HOWMET AEROSPACE

2581

2582

2583

Actual models may vary.
Les modèles de production réels peuvent varier.

2581, 2582, and 2583 series
Hydraulic Installation Tools
Instruction Manual

séries 2581, 2582, et 2583
Outils d'installation hydraulique
Mode d'emploi

Table of Contents

EC/UKCA Declaration of Conformity	2
Safety Instructions	3 - 4
Description	4
Tool Specifications	4 - 5
Sticker Locations	5
Spare Parts and Accessories	6
Principle of Operation	6
Tool-to-Powerig® Setup	7
Hydraulic Couplings	7
Preparation for Use	7 - 8
Operating Instructions	8
Assembly of NPTF Threaded Components	9
Maintenance	9 - 10
Nose Assembly Installation and Removal	10
Tool Disassembly Procedure	10 - 11
Tool Assembly Procedures	11 - 12
Component Drawings	12 - 16
Troubleshooting	17
Warranties	19
Howmet Support Locations	20
French version of manual	21

Table des matières

EC/UKCA Déclaration de conformité	22
Consignes de sécurité	23 - 24
Description	25
Spécifications de l'outil	25 - 26
Emplacement des étiquettes	26
Équipement en option	26 - 27
Principe de fonctionnement	27
Outil de configuration Powerig®	27
Raccords hydrauliques	27
Préparation avant utilisation	28
Instructions d'utilisation	29
Assemblage de composants filetés NPTF	29
Maintenance	30
Installation et désinstallation du nez de pose	31
Procédure de démontage de l'outil	31 - 32
Procédure d'assemblage de l'outil	32
Schémas des composants	33 - 36
Résolution des problèmes	37
Garanties limitées	39
Adresses des centres de support de Howmet	40

HUCK IS FOREVER™

Makers of Huck®, Marson®, Recoil®
Brand Fasteners, Tools & Accessories

Fabricants des fixations, outils et accessoires
de marque Huck®, Marson® et Recoil®

Bilingual: French/English
Bilingue : français/anglais

March 19, 2024
19 mars 2024
HK1173

HOWMET AEROSPACE

EC Declaration of Conformity

Manufacturer:
Huck International, 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)

Representatives:
EU: Lutz Baumann
Hildesheim Operations
Fairchild Fasteners Europe - VSD GmbH
Steven 3
31135 Hildesheim, Germany

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 Gougoutris

Position: Engineering Manager

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

Date: 2/7/23 February 7, 2023

CE

HUCK

UKCA Declaration of Conformity

Manufacturer:
Huck International, 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:
- British Standard related to hand held, non-electric power tools (ISO 11148-1:2011)
- Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Representatives:
UK: Paul Carson
Huck International, Ltd.
Unit C
Stafford Park 7
Telford, Shropshire
England TF3 3BQ, 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 Gougoutris

Position: Engineering Manager

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

Date: 2/7/23 February 7, 2023

UK CA

HUCK

Declared dual number noise emission values in accordance with ISO 4871			
A weighted sound power level, LWA: **85** dB (reference 1 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 15744, using as basic standards ISO 3744 and ISO 11203. 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.

Safety Instructions

GLOSSARY OF TERMS AND SYMBOLS:

- Product complies with requirements set forth by the relevant UK and European directives.
- Read manual before using equipment.
- Eye protection is required while using this equipment.
- Hearing protection is required while using this equipment.

Notes: are reminders of required procedures. ***Bold, Italic type, and underline:*** emphasize a specific instruction.

WARNINGS: Must be understood to avoid severe personal injury.

CAUTIONS: Show conditions that will damage equipment or structure.

I. GENERAL SAFETY RULES:

1. A half hour long hands-on training session with qualified personnel is recommended before using Howmet equipment.
2. Howmet equipment must be maintained in a safe working condition at all times. Tools and hoses should be inspected at the beginning of each shift/day for damage or wear. Any repair should be done by a qualified repairman trained on Howmet procedures.
3. For multiple hazards, read and understand the safety instructions before installing, operating, repairing, maintaining, changing accessories on, or working near the assembly power tool. Failure to do so can result in serious bodily injury.
4. Only qualified and trained operators should install, adjust or use the assembly power tool.
5. Do not modify this assembly power tool. This can reduce effectiveness of safety measures and increase operator risk.
6. Do not discard safety instructions; give to operator.
7. Do not use assembly power tool if it is damaged.
8. Tools shall be inspected periodically to verify all ratings and markings required, and listed in the manual, are legibly marked on the tool. The employer/operator shall contact the manufacturer to obtain replacement marking labels when necessary. Refer to assembly drawing and parts list for replacement.
9. Tool is only to be used as stated in this manual. Any other use is prohibited.
10. Read MSDS Specifications before servicing the tool. MSDS specifications are available from the product manufacturer or your Howmet representative.
11. Only genuine Howmet parts shall be used for replacements or spares. Use of any other parts can result in tooling damage or personal injury.
12. Never remove any safety guards or pintail deflectors.
13. Never install a fastener in free air. Personal injury from fastener ejecting may occur.
14. Where applicable, always clear spent pintail out of nose assembly before installing the next fastener.
15. Check clearance between trigger and work piece to ensure there is no pinch point when tool is activated. Remote triggers are available for hydraulic tooling if pinch point is unavoidable.
16. Do not abuse tool by dropping or using it as a hammer. Never use hydraulic or air lines as a handle or to bend or pry the tool. Reasonable care of installation tools by operators is an important factor in maintaining tool efficiency, eliminating downtime, and preventing an accident which may cause severe personal injury.
17. Never place hands between nose assembly and work piece. Keep hands clear from front of tool.
18. Tools with ejector rods should never be cycled with out nose assembly installed.
19. When two piece lock bolts are being used always make sure the collar orientation is correct. See fastener data sheet for correct positioning.

II. PROJECTILE HAZARDS:

1. Risk of whipping compressed air hose if tool is pneudraulic or pneumatic.
2. Disconnect the assembly power tool from energy source when changing inserted tools or accessories.
3. Be aware that failure of the workpiece, accessories, or the inserted tool itself can generate high velocity projectiles.
4. Always wear impact resistant eye protection during tool operation. The grade of protection required should be assessed for each use.
5. The risk of others should also be assessed at this time.
6. Ensure that the workpiece is securely fixed.
7. Check that the means of protection from ejection of fastener or pintail is in place and operative.
8. There is possibility of forcible ejection of pintails or spent mandrels from front of tool.

III. OPERATING HAZARDS:

1. Use of tool can expose the operator's hands to hazards including: crushing, impacts, cuts, abrasions and heat. Wear suitable gloves to protect hands.
2. Operators and maintenance personnel shall be physically able to handle the bulk, weight and power of the tool.
3. Hold the tool correctly and be ready to counteract normal or sudden movements with both hands available.
4. Maintain a balanced body position and secure footing.
5. Release trigger or stop start device in case of interruption of energy supply.
6. Use only fluids and lubricants recommended by the manufacturer.
7. Avoid unsuitable postures, as it is likely for these not to allow counteracting of normal or unexpected tool movement.
8. If the assembly power tool is fixed to a suspension device, make sure that fixation is secure.
9. Beware of the risk of crushing or pinching if nose equipment is not fitted.

IV. REPETITIVE MOTION HAZARDS:

1. When using assembly power tool, the operator can experience discomfort in the hands, arms, shoulders, neck or other parts of the body.
2. The operator should adopt a comfortable posture, maintain a secure footing and avoid awkward or off balanced postures.
3. The operator should change posture during extended tasks to help avoid discomfort and fatigue.
4. If the operator experiences symptoms such as persistent or recurring discomfort, pain, throbbing, aching, tingling, numbness, burning sensations or stiffness, these warnings should not be ignored. The operator should tell the employer and consult a qualified health professional.

V. ACCESSORIES HAZARDS:

1. Disconnect tool from energy supply before changing inserted tool or accessory.
2. Use only sizes and types of accessories and consumables that are recommended. Do not use other types or sizes of accessories or consumables.

VI. WORKPLACE HAZARDS:

1. Be aware of slippery surfaces caused by use of the tool and of trip hazards caused by the air line or hydraulic hose.
2. Proceed with caution while in unfamiliar surroundings; there could be hidden hazards such as electricity or other utility lines.
3. The assembly power tool is not intended for use in potentially explosive environments.
4. Tool is not insulated against contact with electrical power.
5. Ensure no electrical cables, gas pipes, etc. can cause a hazard if damaged by use of the tool.

VII. NOISE HAZARDS:

1. Exposure to high noise levels can cause permanent, disabling hearing loss and other problems such as tinnitus, therefore risk assessment and the implementation of proper controls is essential.
2. Appropriate controls to reduce the risk may include actions such as damping materials to prevent workpiece from 'ringing'.
3. Use hearing protection in accordance with employer's instructions and as required by occupational health and safety regulations.
4. Operate and maintain tool as recommended in the instruction handbook to prevent an unnecessary increase in the noise level.
5. Select, maintain and replace the consumable / inserted tool as recommended to prevent an unnecessary increase in noise.
6. If the power tool has a silencer, always ensure it is in place and in good working order when the tool is being operated.

VIII. VIBRATION HAZARDS:

1. Exposure to vibration can cause disabling damage to the nerves and blood supply to the hands and arms.
2. Wear warm clothing when working in cold conditions and keep hands warm and dry.
3. If numbness, tingling, pain or whitening of the skin in the fingers or hands, stop using the tool, tell your employer and consult a physician.
4. Support the weight of the tool in a stand, tensioner or balancer in order to have a lighter grip on the tool.

IX. HYDRAULIC TOOL SAFETY INSTRUCTIONS:

WARNINGS: Do not exceed maximum pull or return settings on tool.
Be sure all hose connections are tight. All tool hoses must be connected.

1. Carry out a daily check for damaged or worn hoses or hydraulic connections and replace if necessary.
2. Wipe all couplers clean before connecting. Failure to do so can result in damage to the quick couplers and cause overheating.
3. Ensure that couplings are clean and correctly engaged before operation.
4. Use only clean oil and filling equipment.
5. Power units require a free flow of air for cooling purposes and should therefore be positioned in a well ventilated area free from hazardous fumes.
6. Do not inspect or clean the tool while the hydraulic power source is connected. Accidental engagement of the tool can cause serious injury.
7. Be sure all hose connections are tight.
8. Wipe all couplers clean before connecting. Failure to do so can result in damage to the quick couplers and cause overheating.

DANGER - IMPORTANT

DO NOT EXCEED HOSE MINIMUM BEND RADIUS

Failure to heed the warnings below could lead to a damaged hose, damaged tool, damaged property, personal injury, or death.

- This high pressure hose is not to be used other than assembled in a genuine HUCK tool or hose assembly or used as a replacement hose of a genuine HUCK tool or hose assembly.
- Improper use of this product can cause ***property damage***, ***personal injury***, and ***death***, including but not limited to ***electrocution***, ***fluid injection*** or ***loss of limb*** caused by ***high pressure leak***, ***dangerously whipping hose*** or contact with suddenly moving or falling objects.
- Do not exceed rated working pressure ***(700 bar/10150 psi)*** or minimum bend radius (see chart below). Do not use in temperatures less than ***-40°C (-40°F)*** or greater than ***+100°C (+212°F)***. Do not exceed fluid working temperature of ***+70°C (+158°F)***.
- Do not use if hose is kinked, abraded, cut, bulged or leaking. Do not attempt to repair hose.
- Do not carry tool by hoses.
- Store hose assemblies in a clean dry area.
- Refer to a HUCK hydraulic tool manual for hose inspection & maintenance intervals.

Hose Type	Minimum Bend Radius	
126107 Series	2.76 Inches	70 mm
118944 and 124881 Series	2.17 Inches	55 mm
HA and HPH Series	1.97 Inches	50 mm

Description

The 2581, 2582, and 2583 series, with appropriate nose assemblies, install a wide range of Huck blind fasteners and HUCKBOLT® fasteners. These lightweight and compact tools are particularly adapted to installing fasteners in limited clearance areas. Each tool is complete with hydraulic hoses and couplings, electric switch and cord.

An unloading valve, designed to relieve hydraulic pressure at end of the PULL stroke, is positioned by the piston. The end of the piston rod is threaded. A retaining nut and stop are included for attaching a nose assembly.

Huck Hydraulic Installation Tools are designed to be powered by Huck Powerig® Hydraulic Unit models 913H, 918, 918-5, 940, 956, or equivalent, as power sources.

A specific nose assembly is required for each fastener type and size. Nose assemblies must be ordered separately. Contact your Huck representative.

The quantity of spare parts that should be kept on hand varies with the application and number of tools in service. Spare service kits containing perishable parts such as seals, back-up rings, etc., should be kept on hand at all times.

Tool Specifications

Hose Kits: Use only genuine HUCK Hose Kits rated at 10,000 psi (689.5 bar) working pressure.

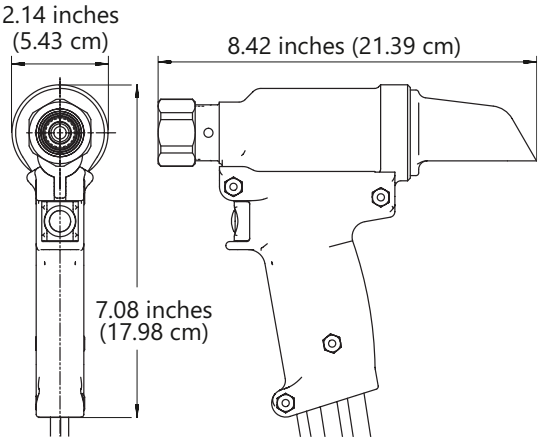
Hydraulic fluid: Hydraulic fluid shall meet DEXRON III, DEXRON VI, MERCON, Allison C-4 or equivalent ATF specifications. Fire resistant fluid may be used if it's an ester based fluid such as Quintolubric HFD or equivalent. Water based fluid shall NOT be used as serious damage to equipment will occur.

DESCRIPTION	DETAIL		DESCRIPTION	DETAIL	
POWER SOURCE	Huck Powerig® Hydraulic Unit		MAX OPERATING TEMP	125 ° F	51.7 ° C
MAX INLET PULL PRESSURE	8400 psi	580 bar	MAX FLOW RATE	2 gpm	7.5 l/m
MAX INLET RETURN PRESSURE	3200 psi	220 bar			

continued...

Tool Specifications continued...

2581 Family - Dimensions and Specification

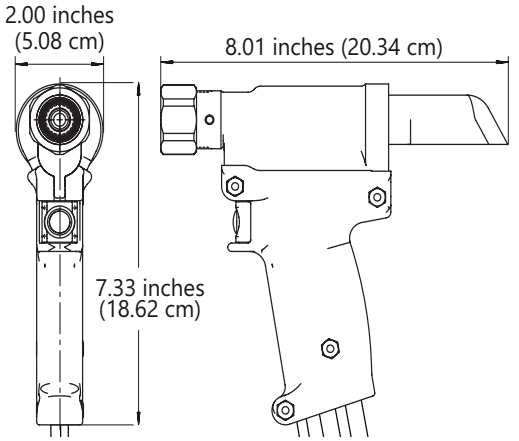


2581 Family includes: **2581** and **A2581**

Stroke may be adjusted by installing Stroke Limiters as shown in Figure 4.

DESCRIPTION	DETAIL	
PULL CAPACITY	12,200 lbf	54.3 kN
RETURN CAPACITY	5,130 lbf	22.8 kN
STROKE	.937 inches	2.38 cm
WEIGHT *(approximate)*	5.5 lbs	2.49 kg

2582 Family - Dimensions and Specification

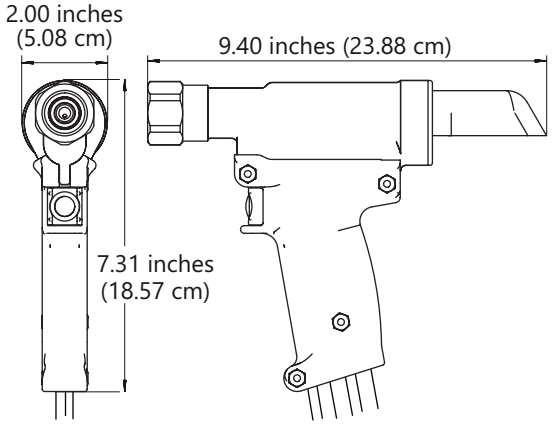


2582 Family includes: **2582** and **A2582**

Stroke may be adjusted by installing Stroke Limiters as shown in Figure 5.

DESCRIPTION	DETAIL	
PULL CAPACITY	10,850 lbf	48.3 kN
RETURN CAPACITY	4,730 lbf	21.0 kN
STROKE	.75 inches	1.91 cm
WEIGHT *(approximate)*	4.1 lbs	1.86 kg

2583 Family - Dimensions and Specification



2583 Family includes: **2583, A2583** and **2583-MGL-12**

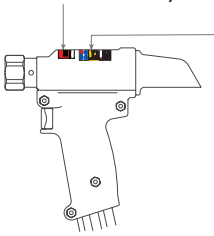
Stroke Limiter Kits for 2583-MGL-12 are listed in the section for **Spare Parts and Accessories.**

DESCRIPTION	DETAIL	
PULL CAPACITY	10,850 lbf	48.3 kN
RETURN CAPACITY	4,730 lbf	21.0 kN
STROKE	1.5 inches	3.81 cm
WEIGHT *(approximate)*	4.6 lbs	2.09 kg

Sticker Locations

HUCK hydraulic tools come labeled with stickers which contain safety and pressure settings information. Stickers must remain on the tool and readable. If a sticker becomes damaged or worn, or if it has been removed from the tool, or when replacing the hydraulic Cylinder, it must be ordered and placed in the location shown in this diagram.

590517 HUCK/Year of Manufacture Sticker



590424
CE and WARNING Sticker

Spare Parts & Accessories

To maintain CE conformity, only CE compatible equipment should be used with these tools. Installation tools and nose assemblies are the only CE components, unless otherwise noted. Controls and other hardware shown in the manual are for domestic use only. These components are available independently. The Service Parts Kit includes all perishable O-rings and Back-up rings. A spare Service Parts Kit should be kept on hand at all times.

HOSE ASSEMBLY

Contains 2 hydraulic hoses with 1 male & 1 female quick connect fitting at each end & 1 control cable with 1 male connector & 1 female connector

HOSE LENGTH	PART NO. WITHOUT SLEEVE	PART NO. WITH SLEEVE
6 FT	HAY06-ECA03	N/A
12 FT	HAY12-ECA03	HAY12-ECA33
26 FT	HAY26-ECA03	HAY26-ECA33
38 FT	HAY38-ECA03	HAY38-ECA33
52 FT	HAY52-ECA03	HAY52-ECA33

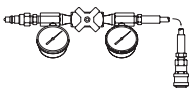
INDIVIDUAL HOSES

As shown in Figure 7 and Figure 8, these hoses do not have quick connect fittings at each end

HOSE LENGTH	PART #	HOSE LENGTH	PART #
2 FT	HPHX02-AA10	**25 FT**	HPHX25-AA10
6 FT	HPHX06-AA10	**30 FT**	HPHX30-AA10
12 FT	HPHX12-AA10	**38 FT**	HPHX38-AA10
17 FT	HPHX17-AA10		

GLYD-RING INSERTION TOOL

TOOL SERIES	KIT NO.
2581/A2581	121694-2580
2582 & 2583	505940



T-124833CE
Gauge, Pressure Setting, CE

SERVICE PARTS KITS	TOOL SERIES	KIT NO.
Includes all perishable seals, O-rings and Back-up rings. Keep a spare service parts kit on hand at all times.	2581/A2581	2581KIT
	2582/A2582	2582KIT
	2583/A2583	2583KIT

CONTROL CORD ASSEMBLY

Control Cord Assembly contains trimmed cord with plug.

CORD LENGTH	PART #	CORD LENGTH	PART #
2.5 FT	131484-9	**26 FT**	131484-4
3.5 FT	131484-3	**30.75 FT**	131484-10
13.3 FT	131484-1	**39 FT**	131484-8
17.75 FT	131484-11		

DESCRIPTION	PART #
Piston Assembly Tool Kit	123110-1
Piston Assembly Tool	123111-1
Spacer	123112-1
TEFLON® STICK	503237
LOCTITE® 243	508567
Never-Seez® NS-160 anti-seize and lubricating compound	505565
LUBRIPLATE® 130-AA	502723
GAUGE, Pressure Setting, CE	T-124833CE

2583-MGL-12 - STROKE LIMITERS

Stroke Limiters limit Stroke to the Stroke Lengths listed below

STROKE LIMITER	STROKE LENGTH	KIT #
Limit Stroke to .875 inches	.875 in (2.2 cm)	120753
Limit Stroke to .750 inches	.750 in (1.9 cm)	130803
Limit Stroke to .562 inches	.562 in (1.4 cm)	130804

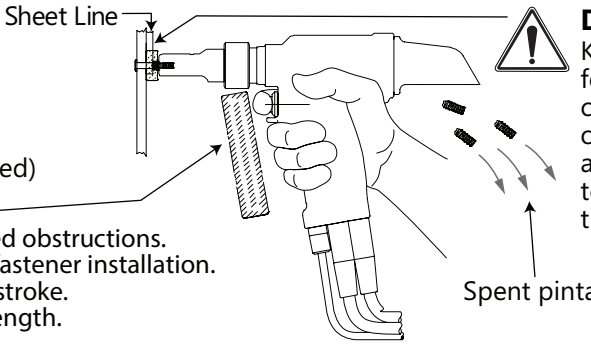
Principle of Operation

A trigger controls the PULL and RETURN strokes. When the trigger is pressed, hydraulic pressure is directed to PULL side of the piston, and fastener installation begins. At the end of PULL stroke, before the trigger is released, piston uncovers flats of unloading valve, thus unloading pressure by allowing fluid to flow back to Powerig® Hydraulic Unit. When the trigger is released at end of PULL stroke when fastener is installed, the pressure is directed to RETURN side of the piston and moves piston forward. Nose assembly, with tool, is then pushed off fastener.

