Bedienungsanleitung 2583

Pneumatisches Werkzeug für Blindnieten & Blindnietbolzen

HEYMAN
access & fastening solutions

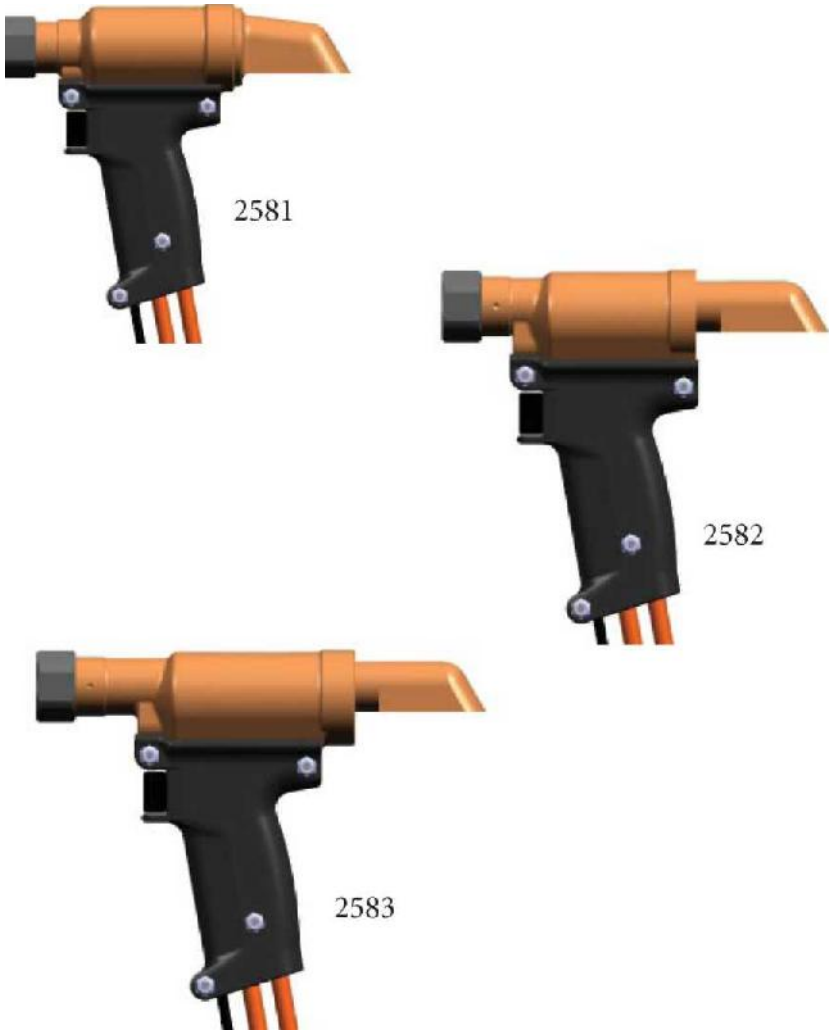
ARCONIC

BEDIENUNGSANLEITUNG

2581 2582 2583
A2581 A2582 A2583

HYDRAULISCHE INSTALLATIONSWERKZEUGE

Übersetzung der Originalanleitung



September 15, 2016
2581 25892 2583 HK1173 DE

HUCK

EU-Konformitätserklärung

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

Beschreibung der Maschine/Anlage:
Modelle hydraulischer Installationswerkzeuge der Reihen 2400, 2500 und 2580 und Spezialwerkzeuge auf der Basis ihrer Entwürfe (z.B. PR####).

Relevante Bestimmungen, die eingehalten werden:
Richtlinie (2006/42/EG) (des Rates (Maschinenrichtlinie)
Britische Norm bezüglich handbetriebener, nicht elektrischer Werkzeuge (ISO 11148-1:2011)

Europäischer Vertreter:
Rob Pattenden, Huck International, Ltd. Unit C Stafford Park 7, Telford Shropshire TF3 3BQ, England, United Kingdom

Autorisierte Unterschrift /Datum:
Ich, der Unterzeichner, erkläre hiermit, dass die oben genannte Maschine/Anlage die vorstehende(n) Richtlinie(n) und Norm(en) erfüllt.

Unterschrift:

Vollständiger Name:	Robert B. Wilcox
Position	Leiter Entwicklung
Standort:	Huck International, LLC d/b/a Alcoa Fastening Systems Kingston, New York, USA
Datum:	20/05/2014 *(20. Mai 2014)*

Angegebene Zweizahl-Geräuschemissionswerte in Übereinstimmung mit ISO 4871
A-bewerteter Schallleistungspegel, LWA: **85** dB (Referenz 1 pW) Unsicherheit, KWA: 3 dB
A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel an der Arbeitsstation, LpA: **74** dB (Referenz 20 µPa) Unsicherheit, KpA: 3 dB
C-bewerteter Spitzen-Emissionsschalldruckpegel, LpC, Spitze: **119** dB (Referenz 20 µPa) Unsicherheit, KpC: 3 dB
Werte gemäß Lärmtest-Code ISO 15744 ermittelt, unter Verwendung von ISO 3744 und ISO 11203 als Basis. Die Summe der gemessenen Geräuschemissionswerte und der damit verbundenen Unsicherheit repräsentiert einen oberen Grenzwert des Wertebereichs, der mit hoher Wahrscheinlichkeit bei den Messungen erreicht wird.

Erklärte Vibrations-Emissionswerte in Übereinstimmung mit EN 12096	
Gemessene Vibrations-Emissionswerte, *a*:	**0,20** m/s^2
Unsicherheit, K:	**0,17** m/s^2
Werte gemäß ISO 28662-1, ISO 5349-2 und EN 1033 gemessen und ermittelt	

Testdaten zum Nachweis der obigen Informationen sind in der Datenbank bei Arconic Fastening Systems & Rings. Industrial Products Group. Kingston Operations. Kingston. NY. USA. gespeichert.

INHALT

Sicherheit.....4-5

Beschreibung 6

Spezifikationen.....6

Werkzeug-Gefahrenzonen 7

Funktionsprinzip 8

Werkzeug Vorbereitung.....8

Optionale Ausrüstung 9

Aufkleberstellen 9

Vorbereitung für die Verwendung 10

Bedienungsanleitung.....11

Hydraulikanschlüsse 11

Wartung 12

Demontage und Montage 13-14

Komponentenzeichnungen 15-19

Fehlerbehebung 20

SICHERHEITSANWEISUNGEN

GLOSSAR FÜR BEGRIFFE UND SYMBOLE:

– Das Produkt entspricht den in den relevanten europäischen Richtlinien festgelegten Anforderungen.

– **Vor Benutzung der Ausrüstung** HANDBUCH LESEN**.**

– **Bei Benutzung dieses Geräts** MUSS EIN AUGENSCHUTZ **getragen werden.**

– **Bei Benutzung dieses Geräts** MUSS EIN GEHÖRSCHUTZ **getragen werden.**

WARNHINWEISE: Diese Warnungen müssen verstanden werden, um schwere Verletzungen zu vermeiden.

VORSICHTSHINWEISE: verweisen auf Zustände, die zu einer Beschädigung von Ausrüstung oder Bausubstanz führen.

Hinweise: erinnern an die erforderlichen Vorgehensweisen.
Fettdruck, Kursivschrift und Unterstreichung: heben spezifische Anweisungen hervor.

I. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN:

