowania zapięcia i pęknięcia trzpienia łącznika. Zwolnić spust. Narzędzie przejdzie w suw return. Narzędzie/nos są gotowe do następnego cyklu montażowego.

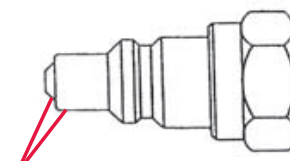
Złączki hydrauliczne

504438 Pierścień uszczelniający 501102 Pierścień oporowy

110439
Złącze
żeńskie



110438
Złącze
męskie



Aby usunąć wszelkie nacięcia lub zadziory z tych obszarów, należy użyć cienkiego kamienia ostrzącego z tlenkiem aluminium („kamień indyjski”), tak aby zapobiec uszkodzeniu pierścienia uszczelniającego złącza żeńskiego.

RYСУNEK 5



Konserwacja

DOBRE PRAKTYKI OBSŁUGOWE

Wydajność i żywotność narzędzia instalacyjnego zależą od właściwej konserwacji i dobrych praktyk obsługowych. Korzystanie z tego podręcznika pomoże w zrozumieniu narzędzia i podstawowych procedur konserwacyjnych. Przed przystąpieniem do konserwacji/naprawy należy przeczytać całą niniejszą stronę.

Poszczególne części należy obsługiwać ostrożnie i sprawdzać pod kątem uszkodzeń lub zużycia. W razie potrzeby wymienić części. Należy zawsze wymieniać pierścienie uszczelniające i pierścienie oporowe gdy narzędzie zostanie zdemontowane, niezależnie od powodu demontażu.

Należy używać odpowiednich narzędzi ręcznych, w czystym, dobrze oświetlonym pomieszczeniu, przeznaczonym do wykonywania czynności konserwacyjnych i/lub naprawczych. Należy zawsze zachować ostrożność, unikając gromadzenia się brudu i zanieczyszczeń z systemów pneumatycznych i hydraulicznych. W większości przypadków wymagane jest użycie jedynie standardowych narzędzi ręcznych. Jeżeli wymagane jest narzędzie specjalistyczne, podano jego opis i numer części.

W przypadku mocowania narzędzia instalacyjnego i/lub części w imadle, oraz w przypadku, gdy części wymagają użycia siły, należy użyć odpowiednich miękkich materiałów, które stłumią siłę uderzenia. Na przykład użycie półcalowego wybijaka mosiężnego, drewnianego klocka i/lub imadła z miękkimi szczękami znacznie zmniejsza możliwość uszkodzenia narzędzia. Elementy należy wyjąć ruchem prostoliniowym, bez zginania, naciskania ani stosowania nadmiernej siły, a narzędzie zmontować ponownie z taką samą ostrożnością.

W przypadku usterki przeczytać instrukcje w sekcji ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW niniejszej instrukcji. Tam, gdzie podano numer części (N/C), firma Huck umożliwia zakup takiej części.

KONSERWACJA PŁYNÓW

Konserwację płynów należy wykonywać zgodnie z NAS 1638 klasa 9 lub ISO CODE 18/15 lub SAE poziom 6

STANDARDOWE ŚRODKI USZCZELNIAJĄCE I SMARNE



OSTRZEŻENIE: Nie stosować taśmy z TEFLONEM® na gwintach rur. Gwinty rur mogą spowodować zniszczenie taśmy, a w rezultacie — awarię narzędzia.

Powlec gwint złączki węża nietwardniejącym środkiem do gwintu zawierającym TEFLON®, takim jak Threadmate™, który można nabyć w firmie HUCK w tubach o pojemności 4 uncji, numer części 508517.

Rozprowadzić LUBRIPLATE 130AA lub podobny środek smarny na pierścieniach uszczelniających i powierzchniach współpracujących, co zapobiegnie nacinaniu/ściskaniu pierścieni uszczelniających w każdym szorstkim/ciasnym

miejszu i ułatwia montaż. (LUBRIPLATE 130AA jest dostępny w firmie HUCK w tubie, numer części 502723).

ZESTAW CZĘŚCI ZAPASOWYCH

Zestawy części zapasowych zawierają ulegające zużyciu części do określonego narzędzia. Dla wygody i na podstawie doświadczenia, zalecamy przechowywanie w łatwo dostępnym miejscu dodatkowych zestawów (pierścienie uszczelniające, pierścienie oporowe oraz inne elementy standardowe) oraz części zapasowych narzędzi. Dodatkowe informacje/dane techniczne dotyczące pierścieni uszczelniających i pierścieni oporowych podano w uwagach i specyfikacjach dla części standardowych. Narzędzie należy sprawdzać codziennie. Sprawdzić węże, złączki i odłączniki pod kątem nieszczelności lub uszkodzeń.

KONSERWACJA ZAPOBIEGAWCZA

Kontrola systemu

Wydajność operacyjna narzędzia jest bezpośrednio związana z wydajnością całego systemu, w tym wydajnością zestawu narzędzi i zespołu nosa, przewodów hydraulicznych, zespołu spustu sterującego oraz agregatu hydraulicznego Powerig®. Dlatego też skuteczny program konserwacji zapobiegawczej obejmuje planowe kontrole systemu, mające na celu wykrywanie i korygowanie drobnych problemów.

1. Sprawdzić narzędzie pod kątem uszkodzeń zewnętrznych.
2. Należy sprawdzić, czy węże i złączki oraz połączenia spustowe zostały pewnie zmontowane.
3. Sprawdzić węże hydrauliczne pod kątem uszkodzeń. Wymienić w razie potrzeby.
4. Aby wykryć nieprawidłowe nagrzewanie, wycieki lub wibracje, należy kontrolować narzędzie, węże i agregat hydrauliczny Powerig podczas pracy.

KONSERWACJA AGREGATU HYDRAULICZNEGO POWERIG

Instrukcje konserwacji i naprawy znajdują się w Instrukcji obsługi agregatu hydraulicznego Powerig.

KONSERWACJA ZESPOŁU NARZĘDZIA I NOSA, ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Wykorzystując demontaż, należy wymienić wszystkie pierścienie uszczelniające i pierścienie oporowe; należy to robić także w regularnych odstępach czasu (w zależności od stopnia zużycia i czasu użytkowania). Zestawy części zamiennych powinny być przechowywane pod ręką. Należy sprawdzić otwór cylindra, tłok i pręt/przedłużacz, oraz zawór odciążający, pod kątem zadrapań powierzchni, nadmiernego zużycia lub uszkodzenia; w razie potrzeby wymienić części. Wszystkie części każdego zespołu ze szczękami UNITIZEDTM należy czyścić wyłącznie benzyną lakową lub alkoholem izopropylowym. W żadnym wypadku szczęki nie powinny stykać się z innymi rozpuszczalnikami. Nie wolno też dopuścić do nasączenia szczęk — szczęki należy wysuszyć natychmiast po oczyszczeniu. Przed rozpoczęciem montażu należy wysuszyć pozostałe części. Uretan wchłania inne rozpuszczalniki, przez co pęcznieje i staje się bezużyteczny. Aby usunąć osadzone cząstki z rowków ściągających szczęk, należy użyć ostrego „wybieraka”.