WARNING: Note tool danger zones shown.

Tool Operation
Tool And Nose Assembly
Shown Engaged On Fastener.
Cylinder Home Position (Returned)

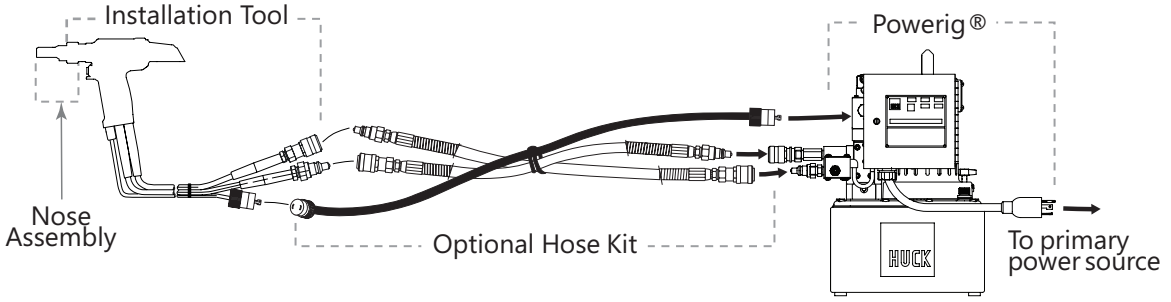
Keep this Area Clear
This area must be free of fixed obstructions.
Tool moves forward during fastener installation.
Max distance moved = tool stroke.
See manual for tool stroke length.



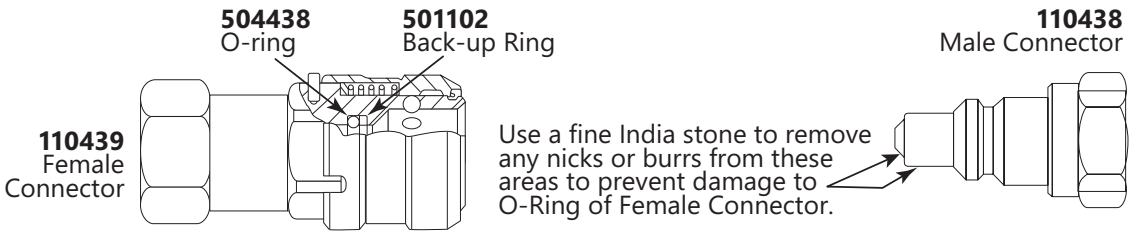
Danger Zone
Keep hands and foreign objects clear during operation. Tool anvil will advance to sheet line when trigger is pressed.

Tool to Powerig Setup

General arrangement of Fastening System Components



110440 Hydraulic Couplings



Preparation for Use

Read all WARNINGS and CAUTIONS before operating or maintenance on HUCK equipment.

WARNINGS: Read full manual before using tool. A half-hour training session with qualified personnel is recommended before using Huck equipment.

When operating Huck installation equipment, always wear approved eye protection.

Be sure there is an adequate clearance for the operator's hands before proceeding.

Where close tool clearance is not required, Huck recommends that the optional deflector kit be installed on tool. Without the deflector or suitably interfering structure, broken fastener pintail can eject with speed and force and severe personal injury may result.

CAUTION: Do not let disconnected hoses and couplers contact a dirty floor. Keep harmful material out of hydraulic fluid. Dirt in hydraulic fluid causes valve failure in Tool and in POWERIG® Hydraulic Unit.

WARNING: Correct PULL and RETURN pressures are required for operator's safety and for Installation Tool's function. Gauge T-124883CE is available for checking pressures. See Tool Specifications and Gauge Instruction Manual. Failure to verify pressures may result in severe personal injury.

WARNING: Huck recommends that only Huck Powerig® Hydraulic Units be used as a power source for Huck installation equipment. Hydraulic power units that deliver high pressure for both PULL and RETURN, AND ARE NOT EQUIPPED WITH RELIEF VALVES ARE SPECIFICALLY NOT RECOMMENDED AND MAY BE DANGEROUS.

CAUTIONS: Do not abuse the tool by dropping it, using it as a hammer, or otherwise causing unnecessary wear and tear. Reasonable care of installation tools by operators is an important factor in maintaining tool efficiency and reducing down time.

WARNING: Be sure to connect the tool's hydraulic hoses to the Powerig® before connecting tool's switch/control cord to the Powerig®. If not connected in this order and disconnected in the reverse order, serious personal injury may occur.

CONNECTING THE TOOL

Remove shipping caps from ends of pipe plug fittings. Coat pipe plug threads, hose fitting threads, and quick connect fittings with Parker Threadmate™.

CAUTION: Do not use TEFLON® tape on pipe threads. Pipe threads may cause tape to shred resulting in tool malfunction. Parker Threadmate™ is recommended.

1. Use Huck Powerig® Hydraulic Unit, or equivalent, that has been prepared for operation per instruction manual. Check both **PULL** and **RETURN** pressures and, if required, adjust to pressures given in **Specifications** section of this manual. See both hydraulic unit and T-124833CE instruction manuals before/during checking procedure. Visually inspect for leaks and to verify that End Cap is installed correctly.
2. First, turn hydraulic unit to OFF. Then disconnect power supply from hydraulic unit. Disconnect trigger control system from hydraulic unit.

continued...

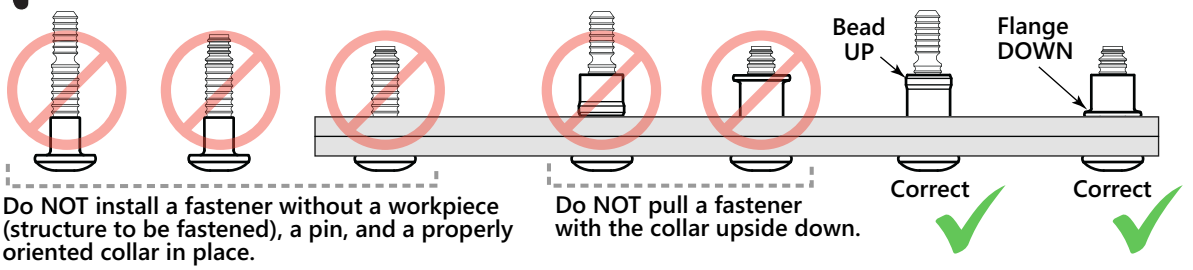
Preparation for Use continued...

3. Connect tool hoses to hydraulic unit. If required, adjust position of trigger assembly on return pressure hose. Connect trigger control system to hydraulic unit.
4. Connect hydraulic unit to power supply (air or electric). Turn hydraulic unit to **ON**. Hold Tool trigger depressed for **30 seconds**; depress trigger a few times to cycle tool and to circulate hydraulic fluid — observe action of Tool and check for leaks.
5. Select nose assembly for fastener to be installed. Disconnect hydraulic unit from power supply; disconnect Tool's trigger control system from hydraulic unit. Attach nose assembly to tool.
6. Reconnect Tool trigger control system to hydraulic unit; reconnect unit to power supply. Check operation of nose assembly. Install fasteners in test plate of correct thickness with proper size holes, and inspect installed fasteners. If fasteners do not pass inspection, see **Troubleshooting** to identify and correct the malfunction.
7. Operator should receive training on proper use from qualified personnel.

NOTE: Where a part number (P/N) is given, Huck sells that part.

Operating Instructions

FOR SAFE OPERATION, THIS SECTION MUST BE READ AND UNDERSTOOD.



Do NOT install a fastener without a workpiece (structure to be fastened), a pin, and a properly oriented collar in place.

Do NOT pull a fastener with the collar upside down.

CAUTIONS: Operators should receive training from qualified personnel.

Do not bend tool to free if stuck.

Tool should only be used to install fasteners. NEVER use as a jack/spreader or hammer.

WARNING: Do not pull on a pin without placing fastener/collar in a workpiece, and also, collar chamfer MUST be out toward tool. These conditions cause pin to eject with great velocity and force when the pintail breaks off or teeth/grooves strip. This may cause severe personal injury.

WARNINGS: To avoid pinch point, never place hand between nose assembly and work piece.

To avoid structural and tool damage, be sure enough clearance is allowed for nose assembly at full stroke. Do not abuse the tool by dropping it, using it as a hammer or otherwise causing unnecessary wear and tear. Reasonable care of installation tools by operators is an important factor in maintaining tool efficiency and reducing downtime.

Only use compatible equipment with this tool.

Inspect tool for damage or wear before each use. Do not operate if damaged or worn, as severe personal injury may occur.

WARNINGS: To avoid severe personal injury: Wear approved eye and ear protection. Be sure of adequate clearance for Operator's hands before proceeding with fastener installation.

CAUTIONS: Remove excess gap from between the sheets. This permits enough pintail to emerge from collar for ALL jaw teeth to engage with pintail. If ALL teeth do not engage properly, jaws will be damaged.

HUCKBOLT® Fastener installation:
Place pin in work hole and place collar over pin. See WARNING. (If Collar has only one tapered end, that end MUST be out toward tool, not next to sheet.) Hold pin and push nose assembly onto pin protruding through collar until nose assembly anvil touches collar. Depress trigger and hold depressed until collar is swaged and pintail breaks. Release trigger and tool will go into RETURN stroke. The tool and nose assembly are ready for the next fastener installation cycle.

Blind Fastener Installation:
Remove excess gap from between the sheets to permit correct fastener installation. Fastener may be placed in work hole or in end of nose assembly. See WARNING. In either case, tool and nose assembly MUST be held against work and at right angles to it. Depress trigger and hold it depressed until fastener is installed and pintail breaks. Release trigger and tool will go into its RETURN stroke. The tool and nose assembly are ready for next fastener installation cycle.

Assembly of NPTF Threaded Components

AIR FITTINGS

1) Apply TEFLON® stick to male threads which do not have pre-applied sealant per manufacturer's recommendations. (Proceed to All Fittings step 2)

HYDRAULIC FITTINGS

1) Apply Threadmate™ to male and female threads which do not have pre-applied sealant per manufacturer's recommendations. (Proceed to All Fittings step 2)

ALL FITTINGS:

2) Tighten to finger-tight condition.
3) Wrench tighten to 2-3 turns past finger-tight condition.
4) Final thread engagement can be checked (optional) by measuring the dimension from the flange of male fitting to the end of the thread before assembly and subtracting the distance under the flange after assembly.

Thread Size	Final thread engagement at full make-up
⅛-27 NPTF	**.235 inch** *(.59 cm)*
¼-18 NPTF	**.339 inch** *(.86 cm)*
⅜-18 NPTF	**.351 inch** *(.89 cm)*

Maintenance

CAUTIONS: Consult MSDS before servicing tool.

Keep dirt and other material out of hydraulic system.

Separated parts must be kept away from dirty work surfaces.

Dirt/debris in hydraulic fluid causes failure in Powerig® Hydraulic Unit's valves.

Always replace seals, wipers, and back-up rings when tool is disassembled for any reason.

Do not use TEFLON® tape on pipe threads. Pipe threads may cause tape to shred resulting in tool malfunction.

The efficiency and life of your tool depends on proper maintenance. Please read this section completely before proceeding with maintenance and repair. Use proper hand tools in a clean and well-lighted area. Only standard hand tools are required in most cases. Where a special tool is required, the description and part number are given.

While clamping tool or parts in a vise, and when parts require force, use suitable soft materials to cushion impact. For example, using a half-inch brass drift, wood block and vise with soft jaws greatly reduces possibility of damaging tool. Remove components in a straight line without bending, cocking or undue force. Individual parts must be handled carefully and examined for damage or wear. Replace parts where required. Reassemble tool with the same care.

SEALANTS, LUBRICANTS, SERVICE KITS

- See **Specifications** for fluid type. Dispose of fluid in accordance with local environmental regulations. Recycle steel, aluminum, and plastic parts in accordance with local lawful and safe practices.
- Rub pipe plug threads and quick connect fittings with PTFE thread compound. Parker Threadmate™ is recommended.
- Smear LUBRIPLATE® 13OAA, or equivalent lubricant, on O-Rings and mating surfaces to aid assembly and to prevent damage to O-Rings. LUBRIPLATE 13O-AA is available in a tube as Huck part number 502723.
- Each Service Kit contains perishable parts for your specific tool. As foreseeable use may indicate, keep extra kits (O-rings, Back-up Rings, other standard items) and tool parts in stock. When stock is depleted, you can get kit items from any regular retailer of these items. See kit parts list for: O-ring size (AS568-number); material; durometer.

SYSTEM INSPECTION

Operating efficiency of the tool is directly related to the performance of the complete system, including the tool with nose assembly, hydraulic hoses, trigger and control cord, and POWERIG. Therefore, an effective preventive maintenance program includes scheduled inspections of the system to detect and correct minor troubles. At the beginning of each shift/day:

- Inspect tool and nose assembly for external damage.
- Verify that hydraulic hose fittings, couplings, and electrical connections are secure.
- Inspect hydraulic hoses for damage and deterioration. Do not use hoses to carry tool. Replace hoses if damaged.
- Observe tool, hoses, and hydraulic unit during operation to detect abnormal heating, leaks, or vibration.
- Max hydraulic fluid contamination level: NAS 1638 class 9, or ISO CODE 18/15, or SAE level 6.

POWERIG® HYDRAULIC POWER SOURCE MAINTENANCE

Maintenance instructions and repair procedures are in the appropriate Powerig® Instruction Manual.

TOOL MAINTENANCE

Whenever disassembled and also at regular intervals (depending on severity and length of

continued...

Maintenance continued...

use), replace all seals, wipers, and back-up rings in tool. Service Kits, hoses, and extra parts should be kept in stock. Inspect cylinder bore, pistons, and piston rods for scored surfaces and excessive wear or damage. Replace as necessary.

On any assembly with UNITIZED™ Jaws, clean parts, and jaws in particular, with mineral spirits or isopropyl alcohol only. Use a sharp pointed "pick" to remove embedded particles from the pull grooves of the jaws.

Under no circumstances let jaws come in contact with other solvents. Also, do not let recommended cleaner soak into urethane; dry the jaws immediately after cleaning. Dry other parts before assembling. Urethane soaks up all cleaners, (it is harmed less by those recommended) swells up, and then becomes unusable.

FLUID MAINTENANCE AND RECYCLED MATERIALS

See SPECIFICATIONS for information on approved fluid types. Dispose of fluid in accordance with local environmental regulations. Recycle steel, aluminum, and plastic parts in accordance with local lawful and safe practices.

Nose Assembly Installation and Removal

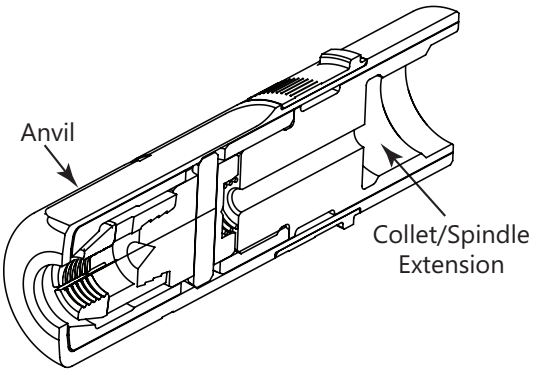
ATTACHING INSTALLATION NOSE ASSEMBLY:

1. Thread collet/spindle extension onto piston and tighten with wrench.
2. Slide Anvil over collet/spindle extension until it bottoms.
3. Slide retaining nut (and rotatable stop if applicable) over anvil and thread onto tool. Tighten retaining nut with a wrench.

REMOVING INSTALLATION NOSE ASSEMBLY:

1. Loosen retaining nut with a wrench. Unthread retaining nut and slide it off the anvil.
2. Remove the anvil from collet/spindle.
3. Unthread collet/spindle extension.

Cross-Section of Nose Assembly shown



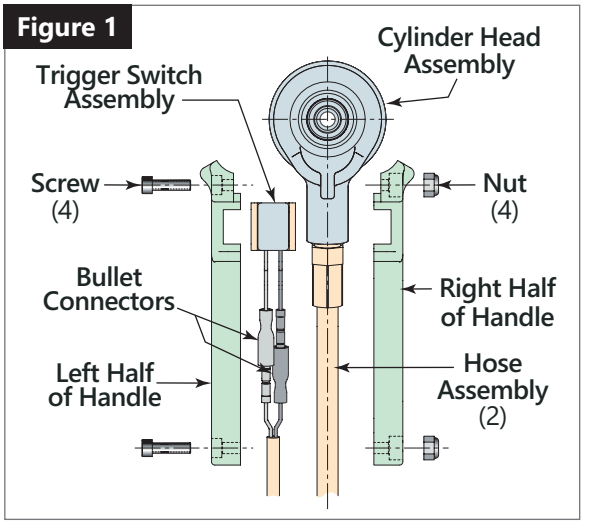
Tool Disassembly Procedure

The following procedure is for complete disassembly. Disassemble only subassemblies necessary to check and replace damaged seals, wipers, back-up rings and components. **Always replace seals, wiper, O-rings and back-up rings of disassembled subassemblies.**

WARNING: Disconnect Tool's control trigger system from Powerig® Hydraulic Unit before disconnecting Tool's hydraulic hoses from unit. If not disconnected in this order before any maintenance or cleaning is done, severe personal injury may occur.

1. Read ***WARNING*** Disconnect tool's electrical connector from hydraulic unit. Uncouple tool's hydraulic hoses and drain into a container.
2. Remove tool retaining nut using 1-3⁄8 open end wrench. Slide nose assembly anvil away from tool. Unscrew collet from tool piston.
3. Unscrew four screws from handle assembly. Remove screws and nuts. Separate handle halves. (Figure 1)
4. (Optional) Unscrew hydraulic hoses from tool. **Note:** Do not remove hydraulic hoses from tool unless replacing them.
5. Remove quick disconnects from hoses, and push rearward on piston until remaining hydraulic fluid is drained into container, and discard fluid.

Figure 1



6. **2581, 2582, 2583:** Lift trigger switch assembly from handle half. Pull control cord out of built-in handle strain relief. Pull both bullet connectors apart. (Figures 1 & 4)
   A2581, A2582, A2583: Lift air trigger assembly from handle half. Pull air hose out of handle's built-in strain relief. (Figure 5)

DISASSEMBLE CYLINDER ASSEMBLY

7. Remove deflector from end cap. Remove socket head screw from end cap (barbed retainer of 2581/A2581).

continued...

Tool Disassembly Procedure continued...

8. Hold a spanner wrench in slots of retaining ring (barbed retainer of 2581/A2581). Loosen and remove retainer.
9. Push piston, with unloading valve, and end cap/ rear gland out of tool. (For 2581 & A2581, use optional piston assembly bullet) See (Figure 2)
10. Slide end cap and unloading valve from piston.
11. Use a small diameter pointed rod to remove all seals, wipers, O-rings and back-up rings from components.

Servicing Trigger Switch Assembly
2581, 2582, 2583: Remove switch. Loosen set screw and carefully pry switch out with a small screw driver. Disconnect bullet connectors from cord. Pull cord out. (Figures 1 and 7)

Servicing <u>Air</u> Trigger Assembly
A2581, A2582, A2583: Unscrew air trigger assembly. Loosen air fitting. Pull out air trigger hose. Loosen air quick disconnect and remove it. (Figure 8)

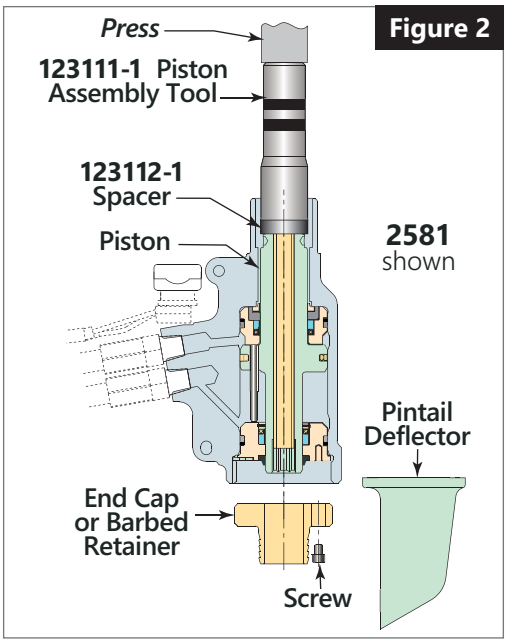


Figure 2

Tool Assembly Procedure

Refer to appropriate illustrations and **Maintenance**. Clean components with mineral spirits or similar solvent. Inspect for wear/damage and replace as necessary. Replace all seals of disassembled components. Use seals from Service Parts Kit. Smear Lubriplate® 130AA or Parker® Super-O-Lube on O-rings, Back-up Rings, and mating parts to ease assembly.

2581, A2581 PREP:

1. Screw GLYD ring assembly tool on back of cylinder to prevent damage to GLYD ring when inserting piston and gland assembly. Install GLYD ring assembly on piston as follows: Place the special O-ring in groove. Roll GLYD ring's diameter to a diameter smaller than piston before placing glyd ring on top of O-ring. Coat GLYD ring with suitable lubricant to insure that ring stays in place during piston installation. (Figure 3)

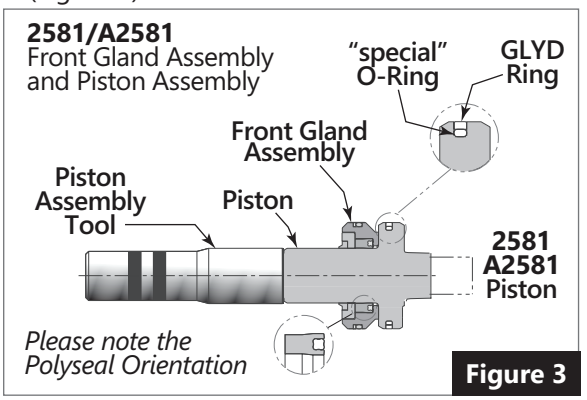


Figure 3

2. Taking care not to pinch inner ring, press polyseal into front gland housing, and install O-ring and back-up ring on front gland assembly. **Note:** To keep polyseal in front gland, push front wiper housing into front gland. Hold housing against polyseal while pressing front gland/polyseal onto piston.