1. Wir empfehlen, dass Mitarbeiter vor Benutzung von Huck-Ausrüstungen eine halbstündige Einweisung durch qualifiziertes Personal erhalten.
2. Ausrüstung von Huck muss jederzeit in einem sicheren Betriebszustand gehalten werden. Werkzeuge und Schläuche sind regelmäßig, jeweils zu Beginn der Schicht/des Tages, auf Beschädigung und Verschleiß zu überprüfen. Reparaturen dürfen nur durch qualifiziertes Personal durchgeführt werden, die in den von Huck vorgeschriebenen Verfahren geschult sind.
3. Bei mehreren Gefahren ist darauf zu achten, dass die Sicherheitsanweisungen gelesen und verstanden wurden, bevor das Montagewerkzeug installiert, betrieben, repariert oder gewartet wird bzw. bevor Teile getauscht werden oder in der Nähe des Montagewerkzeugs gearbeitet wird. Nichtbeachten kann schwere Verletzungen zur Folge haben.
4. Das Montagewerkzeug darf nur von qualifizierten und geschulten Bedienern installiert, eingestellt und verwendet werden.
5. Es dürfen keine Modifikationen an diesem Montagewerkzeug vorgenommen werden. Dies kann die Effektivität der Sicherheitsmaßnahmen beeinträchtigen und das Risiko für den Bediener erhöhen.
6. Sicherheitsanweisungen dürfen nicht vernichtet werden; geben Sie sie dem Bediener.
7. Benutzen Sie das Montagewerkzeug nicht, wenn es beschädigt ist.
8. 8. Werkzeuge müssen regelmäßig überprüft werden, um zu verifizieren, dass alle erforderlichen und in der Bedienungsanleitung aufgeführten Spezifikationen und Markierungen lesbar am Werkzeug angebracht sind. Falls erforderlich, muss der Arbeitgeber/Bediener den Hersteller kontaktieren, um Ersatztypenschilder zu erhalten. Die Bezeichnung der auszutauschenden Teile entnehmen Sie bitte der Montagezeichnung und der Ersatzteilliste.
9. Das Werkzeug darf nur gemäß dieser Bedienungsanleitung verwendet werden. Jegliche andere Benutzung ist verboten.
10. Lesen Sie die Spezifikationen im Material-Sicherheitsdatenblatt, bevor Sie das Werkzeug warten. SDB-Spezifikationen können vom Produkthersteller oder von Ihrem Huck-Repräsentanten bezogen werden.
11. Als Ersatzteile dürfen nur Huck-Originalteile verwendet werden. Die Verwendung anderer Teile kann zur Beschädigung des Werkzeugs oder zu Verletzungen führen.
12. Niemals Sicherheitsabdeckungen oder Abrissprallbleche entfernen.
13. Nie ein Befestigungselement im Freien installieren. Andernfalls kann es durch Auswerfen des Befestigungselements zu Verletzungen kommen.
14. Wo zutreffend, immer den Abriss aus dem Zugkopf nehmen, bevor das nächste Befestigungselement verbaut wird.
15. Abstand zwischen Auslöseschalter und Werkstück prüfen, um sicherzustellen, dass bei eingeschaltetem Werkzeug keine Klemmgefahr besteht. Lässt sich die Klemmgefahr nicht vermeiden, verwenden Sie eine Fernbedienung. Fernbedienungen für Hydraulikwerkzeuge sind erhältlich.
16. Werkzeug nicht fallen lassen oder als Hammer missbrauchen. Hydraulik- oder Druckluftleitungen niemals als Handgriffe oder als Hilfsmittel verwenden, um die Bewegungsrichtung des Werkzeugs zu steuern. Sorgfältiger Umgang mit Setzwerkzeugen seitens der Bediener ist wichtig für die Aufrechterhaltung der Werkzeugeffizienz, hilft Stillstandszeiten zu vermeiden und schützt vor Unfällen, die schwere Verletzungen verursachen können.
17. Niemals die Hand zwischen Zugkopf und Werkstück halten. Hände von der Vorderseite des Werkzeugs fern halten
18. Werkzeuge mit Auswurfstangen dürfen niemals ohne angebauten Zugkopf betätigt werden.
19. Bei Verwendung zweiteiliger Schließringbolzen immer auf die richtige Ausrichtung des Schließrings achten. Siehe Datenblatt des Befestigungselements für korrekte Positionierung.

II. GEFAHREN DURCH PROJEKTILE:

1. Bei hydropneumatischen oder mit Druckluft betriebenen Werkzeugen kann es zum Lösen und unkontrollierten Schlagen von Druckluftschläuchen kommen.
2. Das Montagewerkzeug von der Stromversorgung trennen, wenn Werkzeugeinsätze oder Zubehör gewechselt werden.
3. Immer bedenken, dass eine Fehlfunktion des Werkstücks, der Zubehörteile oder des eingesetzten Werkzeugs selbst Projektile mit hoher Geschwindigkeit auslösen kann.
4. Beim Betrieb des Werkzeugs ist immer schlagfester Augenschutz zu tragen. Der erforderliche Schutzgrad muss für jede Anwendung individuell ermittelt werden.
5. Zu diesem Zeitpunkt muss auch das Risiko für andere ermittelt werden.
6. Sicherstellen, dass das Werkstück sicher eingespannt ist.
7. Überprüfen, dass die Schutzeinrichtung des Befestigungselementes oder das Zugteil in Position und betriebsbereit sind.
8. Es besteht die Möglichkeit, dass es zum Auswurf von Zugteilen oder verschlissener Dorne aus der Vorderseite des Werkzeugs kommt.

III. GEFAHREN BEI DER BEDIENUNG:

1. Die Verwendung des Werkzeugs kann eine Gefahr für die Hände des Bedieners darstellen: Quetschen, Schläge, Schnitte, Abschürfungen und Hitze. Immer geeignete Handschuhe zum Schutz der Hände tragen.
2. Bediener und Wartungspersonal müssen körperlich in der Lage sein, die Masse, das Gewicht und die Leistung des Werkzeugs zu bewältigen.
3. Das Werkzeug immer korrekt halten und darauf vorbereitet sein, die normalen und plötzliche Bewegungen des Werkzeugs mit beiden Händen auszugleichen.
4. Immer auf eine ausgeglichene Körperposition und einen sicheren Stand bei der Nutzung des Werkzeugs achten.

Fortsetzung auf nächster Seite...

SICHERHEITSANWEISUNGEN (fortgesetzt)

5. Bei einer Unterbrechung der Stromversorgung sofort den Auslösehebel oder die Start-/Stoppeinrichtung loslassen.
6. Nur vom Hersteller empfohlene Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden.
7. Ungeeignete Körperhaltungen vermeiden, da ansonsten ein Ausgleichen der normalen oder einer plötzlichen Bewegung des Werkzeugs wahrscheinlich nicht möglich ist.
8. Wenn das Montagewerkzeug an einer Aufhängevorrichtung befestigt ist, darauf achten, dass die Befestigung sicher ist.
9. Immer bedenken, dass Quetsch- bzw. Klemmgefahr besteht, wenn der Zugkopf nicht angebracht ist.

IV. GEFAHR DURCH SICH WIEDERHOLENDE BEWEGUNGEN:

1. Die Verwendung des Montagewerkzeugs kann für den Bediener zu Unbehagen in den Händen, Armen, Schultern, am Nacken oder anderen Körperteilen führen.
2. Bei der Verwendung des Montagewerkzeugs ist darauf zu achten, dass der Bediener eine geeignete Körperhaltung einnimmt und einen sicheren Stand hat. Ungünstige oder nicht balancierte Körperhaltungen sind zu vermeiden.
3. Bei längeren Arbeiten sollte der Bediener die Körperhaltung wechseln, um Unbehagen und Ermüden zu vermeiden.
4. Wenn der Bediener Symptome wie andauerndes oder wiederkehrendes Unbehagen, Schmerzen, Pochen, Unwohlsein, Kribbeln, Taubheit, Brennen oder Steifheit wahrnimmt, sollten diese Warnungen nicht ignoriert werden. In solchen Fällen muss der Bediener den Arbeitgeber informieren und einen Arzt aufsuchen.

V. GEFAHREN DURCH ZUBEHÖR:

1. Vor jedem Werkzeug- oder Zubehörwechsel ist das Montagewerkzeug von der Stromversorgung zu trennen.
2. Zubehör und Verbrauchsmaterialien nur in vom Hersteller empfohlenen Größen und Typen verwenden. Auf keinen Fall Zubehör oder Verbrauchsmaterialien in anderen Größen oder Typen verwenden.

VI. GEFAHREN AM ARBEITSPLATZ:

1. Auf rutschige Oberflächen achten, die durch die Benutzung des Werkzeugs verursacht wurden und auf Stolperfallen durch die Luftleitung oder den Hydraulikschlauch.
2. Arbeiten Sie vorsichtig, wenn Sie sich in ungewohnten Umgebungen befinden. Es können verborgene Gefahren durch Strom- oder Versorgungsleitungen vorhanden sein.
3. Das Montagewerkzeug ist nicht für die Verwendung in potentiell gefährlichen Umgebungen vorgesehen.
4. Das Werkzeug ist nicht gegen Kontakt mit elektrischem Strom isoliert.
5. Sicherstellen, dass keine Stromkabel, Gasrohre usw. in der Nähe sind, die eine Gefahr darstellen könnten, wenn sie durch das Werkzeug beschädigt werden.

VII. GEFAHREN DURCH LÄRM:

1. Hohe Geräuschpegel können zu einer permanenten Schädigung des Gehörs und andere Probleme wie zum Beispiel Tinnitus führen. Eine Risikoeinschätzung und der Einsatz geeigneter Kontrollen sind daher von essentieller Bedeutung.
2. Zu den geeigneten Kontrollen zur Verringerung des Risikos zählen unter anderem Dämpfungsmaterial zur Vermeidung eines "Pfeifen" des Werkstücks.
3. Verwenden Sie Gehörschutz gemäß den Anweisungen des Herstellers und wie durch die Arbeitsschutzbestimmungen vorgeschrieben.
4. Bedienen und warten Sie das Werkzeug wie in der Bedienungsanleitung empfohlen, um eine unnötige Zunahme des Geräuschpegels zu vermeiden.
5. Verbrauchsmaterialien / Werkzeugeinsätze wie empfohlen auswählen, warten und ersetzen, um eine unnötige Zunahme des Geräuschpegels zu vermeiden.
6. Wenn das Montagewerkzeug mit einem Schalldämpfer ausgestattet ist, immer sicherstellen, dass dieser in Position und betriebsbereit ist, wenn das Werkzeug verwendet wird.

VIII. GEFAHREN DURCH VIBRATION:

1. Vibrationen können zu beeinträchtigenden Schäden der Nerven und des Blutkreislaufs an Händen und Armen führen.
2. Tragen Sie warme Kleidung, wenn Sie in kalten Bedingungen arbeiten und halten Sie die Hände immer warm und trocken.
3. Bei Taubheitsgefühl, Kribbeln, Schmerzen oder Weißfärbung der Haut an Fingern oder Händen ist die Verwendung des Werkzeugs unverzüglich zu beenden, der Arbeitgeber zu informieren und ein Arzt aufzusuchen.
4. Stützen Sie das Gewicht des Werkzeugs in einem Gestell, einem Spanner oder einem Ausgleicher, um das Werkzeug leichter halten zu können.

X. SICHERHEITSANLEITUNGEN FÜR HYDRAULIKWERKZEUGE:

WARNUNG: Die maximale Zugkraft oder die Standardeinstellungen des Werkzeugs dürfen nicht überschritten werden.