Demontaż

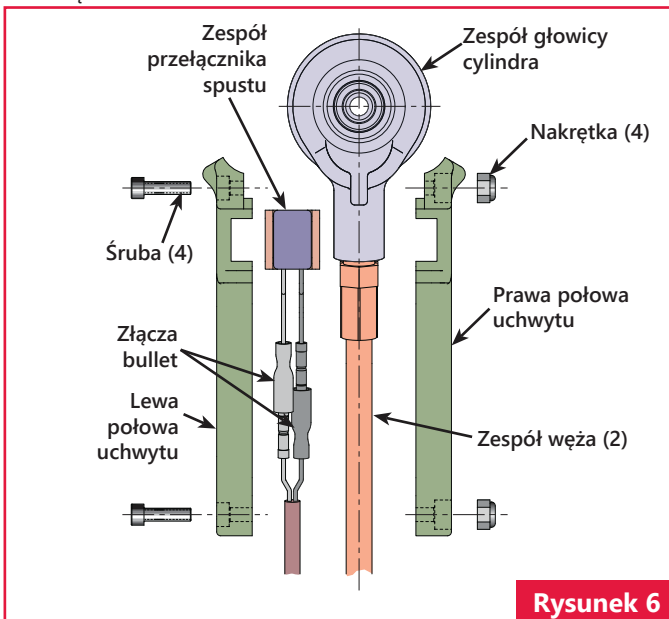
Poniższa procedura służy do całkowitego demontażu urządzenia. Zdemontować tylko podzespoły niezbędne do sprawdzenia i wymiany uszkodzonych uszczelki, wycieraczki, pierścieni oporowych i komponentów.

Należy zawsze wymieniać uszczelki, wycieraczki, pierścienie uszczelniające i pierścienie oporowe zdemontowanych podzespołów.



OSTRZEŻENIE: Przed odłączeniem węży hydraulicznych narzędzia od agregatu należy się upewnić, że układ spustu sterującego został odłączony od agregatu hydraulicznego Powerig®. Rozłączenie w innej kolejności niż podana przed rozpoczęciem konserwacji lub czyszczenia może spowodować poważne obrażenia ciała.

1. Przeczytać **OSTRZEŻENIE**. Odłączyć złącze elektryczne narzędzia od agregatu hydraulicznego. Rozłączyć węże hydrauliczne narzędzia i opróżnić je do zbiornika.
2. Zdjąć nakrętkę ustalającą narzędzia za pomocą klucza płaskiego 1-3/8. Wysunąć zacisk zespołu nosa z narzędzia. Odkręcić tuleję zaciskową od tłoka narzędzia.



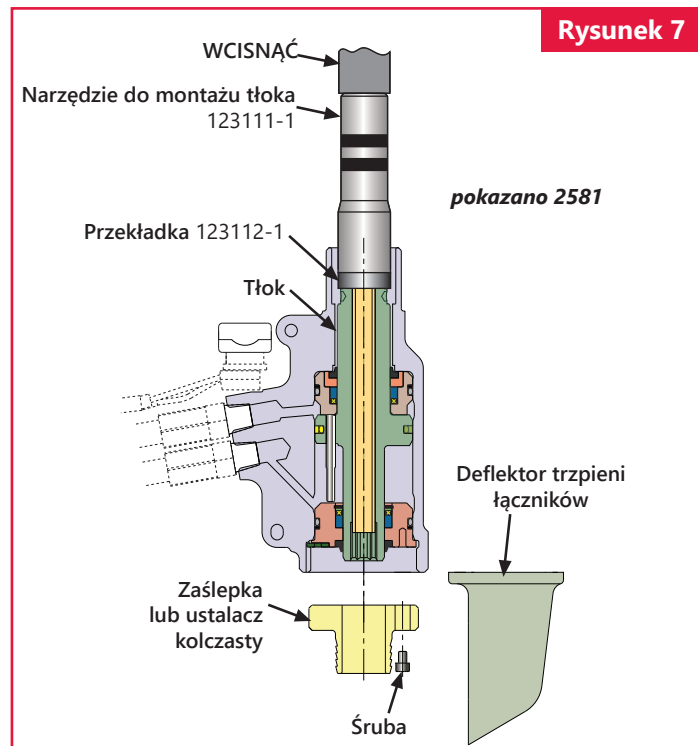
Rysunek 6

3. Wykręcić cztery śruby z zespołu uchwytu. Wykręcić śruby i nakrętki. Rozdzielić połowki uchwytu. (Rysunek 6)
4. (Opcjonalnie) Odkręcić przewody hydrauliczne od narzędzia. **UWAGA: Nie wolno odłączać węży hydraulicznych od narzędzia w sytuacjach innych niż ich wymiana.**
5. Należy zdemontować szybkozłącza z węży i wcisnąć tłok do tyłu, do czasu usunięcia płynu hydraulicznego do pojemnika, po czym zutylizować płyn.
6. **2581, 2582, 2583:** Podnieść zespół przełącznika spustu z połowy uchwytu. Wyciągnąć przewód sterujący z wbudowanego uchwytu odciążającego. Rozłączyć oba złącza bullet. (Rysunki 6 i 9)

A2581, A2582, A2583: Unieść zespół spustu pneumatycznego z połowy uchwytu. Wyciągnąć wąż pneumatyczny z wbudowanego uchwytu odciążającego. (Rysunek 10)

ZDEMONTOWAĆ ZESPÓŁ CYLINDRA

7. Zdemontować deflektor z zaślepki. Należy wykręcić śrubę imbusową z zaślepki (ustalacz kołczasty 2581/A2581).
8. Przytrzymać klucz w szczelinach pierścienia ustalającego (ustalacz kołczasty 2581/A2581). Poluzować i wyjąć element ustalający.



9. Wypchnąć tłok z zaworem odciążającym i zaślepką/dławnicą tylną z narzędzia. (W przypadku rodzin 2581 i A2581 należy użyć opcjonalnego złącza bullet zespołu tłokowego) Zob. (Rysunek 7)
10. Zsunąć zaślepkę i wysunąć zawór odciążający z tłoka.
11. Aby usunąć wszystkie elementy uszczelniające, wycieraczki, pierścienie uszczelniające i pierścienie oporowe należy użyć pręta o małej średnicy z ostrym końcem.

OBSŁUGA ZESPOŁU PRZEŁĄCZNIKA SPUSTU 2581, 2582, 2583:

Zdemontować przełącznik. Odkręcić śrubę ustalającą i ostrożnie podważyć wyłącznik za pomocą małego śrubokrętu. Odłączyć złącza bullet od przewodu. Wyciągnąć przewód. (Rysunki 6 i 12)

OBSŁUGA ZESPOŁU SPUSTU UKŁADU PNEUMATYCZNEGO

A2581, A2582, A2583:

Odkręcić zespół spustu pneumatycznego. Poluzować złączkę powietrza. Wyciągnąć wąż pneumatyczny spustu. Poluzować i zdemontować szybkozłącze pneumatyczne. (Rysunek 13)

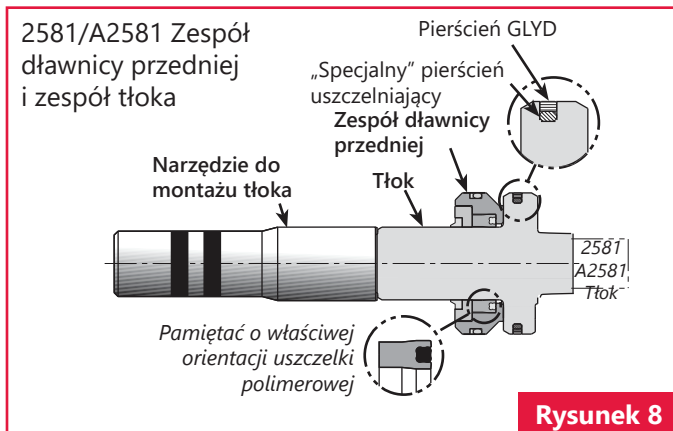


Montaż

Zob. odpowiednie ilustracje i **KONSERWACJA**. Oczyścić elementy z użyciem benzyny lakowej lub podobnego rozpuszczalnika. Sprawdzić pod kątem zużycia/uszkodzeń i wymienić w razie potrzeby. Wymienić wszystkie uszczelki zdemontowanych komponentów. Użyć uszczelki z zestawu części zapasowych. Rozprowadzić LUBRIPLATE 130AA lub Parker Super-O-Lube po powierzchniach pierścieni uszczelniających, pierścieni oporowych i części współpracujących w celu ułatwienia montażu. Zmontować narzędzie, uważając, żeby nie uszkodzić uszczelki.