2582, 2583, A2582, A2583 PREP:

1. Install wiper and polyseal into front cylinder grooves as shown in figures 5 and 6.
2. Install O-ring and back-up rings on piston.

All MODELS:

3. Install stroke limiter, if used, on rear of piston.
4. Screw piston assembly tool and spacer on front of piston.
5. Install stop and thread retaining nut onto cylinder to act as a stand-off.
6. Carefully drive, or press, piston assembly into cylinder.
7. Remove retaining nut and stop, and piston assembly tool (and GLYD-Ring Insertion Tool for 2581 family).
8. Install unloading valve into piston with four flats toward REAR of tool.
9. **2581, A2581:** Install following in rear gland: O-ring and back-up ring, polyseal, spacer, and retaining ring; as shown in Figure 4. Install wiper in rear gland. Align recess in rear gland with groove in cylinder, and press assembled gland into cylinder. Install locking disc.

   2582, A2582, 2583, A2583: Install O-ring, back-up ring, and polyseal on end cap as shown in Figure 5 or 6, and press assembled end cap into cylinder.
10. Screw barbed retainer/retaining ring into cylinder until it bottoms out, then back it out to first visible threaded hole in rear gland/barbed retainer. Install and tighten locking screw.
11. If hydraulic hoses have been removed, thread hoses into cylinder.
12. **2581, 2582, 2583:** Assemble electrical cord to connector. Attach cord to trigger switch. Place switch into handle. Press cord down through handle half built-in strain relief.

continued...

Tool Assembly Procedure continued...

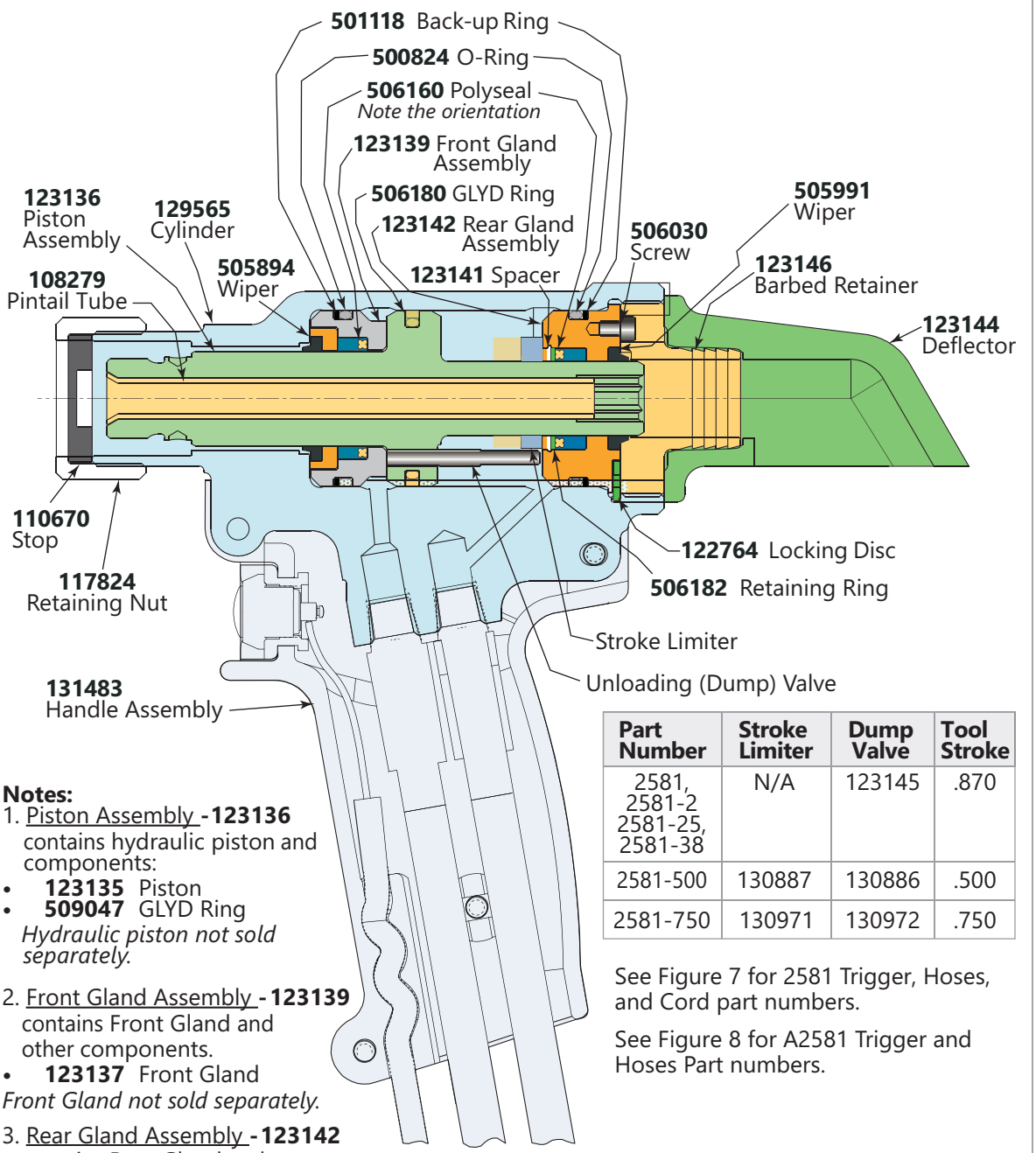
A2581, A2582, A2583: Place air trigger assembly into handle's trigger fitting, and press down through handle half built-in strain relief.

13. Assemble handle halves and fasten with screws and nuts as shown in Figure 1.
14. **2581, A2581:** Before attaching nose assembly and using tool, read entire **Preparation for Use** section. Hold ⅜" hex wrench in back of tool when tightening collet. Use pintail tube if necessary.
15. See WARNING in **Tool Disassembly** and reverse the given procedure i.e. Connect hoses first, and then connect electrical control cord.

Component Drawings - Tool Head

2581 & A2581 Head and Handle Assembly

Figure 4



Part Number	Stroke Limiter	Dump Valve	Tool Stroke
2581, 2581-2 2581-25, 2581-38	N/A	123145	.870
2581-500	130887	130886	.500
2581-750	130971	130972	.750

See Figure 7 for 2581 Trigger, Hoses, and Cord part numbers.

See Figure 8 for A2581 Trigger and Hoses Part numbers.

Notes:

1. Piston Assembly **-123136** contains hydraulic piston and components:
   - **123135** Piston
   - **509047** GLYD Ring

   Hydraulic piston not sold separately.
2. Front Gland Assembly **-123139** contains Front Gland and other components.
   - **123137** Front Gland

   Front Gland not sold separately.
3. Rear Gland Assembly **-123142** contains Rear Gland and other components.
   - **123140** Rear Gland

   Rear Gland not sold separately.

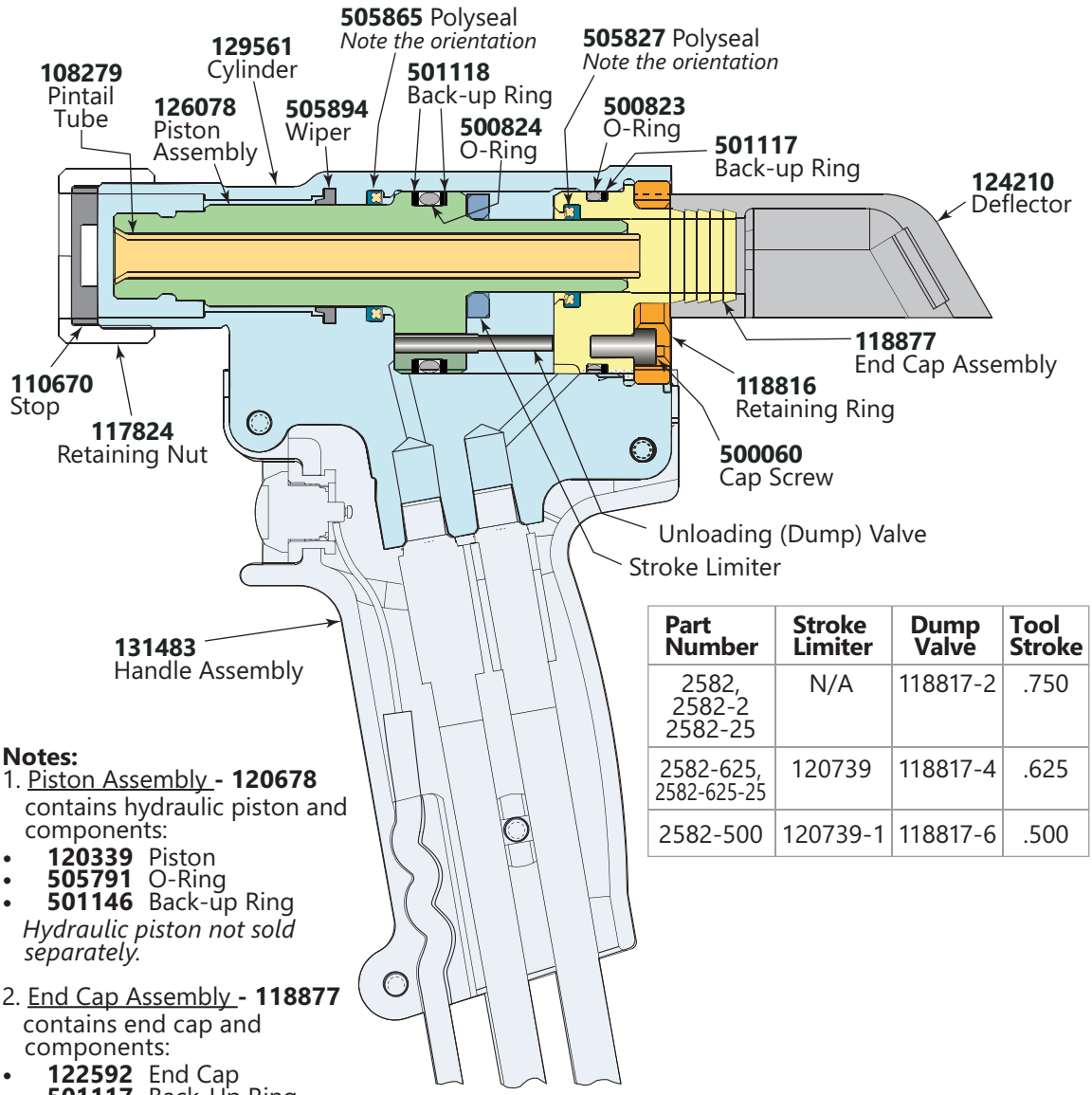
continued...

Component Drawings - Tool Head continued...

2582 & A2582 Head and Handle Assembly

Figure 5

Note: For long pintail fasteners, use OPTIONAL Deflector P/N **118809-1**.



Part Number	Stroke Limiter	Dump Valve	Tool Stroke
2582, 2582-2 2582-25	N/A	118817-2	.750
2582-625, 2582-625-25	120739	118817-4	.625
2582-500	120739-1	118817-6	.500

Notes:

1. Piston Assembly - **120678** contains hydraulic piston and components:
   - **120339** Piston
   - **505791** O-Ring
   - **501146** Back-up Ring

   Hydraulic piston not sold separately.

2. End Cap Assembly - **118877** contains end cap and components:
   - **122592** End Cap
   - **501117** Back-Up Ring
   - **500823** O-Ring
   - **505827** Polyseal

   End Cap not sold separately.

See Figure 7 for 2582 Trigger, Hoses, and Cord part numbers.
See Figure 8 for A2582 Trigger and Hoses Part numbers.

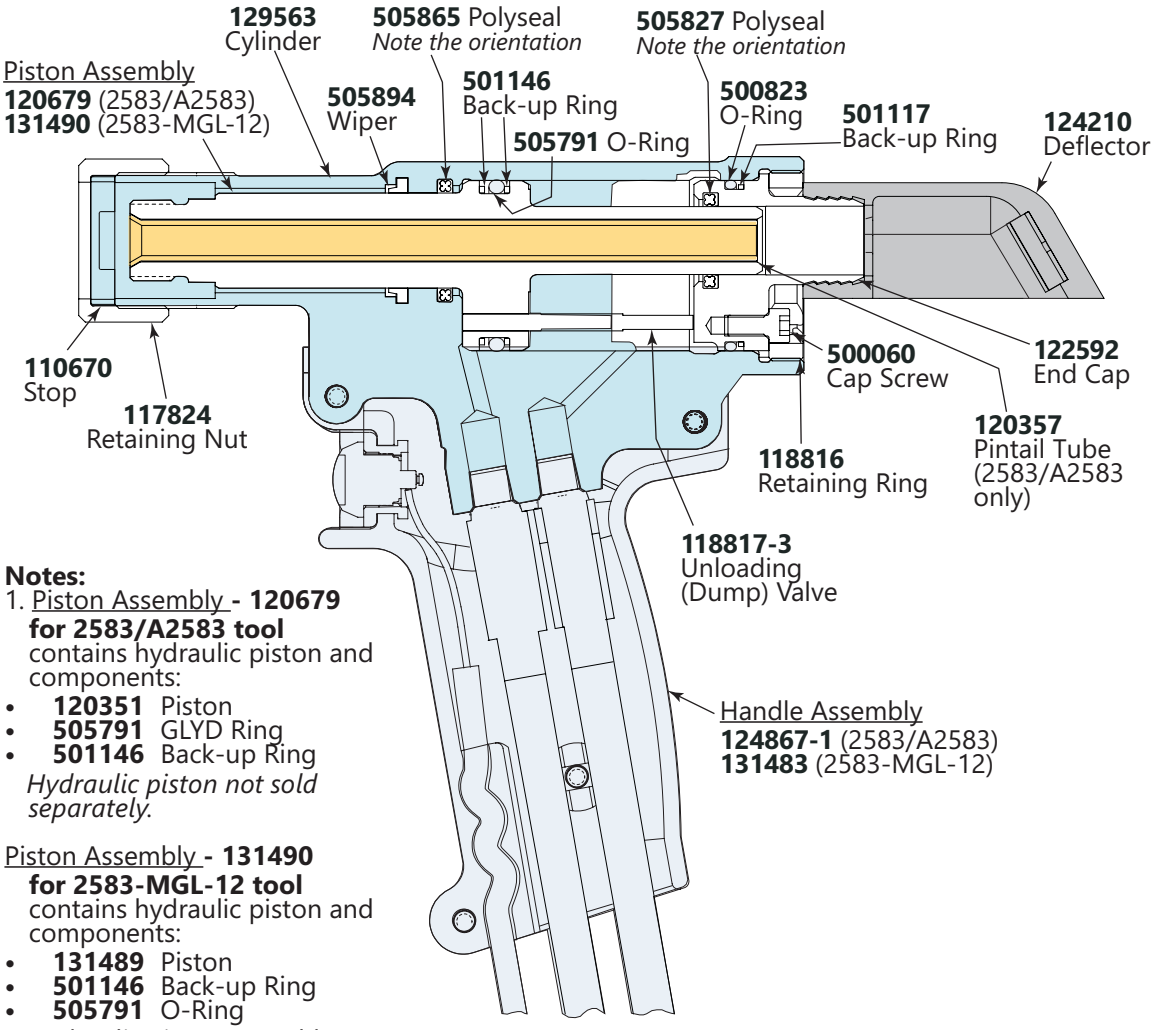
continued...

Component Drawings - Tool Head continued...

2583 & A2583 Head and Handle Assembly

Figure 6

Note: For long pintail fasteners, use OPTIONAL Deflector P/N **118809-1**.



Notes:

1. Piston Assembly - **120679** **for 2583/A2583 tool** contains hydraulic piston and components:
   - **120351** Piston
   - **505791** GLYD Ring
   - **501146** Back-up Ring

   Hydraulic piston not sold separately.

   Piston Assembly - **131490** **for 2583-MGL-12 tool** contains hydraulic piston and components:
   - **131489** Piston
   - **501146** Back-up Ring
   - **505791** O-Ring

   Hydraulic piston not sold separately.

2. End Cap Assembly - **118877** contains end cap and components:
   - **122592** End Cap
   - **501117** Back-Up Ring
   - **500823** O-Ring
   - **505827** Polyseal

   End Cap not sold separately.

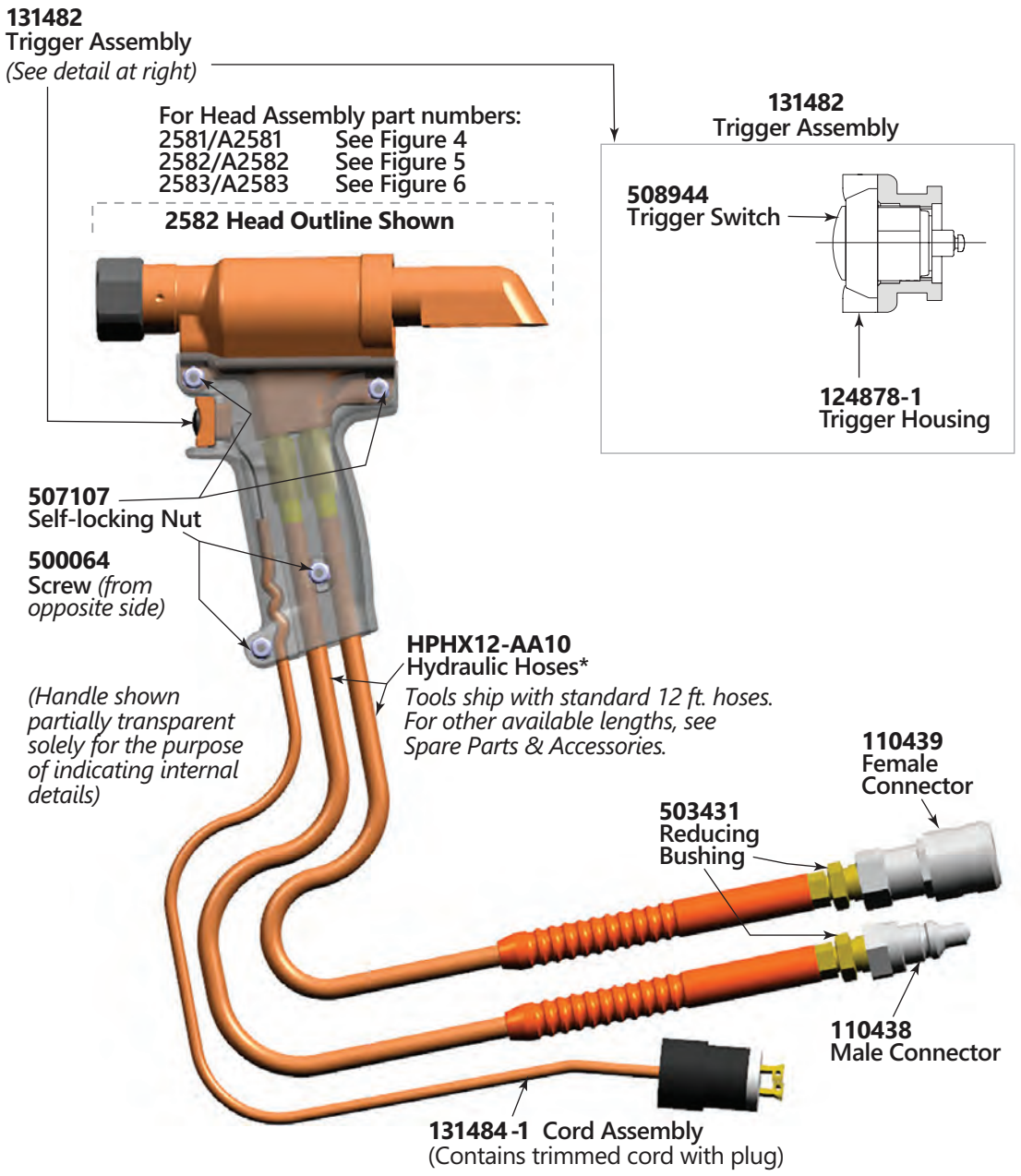
See Figure 7 for 2583 Trigger, Hoses, and Cord part numbers.
See Figure 8 for A2583 Trigger and Hoses Part numbers.

continued...

Component Drawings continued...