1. Das Werkzeug muss jeden Tag auf Beschädigungen sowie abgenutzte Schläuche und Hydraulikanschlüsse untersucht werden. Beschädigte Teile müssen ersetzt werden.
2. Vor dem Anschließen alle Kupplungen reinigen. Nichtbeachten kann Schäden an den Schnellkupplungen verursachen und eine Überhitzung zur Folge haben.
3. Sicherstellen, dass Kupplungen sauber und richtig eingerastet sind, bevor das Werkzeug verwendet wird.

WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass alle Schlauchverbindungen fest angezogen sind. Alle Werkzeugschläuche müssen angeschlossen sein.

4. Nur sauberes Öl und Vorrichtungen zum Nachfüllen verwenden.
5. Elektrisch betriebene Teile benötigen einen ungehinderten Luftstrom für die Kühlung. Sie müssen deshalb in einem gut belüfteten Bereich positioniert werden, der frei von gefährlichen Dämpfen ist.
6. Das Werkzeug nicht untersuchen oder reinigen, während es mit der Hydraulikleitung verbunden ist. Unbeabsichtigtes Einschalten des Werkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen.
7. Sicherstellen, dass alle Schlauchverbindungen fest angezogen sind.
8. Vor dem Anschließen alle Kupplungen reinigen. Nichtbeachten kann Schäden an den Schnellkupplungen verursachen und eine Überhitzung zur Folge haben.

BESCHREIBUNG

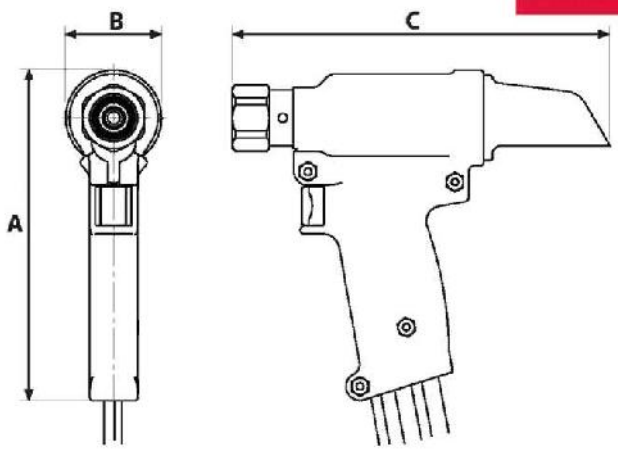
Mit der 2581, 2582, und 2583 Produktreihe, mit den dazugehörigen Zugköpfen, kann eine breite Palette an Huck Blindbefestigern und HUCKBOLT® Befestigern installiert werden. Diese leichtgewichtigen und kompakten Werkzeug sind speziell für die Installation von Befestigungselementen in Anwendungssituationen geeignet, in denen nur wenig Spiel vorhanden ist. Jedes Werkzeug ist vollständig mit Hydraulikschläuchen und Kupplungen; elektrischem Schalter und Kabel ausgestattet. Ein Entlastungsventil, das zum Abbau des Hydraulikdrucks am Ende der Zugbewegung (PULL) konzipiert ist, wird über den Zugkopf in Position gebracht. Das Ende des Zugkopfs hat ein Gewinde. Eine Sicherungs- und Haltemutters sind für die Installation der Zugköpfen inkludiert.

Hydraulische Setzwerkzeuge von Huck sind konzipiert, um mit Huck POWERIG®-Hydraulikaggregaten betrieben zu werden. Je nach Typ und Größe eines Befestigungselements ist ein spezifischer Zugkopf erforderlich. Zugköpfe müssen separat geordert werden. Kontaktieren Sie Ihren Huch Repräsentanten. Die Menge an bereitzuhaltenden Ersatzteilen hängt von der Anwendung und der Anzahl der verwendeten Werkzeuge ab. Ersatzteile-Service-Kits beinhalten Verschleißteile wie Dichtungen, Stützringe usw. und sind stets griffbereit aufzubewahren.

SPEZIFIKATIONEN

WERKZEUG	A	B	C
	Inches (cm) ACHTUNG: Die Abmessungen gelten nicht für Zugköpfe, Schläuche oder Kabel.		
258,1 A2581	7,08 *(17,98)*	2,14 *(5,43)*	8.42 *(21,39)*
2582 A2582	7,33 *(18,62)*	2,00 *(5,08)*	8,01 *(20,34)*
2583 A2583	7,31 (18.57)	2,00 (5,08)	9,40 *(23,88)*

ABBILDUNG 1



ENERGIEQUELLE: Huck POWERIG Hydraulikaggregat

Schlauch-Kits: Nur Original-Kits von HUCK mit einem Nenn-Arbeitsdruck bei 690 bar verwenden.

HYDRAULIKFLÜSSIGKEIT:
Die Hydraulikflüssigkeit muss DEXRON III, DEXRON VI, MERCON, Allison C-4 oder äquivalente ATF-Spezifikationen erfüllen.

Feuerbeständige Flüssigkeit kann verwendet werden, wenn es eine auf Ester basierende Flüssigkeit wie zum Beispiel Quintolubric HFD oder eine äquivalente Flüssigkeit ist. Auf Wasser basierende Flüssigkeit darf NICHT verwendet werden, da es zu großen Schäden an der Ausrüstung führen kann.

IN DEN BEHÄLTER MAX: 125°F (51,7°C)

IM SYSTEM MAX: 2 gpm (7,5 l/m)

MAXIMALER ZUGHUBRUCK:
2582/2583 Produktgruppe: 8400 psi (580 bar)
2581 Produktgruppe: 7400 psi (510 bar)

MAXIMALER RÜCKFLUSSDRUCK: 3200 psi (220 bar)

ZUGKAPAZITÄT:
2582/2583 Produktgruppe:
10.850 lbs (48,3 kN) bei 8400 psi (580 bar)

2581 Produktgruppe:
10.700 lbs (47,5 kN) bei 7400 psi (510 bar)

HUB:
2581 Produktgruppe: .937 Inches (2,38 cm)
2582 Produktgruppe: 0,750 Inches (1,91 cm)
2583 Produktgruppe: 1,50 Inches (3,81 cm)

Hinweis: Stroke wie in den 9 und 10 gezeigt ist, kann durch die Installation Hubbegrenzer eingestellt werden.

GEWICHT:

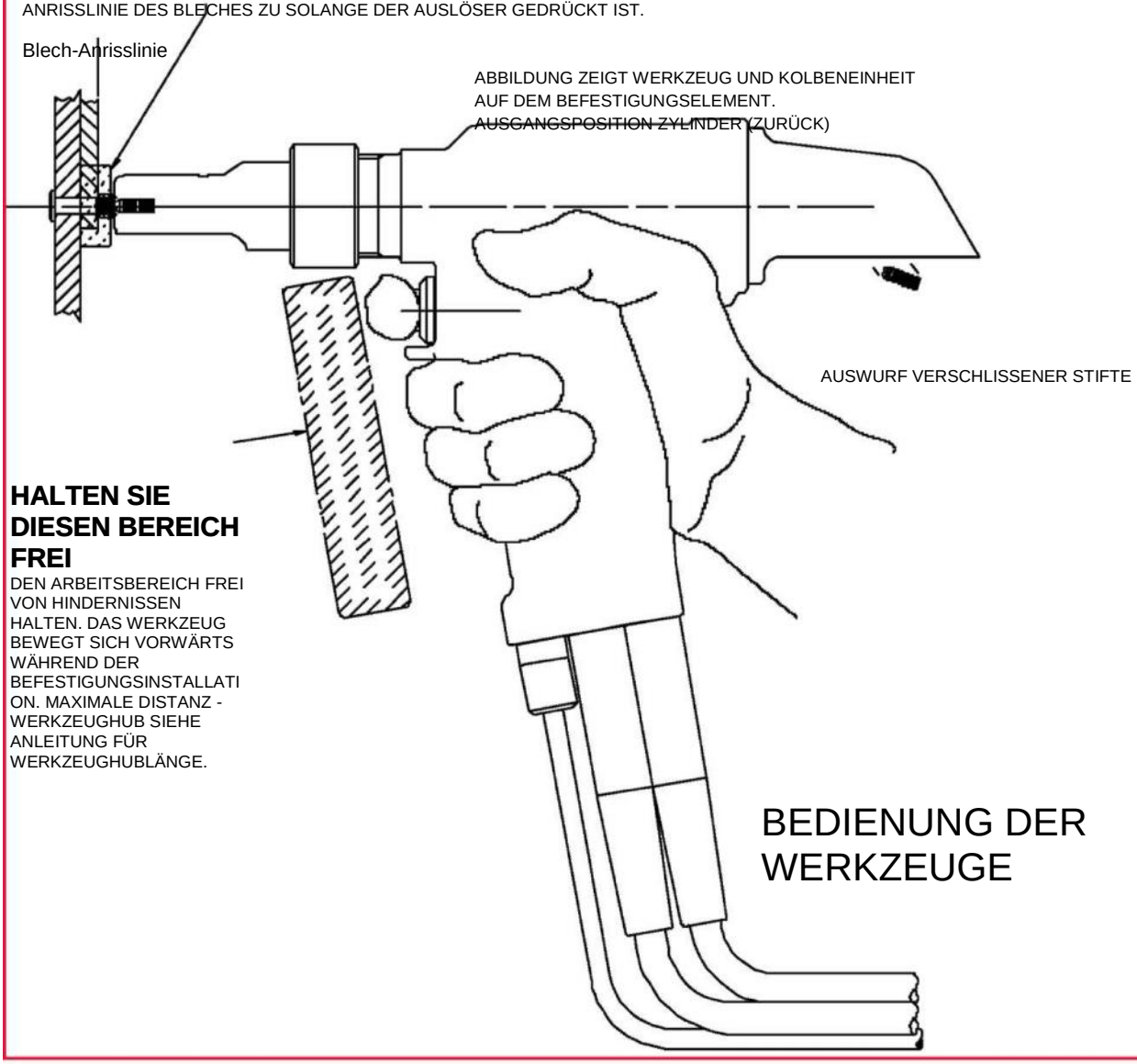
2581 Produktgruppe: ca. 5,5 lbs (2,49 kg)
2582 Produktgruppe: ca. 4,1 lbs (1,86 kg)
2583 Produktgruppe: ca. 4,6 lbs (2,09 kg)

DEXRON ist ein eingetragenes Markenzeichen der General Motors Corp.