2581, A2581 PREP:

1. Przykręcić narzędzie do montażu pierścienia GLYD z tyłu cylindra, aby zapobiec uszkodzeniu pierścienia GLYD podczas wkładania tłoka i zespołu dławnicy. Zamontować zespół pierścienia GLYD na tłoku w następujący sposób: umieścić specjalny pierścień uszczelniający w rowku. Przed założeniem pierścienia GLYD na pierścieniu uszczelniającym zwalцовać średnicę pierścienia GLYD do średnicy mniejszej niż [średnica] tłoka. Powlec pierścień GLYD odpowiednim środkiem smarnym, tak aby pierścień pozostał na swoim miejscu podczas montażu tłoka. (Rysunek 8)



Rysunek 8

2. Należy wcisnąć uszczelkę polimerową do obudowy dławnicy przedniej, uważając, żeby nie przycisnąć pierścienia wewnętrznego, po czym zamontować pierścień uszczelniający i pierścień oporowy w zespole dławnicy przedniej. **UWAGA: Aby utrzymać uszczelkę polimerową w dławnicy przedniej, należy wepchnąć obudowę przedniej wycieraczki do dławnicy przedniej. Podczas wciskania dławnicy przedniej/uszczelki polimerowej na tłok, przytrzymać uszczelkę polimerową, używając obudowy.**

2582, 2583, A2582, A2583 PREP:

1. Zamontować wycieraczkę i uszczelkę polimerową w rowkach przedniego cylindra, jak pokazano na rysunkach 10 i 11.
2. Na tłoku zamontować pierścień uszczelniający i pierścień oporowy.

WSZYSTKIE MODELE:

3. Ogranicznik suwu, jeżeli jest używany, należy zamontować z tyłu tłoka.

4. Narzędzie do montażu tłoka i przekładkę nakręcić na przednią część tłoka.
5. Zamontować ogranicznik i nakrętkę zabezpieczającą gwint na cylindrze, tak aby działał jako element dystansowy.
6. Ostrożnie wepchnąć lub wcisnąć zespół tłoka do cylindra.
7. Zdemontować nakrętkę ustalającą i ogranicznik oraz narzędzie do montażu tłoka (i narzędzie do wstawiania pierścienia GLYD dla rodziny 2581).
8. Zamontować zawór odciążający na tłoku czterema płaskimi elementami w stronę TYŁU narzędzia.
9. **2581, A2581:** Zamontować następujące elementy w tylnej dławnicy: pierścień uszczelniający i pierścień oporowy, uszczelkę polimerową, przekładkę i pierścień ustalający, jak pokazano na Rysunku 9. W tylnej dławnicy zamontować wycieraczkę. Należy zestroić wgłębienie w dławnicy tylnej z rowkiem w cylindrze i wcisnąć zmontowaną dławnicę do cylindra. Zamontować tarczę blokującą.

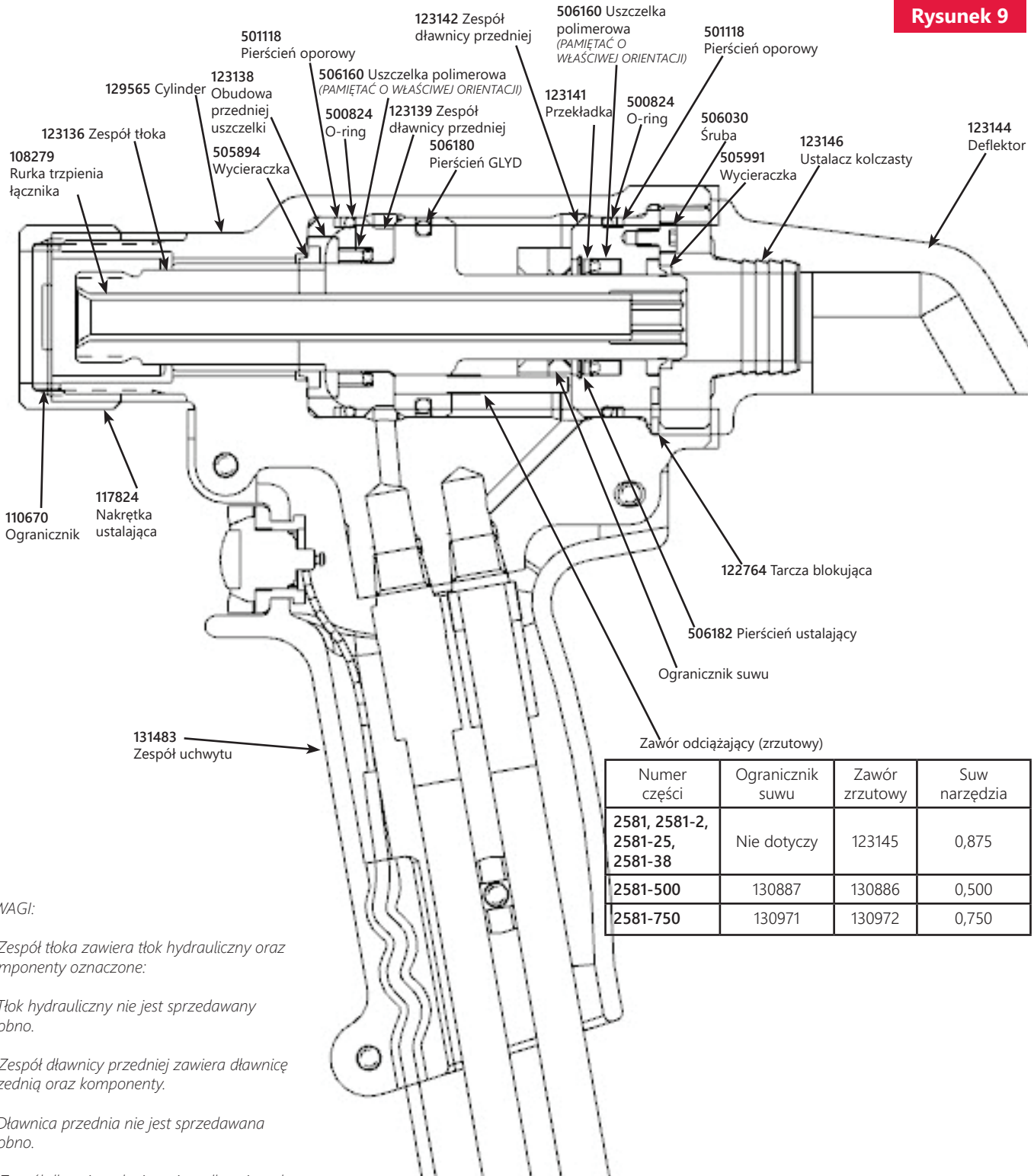
2582, A2582, 2583, A2583: Na zaślepce zamontować pierścień uszczelniający, pierścień oporowy i uszczelkę poliesterową, jak pokazano na Rysunku 10 lub 11, po czym wcisnąć tak zmontowaną zaślepkę w cylinder.