2581, 2582, 2583 Trigger, Hoses, and Cord

Figure 7

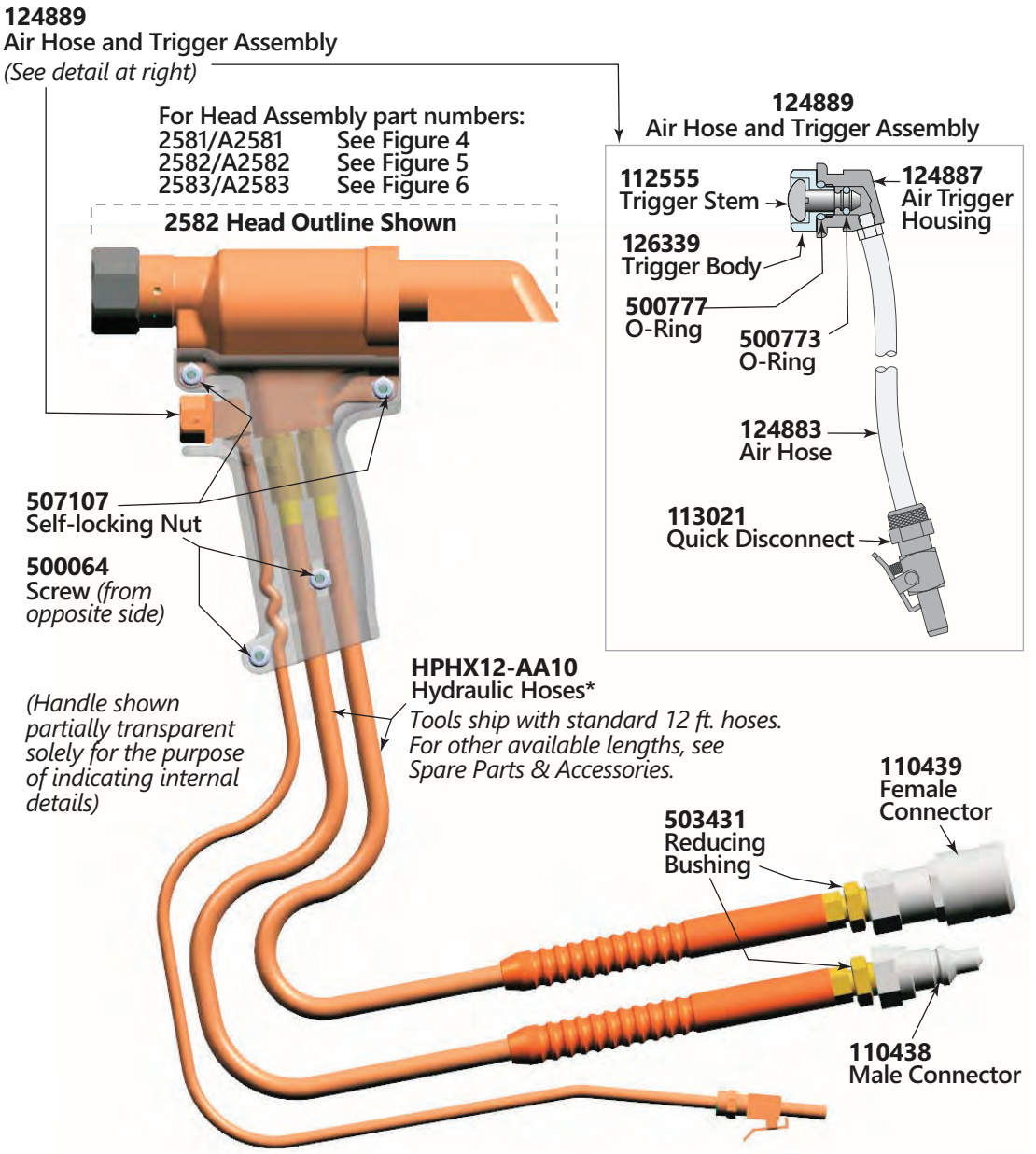


continued...

Component Drawings continued...

A2581, A2582, A2583 Trigger and Hoses

Figure 8



Where the following trade names are used in this manual, please note:

DEXRON *is a registered trademark of General Motors Corporation.*
GLYD Ring *is a registered trademark of Trelleborg Sealing Solutions Germany GmbH.*
Loctite *is a registered trademark of Henkel Corporation, U.S.A.*
LUBRIPLATE *is a registered trademark of Fiske Brothers Refining Co.*
MERCON *is a registered trademark of Ford Motor Corp.*
MOLYKOTE *is a registered trademark of Dow Corning Corporation.*
Never-Seez *is a registered trademark of Bostik, Inc.*
Quintolubric *is a registered trademark of Quaker Chemical Corp.*
Slic-tite *is a registered trademark of LA-CO Industries, Inc.*
Spirolox *is a registered trademark of Smalley Steel Ring Company*
Teflon *is a registered trademark of E. I. du Pont de Nemours and Company.*
Threadmate *is a registered trademark of Parker Intangibles LLC.*
TRUARC *is a trademark of TRUARC Co. LLC.*
Vibra-Tite *is a registered trademark of ND Industries, Inc. USA.*

continued...

Troubleshooting

Always check the simplest possible cause of a malfunction first. For example, a loose or disconnected trigger line. Then proceed logically and eliminate each possible cause until the defect is found. Where possible, substitute known good parts for suspected defective parts. Use chart as an aid in troubleshooting.

1. Tool fails to operate when trigger is pressed.
   a. Inoperative Powerig® Hydraulic Unit. See applicable instruction manual.
   b. Loose electrical connections.
   c. Damaged trigger assembly.
   d. Loose or faulty hydraulic hose couplings.
   e. Unloading valve not installed in Tool.

2. Tool operates in reverse.
   a. Reversed hydraulic hose connections between hydraulic unit and Tool.

3. Tool leaks hydraulic fluid.
   a. Defective Tool O-rings, Polyseal or piston seals.
   b. Loose hose connections at tool.
   c. Damaged hose or fittings.

4. Hydraulic couplers leak fluid.
   a. Damaged or worn O-rings in coupler body. See **Hydraulic Couple**r 110440.
   b. Debris or contamination in couplers.

5. Hydraulic fluid overheats.
   a. Powerig® Hydraulic Unit not operating properly. See applicable instruction manual.
   b. 918 or 918-5 Powerig® Hydraulic Unit running in reverse. See applicable instruction manual.
   c. Ambient temperature at tool or Powerig® Hydraulic Unit is excessive.
   d. Unloading valve installed incorrectly.

6. Tool operates erratically and fails to install fastener properly.
   a. Low or erratic hydraulic pressure: Air in system.
   b. Damaged or worn piston seal, damaged or worn anvil O-ring or polyseal in tool.
   c. Unloading valve installed incorrectly.
   d. Excessive wear on sliding surfaces of Tool parts.
   e. Excessive wear of unloading valve in Tool.

7. Pull grooves on fastener pintail stripped during PULL stroke.
   a. Operator not sliding anvil completely onto fastener pintail.
   b. Incorrect fastener grip.
   c. Worn or damaged jaw segments.
   d. Metal particles in pull grooves of jaw segments.
   e. Excessive sheet gap.

8. Collar of HUCKBOLT® fastener not completely swaged.
   a. Improper Tool operation. See **Troubleshooting**, number 6.
   b. Scored anvil.
   c. Incorrect fastener grip.
   d. Excessive sheet gap.

9. Jaw segments do not maintain proper position in collet.
   a. Improper operation of follower. Check number of follower O-Rings.

10. Tool "hangs-up" on swaged collar of HUCKBOLT® Fastener.
    a. Improper Tool operation. See **Troubleshooting** item #6.
    b. RETURN pressure too low.
    c. Nose assembly not installed correctly.

11. Pintail of fastener fails to break.
    a. Improper Tool operation. See **Troubleshooting**, number 6.
    b. Pull grooves on fastener stripped. See **Troubleshooting**, number 7.
    c. PULL pressure too low.
    d. Worn unloading valve.

12. Shear collar on Huck® blind fastener not driven.
    a. Improper Tool operation. See **Troubleshooting**, number 6.
    b. Worn or damaged driving anvil in nose assembly.

Notes

Limited Warranties

Limited Lifetime Warranty on BobTail® Tools:

Huck International, Inc. warrants to the original purchaser that its BobTail® installation tools manufactured after 12/1/2016 shall be free from defects in materials and workmanship for its ***useful lifetime***. This warranty does not cover special order / non-standard products, or part failure due to normal wear, tool abuse or misapplication, or user non-compliance with the service requirements and conditions detailed in the product literature.

Two Year Limited Warranty on Installation Tools:

Huck International, Inc. warrants that its installation tools and Powerig® hydraulic power sources manufactured after December 1, 2016 shall be free from defects in materials and workmanship for a period of two years from date of purchase by the end user. This warranty does not cover special order / non-standard products, or part failure due to normal wear, tool abuse or misapplication, or user non-compliance with the service requirements and conditions detailed in the product literature.

90 Day Limited Warranty on Nose Assemblies and Accessories:

Huck International, Inc. warrants that its nose assemblies and accessories shall be free from defects in materials and workmanship for a period of 90 days from date of purchase by the end user. This warranty does not cover special clearance noses, or special order / non-standard product, or part failure due to normal wear, abuse or misapplication, or user non-compliance with the service requirements and conditions detailed in the product literature.

Useful lifetime is defined as the period over which the product is expected to last physically, up to the point when replacement is required due to either normal in-service wear, or as part of a complete overhaul. Determination is made on a case-by case basis upon return of parts to Huck International, Inc. for evaluation.

Tooling, Part(s) and Other Items not manufactured by Huck:

HUCK makes no warranty with respect to the tooling, part(s), or other items manufactured by third parties. HUCK expressly disclaims any warranty expressed or implied, as to the condition, design, operation, merchantability, or fitness for use of any tool, part(s), or other items thereof not manufactured by HUCK. HUCK shall not be liable for any loss or damage, directly or indirectly, arising from the use of such tooling, part(s), or other items or breach of warranty or for any claim for incidental or consequential damages.

Huck shall not be liable for any loss or damage resulting from delays or non-fulfillment of orders owing to strikes, fires, accidents, transportation companies or for any reason or reasons beyond the control of the Huck or its suppliers.

Huck Installation Equipment:

Huck International, Inc. reserves the right to make changes in specifications and design and to discontinue models without notice.

Huck Installation Equipment should be serviced by trained service technicians only.

Always give the serial number of the equipment when corresponding or ordering service parts.

Complete repair facilities are maintained by Huck International, Inc. Please contact one of the offices listed below.

<u>Eastern</u>
One Corporate Drive
Kingston, New York 12401-0250
Telephone (845) 331-7300
FAX (845) 334-7333

<u>Outside USA and Canada</u>
Contact your nearest Huck International location (see reverse).

In addition to the above repair facilities, there are Authorized Tool Service Centers (ATSC's) located throughout the United States. These service centers offer repair services, spare parts, Service Parts Kits, Service Tool Kits and Nose Assemblies. Please contact your Huck Representative or the nearest Huck International location (see reverse) for the ATSC in your area.

Howmet Inc. (NYSE: HWM) creates breakthrough products that shape industries. Working in close partnership with our customers, we solve complex engineering challenges to transform the way we fly, drive, build and power.

Through the ingenuity of our people and cutting-edge advanced manufacturing, we deliver these products at a quality and efficiency that ensures customer success and shareholder value.

Howmet Fastening Systems Tooling Support Locations

Industrial North America

Kingston Operations
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tel: +1-800-278-4825
Fax: +1-845-334-7333
hfs.sales.kingston@Howmet.com

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

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

Industrial Global

Tokyo Operations (Japan & Korea)
1013 Hibiya U-1 Bldg.
Uchisaiwai-cho 1-1-7
Chiyoda-ku, Tokyo
100-0011 Japan
Tel: +81-3-3539-6594
Fax: +81-3-3539-6585

Melbourne Operations
1508 Centre Road
Clayton, Victoria
Australia 3168
Tel: +613-8545-3333
Fax: +613-8545-3390
hfsmel.sales@Howmet.com

Suzhou Operations
58 Yinsheng Road,
SIP Suzhou, Jiangsu
215126 China
Tel: +86-512-62863800-8888

Telford Operations
Unit C, Stafford Park 7
Telford, Shropshire
England TF3 3BQ
Tel: +44-(0)-1952-290011
Fax: +44-(0)-1952-207701
THIsales@howmet.com

Aerospace North America

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

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

Aerospace Global

Aichach Operations
Robert-Bosch Str. 4
Aichach 86551
Germany
Tel: +49-8251-8757-0
AICSalesDL@Howmet.com

Cergy Operations
15 Rue du Petit Albi
F-95800 Cergy Pontoise
France
Tel: +33-1-34-33-98-00
Fax: +33-1-34-33-97-77

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

ISO 9001-2015
CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 14001-2015

©2024 Howmet Aerospace, Inc.

Howmet Fastening Systems
Kingston Operations
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tel: 800-431-3091
Fax: 845-334-7333
www.hfsindustrial.com/us

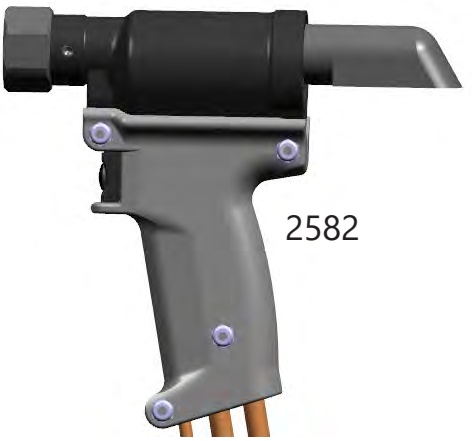
Huck provides technical assistance in the use and application of Huck fasteners & tooling. **NOTICE:** This publication is only to be used for general guidance in properties of the products shown and/or the means for selecting such products, and is not intended to create any warranty, express, implied, or statutory; all warranties are contained only in Huck's written quotations, acknowledgments, and/or purchase orders. It is recommended the user secure specific, up-to-date data and information regarding each application and/or use of such products.

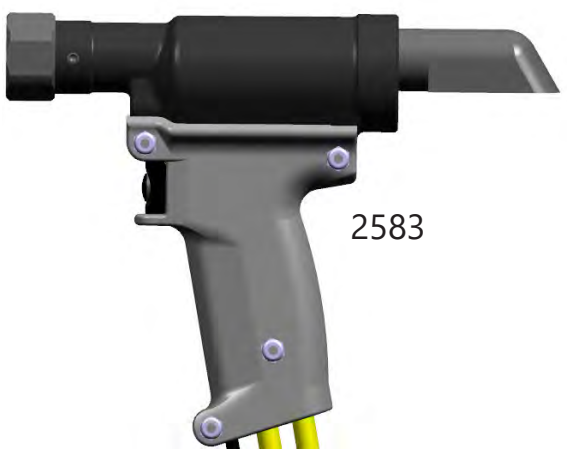
HOWMET AEROSPACE

séries 2581, 2582, et 2583

Outil d'installation hydraulique

Mode d'emploi





Le modèle de production réel peut varier.

Table des matières

EC/UKCA Déclaration de conformité	22
Consignes de sécurité	23 - 24
Description	25
Spécifications de l'outil	25 - 26
Emplacement des étiquettes	26
Équipement en option	26 - 27
Principe de fonctionnement	27
Outil de configuration Powerig®	27
Raccords hydrauliques	27
Préparation avant utilisation	28
Instructions d'utilisation	29
Assemblage de composants filetés NPTF	29
Maintenance	30
Installation et désinstallation du nez de pose	31
Procédure de démontage de l'outil	31 - 32
Procédure d'assemblage de l'outil	32
Schémas des composants	33 - 36
Résolution des problèmes	37
Garanties limitées	39
Adresses des centres de support de Howmet	40

HUCK IS FOREVER

Fabricants des fixations, outils et accessoires de marque Huck®, Marson® et Recoil®

Bilingue : français/anglais

19 mars 2024

HK1173

HOWMET AEROSPACE

EC Déclaration de conformité

Fabricant:
Huck International, LLC, Industrial Products Group, 1 Corporate Drive, Kingston, NY, 12401, USA

Description des machines :
gamme d'outils d'installation hydrauliques (modèles 2400, 2480, 2500 et 2580) et spéciaux basés sur leur conception (par ex.: PR####).

Dispositions pertinentes respectées :
- directive du Conseil relative aux machines (2006/42/CE)
- norme britannique relative aux machines portatives à moteur non électrique (ISO 11148-1:2011)

Représentants :
EU: Lutz Baumann
Opérations de Hildesheim
Fairchild Fasteners Europe - VSD GmbH
Steven 3
31135 Hildesheim, Allemagne

Signature de la personne autorisée / date :
Je soussigné(e) déclare par la présente que l'équipement spécifié ci-dessus est conforme à la ou les directives et normes susmentionnées.

Signature :

Nom complet : Nicholas Gougoutris

Poste : directeur technique

CE

Localisation : Huck International, LLC d/b/a Howmet Fastening Systems
Kingston, New York, États-Unis

HUCK

Date : 2/7/23 7 février 2023

UKCA Déclaration de conformité

Fabricant:
Huck International, LLC, Industrial Products Group, 1 Corporate Drive, Kingston, NY, 12401, USA

Description des machines :
gamme d'outils d'installation hydrauliques (modèles 2400, 2480, 2500 et 2580) et spéciaux basés sur leur conception (par ex.: PR####).

Dispositions pertinentes respectées :
- norme britannique relative aux machines portatives à moteur non électrique (ISO 11148-1:2011)
- Règlement sur la fourniture de machines (sécurité) 2008

Représentants :
UK: Paul Carson
Huck International, Ltd.
Unit C
Stafford Park 7
Telford, Shropshire
TF3 3BQ, Angleterre, Royaume-Uni

Signature de la personne autorisée / date :
Je soussigné(e) déclare par la présente que l'équipement spécifié ci-dessus est conforme à la ou les directives et normes susmentionnées.

Signature :

Nom complet : Nicholas Gougoutris

Poste : directeur technique

UK CA

Localisation : Huck International, LLC d/b/a Howmet Fastening Systems
Kingston, New York, États-Unis

HUCK

Date : 2/7/23 7 février 2023

Valeurs d'émission sonore à deux nombres déclarées conformément à la norme ISO4871			
Niveau de puissance acoustique pondéréA, LWA: **85** dB (référence de 1 pW) Incertitude, KWA: 3 dB			
Niveau de pression acoustique d'émission pondéréA au poste de travail,, LpA: **74** dB (référence de 20 µPa) Incertitude, KpA: 3 dB			
Niveau de pression acoustique d'émission de pondéréC, LpC, crête: **119** dB (référence de 20 µPa) Incertitude, KpC: 3 dB			
Valeurs déterminées selon le code d'essai acoustique ISO 15744, en utilisant comme normes de base ISO 3744 et ISO 11203. La somme d'une valeur d'émission acoustique mesurée et de son l'incertitude associée représente une limite supérieure de la plage de valeurs susceptible de se produire dans les mesures.			
Valeurs d'émission vibratoire déclarées conformément à la norme EN12096			
Valeur d'émission vibratoire mesuré, a:	**.20** m/s^2	Incertitude, K:	**.17** m/s^2
Valeurs mesurées et déterminées conformément aux normes ISO28662-1, ISO5349-2 et EN1033			

Les données de test pour appuyer les informations ci-dessus peuvent être consultées à l'adresse suivante:
Howmet Fastening Systems, Kingston Operations, Kingston, NY, États-Unis.

DANGER - IMPORTANT

Ne pas dépasser le rayon de courbure minimum du flexible

Le non-respect des avertissements ci-dessous peut entraîner un tuyau endommagé, un outil endommagé, des dégâts matériels, des blessures corporelles ou la mort.

- Ce tuyau haute pression ne doit pas être utilisé autrement qu'assemblé dans un outil ou un ensemble de tuyaux HUCK authentique, ou bien être utilisé en tuyau de remplacement d'un outil ou d'un ensemble de tuyaux HUCK authentique.
- Une mauvaise utilisation de ce produit peut provoquer des **dommages matériels, des blessures corporelles, voire même la mort, y compris, mais sans s'y limiter, l'électrocution, l'injection de fluide ou la perte d'un membre** causée par une fuite à haute pression, un tuyau fouettant de façon dangereuse ou un contact avec des objets en mouvement ou en chute soudaine.
- Ne dépassez pas la pression de service nominale **(700 bars/10 150 psi)** ni le rayon de courbure minimum (voir tableau ci-dessous). Ne pas utiliser à des températures inférieures à **-40 degrés C (-40 F)** ou supérieures à **+100 C (+212 F)**. Ne pas dépasser la température de fonctionnement du fluide de **+70 C (+158 F).**
- N'utilisez pas si le tuyau est plié, usé, coupé, bombé ou s'il fuit. N'essayez pas de réparer le tuyau.
- Ne transportez jamais un outil par les tuyaux.
- Rangez le tuyau dans un endroit propre et sec.
- Reportez-vous au manuel de l'outil hydraulique HUCK pour les intervalles d'inspection et d'entretien des tuyaux.

Type de tuyau	Rayon de courbure minimum	
126107 Série	2,76 pouces	70 millimètres
Séries 118944 et 124881	2,17 pouces	55 millimètres
Séries HA et HPH	1,97 pouces	50 millimètres

Glossaire des Termes et Symboles			
UKCA CE	Le produit est conforme aux exigences définies par les directives européennes pertinentes.	**REMARQUES**	Il s'agit de rappels de procédures requises.
	Lisez le manuel avant d'utiliser cet équipement.	**GRAS, ITALIQUE ET SOULIGNÉ**	Mettent l'accent sur une instruction spécifique.
	Une protection auditive est requise lors de l'utilisation de cet équipement.	**AVERTISSEMENTS**	Doivent être compris pour éviter des blessures graves.
	Une protection oculaire est requise lors de l'utilisation de cet équipement.	**MISES EN GARDE**	Indiquent des conditions qui endommageront l'équipement ou la structure

Consignes de sécurité

I. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ :

1. Une séance de formation pratique d'une demi-heure avec un personnel qualifié est recommandée avant d'utiliser l'équipement Huck.
2. L'équipement Huck doit en permanence être maintenu en bon état de marche. Les outils et les flexibles doivent être inspectés au début de chaque service / jour pour déceler tout dommage ou usure. Toute réparation doit être effectuée par un réparateur qualifié formé aux procédures de Huck.
3. Pour les dangers multiples, lisez et comprenez les consignes de sécurité avant d'installer, d'utiliser, de réparer, d'entretenir, de changer les accessoires ou de travailler à proximité de l'outil de montage. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures corporelles graves.
4. Seuls des opérateurs qualifiés et formés doivent installer, régler ou utiliser l'outil de montage.
5. Ne modifiez pas cet outil de montage. Cela pourrait réduire l'efficacité des mesures de sécurité et augmenter le risque pour l'opérateur.
6. Ne jetez pas les consignes de sécurité. Donnez-les à l'opérateur.
7. N'utilisez pas l'outil de montage s'il a été endommagé.
8. Les outils doivent être inspectés périodiquement pour vérifier que tous les marquages et évaluations requis et répertoriés dans le manuel sont marqués lisiblement sur l'outil.

à suivre...

Consignes de sécurité à suivre...