WERKZEUG-GEFAHRENZONEN

GEFAHRENZONE

WÄHREND DER BEDIENUNG HÄNDE FREIHALTEN UND DEN ARBEITSBEREICH FREIHALTEN VON FREMDKÖRPERN. DER ZUGKOPFAMBOSS BEWEGT SICH VORWÄRTS AUF DIE ANRISSLINIE DES BLECHES ZU SOLANGE DER AUSLÖSER GEDRÜCKT IST.



HALTEN SIE DIESEN BEREICH FREI

DEN ARBEITSBEREICH FREI VON HINDERNISSEN HALTEN. DAS WERKZEUG BEWEGT SICH VORWÄRTS WÄHREND DER BEFESTIGUNGSINSTALLATION. MAXIMALE DISTANZ - WERKZEUGHUB SIEHE ANLEITUNG FÜR WERKZEUGHUBLÄNGE.

BEDIENUNG DER WERKZEUGE

FUNKTIONSPRINZIP

Ein elektrischer Auslöser steuert den ZUG- und RÜCKHUB. Sobald der Auslöser gedrückt wird, wird der Hydraulikdruck zur ZUGHUB-Seite des Kolbens geleitet und das Setzen des Befestigungselements beginnt.

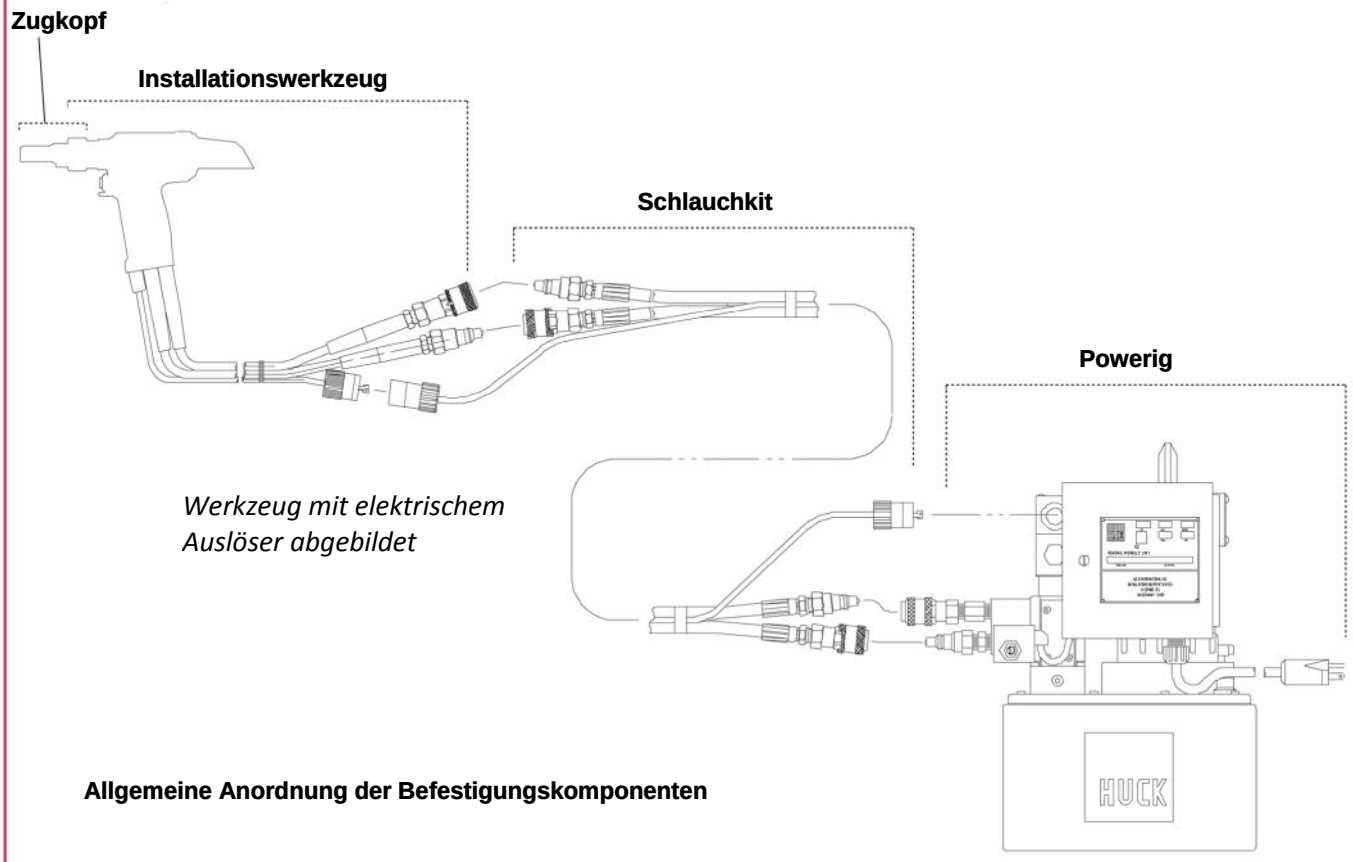
Am Ende des ZUGHUBES und vor Freigabe des Auslösers hebt der Kolben von den Flächen des Entlastungsventils ab - - Druck wird abgebaut, da Flüssigkeit in das POWERIG-Hydraulikaggregat fließen kann.

Den Auslöser nach Setzen des Befestigungselements am Ende des ZUGHUBS freigeben - - der Druck wird zur RÜCKHUB-Seite des Kolben geleitet und bewegt den Kolben vorwärts.

Die Zugkopfeinheit wird zusammen mit dem Werkzeug vom Befestigungselement abgedrückt.

WERKZEUG VORBEREITUNG

ABBILDUNG 3



Allgemeine Anordnung der Befestigungskomponenten

OPTIONALE AUSRÜSTUNG

Um die Einhaltung der CE-Vorschriften sicherzustellen, dürfen nur CE-kompatible Teile mit diesen Werkzeugen verwendet werden. Installationswerkzeuge und Zugköpfe sind die einzigen CE-Komponenten, sofern nicht anderweitig angegeben. Steuerungen und andere in der Anleitung abgebildete Hardware sind nur für die Verwendung innerhalb der EU vorgesehen.

TEFLON® Beschichtung	**- 503237**
TEFLON® Dichtmittel	**- 620012**
Loctite® 243	**- 508567**
Never-Seez® NS-160	**- 505565**
(Anti-Seize Schmierstoffe)	
LUBRIPLATE® 130-AA	**- 502723**
Threadmate™ *(113g Tube)*	**- 508517**
Druckmesser	**- T-124833CE**
Kolbenmontagewerkzeug	**- 123111-1**

Wartungsbausätze	**WERKZEUG**	**KIT NUMMER**
(beinhaltet Verschleißteile wie Dichtungen, Stützringe) (Ein Wartungsbausatz sollte jeder Zeit verfügbar sein)	- 2581/A2581	**2581KIT**
	- 2582/A2582	**2582KIT**
	- 2583/A2583	**2583KIT**

Kontrollkabeleinbau	**KABELLÄNGE**	**TEILE-NR.**
(Beinhaltet Kabel mit Anschluss, Stecker und Empfänger)	- 2,5 ft (0,80 m)	**124880-6**
	- 3,5 ft (1 m)	**124880-1**
	- 4,5 ft (1,37 m)	**124880-9**
	- 13,3 ft (4,05 m)	**124880-8**
	- 17,75 ft (5,40 m)	**124880-4**
	- 26 ft (7,90 m)	**124880-2**
	- 30.75 ft (9,40 m)	**124880-5**
	- 39 ft (11,88 m)	**124880-10**

Schlauch & Kabel Kit	**SCHLAUCHLÄNGE**	**TEILE-NR.**
(Beinhaltet Kabel und 2 identische Hydraulikschläuche mit einem männlichen und einem weiblichen Schnellkupplungsanschluss an jedem Ende)	- 6 ft (1,8 m)	**118309-6**
	- 12 ft (3,6 m)	**118309-12**
	- 26 ft (7,9 m)	**118309-26**
	- 38 ft (11.5 m)	**118309-38**
	- 52 ft (15,8 m)	**118309-52**

Einzelne Hydraulikschläuchen		
	- 2 ft (0,60 m)	**124881-6**
	- 3 ft (0,91 m)	**124881-11**
	- 6 ft (1,82 m)	**124881-2**
	- 12 ft (3,65 m)	**124881-1**
	- 17 ft (5,18 m)	**124881-9**
	- 25 ft (7,60 m)	**124881-4**
	- 30 ft (9,10 m)	**124881-7**
	- 38 ft (11,58 m)	**124881-10**