10. Do cylindra przykręcić ustalacz kolczasty/pierścień ustalający, do oporu, a następnie wykręcić do pierwszego widocznego otworu gwintowanego w ustalaczu tylnym/kolczastym. Zainstalować i dokręcić śrubę blokującą.
11. Jeśli przewody hydrauliczne zostały wyjęte, należy je ponownie wkręcić do cylindra.
12. **2581, 2582, 2583:** Podłączyć przewód zasilający do złącza. Podłączyć przewód zasilający do przełącznika spustu. Umieścić przełącznik w uchwycie. Wcisnąć przewód przez uchwyt w połowie wbudowany w zacisk odciążający.
- A2581, A2582, A2583:** Zespół spustu pneumatycznego należy umieścić w złączce spustu uchwytu i docisnąć przez uchwyt w połowie wbudowany w zacisk odciążający.
13. Zmontować połówki uchwytu i skrócić je śrubami i nakrętkami, jak pokazano na Rysunku 6.
14. **2581, A2581:** Przed zamontowaniem zespołu nosa i rozpoczęciem użytkowania narzędzia należy przeczytać całą sekcję **PRZYGOTOWANIE DO UŻYTKOWANIA**. Podczas dokręcania tulei zaciskowej, przytrzymać klucz sześciokątny 3/8" z tyłu narzędzia. W razie potrzeby użyć trzpienia rurkowego.
15. Obejrzeć OSTRZEŻENIE w sekcji DEMONTAŻ i wykonać procedurę odwrotną, tj. najpierw podłączyć węże, a następnie podłączyć elektryczny przewód sterujący.



Głowica 2581 i A2581 i zespół uchwytu

Rysunek 9



Numer części	Ogranicznik suwu	Zawór zrzutowy	Suw narzędzia
2581, 2581-2, 2581-25, 2581-38	Nie dotyczy	123145	0,875
2581-500	130887	130886	0,500
2581-750	130971	130972	0,750

UWAGI:

1. Zespół tłoka zawiera tłok hydrauliczny oraz komponenty oznaczone:

Tłok hydrauliczny nie jest sprzedawany osobno.

2. Zespół dławnicy przedniej zawiera dławnicę przednią oraz komponenty.

Dławnica przednia nie jest sprzedawana osobno.

3. Zespół dławnicy tylnej zawiera dławnicę tylną oraz komponenty oznaczone:

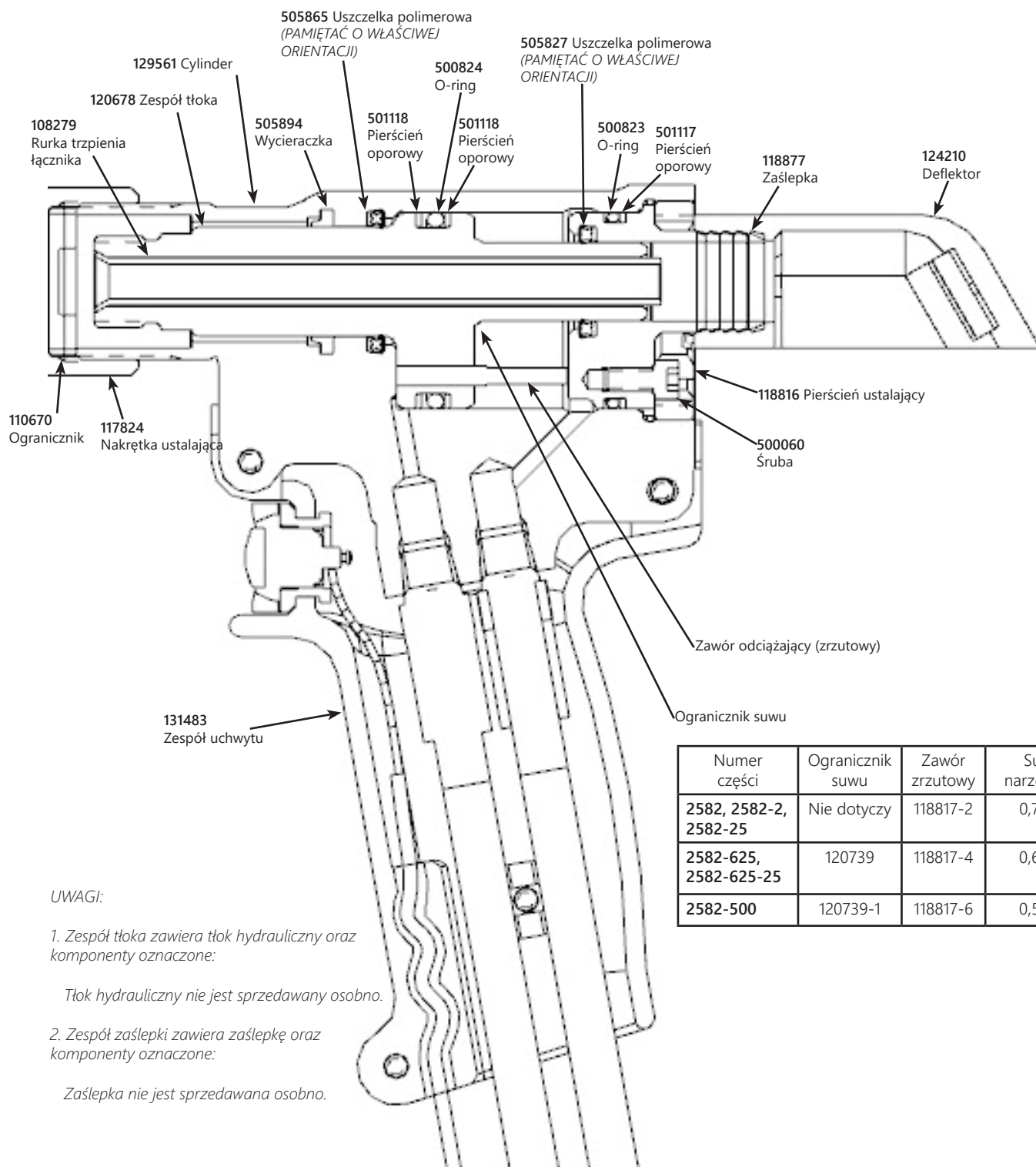
Tyłna dławnica nie jest sprzedawana osobno.

Numery części spustu, węży i przewodów 2581 przedstawiono na Rysunku 12. Numery części spustu i węży A2581 przedstawiono na Rysunku 13.



Zespół głowicy i uchwytu 2582 i A2582

Rysunek 10



UWAGI:

1. Zespół tłoka zawiera tłok hydrauliczny oraz komponenty oznaczone:

Tłok hydrauliczny nie jest sprzedawany osobno.

2. Zespół zaślepki zawiera zaślepkę oraz komponenty oznaczone:

Zaślepka nie jest sprzedawana osobno.