L'employeur / opérateur doit communiquer avec le fabricant pour obtenir des étiquettes de marquage de remplacement au besoin. Reportez-vous au schéma de montage et à la liste des pièces détachées pour le remplacement.
9. L'outil doit être utilisé uniquement comme indiqué dans ce manuel. Toute autre utilisation est interdite.
10. Lisez les spécifications de la fiche signalétique avant de réparer l'outil. Les spécifications de la fiche signalétique sont disponibles auprès du fabricant du produit ou de votre représentant Huck.
11. Seules les pièces Huck authentiques doivent être utilisées pour les pièces de remplacement ou de rechange. L'utilisation de toute autre pièce peut endommager l'outil ou provoquer des blessures.
12. Ne retirez jamais les dispositifs de protection ou les déflecteurs à queues de traction.
13. N'installez jamais une fixation à l'air libre. L'éjection de la fixation peut provoquer des blessures.
14. Le cas échéant, dégagez toujours la queue de traction usée du nez de pose avant d'installer la fixation suivante.
15. Vérifiez le dégagement entre le déclencheur et la pièce à assembler pour vous assurer qu'il n'y a pas de point de pincement lorsque l'outil est activé. Des déclencheurs à distance sont disponibles pour l'outil hydraulique si le point de pincement est inévitable.
16. Ne faites pas tomber l'outil et ne l'utilisez pas comme marteau, car cela peut l'abîmer. N'utilisez jamais des conduites hydrauliques ou pneumatiques comme poignée, ou pour courber ou forcer l'outil. L'entretien raisonnable des outils d'installation par les opérateurs est un facteur important pour maintenir l'efficacité de l'outil, éliminer les temps d'indisponibilité et prévenir les accidents qui peuvent causer des blessures graves.
17. Ne placez jamais les mains entre le nez de pose et la pièce à assembler. Gardez les mains loin de l'outil.
18. Les outils munis de tiges d'éjection ne doivent jamais être soumis à des cycles lorsque le nez de pose est installé.
19. Lorsque des lockbolts à deux pièces sont utilisés, assurez-vous toujours que l'orientation de la bague est correcte. Consultez la fiche technique des fixations pour connaître le bon positionnement.

II. RISQUES LIÉS AUX PROJECTILES :
1. Risque de flagellation par le flexible d'air comprimé si l'outil est pneudraulique ou pneumatique.
2. Débranchez l'outil de montage de la source d'énergie lors du remplacement des outils ou accessoires insérés.
3. Soyez conscient que la défaillance de la pièce à assembler, des accessoires ou de l'outil inséré lui-même peut générer des projectiles à grande vitesse.
4. Portez toujours une protection oculaire résistante aux chocs lors de l'utilisation de l'outil. Le degré de protection requis doit être évalué pour chaque utilisation.
5. Le risque pour les autres personnes doit également être évalué à ce moment-là.
6. Assurez-vous que la pièce à assembler est bien fixée.
7. Vérifiez que les moyens de protection contre l'éjection de la fixation ou de la queue de traction sont en place et opérationnels.
8. Il existe une possibilité d'éjection par la force des queues de traction ou des mandrins usés depuis l'avant de l'outil.

III. RISQUES LIÉS À L'UTILISATION :
1. L'utilisation d'un outil peut exposer les mains de l'opérateur à des dangers tels que : écrasement, chocs, coupures, abrasions et chaleur. Portez des gants appropriés pour protéger les mains.
2. Les opérateurs et le personnel de maintenance doivent être physiquement capables de gérer le volume, le poids et la puissance de l'outil.
3. Tenez l'outil correctement et soyez prêt à contrer tout mouvement normal ou brusque avec les deux mains disponibles.
4. Maintenez une position du corps équilibrée et un placement des pieds sûr.
5. Relâchez le déclencheur ou le dispositif de marche-arrêt en cas d'arrêt de l'alimentation en énergie.
6. N'utilisez que les fluides et lubrifiants recommandés par le fabricant.
7. Évitez les postures non adaptées, car il est probable qu'elles ne permettent pas de contrer les mouvements normaux ou inattendus de l'outil.
8. Si l'outil de montage est fixé à un dispositif de suspension, assurez-vous que la fixation est bien sûre.
9. Faites attention au risque d'écrasement ou de pincement si le nez de pose n'est pas installé.

IV. RISQUES LIÉS AUX MOUVEMENTS RÉPÉTITIFS :
1. Lors de l'utilisation de l'outil de montage, l'opérateur peut ressentir un inconfort dans les mains, les bras, les épaules, le cou ou d'autres parties du corps.
2. Lors de l'utilisation de l'outil, l'opérateur doit adopter une posture confortable tout en maintenant un placement des pieds sûr, et éviter les postures contraignantes ou déséquilibrées.
3. L'opérateur doit changer de posture pendant les tâches prolongées pour éviter l'inconfort et la fatigue.
4. Si l'opérateur présente des symptômes tels qu'un inconfort, de la douleur, des palpitations, des courbatures, des picotements, des engourdissements, des sensations de brûlure ou une raideur persistants ou récurrents, ces avertissements ne doivent pas être ignorés. L'opérateur doit en informer l'employeur et consulter un professionnel de la santé qualifié.

V. RISQUES LIÉS AUX ACCESSOIRES :
1. Débranchez l'outil de l'alimentation en énergie avant de changer l'outil ou l'accessoire inséré.
2. N'utiliser que les tailles et types d'accessoires et de consommables recommandés. N'utilisez pas d'autres types ou tailles d'accessoires ou de consommables.

VI. RISQUES LIÉS AU MILIEU DE TRAVAIL :
1. Soyez conscient des surfaces glissantes causées par l'utilisation de l'outil et des risques de trébuchement causés par la conduite d'air ou le flexible hydraulique.
2. Faites preuve de prudence lorsque vous vous trouvez dans un environnement inconnu : il pourrait y avoir des dangers cachés comme des câbles électriques ou d'autres câbles de service public.
3. L'outil de montage n'est pas destiné à être utilisé dans des environnements potentiellement explosifs.
4. L'outil n'est pas isolé contre le contact avec l'alimentation électrique.
5. Assurez-vous qu'il n'y a pas de câbles électriques, de conduites de gaz, etc. qui peuvent constituer un danger si l'outil est endommagé.

VII. RISQUES LIÉS AU BRUIT :
1. L'exposition à des niveaux de bruit élevés peut entraîner une perte auditive permanente et handicapante, ainsi que d'autres problèmes tels que les acouphènes. Par conséquent, il est indispensable d'évaluer les risques et de mettre en place des contrôles adéquats.
2. Les mesures de contrôle appropriées pour réduire le risque peuvent comprendre des actions telles que l'amortissement des matériaux pour empêcher la pièce à assembler de « retentir ».
3. Utilisez une protection auditive conformément aux instructions de l'employeur et aux réglementations en matière de santé et de sécurité au travail.
4. Utilisez et maintenez l'outil comme recommandé dans le manuel d'instructions pour éviter une augmentation inutile du niveau sonore.
5. Sélectionnez, maintenez et remplacez le consommable / l'outil inséré comme recommandé pour éviter une augmentation inutile du bruit.
6. Si l'outil est muni d'un silencieux, assurez-vous toujours qu'il est en place et en bon état de marche lors de l'utilisation de l'outil.

VIII. RISQUES LIÉS AUX VIBRATIONS :
1. L'exposition aux vibrations peut entraîner des dommages handicapants aux nerfs et à l'irrigation sanguine des mains et des bras.
2. Portez des vêtements chauds lorsque vous travaillez par temps froid et gardez les mains au chaud et au sec.
3. En cas d'engourdissement, de picotements, de douleur ou de blanchissement de la peau des doigts ou des mains, cessez d'utiliser l'outil, informez votre employeur et consultez un médecin.
4. Soutenez le poids de l'outil à l'aide d'un support, d'un tendeur ou d'un dispositif d'équilibrage afin d'avoir une prise plus légère sur l'outil.

IX. CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LES OUTILS HYDRAULIQUES :

AVERTISSEMENTS : Ne dépassez pas les pressions de traction ou de retour maximum sur l'outil.

Assurez-vous que tous les raccordements du flexible sont bien serrés. Tous les flexibles de l'outil doivent être raccordés.

1. Effectuez un contrôle quotidien des flexibles ou raccords hydrauliques et, au besoin, remplacez-les s'ils sont endommagés ou usés.
2. Essuyez tous les raccords avant de les raccorder. Le nonrespect de cette consigne peut endommager les raccords rapides et provoquer une surchauffe.
3. Assurez-vous que les raccords sont propres et bien engagés avant l'utilisation.
4. N'utilisez que de l'huile et du matériel de remplissage propres.
5. Les blocs d'alimentation ont besoin d'un flux d'air libre pour le refroidissement et doivent donc être placés dans un endroit bien ventilé et exempt de vapeurs dangereuses.
6. N'inspectez pas et ne nettoyez pas l'outil tant que la source d'énergie hydraulique est branchée. Un enclenchement accidentel de l'outil peut occasionner des blessures graves.
7. Assurez-vous que tous les raccordements du flexible sont bien serrés.
8. Essuyez tous les raccords avant de les raccorder. Le nonrespect de cette consigne peut endommager les raccords rapides et provoquer une surchauffe.

Description

Les outils des séries 2581, 2582 et 2583, avec les nez de pose appropriés, permettent d'installer un large éventail de fixations aveugles Huck et de fixations HUCKBOLT®. Ces outils légers et compacts sont particulièrement adaptés à l'installation de fixations dans des espaces restreints. Chaque outil est accompagné de raccords et de flexibles hydrauliques, d'un commutateur électrique et d'un cordon.
Une vanne de décharge, conçue pour relâcher la pression hydraulique en fin de course de traction, est placée près du piston. L'extrémité de la tige du piston est filetée. Un écrou de retenue et une butée sont inclus pour fixer nez de pose. Les outils d'installation hydraulique Huck sont conçus pour être alimentés par des unités hydrauliques Huck Powerig® de modèle 913H, 918, 918-5, 940, 956 ou équivalents, comme sources d'alimentation.
Un nez de pose spécifique est requis pour chaque type et taille de fixation. Les nez de pose doivent être commandés séparément. Contactez votre représentant Huck.
La quantité de pièces de rechange à conserver varie selon l'application et le nombre d'outils en service.
Les kits d'entretien de rechange contenant des pièces périssables telles que les joints, les bagues anti extrusion, etc. doivent toujours être à portée de main.

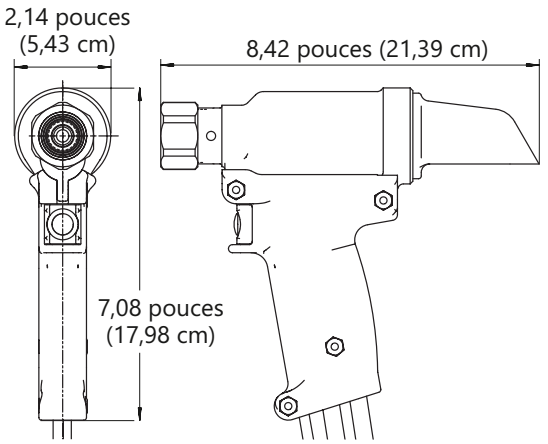
Spécifications de l'outil

Kits De Flexible : N'utilisez que des kits de flexible HUCK authentiques d'une pression de service nominale de 690 bar (10 000 psi).

Fluide Hydraulique : le fluide hydraulique doit être conforme aux spécifications DEXRON® III, DEXRON VI, MERCON, Allison C-4 ou aux spécifications ATF équivalentes. Il est possible d'utiliser un fluide résistant au feu s'il s'agit d'un fluide à base d'ester, tel que le fluide Quintolubric HFD ou équivalent. Un fluide à base d'eau ne doit PAS être utilisé, car il risque d'endommager gravement l'équipement.

DESCRIPTION	DÉTAIL	DESCRIPTION	DÉTAIL
SOURCE D'ALIMENTATION	Unité hydraulique Huck Powerig®	**TEMPÉRATURE DE D'ENTRÉE MAX.**	125 ° F 51,7 ° C
PRESSION DE TRACTION D'ENTRÉE MAX	8 400 psi 580 bars	**DÉBIT MAX.**	2 gpm 7,5 l/m
PRESSION DE RETOUR D'ENTRÉE MAX	3 200 psi 220 bars		

Gamme 2581 - Dimensions et Spécifications

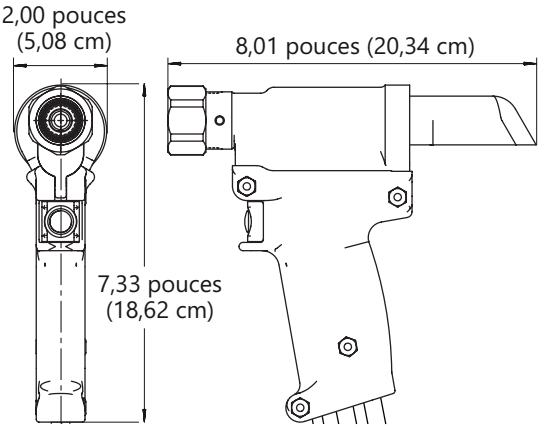


Gamme 2581 comprend : **2581** et **A2581**

La course peut être réglée en installant les limiteurs de course comme illustré aux figure 4.

DESCRIPTION	DÉTAIL
CAPACITÉ DE TRACTION	12 200 lbf 54,3 kN
CAPACITÉ DE RETOUR	5 130 lbf 22,8 kN
COURSE	0,937 pouces 2,38 cm
POIDS *(environ)*	5,5 lbs 2,49 kg

Gamme 2582 - Dimensions et Spécifications



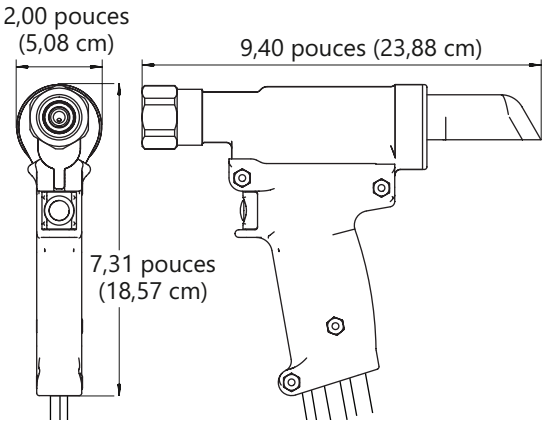
Gamme 2582 comprend : **2582** et **A2582**

La course peut être réglée en installant les limiteurs de course comme illustré aux figure 10.

DESCRIPTION	DÉTAIL
CAPACITÉ DE TRACTION	10 850 lbf 48,3 kN
CAPACITÉ DE RETOUR	4 730 lbf 21,0 kN
COURSE	0,75 pouces 1,91 cm
POIDS *(environ)*	4,1 lbs 1,86 kg

Spécifications de l'outil à suivre...

Gamme 2583 - Dimensions et Spécifications



Gamme 2583 comprend : **2583, A2583** et **2583-MGL-12**

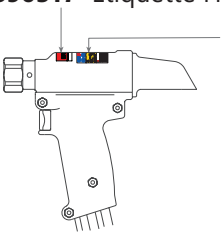
Les kits de limiteur de course pour l'outil 2583-MGL-12 sont répertoriés dans la section **Équipement en option**.

DESCRIPTION	DÉTAIL	
CAPACITÉ DE TRACTION	10 850 lbf	48,3 kN
CAPACITÉ DE RETOUR	4 730 lbf	21,0 kN
COURSE	1,5 pouces	3,81 cm
POIDS *(environ)*	4,6 lbs	2,09 kg

Emplacement des étiquettes

Les outils hydrauliques HUCK sont dotés d'étiquettes qui contiennent des informations sur la sécurité et les réglages de pression. Les étiquettes doivent rester sur l'outil et être lisibles. Si une étiquette est endommagée ou usée, si elle a été retirée de l'outil, ou lors du remplacement du cylindre, elle doit être commandée et placée à l'endroit indiqué.

590517 Étiquette HUCK / année de fabrication



590424
Étiquette CE et WARNING (AVERTISSEMENT)

Équipement en option

Pour maintenir la conformité CE, seuls les équipements compatibles CE doivent être utilisés avec ces outils. Les outils d'installation et les nez de pose sont les seuls composants CE, sauf indication contraire. Les commandes et autres accessoires présentés dans le manuel sont destinés à un usage domestique uniquement. Ces composants sont disponibles indépendamment. Le kit de pièces de rechange comprend tous les joints, joints toriques et bagues anti extrusion périssables. Un kit de pièces de rechange supplémentaire doit toujours être à portée de main.

KITS DE FLEXIBLE ET CORDON

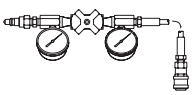
Contient l'ensemble cordon de commande et les deux flexibles hydrauliques avec les raccords rapides mâles et femelles à chaque extrémité.

LONGUEUR DU CORDON	PIÈCE NO. SANS MANCHON	PIÈCE NO. AVEC MANCHON
1,8 M	HAY06-ECA03	N/A
3,7 M	HAY12-ECA03	HAY12-ECA33
7,9 M	HAY26-ECA03	HAY26-ECA33
11,6 M	HAY38-ECA03	HAY38-ECA33
15,9 M	HAY52-ECA03	HAY52-ECA33

FLEXIBLES INDIVIDUELS

Comme illustré sur les figures 7 et 8, ces flexibles n'ont pas de raccords rapides à chaque extrémité.

LONGUEUR DU CORDON	PIÈCE #	LONGUEUR DU CORDON	PIÈCE #
0,6 M	HPHX02-AA10	**7,6 M**	HPHX25-AA10
1,8 M	HPHX06-AA10	**9,1 M**	HPHX30-AA10
3,7 M	HPHX12-AA10	**11,6 M**	HPHX38-AA10
5,2 M	HPHX17-AA10		



T-124833CE
Manomètre, CE

KITS DE PIÈCES DE RECHANGE	SÉRIE D'OUTILS	KIT N°.
Comprend tous les joints, joints toriques et bagues anti extrusion périssables. Un kit de pièces de rechange supplémentaire doit toujours être à portée de main.	2581/A2581	2581KIT
	2582/A2582	2582KIT
	2583/A2583	2583KIT

ENSEMBLE CORDON DE COMMANDE

Contient le cordon avec le connecteur, la prise et le récepteur fixé.

LONGUEUR	PIÈCE #	LONGUEUR	PIÈCE #
0,76 M	131484-9	**7,92 M**	131484-4
0,91 M	131484-3	**9,37 M**	131484-10
4,05 M	131484-1	**11,89 M**	131484-8
5,41 M	131484-11		

DESCRIPTION	PIÈCE #
Kit d'outil de montage de piston	123110-1
Outil de montage de piston	123111-1
Entretoise	123112-1
ADHÉSIF TEFLON®	503237
LOCTITE® 243	508567
Never-Seez® NS-160 (composé anti-grippant et lubrifiant)	505565
LUBRIPLATE® 130-AA	502723
Manomètre, CE	T-124833CE

à suivre...

Équipement en option à suivre...

OUTIL D'INSERTION DE L'ANNEAU GLYD	
SÉRIE D'OUTILS	**KIT N°.**
2581/A2581	121694-2580
2582 & 2583	505940

2583-MGL-12 - LIMITEURS DE COURSE		
Les limiteurs de course limitent la course aux longueurs de course indiquées ci-dessous		
LIMITEURS DE COURSE	**LONGUEUR DE COURSE**	**KIT N°**
Limite la course à 2,2 cm	2,2 cm (0,875 po)	120753
Limite la course à 1,9 cm	1,9 cm (0,750 po)	130803
Limite la course à 1,4 cm	1,4 cm (0,562 po)	130804

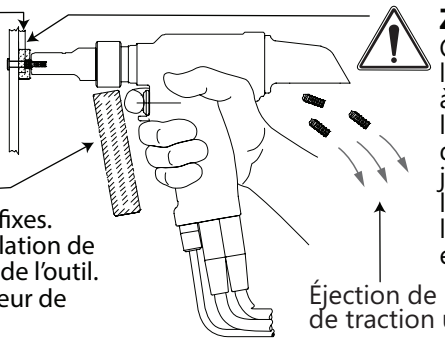
Principe de fonctionnement

Un déclencheur contrôle les courses de TRACTION (« PULL ») et de RETOUR (« RETURN »). Lorsque vous appuyez sur le déclencheur, la pression hydraulique est dirigée vers le côté TRACTION du piston, et l'installation de la fixation commence. À la fin de la course de TRACTION, avant que le déclencheur ne soit relâché, le piston laisse apparaître les méplats de la vanne de décharge, ce qui permet de décharger la pression en permettant au fluide de refluer vers l'unité hydraulique Powerig®. Lorsque le déclencheur est relâché à la fin de la course de TRACTION une fois que la fixation est installée, la pression est dirigée vers le côté RETOUR du piston et déplace le piston vers l'avant. Le nez de pose, avec l'outil, est ensuite poussé hors de la fixation.

AVERTISSEMENT: Notez les zones de danger de l'outil.

Utilisation De L'outil : Outil et Nez de Pose illustrés Engagés sur La fixation. Position de Repos du Cylindre (Retour)

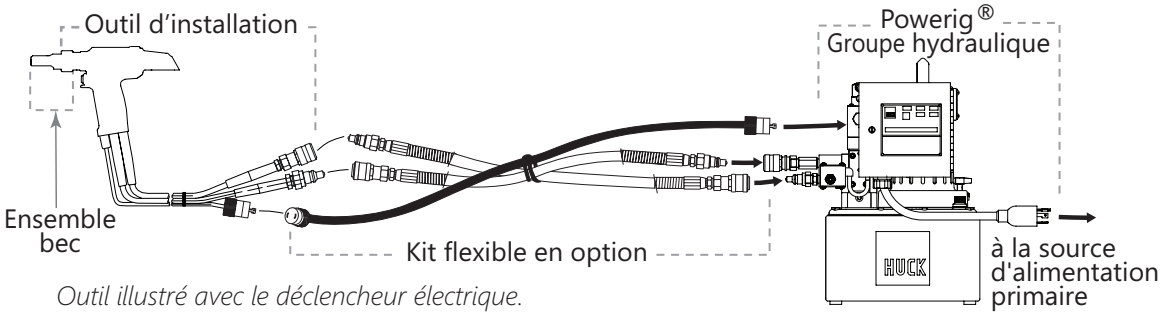
Gardez Cette Zone Dégagée
Cette zone doit être exempte d'obstructions fixes. L'outil se déplace vers l'avant pendant l'installation de a fixation. Distance max. parcourue = course de l'outil. Consultez le manuel pour connaître la longueur de course de l'outil.