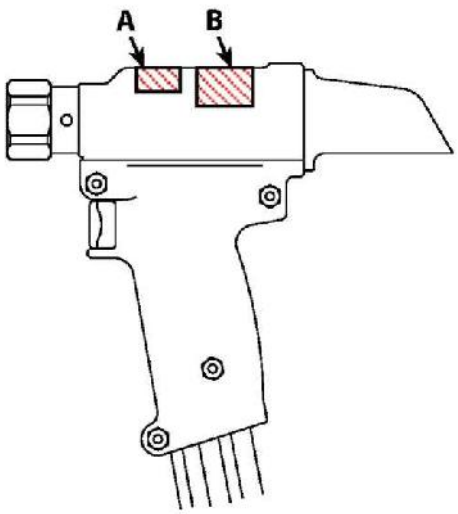
Loctite *ist ein eingetragenes Markenzeichen der Henkel Corporation, USA*
Never-Seez ist*ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Bostik, Inc.*
LUBRIPLATE *ist ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Fiske Brothers Refining Co.*
Threadmate *ist ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Parker Intangibles LLC.*
TEFLON *ist ein eingetragenes Markenzeichen der Firma E. I. du Pont de Nemours and Company*

AUFKLEBERSTELLEN

Werkzeuge der Serie 2581,2582 und 2583 sind mit Aufklebern gekennzeichnet, die Informationen zur Sicherheit und Druckeinstellung beinhalten. Diese Aufkleber müssen sich stets gut sichtbar auf dem Werkzeug befinden. ***Bei Verschleiß oder Beschädigung eines Aufklebers bzw. falls Aufkleber vom Werkzeug entfernt wurden bzw. beim Austausch eines Zylinders, muss der jeweilige Aufkleber bestellt und an der abgebildeten Stelle aufgeklebt werden..***

WERKZEUG	HUCK/HERSTELLUNGSJAHR AUFKLEBER (A)	CE UND WARN-AUFKLEBER (B)
2581/A2581	590517	590424-7400
2582/A2582	590517	590424
2583/A2583	590517	590424

ABBILDUNG 4



VORBEREITUNG FÜR DIE VERWENDUNG

Lesen Sie alle WARNUNGEN und HINWEISE bevor Sie ein Huck Werkzeug benutzen der warten.

WARNHINWEISE:
Lesen Sie das gesamte Handbuch, bevor Sie das Werkzeug verwenden.

Wir empfehlen, dass Mitarbeiter vor Benutzung von Ausrüstung von Huck in einer halbstündigen Einweisung von qualifiziertem Personal geschult werden.

Bei der Bedienung von Setzausrüstungen von Huck muss immer zugelassener Augen- und Ohrenschutz getragen werden.

Stellen Sie sicher, dass immer genügend Abstand für die Hände des Bediener vorliegen, bevor Sie fortfahren.

VORSICHT: Nicht angeschlossene Schläuche nicht in Kontakt mit schmutzigen Böden kommen lassen. Schädigende Stoffe nicht in Kontakt mit Hydraulikflüssigkeit kommen lassen. Schmutz in der Hydraulikflüssigkeit kann Ventilfehler am Werkzeug und POWERIG-Hydraulikaggregat verursachen.

Huck empfiehlt, dass ausschließlich Huck Powerig Hydraulikaggregate als Energiequelle für Huck Installationsgeräte verwendet werden. Hydraulikenergie-Aggregate, die Hochdruck für ZUG-Hubruck und RÜCK-Hubdruck liefern UND NICHT MIT ENTLASTUNGSVENTILEN AUSGESTATTET SIND, WERDEN AUSDRÜCKLICH NICHT EMPFOHLEN UND KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN .

VORSICHT:
Das Werkzeug darf nur bestimmungsgemäß verwendet werden – nicht fallen lassen, als Hammer verwenden oder auf andere Art und Weise unnötige Abnutzung verursachen.

Eine angemessene Pflege der Werkzeuge durch die Bediener ist ein wichtiger Faktor für die Aufrechterhaltung der Effizienz des Werkzeugs und die Verringerung von Ausfallzeiten.

WARNHINWEIS: Um die Sicherheit des Bedieners und die Funktionsfähigkeit des Installationswerkzeugs sicherzustellen, müssen der Zughubdruck (PULL) und Rückhubdruck (RETURN) richtig eingestellt sein. Für die Drucküberprüfung ist ein Druckmessgerät T-124833CE erhältlich. Siehe Werkzeug-SPEZIFIKATIONEN und Bedienungshandbuch des Messgeräts. Versäumnis, den Druck zu überprüfen, kann zu schweren Verletzungen führen.

WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass die Hydraulikschläuche an das POWERIG-Hydraulikaggregat angeschlossen sind, bevor Sie das Schaltersteuerkabel des Werkzeugs an die Einheit anschließen. Falls sie nicht in dieser Reihenfolge angeschlossen werden oder nicht in umgekehrter Reihenfolge abgenommen werden, kann dies schwere Verletzungen zur Folge haben.

Anmerkung: Wo eine Teilenummer (TN) angeben ist. Huck verkauft das Teil.

ANSCHLIEßEN DES WERKZEUGS

Versandkappen von den Steckverbindungen entfernen. Die Rohrgewinde, Schlaucharmaturen und Schnellverschlusskupplungen mit Threadmate™ einschmieren. Threadmate™ ist unter der Telenummer 508517 in einer 113g Tube bei Huck erhältlich.

Threadmate ist ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Parker Intangibles LLC.

VORSICHT: Verwenden Sie kein TEFLON®*-Band auf Rohrgewinden. Rohrgewinde können zu einem Reißen der Bänder führen, wodurch eine Fehlfunktion des Werkzeugs verursacht wird.

1. Verwenden Sie ein Huck POWERIG-Hydraulikaggregat oder ein gleichwertiges Gerät, das gemäß BEDIENUNGSANLEITUNG vorbereitet wurde. Prüfen Sie sowohl den ZUG- als auch den RÜCK-Druck, und stellen Sie die Drücke gegebenenfalls auf die angegebenen **SPEZIFIKATIONEN**ein. Lesen Sie die Bedienungsanleitung der Hydraulikaggregat und T-124833CE Bedienungsanleitung vor/während der Prüfung. Auf äußere Undichtigkeiten prüfen und sicherstellen, dass die Endkappe korrekt montiert ist.
2. Zunächst Hydraulikaggregat ausschalten (OFF). Dann Energieversorgung der Einheit unterbrechen. Das Schaltersteuerkabel von der Hydraulikaggregat trennen.
3. Die Werkzeugschläuche an die Hydraulikaggregat anschließen. Wenn notwendig, die Position Auslöserschalters auf dem Rückhub-Druckluftschlauch anpassen. Das Schaltersteuerkabel an die Hydraulikaggregat anschließen.
4. Energieversorgung zum Hydraulikaggregat herstellen (Luft oder elektrisch) Einheit einschalten (ON) Werkzeugschalter für 30 Sekunden gedrückt halten; Schalter mehrmals drücken, um einige Zyklen mit dem Werkzeug durchzuführen und Hydraulikflüssigkeit zirkulieren zu lassen. Dabei kontrollieren, wie das Werkzeug läuft und auf Undichtigkeiten überprüfen.
5. Zugkopf für das zu installierende Befestigungselement auswählen. Hydraulikaggregat von der Energieversorgung trennen; Schaltersteuerkabel des Werkzeugs vom Hydraulikaggregat trennen Zugkopf an Werkzeug befestigen.
6. Schaltersteuerkabel des Werkzeugs wieder an das Aggregat anschließen; Hydraulikaggregat wieder an die Energieversorgung anschließen. Funktionsweise des Zugkopfs überprüfen. Befestigungselement in der Testplatte mit der passenden Dicke und mit ausreichend großen Aussparungen installieren und die installierten Befestigungselemente prüfen. Siehe Fehlerbehebung, um Werkzeugfehler zu lokalisieren und zu beheben, falls Befestigungselemente der Überprüfung nicht standhalten.
7. Der Bediener sollte im richtigen Umgang mit den Werkzeugen durch qualifiziertes Personal geschult werden.

BEDIENUNGSANLEITUNG

Zur sicheren Bedienung. Bitte vollständig lesen

ALLGEMEIN

Bediener sollten durch qualifiziertes Personal geschult werden.

WARNUNG: Um schweren Personenschaden zu vermeiden: *Tragen Sie zugelassenen Augen- und Gehörschutz* Stellen Sie die angemessene Sauberberkeit der Hände des Bedieners sicher, bevor Sie mit der Installation unserer Befestigungen beginnen. Stellen Sie sicher, dass der Zugteilabweiser auf dem Werkzeug angebracht ist und in eine sichere Richtung weist, also weg von allen Mitarbeitern.

Das Werkzeug nicht biegen um es frei zu bekommen, wenn es klemmt.

Das Werkzeug nur zur Installation von Befestigern verwenden. NIEMALS als Hebezeug/Spreizer oder Hammer benutzen.

LOCKBOLT® BEFESTIGER-INSTALLATION:

WARNUNG: Niemals an einem Stift ziehen ohne ein Befestigungselement/einen Kragen in ein Werkstück einsetzen. Die Schließringabschrägung *MUSS* nach außen hin zum Werkzeug hin zeigen - - bei Nichtachtung dieser Bedingungen kann der Schließring mit einer hohen Kraft beim Abbrechen oder Ausreißen der Nuten ausgeworfen werden. Dies kann zu schweren Personenschäden führen.