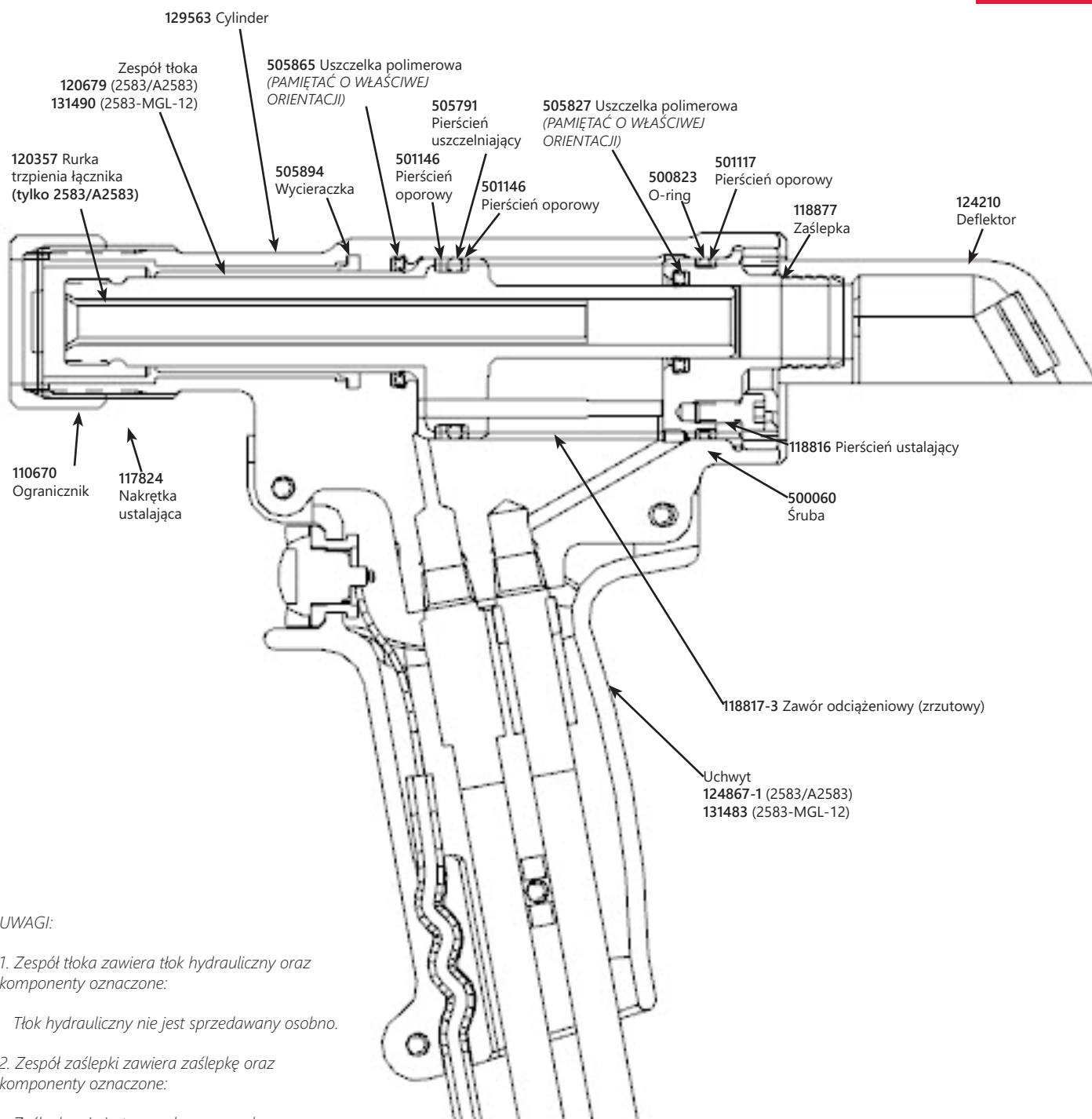
Numer części	Ogranicznik suwu	Zawór zrzutowy	Suw narzędzia
2582, 2582-2, 2582-25	Nie dotyczy	118817-2	0,750
2582-625, 2582-625-25	120739	118817-4	0,625
2582-500	120739-1	118817-6	0,500

Numery części spustu, węży i przewodów 2582 przedstawiono na Rysunku 12.
Numery części spustu i węży A2582 przedstawiono na Rysunku 13.



Zespół głowicy i uchwytu 2583 i A2583

Rysunek 11



UWAGI:

1. Zespół tłoka zawiera tłok hydrauliczny oraz komponenty oznaczone:

Tłok hydrauliczny nie jest sprzedawany osobno.

2. Zespół zaślepki zawiera zaślepkę oraz komponenty oznaczone:

Zaślepka nie jest sprzedawana osobno.

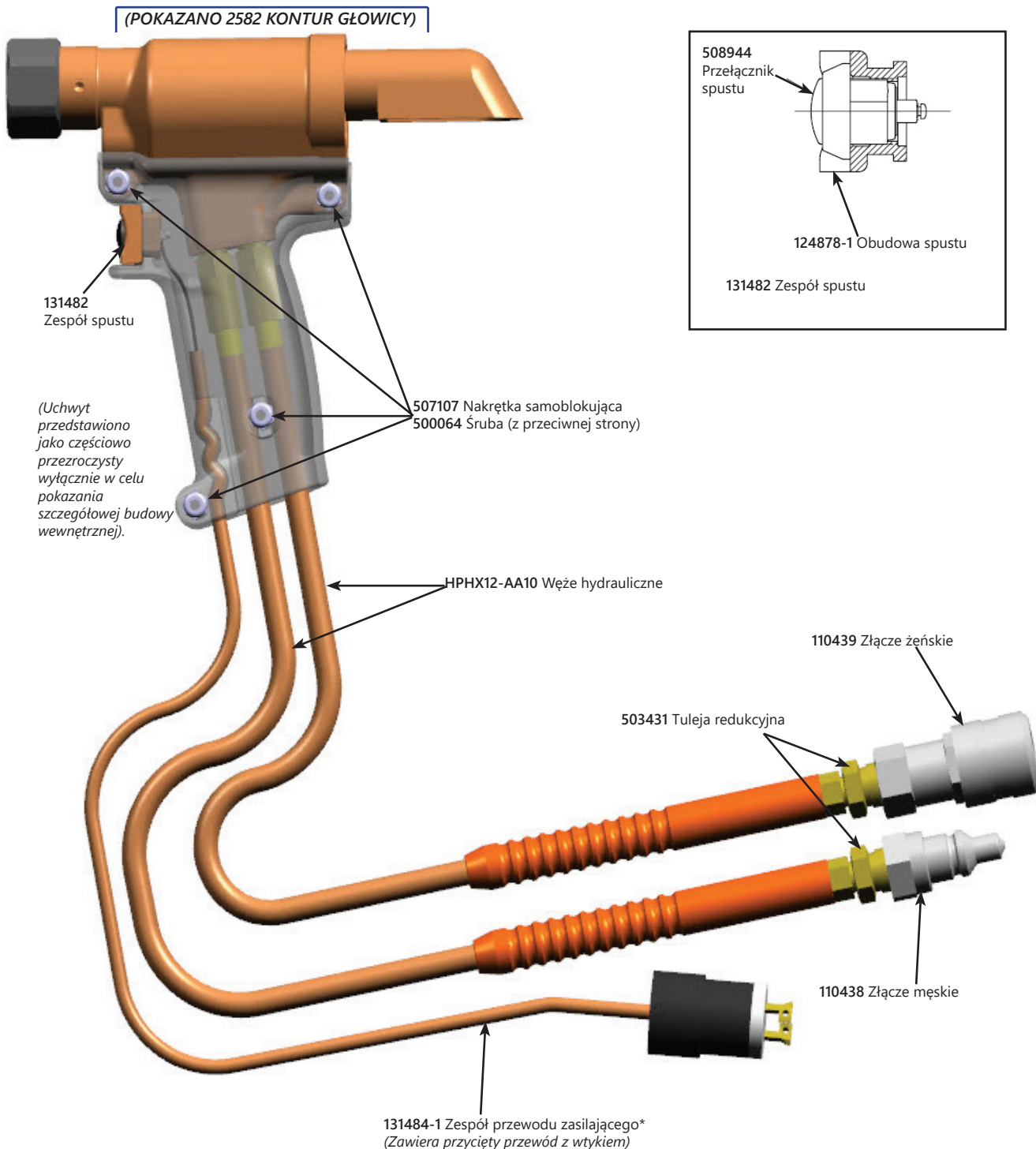
**Numery części spustu, węży i przewodów 2583 przedstawiono na Rysunku 12.
Numery części spustu i węży A2583 przedstawiono na Rysunku 13.**