Zone de danger
Gardez les mains et les objets étrangers à l'écart pendant l'opération. La butée de l'outil avance jusqu'à la ligne de la plaque lorsque le déclencheur est enfoncé.

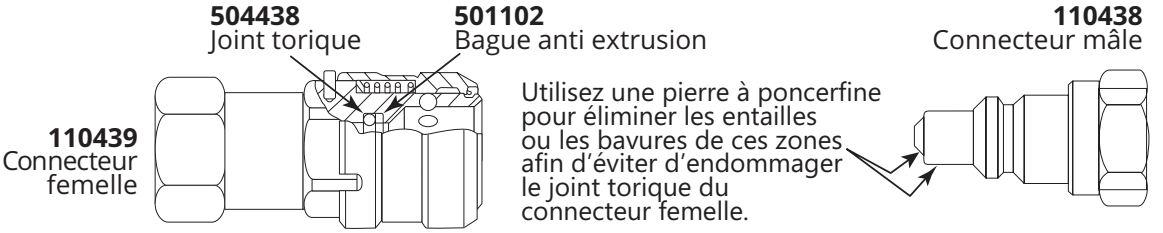
Outil de configuration Powerig

Disposition générale des composants du système de fixation



Outil illustré avec le déclencheur électrique.

110440 Raccords hydrauliques



Préparation avant utilisation

Lisez l'ensemble des AVERTISSEMENTS et des MISES EN GARDE avant d'utiliser ou d'effectuer des travaux de maintenance sur l'équipement Huck.

AVERTISSEMENTS : Lisez l'ensemble du manuel avant d'utiliser l'outil. Une séance de formation d'une demi-heure avec un personnel qualifié est recommandée avant d'utiliser l'équipement Huck.

Lors de l'utilisation de l'équipement d'installation Huck, portez toujours une protection oculaire et auditive homologuée.

Assurez-vous que les mains de l'opérateur sont bien dégagées avant de poursuivre.

Lorsqu'un dégagement étroit de l'outil n'est pas requis, Huck recommande d'installer le kit de déflecteur en option sur l'outil. Sans le déflecteur ou la structure d'interférence appropriée, une queue de traction de fixation cassée peut s'éjecter avec vitesse et force et des blessures graves peuvent en résulter.

MISE EN GARDE : Lorsqu'un dégagement étroit de l'outil n'est pas requis, Huck recommande d'installer le kit de déflecteur en option sur l'outil. Sans le déflecteur ou la structure d'interférence appropriée, une queue de traction de fixation cassée peut s'éjecter avec vitesse et force et des blessures graves peuvent en résulter.

AVERTISSEMENT : des pressions de TRACTION et de RETOUR correctes sont nécessaires pour la sécurité de l'opérateur et pour le fonctionnement de l'outil d'installation. Le manomètre T-124833CE est disponible pour vérifier les pressions. Consultez les spécifications de l'outil et le mode d'emploi du manomètre. Le fait de ne pas vérifier les pressions peut entraîner des blessures graves.

AVERTISSEMENT : Huck recommande que seules les unités hydrauliques Huck soient utilisées comme source d'alimentation pour les équipements d'installation Huck. Les unités d'énergie hydraulique qui délivrent une pression élevée à la fois pour la TRACTION et le RETOUR ET QUI NE SONT PAS ÉQUIPÉES DE VANNES DE SURPRESSION SONT SPÉCIFIQUEMENT NON RECOMMANDÉES ET PEUVENT ÊTRE DANGEREUSES.

MISES EN GARDE : Ne faites pas tomber l'outil et ne l'utilisez pas comme marteau, car cela peut l'abîmer et entraîner une usure inutile. **L'entretien raisonnable des outils d'installation par les opérateurs est un facteur important pour maintenir l'efficacité de l'outil et réduire les temps d'indisponibilité.**

AVERTISSEMENT : assurez-vous de brancher les flexibles hydrauliques de l'outil à l'unité hydraulique avant de brancher le cordon de commande du commutateur de l'outil à l'unité. Si elle n'est pas raccordée dans cet ordre et déconnectée dans l'ordre inverse, il existe un risque de blessure corporelle grave.

Remarque : lorsqu'un numéro de pièce est indiqué, cela signifie que Huck vend cette pièce.

MISE EN GARDE : ne laissez pas les flexibles et raccords débranchés entrer en contact avec un sol sale. Gardez les matières dangereuses à l'écart du fluide hydraulique. Les saletés dans le fluide hydraulique provoquent une défaillance de la vanne dans l'outil et dans l'unité hydraulique.

RACCORDEMENT DE L'OUTIL

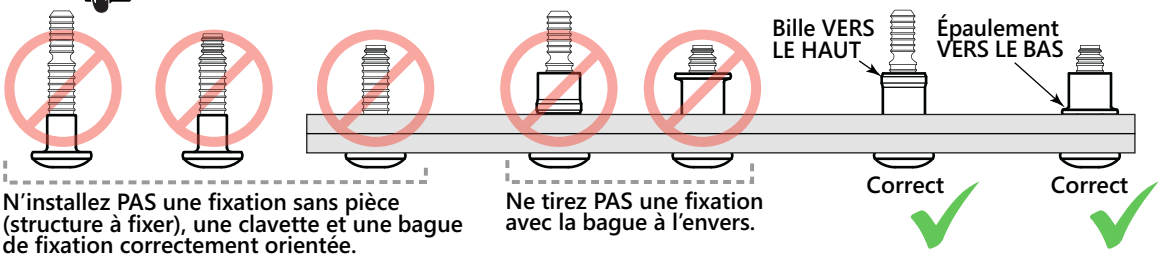
Retirez les protections d'expédition des extrémités des raccords du bouchon du flexible. Enduisez les filetages du bouchon du flexible, les filetages du raccord du flexible et les raccords rapides avec du Parker Threadmate™.

MISE EN GARDE : n'utilisez pas de ruban TEFLON® sur les filetages du flexible. Les filetages du flexible peuvent déchirer le ruban et provoquer un dysfonctionnement de l'outil. Parker Threadmate™ est recommandé.

1. Utilisez l'unité hydraulique Huck Powerig®, ou équivalent, qui a été préparée pour l'utilisation conformément au mode d'emploi. Vérifiez les pressions **TRACTION** et **RETOUR** et, si nécessaire, réglez-les aux pressions indiquées dans la section **Spécifications** de ce manuel. Consultez les modes d'emploi de l'unité hydraulique et du T-124833CE avant et pendant la procédure de contrôle. Vérifiez visuellement qu'il n'y a pas de fuite et que le bouchon d'extrémité est correctement installé.
2. Tout d'abord, mettez l'unité hydraulique sur OFF (Arrêt). Ensuite, débranchez l'alimentation électrique de l'unité hydraulique. Débranchez le système de commande du déclencheur de l'unité hydraulique.
3. Raccordez les flexibles de l'outil à l'unité hydraulique. Si nécessaire, ajustez la position du déclencheur sur le flexible de pression de retour. Raccordez le système de commande du déclencheur à l'unité hydraulique.
4. Branchez l'unité hydraulique à l'alimentation (pneumatique ou électrique). Mettez l'unité hydraulique sur **ON** (Marche). Maintenez le déclencheur de l'outil enfoncé pendant **30 secondes,** puis appuyez plusieurs fois sur le déclencheur pour faire tourner l'outil et faire circuler le liquide hydraulique. Observez l'action de l'outil et vérifiez s'il y a des fuites.
5. Choisissez le nez de pose pour la fixation à installer. Débranchez l'unité hydraulique de l'alimentation, puis débranchez le système de commande du déclencheur de l'outil de l'unité hydraulique. Fixez le nez de pose à l'outil.
6. Rebranchez le système de commande du déclencheur de l'outil à l'unité hydraulique, puis rebranchez l'unité à l'alimentation électrique. Vérifiez le fonctionnement de le nez de pose. Installez les fixations sur une plaque d'essai de la bonne épaisseur avec des trous de taille appropriée, puis inspectez les fixations installées. Si les fixations ne réussissent pas l'inspection, consultez la section **Résolution des problèmes** pour identifier et corriger le dysfonctionnement.
7. L'opérateur doit recevoir une formation sur l'utilisation appropriée dispensée par un personnel qualifié.

Instructions d'utilisation

POUR UN FONCTIONNEMENT SÛR. VEUILLEZ TOUT LIRE.



N'installez PAS une fixation sans pièce (structure à fixer), une clavette et une bague de fixation correctement orientée.

Ne tirez PAS une fixation avec la bague à l'envers.

MISES EN GARDE : Les opérateurs doivent recevoir une formation dispensée par un personnel qualifié. Ne courbez pas l'outil pour le libérer s'il est coincé. L'outil doit être utilisé uniquement pour installer des fixations. Ne l'utilisez jamais comme cric / écarteur ou marteau.

AVERTISSEMENT : Ne tirez pas sur une tige sans placer la fixation / la bague dans une pièce à assembler et, aussi, le chanfrein du de la bague DOIT être orienté vers l'outil. Ces conditions provoquent l'éjection de la tige avec une grande vitesse et une grande force lorsque la queue de traction se brise ou les dents / les rainures se dénudent. Cela peut causer des blessures graves.

AVERTISSEMENTS : Pour éviter les points de pincement, ne placez jamais la main entre le nez de pose et la pièce.

Pour éviter d'endommager la structure et l'outil, assurez-vous qu'il y a un espace libre suffisant pour la course complète du nez de pose. Ne faites pas tomber l'outil et ne l'utilisez pas comme marteau, car cela peut l'abîmer et entraîner une usure inutile.

L'entretien raisonnable des outils d'installation par les opérateurs est un facteur important pour maintenir l'efficacité de l'outil et réduire les temps d'indisponibilité. N'utilisez que des équipements compatibles avec cet outil.

Inspectez l'outil pour détecter tout dommage ou usure avant chaque utilisation. Ne pas utiliser en cas d'endommagement ou d'usure, car des blessures graves peuvent se produire.

AVERTISSEMENT : Pour éviter des blessures graves, portez une protection oculaire et auditive homologuée.

MISES EN GARDE : Retirez l'espace excédentaire entre les plaques pour permettre une installation correcte des fixations et éviter tout endommagement de la mâchoire. TOUTES les dents de la mâchoire doivent entrer en contact avec la queue de traction pour éviter d'endommager les dents.

Installation d'une fixation HUCKBOLT®:
Placez la tige dans la pièce à assembler et placez la bague sur la tige. Consultez l'AVERTISSEMENT. (Si la bague n'a qu'une seule extrémité effilée, cette extrémité DOIT être orientée vers l'outil, et non pas à côté de la pièce à assembler.) Tenez la tige et poussez le nez de pose sur la tige qui dépasse de la bague jusqu'à ce que la butée du nez touche la bague. Appuyez sur le déclencheur et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que la bague soit sertie et que la queue de traction se brise. Relâchez le déclencheur. L'outil entrera en course de RETOUR. L'outil et le nez sont prêts pour le prochain cycle d'installation.

Installation d'une fixation aveugle:
La fixation peut être placée dans la pièce à assembler ou à l'extrémité de du nez. Consultez l'AVERTISSEMENT. Dans les deux cas, l'outil / le nez doit être maintenu contre la pièce à assembler et perpendiculairement à celle-ci. Appuyez sur le déclencheur et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que la fixation soit installée et que la queue de traction se brise. Relâchez le déclencheur. L'outil entrera dans sa course de retour. L'outil / le nez est prêt pour le prochain cycle d'installation.

AVERTISSEMENT : Assurez-vous que les mains de l'opérateur sont bien dégagées avant de procéder à l'installation des fixations.

Assemblage de composants filetés NPTF

RACCORDS D'AIR

1) Appliquez le bâtonnet TEFLON® sur les filetages mâles qui n'ont pas de mastic préappliqué selon les recommandations du fabricant. (Poursuivez avec tous les raccords, étape 2)

RACCORDS HYDRAULIQUES/COUPLEURS

1) Appliquez du Threadmate™ sur les filetages mâles et femelles qui n'ont pas de mastic préappliqué selon les recommandations du fabricant. (Poursuivez avec tous les raccords, étape 2)

TOUS LES RACCORDS :

2) Serrez manuellement.
3) Serrez la clé à 2-3 tours après avoir procédé au serrage à la main.
4) La mise en prise finale du filetage peut être vérifiée (en option) en mesurant la dimension entre l'épaulement du raccord mâle et l'extrémité du filetage avant l'assemblage et en soustrayant la distance sous l'épaulement après l'assemblage.

Taille de filetage	Mise en prise finale du filetage en état de vissage complet	
⅛-27 NPTF	**0,59 cm**	*(0,235 po)*
¼-18 NPTF	**0,86 cm**	*(0,339 po)*
⅜-18 NPTF	**0,89 cm**	*(0,351 po)*

Maintenance

MISES EN GARDE : Consultez la fiche signalétique avant de procéder à l'entretien de l'outil. Veillez toujours à ce que la saleté et les débris restent à l'écart du système hydraulique.

Gardez les pièces séparées loin des surfaces de travail sales.

Les saletés/débris dans le fluide hydraulique provoquent une défaillance de la vanne dans l'unité hydraulique Powerig®.

Remplacez tous les joints, racleurs, joints toriques et bagues anti-extrusion lorsque l'outil est démonté pour une raison quelconque.

N'utilisez pas de ruban TEFLON® sur les filetages du flexible. Les filetages du flexible peuvent déchirer le ruban et provoquer un dysfonctionnement de l'outil.

L'efficacité et la durée de vie de votre outil dépendent d'une maintenance correcte. Veuillez lire cette section complètement avant de procéder à la maintenance et à la réparation. Utilisez des outils à main appropriés dans un endroit propre et bien éclairé. Dans la plupart des cas, seuls des outils à main standard sont nécessaires. Lorsqu'un outil spécial est nécessaire, la description et le numéro de pièce sont indiqués.

Lors du serrage de l'outil d'installation ou des pièces dans un étau, et lorsque les pièces exigent de la force, utilisez des matériaux souples appropriés pour amortir l'impact. Par exemple, l'utilisation d'une dérive en laiton, d'un bloc de bois et d'un étau avec des mâchoires souples réduit considérablement la possibilité que l'outil soit endommagé. Retirez les composants en ligne droite sans flexion, inclinaison, ni force excessive. Individual parts must be handled carefully and examined for damage or wear. Remplacez les pièces si nécessaire. Remontez l'outil avec le même soin.

MASTICS, LUBRIFIANTS, KITS D'ENTRETIEN

- Voir **Spécifications** pour le type de fluide. Débarrassez-vous du fluide conformément aux réglementations environnementales locales. Recyclez les pièces en acier, en aluminium et en plastique conformément aux pratiques locales légales et sécuritaires.
- Frottez les filetages des bouchons de tuyau et les raccords à connexion rapide avec un composé de filetage PTFE. Parker Threadmate™ est recommandé.
- Enduisez les joints toriques et les surfaces de contact de lubrifiant LUBRIPLATE ou équivalent pour faciliter l'assemblage et éviter d'endommager les joints toriques. LUBRIPLATE est disponible dans un tube sous la référence Huck P/N 502723.
- Chaque kit d'entretien contient des pièces périssables pour votre outil spécifique. Comme l'utilisation prévisible peut l'indiquer, conservez les kits supplémentaires (joints toriques, anneaux de sauvegarde, autres articles standard) et les pièces d'outils en stock. Lorsque le stock est épuisé, commandez des kits auprès d'un revendeur habituel de ces articles. Voir la liste des pièces du kit pour : la taille du joint torique (numéro AS568) ; le matériel ; le duromètre.

INSPECTION DU SYSTÈME

L'efficacité opérationnelle de l'outil est directement liée à la performance du système complet, y compris l'outil et le nez de pose, les flexibles hydrauliques, l'ensemble du déclencheur de commande et l'unité hydraulique Powerig®. Par conséquent, un programme de maintenance préventive efficace comprend des inspections régulières du système pour détecter et corriger les problèmes mineurs. Au début de chaque service/journée :

- Inspectez l'outil et le nez de pose pour vous assurer qu'il n'est pas endommagé.
- Vérifiez que les raccords de tuyaux hydrauliques, les raccords et les connexions électriques sont bien fixés.
- Inspectez les flexibles hydrauliques à la recherche de dommages et de détériorations. Ne portez pas l'outil depuis les tuyaux. Remplacez les tuyaux s'ils sont endommagés.
- Inspectez l'outil, les flexibles et l'unité hydraulique pendant le fonctionnement pour détecter un échauffement, des fuites, ou des vibrations anormaux.
- Niveau maximum de contamination du fluide hydraulique : NAS 1638 classe 9 ou CODE ISO 18/15 ou niveau 6 SAE.

MAINTENANCE DE L'UNITÉ HYDRAULIQUE POWERIG®

Les instructions de maintenance et de réparation se trouvent dans le mode d'emploi de l'unité hydraulique Powerig applicable.

MAINTENANCE DE L'OUTIL

À chaque démontage, ainsi qu'à intervalles réguliers (en fonction de la sévérité et de la durée d'utilisation), remplacez tous les joints toriques et les bagues anti-extrusion. Les kits de pièces de rechange doivent être conservés à portée de main. Inspectez l'alésage du cylindre, le piston et la tige / extension, ainsi que la vanne de décharge, pour déceler la présence de surfaces rayées, d'usure excessive ou de dommages, et remplacez les pièces au besoin.

Pour un assemblage avec des mâchoires UNITIZED™, nettoyez toutes les pièces avec du white spirit ou de l'alcool isopropylique uniquement. Utilisez un « pic » pointu pour retirer les particules incrustées dans les rainures de traction des mâchoires.

Les mâchoires ne doivent en aucun cas entrer en contact avec d'autres solvants. De plus, ne laissez pas les mâchoires tremper. Séchez-les immédiatement après le nettoyage. Séchez les autres pièces avant le montage. L'uréthane s'imprègne de tous les nettoyants, (il est moins impacté par ceux recommandés) gonfle, puis devient inutilisable.

ENTRETIEN DES FLUIDES ET MATÉRIAUX RECYCLÉS

Consultez la rubrique **Spécifications** pour plus d'informations sur les types de fluides approuvés. Débarrassez-vous du fluide conformément aux réglementations environnementales locales. Recyclez les pièces en acier, en aluminium et en plastique conformément aux pratiques locales légales et sécuritaires.

Installation et désinstallation du nez de pose

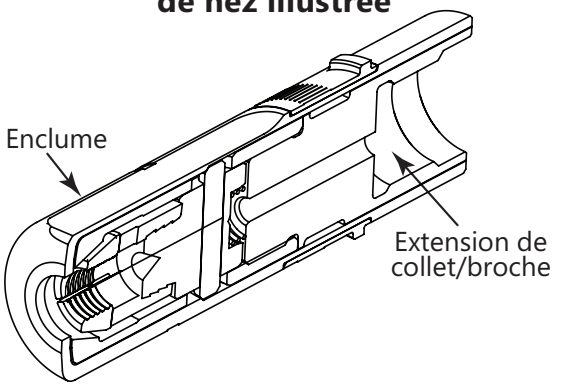
INSTALLATION DU NEZ DE POSE :

1. Vissez le collet/extension de broche sur le piston et serrez avec une clé.
2. Faites glisser l'enclume sur l'extension du collet/broche jusqu'à ce qu'elle touche le fond.
3. Glissez l'écrou de retenue (et la butée rotative le cas échéant) sur l'enclume et vissez sur l'outil. Serrez l'écrou de retenue avec une clé.

DÉSINSTALLATION DU NEZ DE POSE :

1. Desserrez l'écrou de retenue avec une clé. Dévissez l'écrou de retenue et faites-le glisser hors de l'enclume.
2. Retirez l'enclume du collet/broche.
3. Dévissez l'extension de collet/broche.

Coupe transversale de l'assemblage de nez illustrée



Procédure de démontage de l'outil

La procédure suivante concerne le démontage complet. Démontez uniquement les sous-ensembles nécessaires à la vérification et remplacez les joints, racleurs, bagues antiextrusion et composants endommagés. ***Remplacez toujours les joints, racleurs, joints toriques et anneaux de support des sous-ensembles démontés.***

AVERTISSEMENT: assurez-vous de débrancher de l'unité hydraulique Powerig® le système du déclencheur de commande de l'outil avant de débrancher de l'unité les flexibles hydrauliques de l'outil. S'il n'est pas débranché dans cet ordre avant de procéder à la maintenance ou au nettoyage, des blessures graves peuvent se produire.

1. Consultez l'**AVERTISSEMENT.** Débranchez le connecteur électrique de l'outil de l'unité hydraulique. Séparez les flexibles hydrauliques de l'outil et vidangez-les dans un récipient.
2. Retirez l'écrou de retenue de l'outil à l'aide de la clé plate 1-⅜. Faites glisser la butée de du nez de pose hors de l'outil. Dévissez la bague de serrage du piston de l'outil.
3. Dévissez quatre vis de la poignée. Retirez les vis et les écrous. Séparez les moitiés de poignée.(Figure 1)
4. (En option) Dévissez les flexibles hydrauliques de l'outil. **REMARQUE :** ne retirez pas les flexibles hydrauliques de l'outil, sauf si vous les remplacez.
5. Retirez les raccords rapides des flexibles et poussez le piston vers l'arrière jusqu'à ce que le fluide hydraulique restant soit évacué dans le récipient, puis éliminez-le.
6. **2581, 2582, 2583 :** levez l'ensemble commutateur du déclencheur de la moitié de poignée. Reirez le cordon de commande du serre-câble intégré à la poignée Séparez les deux connecteurs à cosse cylindrique. (Figures 1 et 4)
   A2581, A2582, A2583 : levez l'ensemble du déclencheur à air de la moitié de poignée. Retirez le flexible d'air du serre-câble intégré à la poignée. (Figure 5)

DÉMONTAGE DE L'ENSEMBLE CYLINDRE

7. Retirez le déflecteur du bouchon d'extrémité. Retirez la vis à tête creuse du bouchon d'extrémité (dispositif de retenue barbelé du 2581/A2581).