VORSICHT: Übermäßige Lücken zwischen den Blechen entfernen, um eine korrekte Installation des Befestigers zu ermöglichen und Beschädigungen zu vermeiden. ALLE Backenzähne müssen in die Zugteilnutes greifen um eine Beschädigung der Zähne zu vermeiden.

Stift in Arbeitsloch setzen und Hülse über Stift platzieren. Siehe WARNUNG. (Wenn die Hülse nur ein konisches Ende hat, MUSS dieses Ende in Richtung des Werkzeugs und nicht in Richtung des nächsten Arbeitsstückes zeigen.) Stift halten und Aufsatz auf den Stift schieben, sodass er durch die Hülse hindurchgeht, bis der Aufsatzamboss die Hülse berührt. Hebel drücken und gedrückt halten, bis die Hülse gestaucht ist und das Stiftende bricht. Auslöser freigeben. Werkzeug geht in seinen RÜCK-Hub. Das Werkzeug und der Zugkopf sind bereit für den nächsten Befestiger-Installationszyklus.

BLINDBEFESTIGER-INSTALLATION:

WARNUNG: Nicht an einem Stift ziehen, ohne das Befestigungselement in ein Werkstück einzusetzen- - Der Stift wird beim Abbrechen des Zugteils oder Ausreißen der Nuten mit hoher Kraft ausgeworfen. Dies kann zu schweren Personenschäden führen.

VORSICHT: Übermäßige Lücken zwischen den Blechen entfernen, um eine korrekte Installation des Befestigers zu ermöglichen und Beschädigungen zu vermeiden. ALLE Backenzähne müssen in die Zugteilnutes greifen um eine Beschädigung der Zähne zu vermeiden.

Befestigungselement kann im Werkstück oder im hinteren Teil des Zugkopfs platziert werden. Siehe WARNUNG. In jedem Fall müssen Werkzeug und Aufsatz gegen das Werkstück und rechtwinklig zueinander gehalten werden. Auslöser drücken und gedrückt halten, bis das Befestigungselement installiert ist und das Stiftende bricht. Auslöser freigeben. Werkzeug geht in seinen Rückhub. Das Werkzeug und der Zugkopf sind bereit für den nächsten Befestiger-Installationszyklus.

VORSICHT:
BOM-Blindnieten verklemmen sich im Zugkopf, wenn sie gezogen werden und nicht im Werkstück sitzen.

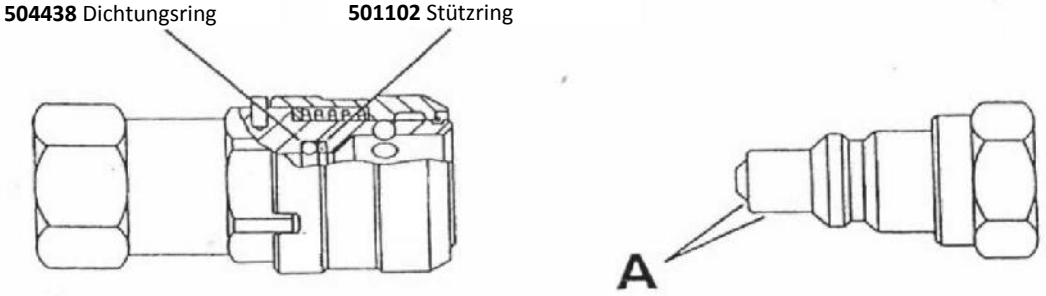
Um strukturelle Beschädigungen, bzw. Beschädigungen des Werkzeugs zu vermeiden, muss sichergestellt sein, dass bei vollständigem Hub genügend Freiraum für den Zugkopf vorhanden ist.

Das Werkzeug darf nur bestimmungsgemäß verwendet werden – nicht fallen lassen, als Hammer verwenden oder auf andere Art und Weise unnötige Abnutzung verursachen.

ANMERKUNG: Eine angemessene Pflege der Werkzeuge durch die Bediener ist ein wichtiger Faktor für die Aufrechterhaltung der Effizienz des Werkzeugs und die Verringerung von Ausfallzeiten.

HYDRAULIKANSCHLÜSSE

ABBILDUNG 5



Entfernen Sie jegliche Kerben oder Grate am Durchmesser **A** und an der Vorderflanke mit einem feinen Schleifstein, um eine Beschädigung des O-Rings zu vermeiden.

WARTUNG

GUTE WARTUNGSMETHODEN

Die Effizienz und Lebensdauer jedes Werkzeugs hängt von der richtigen Wartung und guten Wartungsmethoden ab. Die Nutzung dieser Bedienungsanleitung wird Ihnen helfen, Ihr Werkzeug und grundsätzliche Wartungsprozesse klar zu verstehen. Lesen Sie bitte diesen Abschnitt komplett, bevor Sie mit Wartungs- oder Reparaturarbeiten fortfahren.

Alle Teile müssen mit Sorgfalt behandelt und auf Beschädigungen oder Abnutzung überprüft werden. Wenn notwendig, ersetzen Sie Teile. Wenn das Werkzeug aus irgendwelchen Gründen zerlegt wurde, immer alle Dichtungsringe und Stützringe austauschen.

Für die Wartung/Reparatur die richtigen Handwerkzeuge in einem gut ausgeleuchteten Bereich benutzen. Achten Sie stets darauf, dass die pneumatischen und hydraulischen Systeme frei von Schmutz und Ablagerungen sind. In den meisten Fällen sind nur Standard-Handwerkzeuge erforderlich. Falls ein Spezialwerkzeug erforderlich ist, wird eine Beschreibung sowie die Teilenummer angegeben.

Wenn das Werkzeug oder Teile in einem Schraubstock eingeklemmt werden und wenn zum Abnehmen von Teilen erhöhter Kraftaufwand erforderlich ist, sind geeignete weiche Materialien zu verwenden, um die Krafteinwirkung abzumildern. Zum Beispiel kann die Verwendung eines Halbzoll-Messing-Durchschlags, eines Holzblocks und eines Schraubstocks mit weichen Klauen die Möglichkeit einer Beschädigung des Werkzeugs deutlich reduzieren. Alle Komponenten müssen geradlinig demontiert und montiert werden, ohne die Teile zu biegen, schief zu halten und ohne übermäßig Kraft anzuwenden.

Im Falle einer Funktionsstörung sehen Sie den Abschnitt FEHLERBEHEBUNG in dieser Bedienungsanleitung. Wenn es eine Teilenummer erhalten hat (TN), ist es bei Huck erhältlich.

FLÜSSIGKEITSWARTUNG

Für die Flüssigkeitswartung siehe NAS 1638 Klasse 9 oderr ISO-CODE 18/15 oder SAE Stufe 6

STANDARD-DICHTMITTEL UND SCHMIERSTOFFE

Gewinde der Schlauchverbindungen mit einen nicht härtenden Teflon™ Gewinde-Compound wie zum Beispiel Threadmate™ abdecken, das von Huck in einer 4oz. Tube unter der Teilenummer 508517 erworben werden kann.

VORSICHT: Verwenden Sie kein TEFLON®-Band auf: Rohrgewinden Rohrgewinde können zu einem Reißen der Bänder führen, wodurch eine Fehlfunktion des Werkzeugs verursacht wird.

TEFLON® ist ein eingetragenes Markenzeichen der E. I. du Pont de Nemours Threadmateist ein eingetragenes Markenzeichen der Parker Intangibles LLC

Tragen Sie LUBRIPLATE 130AA, oder ein gleichwertiges Schmiermittel auf O-Ringe und Passflächen auf, um ein Einkerben/Einklemmen der O-Ringe zu vermeiden und die Montage zu erleichtern. (LUBRIPLATE 13O-AA ist unter der Teilenummer 502723 von Huck erhältlich.)

LUBRIPLATE ist ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Fiske Brothers Refining Co.

WARTUNGSBAUSÄTZE

Jeder Service-Kit enthält begrenzt haltbare Teile für Ihr spezielles Werkzeug. Der Einfachheit halber und wie die Erfahrung zeigt, sollten Sie immer Extra-Kits (O-Ringe, Stützringe und andere Standardteile) zur Verfügung haben. Für weitere Informationen/Spezifikationen von O-Ringen und Stützringen, siehe unter ANMERKUNGEN UND Spezifikationen FÜR STANDARDMUTTERN.

Überprüfen Sie das Werkzeug täglich. Überprüfen Sie Schläuche, Anschlüsse und Trennschalter auf Undichtigkeiten oder Beschädigungen.

VORBEUGENDE WARTUNG

Systeminspektion

Die Effizienz des Werkzeugs steht im direkten Verhältnis zur Leistung des gesamten Systems, einschl. Werkzeug mit Zugkopf, Hydraulikschläuche, Schalter und Steuerkabel sowie POWERIG®-Hydraulikaggregat. Daher umfasst ein wirksames Programm für die vorbeugende Wartung planmäßige Inspektionen des Systems zur Erkennung und Behebung kleinerer Störungen.

1. Werkzeug auf äußere Schäden kontrollieren.
2. Festen Sitz der Hydraulikschlaucharmaturen und Kupplungen sowie der elektrischen Anschlüsse kontrollieren.
3. Hydraulikschläuche auf Beschädigung kontrollieren. Gegebenenfalls austauschen.
4. Während des Betriebs das Werkzeug, die Schläuche und das POWERIG®-Hydraulikaggregat auf anormale Erwärmung, Lecks oder Vibration überprüfen..