2581, 2582, 2583 Spust, węże i przewód zasilający

Rysunek 12

Numery części zespołu głowicy 2581 i A2581 przedstawiono na Rysunku 9.
Numery części zespołu głowicy 2582 i A2582 przedstawiono na Rysunku 10.
Numery części zespołu głowicy 2583 i A2583 przedstawiono na Rysunku 11.



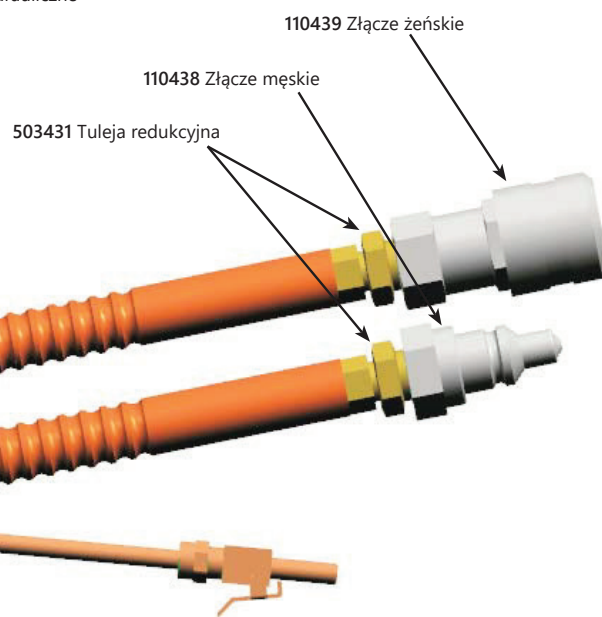
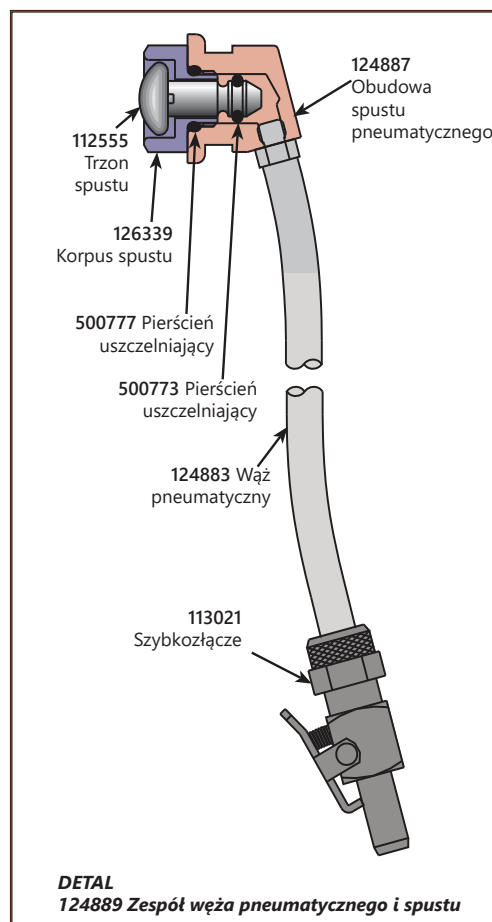
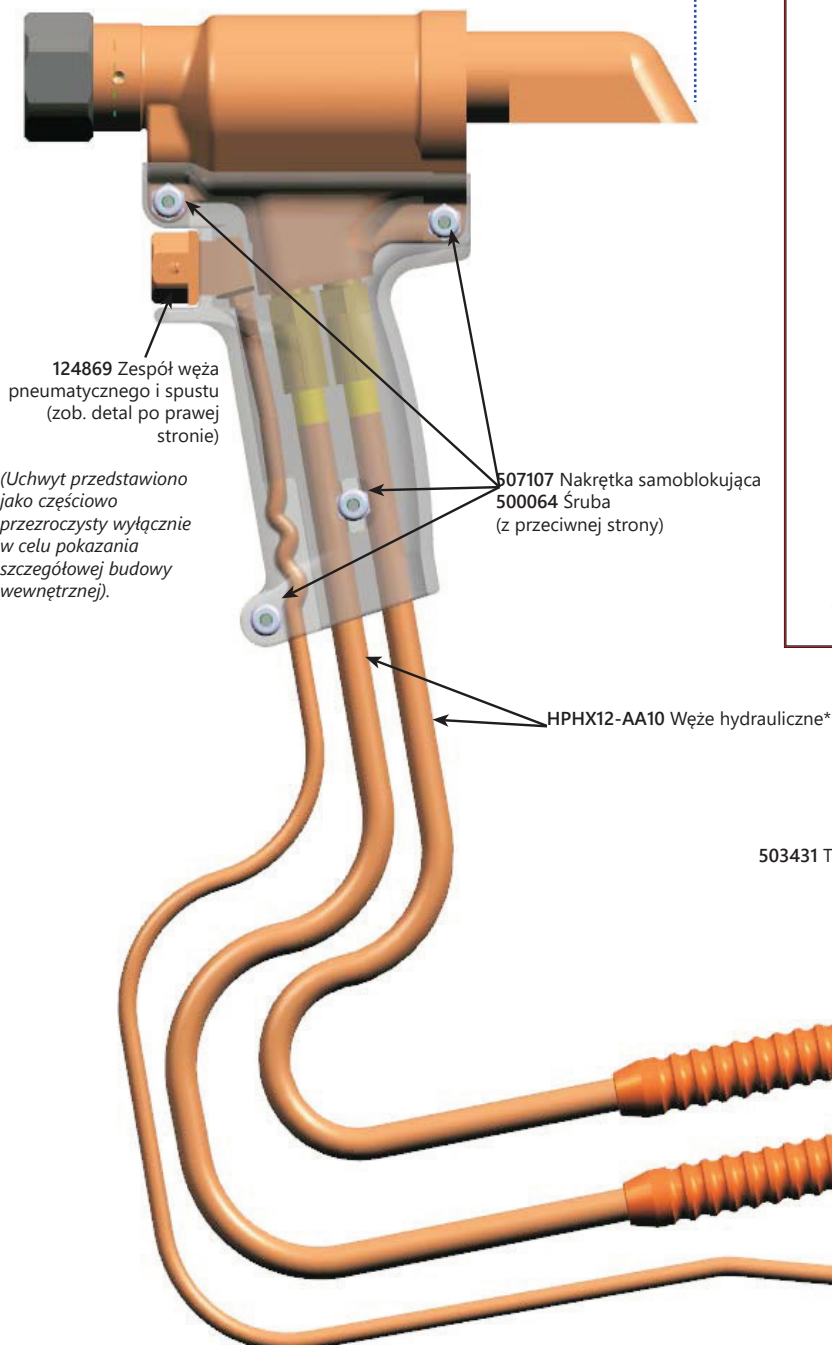


Spust i węże A2581, A2582, A2583

Rysunek 13

Numery części zespołu głowicy 2581 i A2581 przedstawiono na Rysunku 9.
 Numery części zespołu głowicy 2582 i A2582 przedstawiono na Rysunku 10.
 Numery części zespołu głowicy 2583 i A2583 przedstawiono na Rysunku 11.