Figure 1

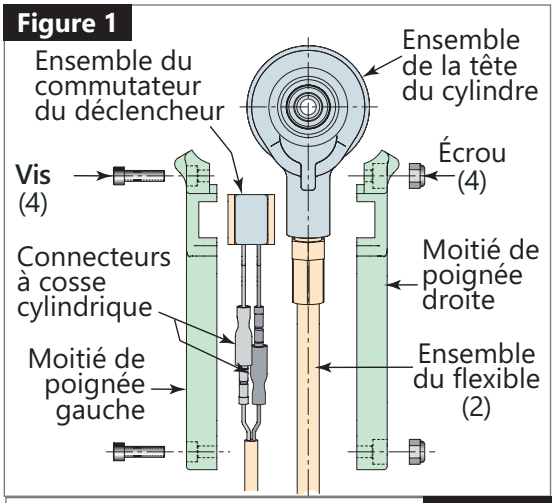
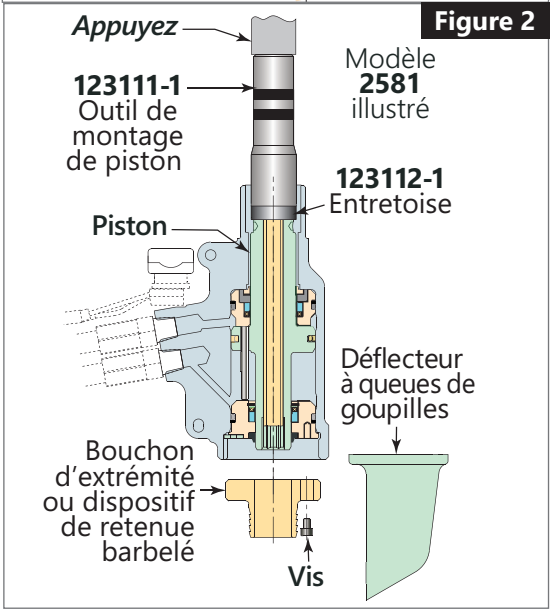


Figure 2



8. Tenez une clé à ergots dans les fentes de l'anneau de retenue (dispositif de retenue barbelé du 2581 / A2581) Desserrez et retirez le dispositif de retenue.
9. Poussez le piston avec la vanne de décharge et le bouchon d'extrémité / presse-étoupe arrière hors de l'outil. (Pour 2581 et A2581,

à suivre...

Procédure de démontage de l'outil à suivre...

utilisez la cosse cylindrique de l'ensemble piston en option.) Consultez la Figure 2.

10. Faites glisser le bouchon d'extrémité et la vanne de décharge du piston.

ENTRETIEN DE L'ENSEMBLE DU COMMUTATEUR DU DÉCLENCHEUR

2581, 2582, 2583 : Retirez le commutateur. Desserrez la vis de réglage et retirez le commutateur avec précaution à l'aide d'un petit tournevis. Débranchez les connecteurs à cosse cylindrique du cordon. Retirez le cordon. (Figures 1 et 7)

11. Utilisez une tige pointue de petit diamètre pour retirer tous les joints, racleurs, joints toriques et bagues anti-extrusion des composants.

ENTRETIEN DE L'ENSEMBLE DU DÉCLENCHEUR À AIR

A2581, A2582, A2583 : Dévissez l'ensemble du déclencheur à air. Desserrez le raccord d'air. Retirez le flexible du déclencheur à air. Desserrez le raccord rapide d'air et retirez-le. (Figure 8)

Procédure d'assemblage de l'outil

Reportez-vous aux illustrations appropriées et à la section **Maintenance**. Nettoyez les composants avec du white spirit ou un solvant similaire. Contrôlez l'usure et les dommages, et procédez au remplacement si nécessaire. Remplacez tous les joints des composants démontés. Utilisez les joints du kit de pièces de rechange. Étalez du LUBRIFLATE 130AA ou Parker Super-O-Lube sur les joints toriques, les bagues anti-extrusion et les pièces de raccordement pour faciliter l'assemblage. Montez l'outil en prenant soin de ne pas endommager les joints.

PRÉPARATION 2581, A2581 :

1. Vissez l'outil de montage de l'anneau GLYD à l'arrière du cylindre pour éviter d'endommager l'anneau GLYD lors de l'insertion du piston et du presse-étoupe. Installez l'anneau GLYD sur le piston comme suit : placez le joint torique spécial dans la rainure. Roulez le diamètre de l'anneau GLYD sur un diamètre inférieur à celui du piston avant de placer l'anneau GLYD sur le joint torique. Enduisez l'anneau GLYD de lubrifiant approprié pour vous assurer qu'il reste en place pendant l'installation du piston. (Figure 3)

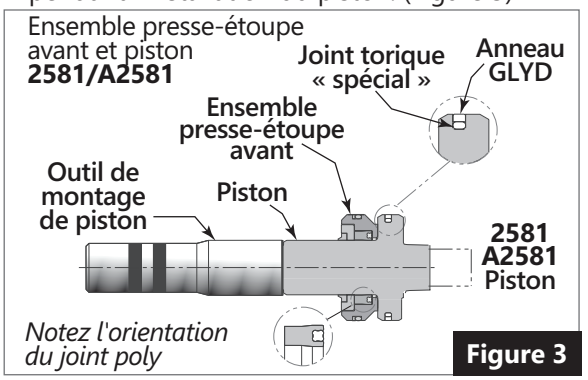


Figure 3

2. En prenant soin de ne pas pincer l'anneau intérieur, enfoncez le joint poly dans le logement du presse-étoupe avant, et installez le joint torique et la bague anti-extrusion sur l'ensemble presse-étoupe avant. REMARQUE: pour maintenir le joint poly dans le presse-étoupe avant, poussez le logement du racleur avant dans le presseétoupe avant. Tenez le logement contre le joint poly tout en poussant le presse-étoupe avant / joint poly sur le piston.

PRÉPARATION 2582, 2583, A2582, A2583 :

1. Installez le racleur et le joint poly dans les rainures du cylindre avant, comme illustré aux figures 5 et 6.
2. Installez le joint torique et les anneaux d'appui sur le piston.

TOUS LES MODÈLES :

3. Installez le limiteur de course, s'il est utilisé, à l'arrière du piston.
4. Vissez l'outil de montage de piston et l'entretoise à l'avant du piston.
5. Installez la butée et l'écrou de retenue du filetage sur le cylindre pour agir comme dispositif d'arrêt.
6. Enfoncez délicatement le piston dans le cylindre.
7. Retirez l'écrou de retenue et la butée, ainsi que l'outil de montage de piston (et l'outil d'insertion de l'anneau GLYD pour la gamme 2581).
8. Installez la vanne de décharge dans le piston avec quatre méplats vers l'ARRIÈRE de l'outil.
9. **2581, A2581 :** installez dans le presse-étoupe arrière: le joint torique et la bague anti-extrusion, le joint poly, l'entretoise et l'anneau de retenue ; comme illustré à la figure 4. Installez le racleur dans le presse-étoupe arrière. Alignez le creux du presse-étoupe arrière avec la rainure du cylindre, et enfoncez le presse-étoupe assemblé dans le cylindre. Installez le disque de verrouillage.

   2582, A2582, 2583, A2583 : installez le joint torique, la bague anti-extrusion et le joint poly sur le bouchon d'extrémité, comme illustré à la figure 5 ou 6, et enfoncez le bouchon d'extrémité assemblé dans le cylindre.
10. Vissez le dispositif de retenue barbelé / anneau de retenue dans le cylindre jusqu'à ce qu'il touche le fond, puis faitesle sortir jusqu'au premier trou fileté visible dans le presseétoupe arrière / dispositif de retenue barbelé. Installez et serrez la vis de verrouillage.
11. Si les flexibles hydrauliques ont été retirés, vissez-les dans le cylindre.
12. **2581, 2582, 2583 :** assemblez le cordon électrique au connecteur. Branchez le cordon d'alimentation au commutateur du déclencheur. Placez le commutateur dans la poignée. Enfoncez le cordon dans le serre-câble intégré à la moitié de poignée.

    A2581, A2582, A2583 : placez le déclencheur à air dans le raccord pour déclencheur de la moitié de poignée, et enfoncez-le dans le serre-câble intégré à la moitié de poignée.
13. Assemblez les moitiés de poignée et fixez-les à l'aide de vis et d'écrous, comme illustré à la figure 1.

à suivre...

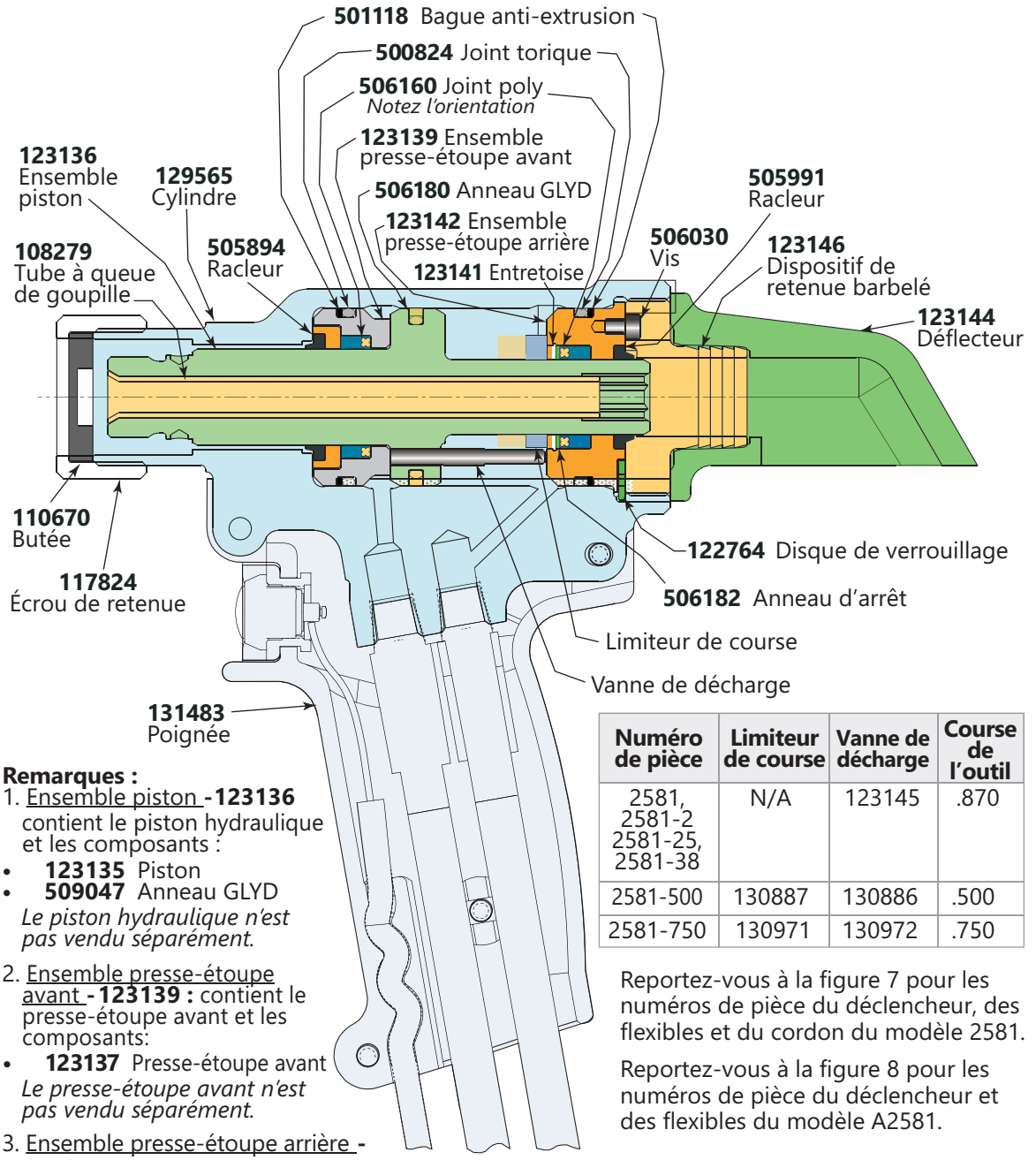
Procédure d'assemblage de l'outil à suivre...

14. **2581, A2581 :** avant de fixer le nez de pose et d'utiliser l'outil, lisez toute la section Préparation avant utilisation. Tenez la clé Allen ⅜" (9,5 mm) à l'arrière de l'outil lors du serrage de la bague de serrage. Utilisez le tube à queue de goupille si nécessaire.
15. Consultez les sections AVERTISSEMENT et DÉMONTAGE et inversez la procédure indiquée, c.-à-d. raccordez d'abord les flexibles, puis branchez le cordon de commande électrique.

Composants de tête d'outil

Figure 4

Ensemble tête et poignée 2581 et A2581



Numéro de pièce	Limiteur de course	Vanne de décharge	Course de l'outil
2581, 2581-2 2581-25, 2581-38	N/A	123145	.870
2581-500	130887	130886	.500
2581-750	130971	130972	.750

Reportez-vous à la figure 7 pour les numéros de pièce du déclencheur, des flexibles et du cordon du modèle 2581.

Reportez-vous à la figure 8 pour les numéros de pièce du déclencheur et des flexibles du modèle A2581.

Remarques :

1. Ensemble piston **-123136** contient le piston hydraulique et les composants :
   - **123135** Piston
   - **509047** Anneau GLYD

   Le piston hydraulique n'est pas vendu séparément.
2. Ensemble presse-étoupe avant **-123139 :** contient le presse-étoupe avant et les composants:
   - **123137** Presse-étoupe avant

   Le presse-étoupe avant n'est pas vendu séparément.
3. Ensemble presse-étoupe arrière **-123142** contient le presse-étoupe arrière et les composants.
   - **123140** Presse-étoupe arrière

   Le presse-étoupe arrière n'est pas vendu séparément.

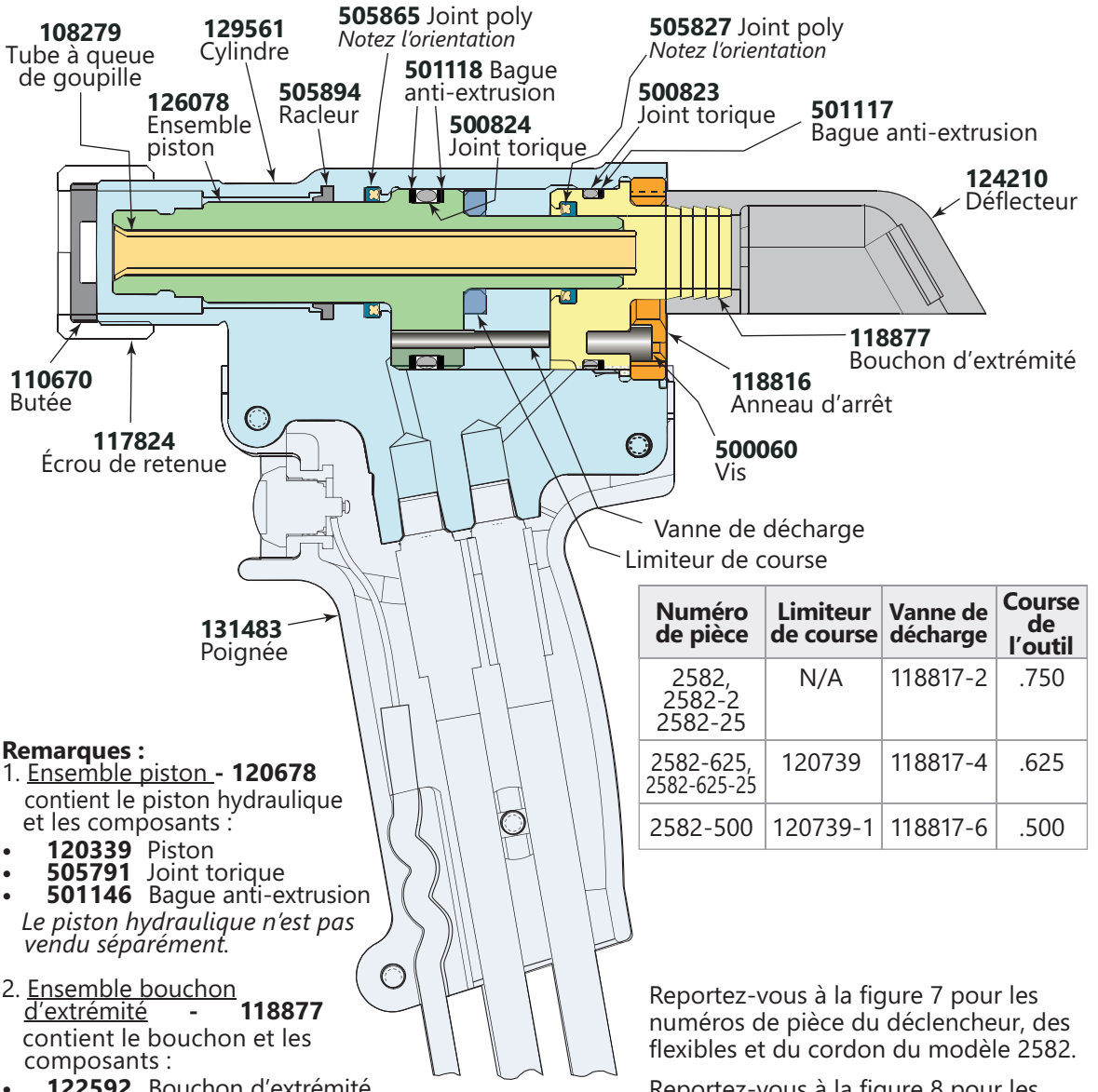
à suivre...

Composants de tête d'outil à suivre...

Ensemble tête et poignée 2582 et A2582

Figure 5

Remarque : Pour les longues fixations à queue de traction, utilisez le déflecteur en option P/N **118809-1**.



Numéro de pièce	Limiteur de course	Vanne de décharge	Course de l'outil
2582, 2582-2 2582-25	N/A	118817-2	.750
2582-625, 2582-625-25	120739	118817-4	.625
2582-500	120739-1	118817-6	.500

Remarques :

1. Ensemble piston - **120678** contient le piston hydraulique et les composants :
   - **120339** Piston
   - **505791** Joint torique
   - **501146** Bague anti-extrusion

   Le piston hydraulique n'est pas vendu séparément.

2. Ensemble bouchon d'extrémité - **118877** contient le bouchon et les composants :
   - **122592** Bouchon d'extrémité
   - **501117** Bague anti-extrusion
   - **500823** Joint torique
   - **505827** Joint poly

   Le bouchon d'extrémité n'est pas vendu séparément.

Reportez-vous à la figure 7 pour les numéros de pièce du déclencheur, des flexibles et du cordon du modèle 2582.

Reportez-vous à la figure 8 pour les numéros de pièce du déclencheur et des flexibles du modèle A2582.

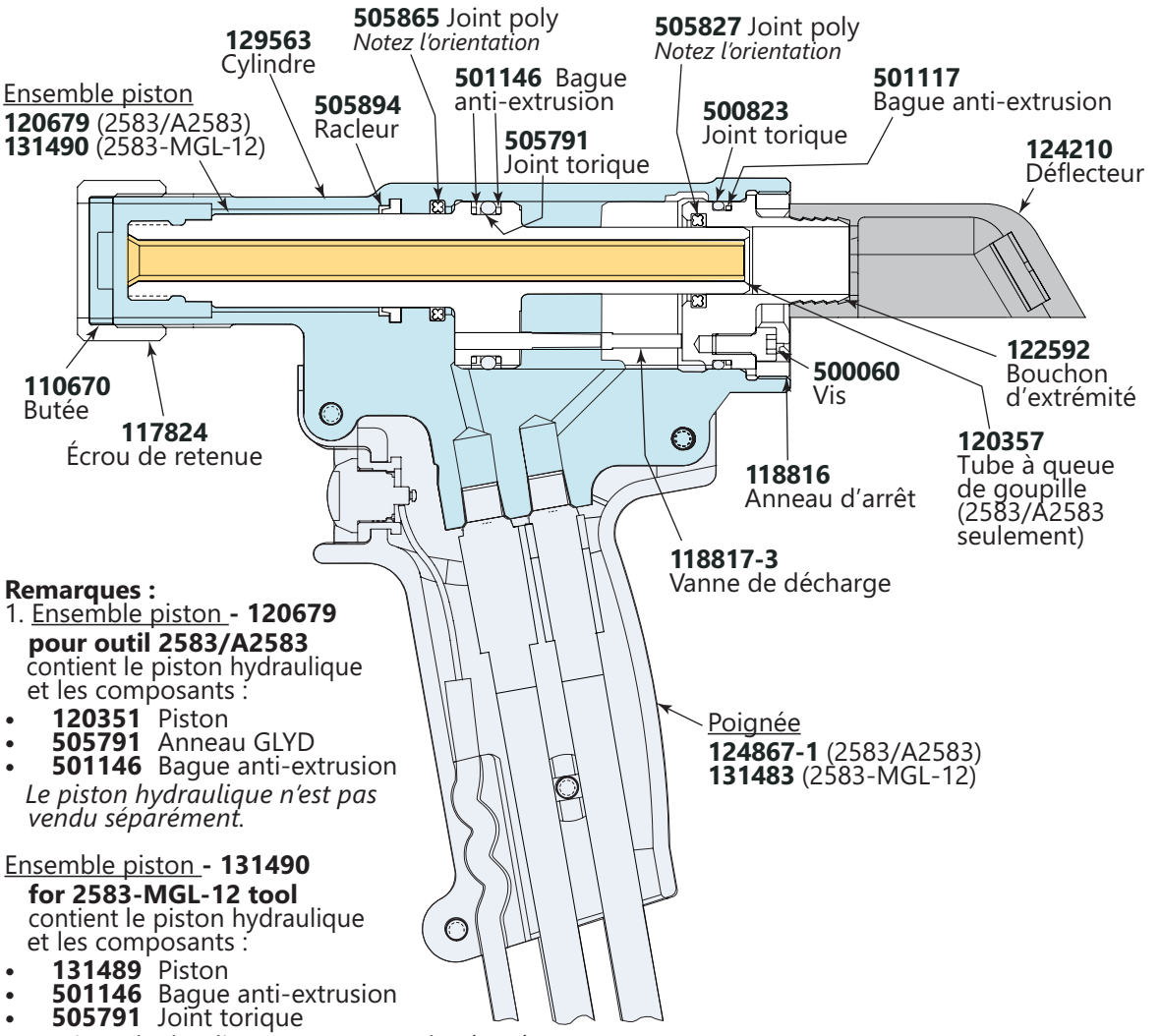
à suivre...