WARTUNG POWERIG-HYDRAULIKAGGREGAT

Wartungsanleitungen und Reparaturanleitungen befinden Sie im jeweiligen POWERIG Bedienungshandbuch.

WERKZEUG UND ZUGKOPF WARTUNG UND VORSICHTSMAßNAHMEN

Nach jeder Demontage und in regelmäßigen Abständen (je nach Härte und Dauer der Verwendung) alle Dichtungen und Stützringe austauschen. Ersatzteilkits sollten griffbereit gehalten werden. Zylinderbohrung, Kolben und Kolbenstange sowie Entlastungsventil auf zerkratzte Oberflächen, übermäßigen Verschleiß oder Schäden kontrollieren und nach Bedarf austauschen. Bei allen Montagen mit UNITIZED™ Backen, müssen alle Teile ausschließlich in Leichtbenzin und Isopropylalkohol reinigen. Unter keinen Umständen sollten Backen mit anderen Lösungsmitteln in Kontakt kommen. D. h., die Backen nicht tränken; die Backen sofort nach der Reinigung trocknen. Andere Teile vor Einbau trocknen. Urethan saugt andere Lösungsmittel auf, quillt auf und wir somit unbrauchbar. Verwenden Sie einen scharfen Pickel, um eingelagerte Teilchen von den Zugfurchen der Klauen zu entfernen.

DEMONTAGE

Das folgende Verfahren beschreibt die komplette Demontage des Werkzeugs. Nur die zur Prüfung und zum Austausch beschädigter oder verschlissener Dichtungen, Abstreifer, Stützringe und sonstiger Bauteile erforderlichen Unterbaugruppen zerlegen. ***Dichtungen, Abstreifer, O-Ringe und Stützringe zerlegter Unterbaugruppen immer auswechseln.***

WARNUNG: Sicherstellen, dass das Auslösersystem der elektrischen Steuerung des Werkzeugs vom POWERIG®-Hydraulikaggregat entkoppelt wurde, bevor Schläuche des Werkzeugs vom Gerät getrennt werden. Bei nicht Einhalten dieser Reihenfolge bevor eine Wartung oder Reinigung durchgeführt wird, kann es zu schweren Personenschäden kommen.

1. ***WARNUNG*** Lesen: Klemmen Sie den elektrische Verbindung von der Hydraulikaggregat ab. Schrauben Sie die Hydraulikschläuche vom Werkzeug los und entleeren Sie die Flüssigkeit in einen Behälter.
2. Entfernen Sie die Haltemutter mit einem 1-3/8" Gabelschlüssel. Schieben Sie den Zugkopfanker vom Werkzeug weg. Die Spannzange vom Kolbenstange des Werkzeugs losschrauben.
3. Schrauben von den Griffhälften losschrauben. Schrauben und Muttern entfernen. Die Griffhälften trennen. *(Abbildung 6)*

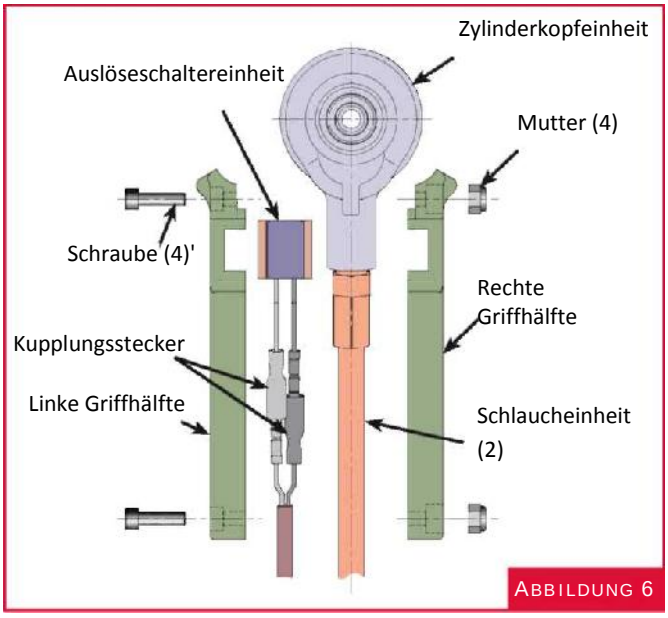


ABBILDUNG 6

4. (Optional) Hydraulikschläuche an dem Werkzeug losschrauben. **HINWEIS: Hydraulikschläuche nur zum Austauschen der Schläuche von Werkzeug abnehmen.**
5. Die Schnelltrennkupplungen von den Schläuchen entfernen und den Kolben nach hinten schieben um die restliche Hydraulikflüssigkeit abzulassen. Die Flüssigkeit entsorgen.
6. **2581, 2582, 2583:** Die Auslöserbaueinheit von der Griffhälfte abheben. Den Steuerkabel aus der im Griff eingebauten Zugentlastung ziehen. Beide Schnellkupplungen auseinanderziehen. *(Abb. 6 & 9)*

   A2581, A2582, A2583: Die Luft-Auslöserbaueinheit von der Griffhälfte abheben. Den Luftschlauch aus der im Griff eingebauten Zugentlastung ziehen. *(Abbildung 10)*

DEMONTIEREN DER ZYLINDERBAUEINHEIT

7. Abweiser von dem Enddeckel abnehmen Die Innensechskant-schrauben vom Enddeckel entfernen (gezackter Halter aus 2581/A2581).
8. Eine Stange in die Öffnungen des Sicherungsrings halten (gezackter Halter aus 2581/A2581). Den Behälter lösen und entfernen.
9. Den Kolben mit dem Überdruckventil und Endkappe/hintere Stopfbuchse aus dem Werkzeug herausschieben. (Für 2581 & A2581, optional Kolbenmontagewerkzeug benutzen) Siehe *(Abbildung 7)*

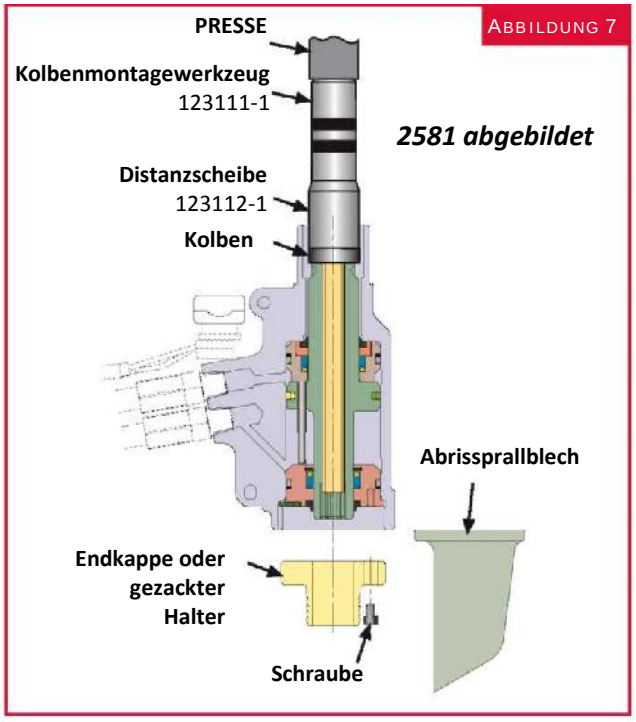


ABBILDUNG 7

11. Schieben Sie die Endkappe und das Entladeventil vom Kolben.
12. Verwenden Sie einen spitzen Stab mit kleinem Durchmesser, um alle Dichtungen, Abstreifer und Stützringe von den Komponenten zu nehmen.

WARTUNG DER AUSLÖSERSCHALTERBAUEINHEIT

2581,2582,2583

Schalter entfernen. Stellschraube lösen und vorsichtig Schalter mit einem kleinen Schraubenzieher herausziehen. Die Steckver-bindungen vom Kabel trennen. Kabel herausziehen. *(Abbildungen 6 und 12)*

WARTUNG DER DRUCKLUFTAUSLÖSER

A2581, A2582, A2583:

Luftauslöserbaugruppe abschrauben. Luftschlaucharmatur lösen. Luftauslöserschlauch herausziehen. Luftschnellkupplung abtrennen und abnehmen. *(Abbildung 13)*

MONTAGE

Siehe die entsprechenden Abbildungen und **WARTUNG**. Komponenten mit Reinigungsbenzin oder ähnlichen Lösemitteln reinigen. Auf Abnutzung/Beschädigungen überprüfen und, falls erforderlich, ersetzen. Alle Dichtungen der ausgebauten Komponenten ersetzen. Dichtungen aus Wartungsteilekit benutzen. Schmieren Sie LUBRIPLATE 130AA oder PARKER-O-LUBE auf O-Ringe, Stützringe und Kontaktteile, um die Montage zu erleichtern. Bauen Sie das Werkzeug zusammen, aber achten Sie darauf, dass keine Dichtungen beschädigt werden.