(POKAZANO 2582 KONTUR GŁOWICY)



*Narzędzia są standardowo dostarczane z węzami o długości 12 stóp. Inne dostępne długości przedstawiono w sekcji WYPOSAŻENIE DODATKOWE.



Rozwiązywanie problemów

Zawsze należy najpierw sprawdzić najprostszą możliwą przyczynę usterki. Przykładowo, poluzowana lub odłączona linia spustu. Następnie postępować logicznie, eliminując każdą możliwą przyczynę, aż do zlokalizowania wadliwej części. Tam, gdzie to możliwe, części podejrzewane o pogorszenie jakości należy wymieniać na części o znanej jakości i sprawne. Jako pomoc w lokalizowaniu i rozwiązywaniu problemów należy użyć instrukcji rozwiązywania problemów w formie tabeli.

- 1. Narzędzie nie działa po naciśnięciu spustu.**
 - a. Niedziałający agregat hydrauliczny Powerig®. Zob. odpowiednią instrukcję obsługi.
 - b. Luźne połączenie pneumatyczne lub elektryczne.
 - c. Uszkodzony zespół spustu.
 - d. Złączki węży poluzowane lub wadliwe.
 - e. W narzędziu nie zainstalowano zaworu odciążającego.
- 2. Narzędzie działa w odwrotnym kierunku.**
 - a. Odwrócone połączenia węży hydraulicznych pomiędzy agregatem hydraulicznym a narzędziem.
- 3. Z narzędzia wycieka płyn hydrauliczny.**
 - a. Uszkodzone pierścienie uszczelniające narzędzia lub poluzowane połączenia węży z narzędziem.
- 4. Ze złązek hydraulicznych wycieka płyn.**
 - a. Pierścienie uszczelniające w korpusie złączki uszkodzone lub zużyte. Zob. łącznik 110440.
- 5. Płyn hydrauliczny przegrzewa się.**
 - a. Agregat hydrauliczny nie działa prawidłowo.
 - b. Zawór odciążający został zainstalowany nieprawidłowo.
 - c. Agregat hydrauliczny Powerig pracuje na biegu wstecznym (918:918-5) Zob. instrukcja obsługi urządzenia.
- 6. Narzędzie działa nieprawidłowo i nie instaluje łącznika prawidłowo.**
 - a. Niskie lub nieregularne ciśnienie hydrauliczne, obecność powietrza w układzie
 - b. Uszkodzony lub zużyty pierścień uszczelniający tłoka/zacisku w narzędziu.
 - c. Zawór odciążający został zainstalowany nieprawidłowo.
 - d. Nadmierne zużycie powierzchni ślizgowych części narzędzia.
 - e. Nadmierne zużycie zaworu odciążającego w narzędziu.
- 7. Rowki ciągu na trzpieniu łącznika zerwane podczas suwu PULL.**
 - a. Operator nie przesuwa zacisku całkowicie na trzpieniu łącznika.
 - b. Nieprawidłowy zacisk łącznika.
 - c. Zużyte lub uszkodzone segmenty szczęk.
 - d. Cząstki metalu w rowkach ciągu segmentów szczęk.
 - e. Nadmierna przerwa między arkuszami.
- 8. Kołnierz łącznika HUCKBOLT® niecałkowicie ukształtowany.**
 - a. Nieprawidłowe działanie narzędzia. Zobacz Problem 6.
 - b. Zadrapany zacisk.
- 9. Segmenty szczęk nie utrzymują właściwej pozycji w tulei zaciskowej.**
 - a. Niewłaściwe działanie popychacza. Sprawdź liczbę pierścieni uszczelniających popychacza
- 10. Narzędzie „zawiesza się” na kształtowanym kołnierzu łącznika HUCKBOLT.**
 - a. Nieprawidłowe działanie narzędzia. Zobacz Problem 6.
 - b. Zbyt niskie ciśnienie RETURN.
- 11. Trzpień łącznika nie pęka.**
 - a. Nieprawidłowe działanie narzędzia. Zobacz Problem 6.
 - b. Rowki ciągu na łączniku zerwane. Zobacz Problem 7.
 - c. Ciśnienie PULL jest zbyt niskie.
 - d. Zawór odciążający jest zużyty.
- 12. Pierścień ścinający na ślepych łączniku Huck nie jest napędzany.**
 - a. Nieprawidłowe działanie narzędzia.
 - b. Zużyty lub uszkodzony zacisk napędzany w zespole nosa.



Ograniczone gwarancje

Ograniczona dożywotnia gwarancja na narzędzia BobTail®:

Firma Huck International, Inc. gwarantuje pierwotnemu nabywcy, że jego narzędzia montażowe BobTail® wyprodukowane po 12/1/2016 będą pozbawione wad materiałowych i produkcyjnych przez **okres eksploatacji**. Niniejsza gwarancja nie obejmuje produktów na zamówienie specjalne/produktów niestandardowych, lub awarii ich części w wyniku normalnego zużycia, niewłaściwego lub nieprawidłowego użytkownika narzędzia, lub nieprzestrzegania przez użytkownika wymagań i warunków obsługi wyszczególnionych w literaturze produktu.

Dwuletnia ograniczona gwarancja na narzędzia instalacyjne:

Firma Huck International, Inc. gwarantuje, że jej narzędzia instalacyjne oraz zasilacze hydrauliczne Powerig® wyprodukowane po 1 grudnia 2016 r. będą pozbawione wad materiałowych i produkcyjnych przez okres dwóch lat od daty zakupu przez użytkownika końcowego. Niniejsza gwarancja nie obejmuje produktów na zamówienie specjalne/produktów niestandardowych, lub awarii ich części w wyniku normalnego zużycia, niewłaściwego lub nieprawidłowego użytkownika narzędzia, lub nieprzestrzegania przez użytkownika wymagań i warunków obsługi wyszczególnionych w literaturze produktu.

90-dniowa ograniczona gwarancja na zespoły nosa i akcesoria:

Firma Huck International, Inc. gwarantuje, że zespoły nosa i akcesoria będą pozbawione wad materiałowych i wad wykonania przez okres 90 dni od daty zakupu przez użytkownika końcowego. Niniejsza gwarancja nie obejmuje specjalnego nosa, lub produktów na specjalne zamówienie/niestandardowych, ani też awarii części w wyniku normalnego zużycia, niewłaściwego lub nieprawidłowego stosowania, lub nieprzestrzegania przez użytkownika wymagań i warunków obsługi wyszczególnionych w literaturze produktu.