Composants de tête d'outil à suivre...

Ensemble tête et poignée 2583 et A2583

Figure 6

Remarque : Pour les longues fixations à queue de traction, utilisez le déflecteur en option P/N **118809-1**.



Remarques :

1. Ensemble piston **- 120679**
   pour outil 2583/A2583
   contient le piston hydraulique et les composants :
   - **120351** Piston
   - **505791** Anneau GLYD
   - **501146** Bague anti-extrusion

   Le piston hydraulique n'est pas vendu séparément.

   Ensemble piston **- 131490**
   for 2583-MGL-12 tool
   contient le piston hydraulique et les composants :
   - **131489** Piston
   - **501146** Bague anti-extrusion
   - **505791** Joint torique

   Le piston hydraulique n'est pas vendu séparément.

2. Ensemble bouchon d'extrémité **- 118877**
   contient le bouchon et les composants :
   - **122592** Bouchon d'extrémité
   - **501117** Bague anti-extrusion
   - **500823** Joint torique
   - **505827** Joint poly

   Le bouchon d'extrémité n'est pas vendu séparément.

Reportez-vous à la figure 7 pour les numéros de pièce du déclencheur, des flexibles et du cordon du modèle 2583.

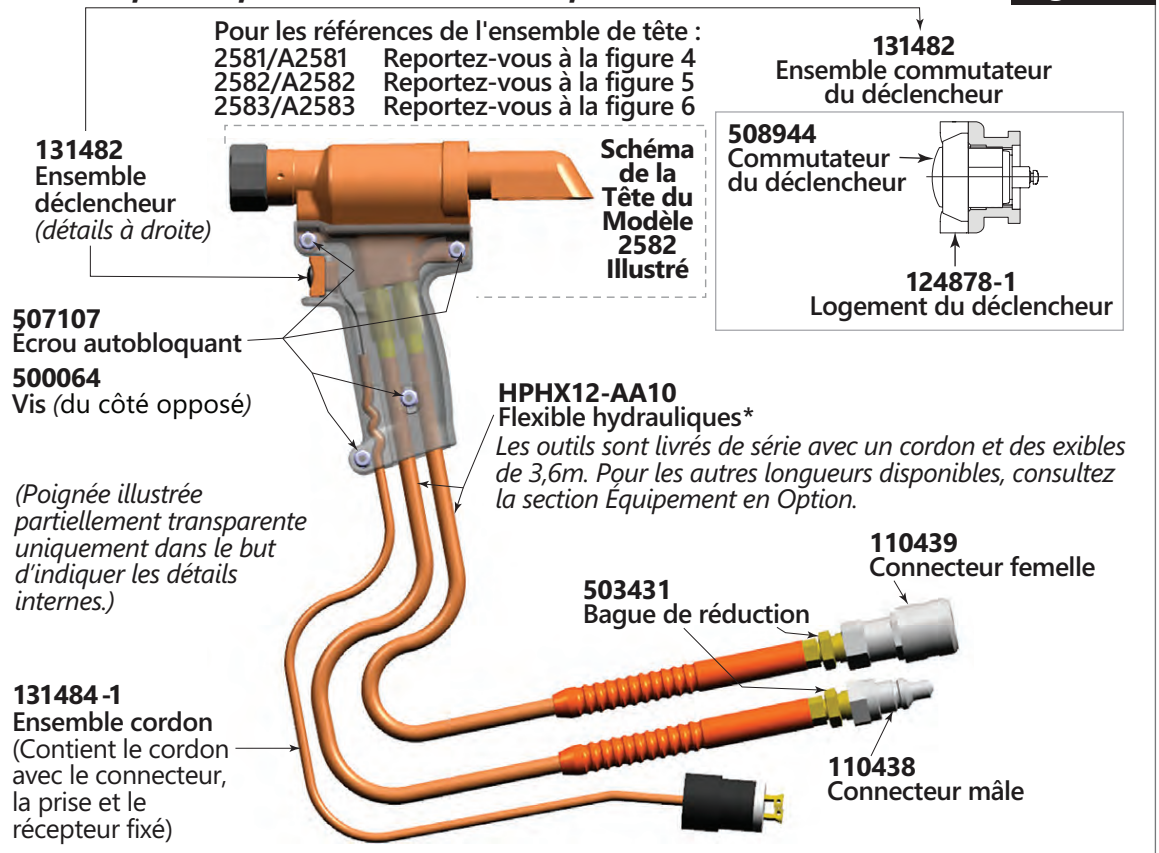
Reportez-vous à la figure 8 pour les numéros de pièce du déclencheur et des flexibles du modèle A2583.

à suivre...

Schémas des composants à suivre...

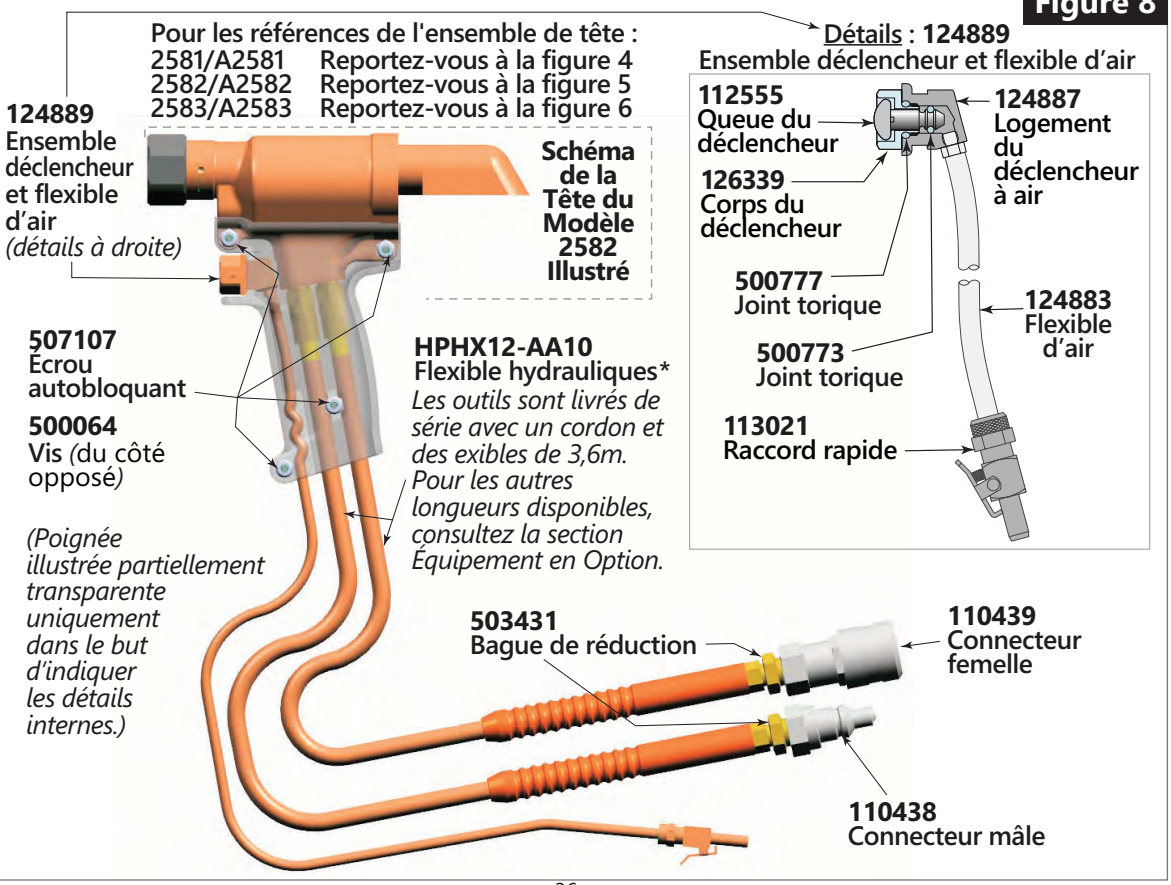
2581, 2582, 2583 Déclencheur, flexibles et cordon

Figure 7



Déclencheur et flexibles A2581, A2582, A2583

Figure 8



Résolution des problèmes

Vérifiez toujours d'abord la cause possible la plus simple d'un dysfonctionnement. Par exemple, une conduite du déclencheur lâche ou déconnectée. Procédez ensuite logiquement, en éliminant chaque cause possible jusqu'à ce que la pièce défectueuse soit localisée. Dans la mesure du possible, remplacez les pièces présumées défectueuses par de bonnes pièces. Utilisez le tableau de résolution des problèmes comme aide pour localiser et corriger les problèmes.

1. TL'outil ne fonctionne pas lorsque le déclencheur est enfoncé.
   a. Unité hydraulique Powerig® en panne. Consultez le mode d'emploi applicable.
   b. Raccordements penumatiques ou électriques lâches.
   c. Ensemble du déclencheur endommagé.
   d. Raccords du flexible hydraulique desserrés ou défectueux.
   e. Vanne de décharge non installée dans l'outil.
2. L'outil fonctionne en sens inverse.
   a. Raccords du flexible hydraulique inversés entre l'unité hydraulique et l'outil.
3. Fuites du fluide hydraulique de l'outil.
   a. Joints toriques de l'outil défectueux ou raccords du flexible desserrés au niveau de l'outil.
   b. Connexions de tuyau desserrées à l'outil.
   c. Tuyaux ou raccords endommagés.
4. Fuite des raccords hydrauliques.
   a. Joints toriques endommagés ou usés dans le corps du coupleur. Reportez-vous au r**accord 110440**.
   b. Débris ou contamination dans les raccords.
5. Surchauffe du fluide hydraulique.
   a. L'unité hydraulique ne fonctionne pas correctement. Consultez le manuel de l'unité.
   b. L'unité hydraulique Powerig fonctionne en marche arrière (918: 918-5). Consultez le manuel de l'unité.
   c. La température ambiante au niveau de l'outil ou de l'unité hydraulique Powerig® est excessive.
   d. Vanne de décharge mal installée.
6. L'outil fonctionne de façon irrégulière et n'installe pas correctement les fixations.
   a. Pression hydraulique faible ou irrégulière ; air dans le système.
   b. Joint torique de la butée / piston endommagé ou usé dans l'outil.
   c. Vanne de décharge mal installée.
   d. Usure excessive des surfaces de glissement des pièces de l'outil.
   e. Usure excessive de la vanne de décharge dans l'outil.
7. Rainures de traction de la queue de goupille de la fixation dénudées pendant la course de TRACTION.
   a. L'opérateur ne glisse pas complètement la butée sur la queue de traction de la fixation.
   b. Mauvaise prise de la fixation.
   c. Segments de mâchoire usés ou endommagé.
   d. Particules de métal dans les rainures de traction des segments de mâchoire.
   e. Écart de plaque excessif.
8. La bague de la fixation HUCKBOLT® n'est pas complètement sertie.
   a. Mauvaise utilisation de l'outil. Reportez-vous au problème n° 6.
   b. Enclume entaillée.
   c. Prise de fixation incorrecte.
   d. Écart de plaque excessif.
9. Les segments de mâchoire ne maintiennent pas une position correcte dans le collet.
   a. Mauvais fonctionnement du follower. Vérifiez le nombre de joints toriques du follower.
10. L'outil « accroche » sur la bague sertie de la fixation.
    a. Mauvaise utilisation de l'outil. Reportez-vous au problème n° 6.
    b. La pression de RETOUR est trop basse.
    c. Le ensemble bec n'est pas installé correctement.
11. La queue de traction de la fixation ne se brise pas.
    a. Mauvaise utilisation de l'outil. Reportez-vous au problème n° 6.
    b. Rainures de traction de la fixation arrachées. Reportez-vous au problème n° 7.
    c. La pression de TRACTION est trop basse.
    d. Worn unloading valve.
12. Bague de cisaillement sur la fixation aveugle Huck non enfoncée.
    a. Mauvaise utilisation de l'outil.
    b. Enclume usée ou endommagée dans le nez de pose.

Lorsque les noms commerciaux suivants sont utilisés dans ce manuel, veuillez noter que:
DEXRON *est une marque déposée de General Motors Corporation.*
GLYD Ring *est une marque déposée de Trelleborg Sealing Solutions Germany GmbH.*
Loctite *est une marque déposée de Henkel IP & Holding GmbH.*
LUBRIPLATE *est une marque déposée de Fiske Brothers Refining Co.*
MERCON *est une marque déposée de Ford Motor Corp.*
MOLYKOTE *est une marque déposée de Dow Corning Corporation.*
Never-Seez *est une marque déposée de Bostik, Inc.*
Quintolubric *est une marque déposée de Quaker Chemical Corp.*
Slic-tite *est une marque déposée de LA-CO Industries, Inc.*
Spirolox *est une marque déposée de Smalley Steel Ring Company.*
Teflon *est une marque déposée de Chemours Company FC.*
Threadmate *est une marque déposée de Parker Intangibles LLC.*
TRUARC *est une marque de commerce de LLC.*
Vibra-Tite *est une marque déposée de ND Industries, Inc. USA.*

Remarques

Garanties limitées

Garantie à vie limitée sur les outils BobTail®:

Huck International, Inc. garantit à l'acheteur original que ses outils d'installation BobTail® fabriqués après le 01/12/2016 sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication pour leur ***vie utile.*** Cette garantie ne couvre pas les commandes spéciales /produits non standard, ou la défaillance d'une pièce due à l'usure normale, l'utilisation abusive ou incorrecte de l'outil, ou le non-respect par l'utilisateur des exigences et conditions de service détaillées dans la documentation du produit.

Garantie limitée de deux ans sur les outils d'installation:

Huck International, Inc. garantit que ses outils d'installation et ses outils Powerigs® fabriqués après le 01/12/2016 sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication pour une période de deux ans à compter de la date d'achat par l'utilisateur final. Cette garantie ne couvre pas les commandes spéciales / produits non standard, ou la défaillance d'une pièce due à l'usure normale, l'utilisation abusive ou incorrecte de l'outil, ou le non-respect par l'utilisateur des exigences et conditions de service détaillées dans la documentation du produit.

Garantie limitée de 90 jours sur les nez de pose et les accessoires:

Huck International, Inc. garantit que ses nez de pose et accessoires sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication pour une période de 90 jours à compter de la date d'achat par l'utilisateur final. Cette garantie ne couvre pas les nez à dégagement spécial, les commandes spéciales / produits non standard, ou la défaillance d'une pièce due à l'usure normale, leur utilisation abusive ou incorrecte, ou le non-respect par l'utilisateur des exigences et conditions de service détaillées dans la documentation du produit.

La vie utile utile est définie comme la période pendant laquelle le produit est censé durer physiquement, jusqu'au moment où le remplacement est nécessaire en raison d'une usure normale en service ou dans le cadre d'une révision complète. La décision est prise au cas par cas lors du retour des pièces à Huck International, Inc. pour évaluation.

Outillage, pièce(s) et autres articles non fabriqués par Huck:

HUCK n'offre aucune garantie en ce qui concerne l'outillage, la ou les pièces ou autres éléments fabriqués par des tiers. HUCK décline expressément toute garantie expresse ou implicite quant à l'état, la conception, le fonctionnement, la qualité marchande ou l'aptitude à l'emploi de tout outil, pièce(s) ou autre article non fabriqué par HUCK. HUCK ne sera pas responsable de toute perte ou dommage résultant directement ou indirectement de l'utilisation de ces outillages, pièces, ou autres éléments, ou de violation de garantie ou toute réclamation pour des dommages accidentels ou consécutifs.

Huck se sera pas responsable de toute perte ou dommage résultant de retards ou de non-exécution de commandes dus à des grèves, incendies, accidents, compagnies de transport, ou pour toute raison indépendante de la volonté de Huck ou de ses fournisseurs.

<u>Équipement d'installation Huck :</u>

Huck International, Inc. se réserve le droit d'apporter des modifications aux spécifications et à la conception des modèles et de mettre fin à leur production sans préavis.

L'équipement d'installation de Huck doit uniquement être entretenu par des techniciens d'entretien formés.

Indiquez toujours le numéro de série de l'équipement lors de la commande ou de la correspondance de pièces de rechange.

Des ateliers de réparation complets sont maintenus par Huck International, Inc. Veuillez contacter l'un des bureaux ci-dessous.

<u>Est des États-Unis</u>
One Corporate Drive
Kingston, New York 12401-0250
Téléphone : (845) 331-7300
Fax : (845) 334-7333

<u>En dehors des États-Unis et du Canada</u>
Contactez votre agence Huck International la plus proche (voir au verso).

En plus des ateliers de réparation susmentionnés, il existe des centres d'entretien d'outillage agréés (ATSC) situés dans l'ensemble des États-Unis. Ces centres d'entretien offrent des services de réparation, des pièces de rechange, des kits de pièces de rechange, des kits d'outils d'entretien et des nez de pose. Veuillez contacter votre représentant Huck ou l'agence Huck International la plus proche (voir au verso) pour connaître le centre ATSC de votre région.

HOWMET AEROSPACE

Howmet Inc. (NYSE : HWM) crée des produits révolutionnaires qui façonnent les industries. En travaillant en étroite collaboration avec nos clients, nous résolvons des défis complexes d'ingénierie pour transformer notre façon de voler, de conduire, de construire et de produire de l'énergie.

Grâce à l'ingéniosité de nos employés et à une production de pointe, nous livrons ces produits avec une qualité et une efficacité qui assurent la réussite de nos clients et une valeur pour nos actionnaires.

Adresses des centres de support des outillages de systèmes de fixation Howmet

Amérique du Nord industrielle

Opérations de Kingston
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tél: +1 800 278-4825
Fax: +1 845 334-7333
hfs.sales.kingston@Howmet.com

Opérations de Tracy
1925 North MacArthur Drive
Tracy, CA 95376
Tél: +1 800 826-2884
Fax: +1 800 573-2645
hfs.sales.idg@Howmet.com

Opérations de Waco
PO Box 8117
8001 Imperial Drive
Waco, TX 76714-8117
Tél: +1 800 388-4825
Fax: +1 800 798-4825
huck.waco@Howmet.com

Industriel mondial

Opérations de Tokyo (Japon et Corée)
1013 Hibiya U-1 Bldg.
Uchisaiwai-cho 1-1-7
Chiyoda-ku, Tokyo
100-0011 Japon
Tél: + 81 3 3539-6594
Fax: + 81 3 3539-6585

Opérations de Melbourne
1508 Centre Road
Clayton, Victoria
Australie 3168
Tél: +613 8545-3333
Fax: +613 8545-3390
hfsmel.sales@Howmet.com

Opérations de Suzhou
58 Yinsheng Road,
SIP Suzhou, Jiangsu
215126 Chine
Tél: +86 512 62863800-8888

Opérations de Telford
Unit C, Stafford Park 7
Telford, Shropshire
Angleterre. TF3 3BQ
Tél: +44 (0) 1952-290011
Fax: +44 (0)1952-207701
thisales@Howmet.com

Aéronautique Amérique du Nord

Opérations de Kingston
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tél: +1 800 278-4825
Fax: +1 845 334-7333
afs.sales.kingston@Howmet.com

Opérations de Simi Valley
3990A Heritage Oak Court
Simi Valley, CA 93063
Tél: +1 805 527-3600
Fax: +1 805 527-0900
www.afs-simivalley.com
SMV.HFSSales@Howmet.com

Aéronautique mondial

Opérations de Aichach
Robert-Bosch Str. 4
Aichach 86551
Allemagne
Tél: +49 8251 8757 0
AICSalesDL@Howmet.com

Opérations de Cergy
15, rue du Petit Albi
F-95800 Cergy Pontoise
France
Tél: +33 1 34 33 98 00
Fax: +33 1 34 33 97 77

Opérations de Hong Kong
27th Floor, 88 Hing Fat Street
Causeway Bay
Hong Kong, Chine
Tél: +852 2864-2012
HKSSalesDL@Howmet.com

ISO 9001-2015 CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM ISO 14001-2015

©2024 Howmet Aerospace, Inc.

Systèmes de fixation de Howmet
Opérations de Kingston
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401
Tél: 800-431-3091
Fax: 845-334-7333
www.hfsindustrial.com/us

HUCK

Huck propose une assistance technique pour ce qui est de l'utilisation et de l'application des fixations et des outillages. **REMARQUE :** Les informations contenues dans cette publication ne sont données qu'à titre d'orientations générales en ce qui concerne les propriétés des produits présentés et/ou les moyens de sélection de ces produits, et ne sont pas destinées à créer une quelconque garantie, expresse, implicite ou légale. Toutes les garanties sont contenues uniquement dans les devis, les reconnaissances et/ou les bons de commande écrits de Huck. Il est recommandé à l'utilisateur d'obtenir des données et informations spécifiques à jour concernant chaque application et/ou utilisation de ces produits.