Okres eksploatacji jest definiowany jako okres, który produkt ma przetrwać fizycznie, aż do momentu, gdy wymagana będzie jego wymiana w wyniku normalnego zużycia podczas eksploatacji lub w ramach remontu kapitalnego. Ustalenia dokonuje się indywidualnie dla każdego przypadku po zwróceniu części do Huck International, Inc do oceny.

Opryządowanie, część (części) i inne elementy nie wyprodukowane przez firmę Huck:

Firma HUCK nie udziela żadnych gwarancji w odniesieniu do opryządowania, części lub innych elementów wytwarzanych przez strony trzecie. Firma HUCK wyraźnie wyłącza wszelkie gwarancje, wyraźne czy domyślne, dotyczące stanu, budowy, działania, pokupności lub przydatności do użytku jakiegokolwiek narzędzia, części lub innych elementów nie wytworzonych przez firmę HUCK. Firma HUCK nie ponosi odpowiedzialności za żadne straty lub szkody, bezpośrednie lub pośrednie, wynikające z używania takich narzędzi, części lub innych elementów lub naruszenia gwarancji lub za roszczenia z tytułu szkód ubocznych lub wynikowych.

Firma Huck nie ponosi odpowiedzialności za żadne straty lub szkody wynikające z opóźnień lub niezrealizowania zamówień w wyniku strajków, pożarów, wypadków, działań firm transportowych lub z dowolnych innych przyczyn niezależnych od firmy Huck lub jej dostawców.

Urządzenia instalacyjne firmy Huck:

Firma Huck International, Inc. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w specyfikacji i konstrukcji urządzeń oraz do zaprzestania produkcji różnych modeli bez powiadomienia.

Urządzenia instalacyjne firmy Huck powinny być serwisowane wyłącznie przez przeszkolonych techników serwisowych.

W korespondencji oraz w zamówieniu na części zapasowe należy zawsze podać odnośny numer seryjny.

Firma Huck International, Inc. utrzymuje kompletne zaplecze naprawcze. Prosimy o kontakt z jednym z wymienionych poniżej biur.

Wybrzeże wschodnie

One Corporate Drive Kingston, New York 12401-0250
Telefon (845) 331-7300 FAKS (845) 334-7333

Poza USA i Kanadą

Prosimy o kontakt z najbliższym biurem firmy Huck International (zob. na odwrocie).

Oprócz wyżej wymienionych urządzeń naprawczych istnieją autoryzowane punkty serwisowe narzędzi (ATSC), zlokalizowane na całym terytorium Stanów Zjednoczonych. Takie ośrodki serwisowe oferują usługi naprawcze, części zamiennie, zestawy części zapasowych, zestawy narzędzi serwisowych i zespoły nosa. Prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Huck lub najbliższym oddziałem firmy Huck International (zob. odwrotna strona) dla ATSC w swojej okolicy.



**HOWMET
AEROSPACE**

Howmet Inc. (NYSE: ARNC) tworzy przełomowe produkty, które kształtują całe branże. W ścisłej współpracy z naszymi klientami rozwiązujemy skomplikowane wyzwania inżynieryjne, zmieniając sposób, w jaki latamy, jeździmy, budujemy i zasilamy. Dzięki pomysłowości naszych pracowników i najnowocześniejszemu procesowi produkcji dostarczamy produkty, których jakość i wydajność zapewniają sukces klienta i stanowią wartość dla akcjonariuszy.

Ośrodki pomocy technicznej dla narzędzi Howmet Fastening Systems

INDUSTRIAL NORTH AMERICA

Operacje w Kingston
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tel.: +1-800-278-4825
Faks: + 1-845-334-7333
afs.sales.kingston@Howmet.com

Tracy Operations
1925 North MacArthur Drive
Tracy, CA 95376
Tel.: +1-800-826-2884
Faks: +1-800-573-2645
afs.sales.idg@Howmet.com

Waco Operations
PO Box 8117
8001 Imperial Drive
Waco, TX 76714-8117
Tel.: +1-800-388-4825
Faks: + 1-800-798-4825
afs.sales.waco@Howmet.com

INDUSTRIAL GLOBAL

Operacje w Kolkacie
Unit No. 28, 2nd Floor,
55/1, Chowringhee Road,
Kolkata 700071, Bengal Zachodni,
Indie
Tel.: +91-33-40699170
Tel: +91-33-40699180
Faks: +91-33-40699184

Operacje w Melbourne
1508 Center Road
Clayton, Victoria
Australia 3168
Tel.: +613-8545-3333
Faks: +613-8545-3390
afs.sales@Howmet.com

Operacje w São Paulo
Rodovia Anhanguera, s/n, KM 17
Parque São Domingos — Complexo
Anhanguera — Galpão 1 Seção III
(Módulo III) Box 11
CEP 05112-000 São Paulo —
SP Brazylia
Tel.: +55-11-3583-7061

Operacje w Suzhou
58 Yinsheng Road,
SIP Suzhou, Jiangsu
215126 Chiny
Tel.: +86-512-62863800-8888

Operacje w Telford
Unit C, Stafford Park 7
Telford, Shropshire
Anglia TF3 3BQ
Tel: + 44-(0)-1952-290011
Faks: + 44-(0)-1952-207701
thisales@Howmet.com

Operacje w Tokyo (Japonia i Korea)
1013 Hibiya U-1 Bldg.
Uchisaiwai-cho 1-1-7
Chiyoda-ku, Tokio
100-0011 Japonia
Tel.: +81-3-3539-6594
Faks: + 81-3-3539-6585

AEROSPACE NORTH AMERICA

Operacje w Kingston
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tel.: +1-800-278-4825
Faks: + 1-845-334-7333
afs.sales.kingston@Howmet.com

Operacje w Simi Valley
3990A Heritage Oak Court
Simi Valley, CA 93063
Tel: +1-805-527-3600
Faks: + 1-805-527-0900
www.afs-simivalley.com
SMV.HFSSales@Howmet.com

AEROSPACE GLOBAL


Operacje w Aichach
Robert-Bosch Str. 4
Aichach 86551
Niemcy
Tel.: +49-8251-8757-0
AICSalesDL@Howmet.com

Operacje w Cergy
15 Rue du Petit Albi
F-95611 Cergy Pontoise
Francja
Tel: +33-1-34-33-98-00
Fax: +33-1-34-33-97-77

Operacje w Hongkongu
27th Floor, 88 Hing Fat Street
Causeway Bay
Hong Kong, Chiny
Tel.: +852-2864-2012
HKSSalesDL@Howmet.com



© 2018 Howmet Aerospace, Inc.
Howmet Fastening Systems
Operacje w Kingston
1 Corporate Drive, Kingston, NY 12401
Tel.: 800-431-3091 •
Faks: 845-334-7333
www.afsHowmet.net/us



**HOWMET
AEROSPACE**

Firma Howmet zapewnia pomoc techniczną w zakresie użytkowania i stosowania elementów złącznych i narzędzi firmy Howmet. **UWAGA:** Informacje zawarte w niniejszej publikacji to jedynie ogólne wskazówki dotyczące właściwości przedstawionych produktów i/lub środków wyboru takich produktów i nie ustanawiają żadnych gwarancji, wyraźnych, dorozumianych lub ustawowych. Wszystkie gwarancje zostały zawarte wyłącznie w pisemnych ofertach, potwierdzeniach i/lub zamówieniach firmy Howmet. Zaleca się, aby użytkownik zdobył odpowiednie dla niego aktualne dane i informacje dotyczące każdego zastosowania i/lub użytkowania takich produktów.