2581, A2581 VORBEREITUNG:

1. GLYD-Ring-Baugruppe wieder auf den Zylinder aufschrauben um Beschädigungen des GLYD-Rings zu vermeiden, wenn der Kolben und die Stopfbuchse angebracht werden. GLYD-RING-Baugruppe wie folgt am Kolben anbringen: Speziellen O-Ring in Nute anbringen. Den Durchmesser des GLYD Ring durch rollen auf einen kleineren Durchmesser als den des Kolben bringen bevor der Glyd-Ring auf den O-Ring angebracht wird. Den GLYD-Ring mit einem geeigneten Schmiermittel einreiben um sicherzustellen, dass der Ring während der Installation des Kolbens nicht verrutscht. (Abbildung 8)

2. Vorsichtig, damit der innere Ring nicht eingeklemmt wird, POLY-SEAL-Dichtung in das Gehäuse der hinteren Stopfbüchse drücken. Dann den O-Ring und den Stützring auf die vordere Stopfbuchsenbauheint installieren. **HINWEIS: Damit POLY-SEAL-Dichtung an vorderer Stopfbuchse bleibt, vorderes Abstreifergehäuse in vordere Stopfbuchse drücken. Gehäuse gegen die POLY-SEAL-Dichtung halten, während vordere Stopfbuchse/POLY-SEAL-Dichtung auf den Kolben gedrückt wird.**

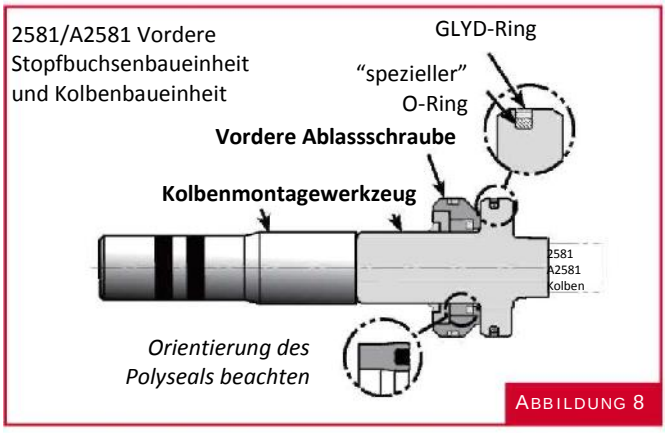


ABBILDUNG 8

2582, 2583, A2582, A2583 VORBEREITUNG:

1. Den Abstreifer und POLY-SEAL an die vorderen Zylindernuten anbringen (Siehe Abbildungen 10 und 11).

2. O-Ring und Halteringe an dem Kolben installieren.

ALLE MODELLE:

3. Gegebenenfalls die Hubbegrenzung hinten am Kolbenanbringen.

4. Kolben-Montagewerkzeug und Distanzhalter vorne am Kolben festschrauben.

5. Haltemutter auf Zylinder anbringen, um als Abstandstück zu fungieren.

6. Kolben vorsichtig in Zylinder schieben oder drücken.

7. Haltenut und Anschlag und Kolbenbaueinheit entfernen (und GLYD-Ring Einbauwerkzeug für die 2581 Produktgruppe).

8. Entlastungsventil in den Kolben einbauen, sodass die vier Flächen zur HINTERSEITE des Werkzeugs weisen.

9. **2581, A2581:** Folgendes in die hintere Stopfbuchse einbauen: O-Ring und Stützring, POLYSEAL, Distanzhalter und Haltering; wie in Abbildung 9 abgebildet; Abstreifer in die hintere Stopfbuchse einbauen. Vertiefung in hinterer Stopfbuchse mit Zylinder-Nute ausrichten, dann die Stopfbuchse in den Zylinder pressen. Feststellscheibe anbringen.

   2582, A2582, 2583, A2583: Den O-Ring, Stützring und POLYSEAL auf die Endkappe anbringen, wie in Abbildung 10 oder 11 gezeigt. Anschließend die zusammengebaute Endkappe in den Zylinder drücken.

10. Den gezackten Halter/Haltering bis zum Anschlag in den Zylinder schrauben. Anschließend bis in das erste sichtbare Gewindeloch in der hinteren Stopfbuchse/dem gezackten Halter zurückdrehen. Die Feststellschraube montieren und festziehen.

11. Falls Hydraulikschläuche entfernt wurden, Schläuche auf Griff aufstecken.

12. **2581, 2582, 2583:** Elektrisches Kabel am Anschluss montieren. Kabel an Auslöserschalter befestigen. Den Schalter in den Griff einbringen. Das Kabel durch die Griffhälfte der eingebauten Zugentlastung drücken.

    A2581, A2582, A2583: Luftauslöserbaugruppe an die Schalterarmatur des Griffs anbringen. Dann in die Griffhälfte der eingebauten Zugentlastung pressen.

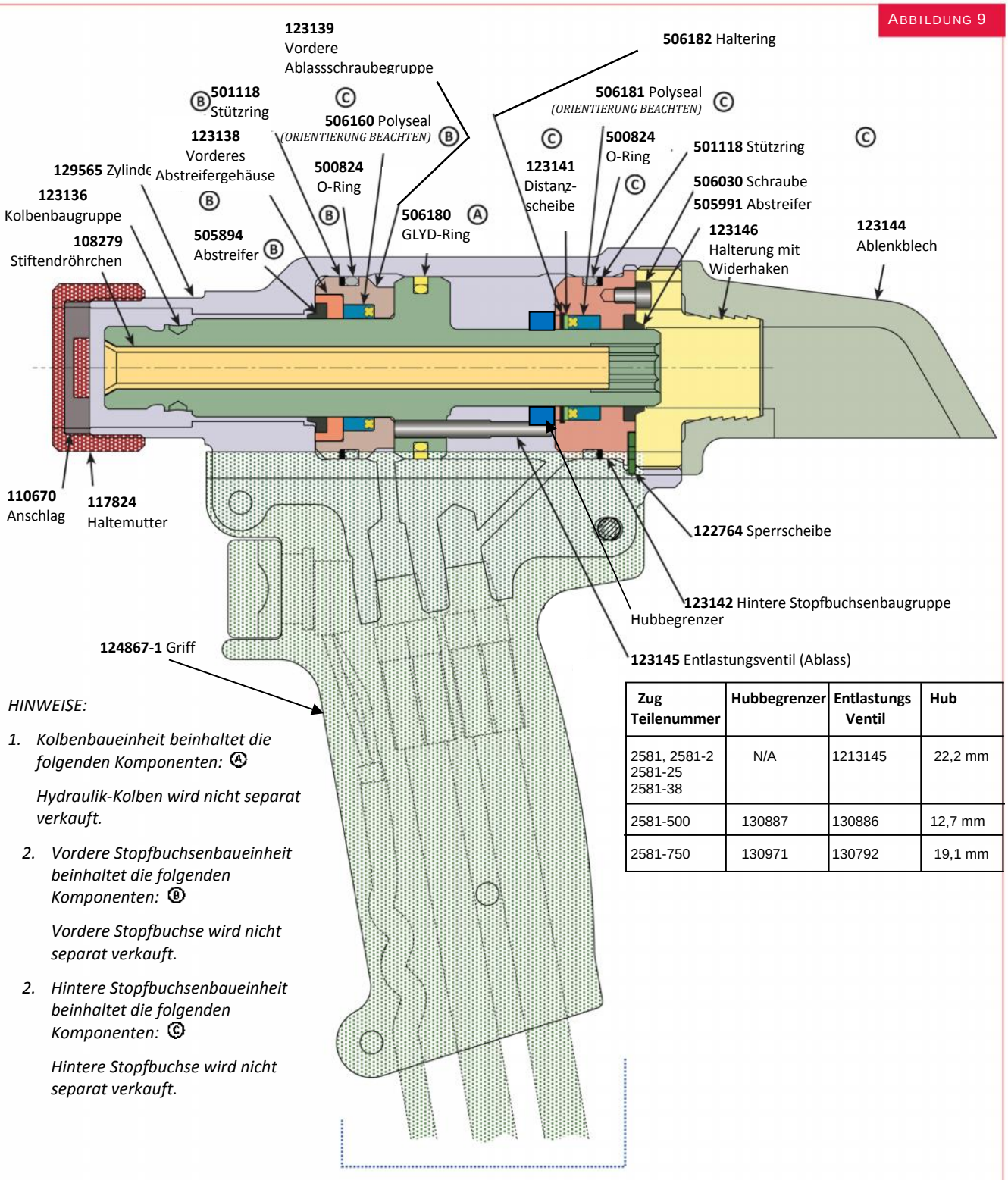
13. Die Griffhälften montieren und mit Schrauben und Mutter, wie in Abbildung 6, anschrauben.

14. **2581, A2581:** Vor dem Anbringen der Zugkopfbaugruppe und dem Benutzen die **VORBEREITUNG FÜR DIE VERWENDUNG** vollständig lesen. Beim Festziehen der Spannzange 3/8-Zoll Sechskantschlüssel an Werkzeugrückseite halten. Falls erforderlich Zugteilrohr verwenden.

15. Siehe WARNHINWEIS in "DEMONTAGE" und das Verfahren umkehren, d.h. SCHLÄÜCHE ZUERST VERBINDEN und dann elektrisches Kabel verbinden.

2581 & A2581 KOPF- UND GRIFFMONTAGE

ABBILDUNG 9



Zug Teilenummer	Hubbegrenzer	Entlastungs Ventil	Hub
2581, 2581-2 2581-25 2581-38	N/A	1213145	22,2 mm
2581-500	130887	130886	12,7 mm
2581-750	130971	130792	19,1 mm

HINWEISE:

1. *Kolbenbaueinheit beinhaltet die folgenden Komponenten: Ⓐ*

   Hydraulik-Kolben wird nicht separat verkauft.

2. *Vordere Stopfbuchsenbaueinheit beinhaltet die folgenden Komponenten: Ⓑ*

   Vordere Stopfbuchse wird nicht separat verkauft.

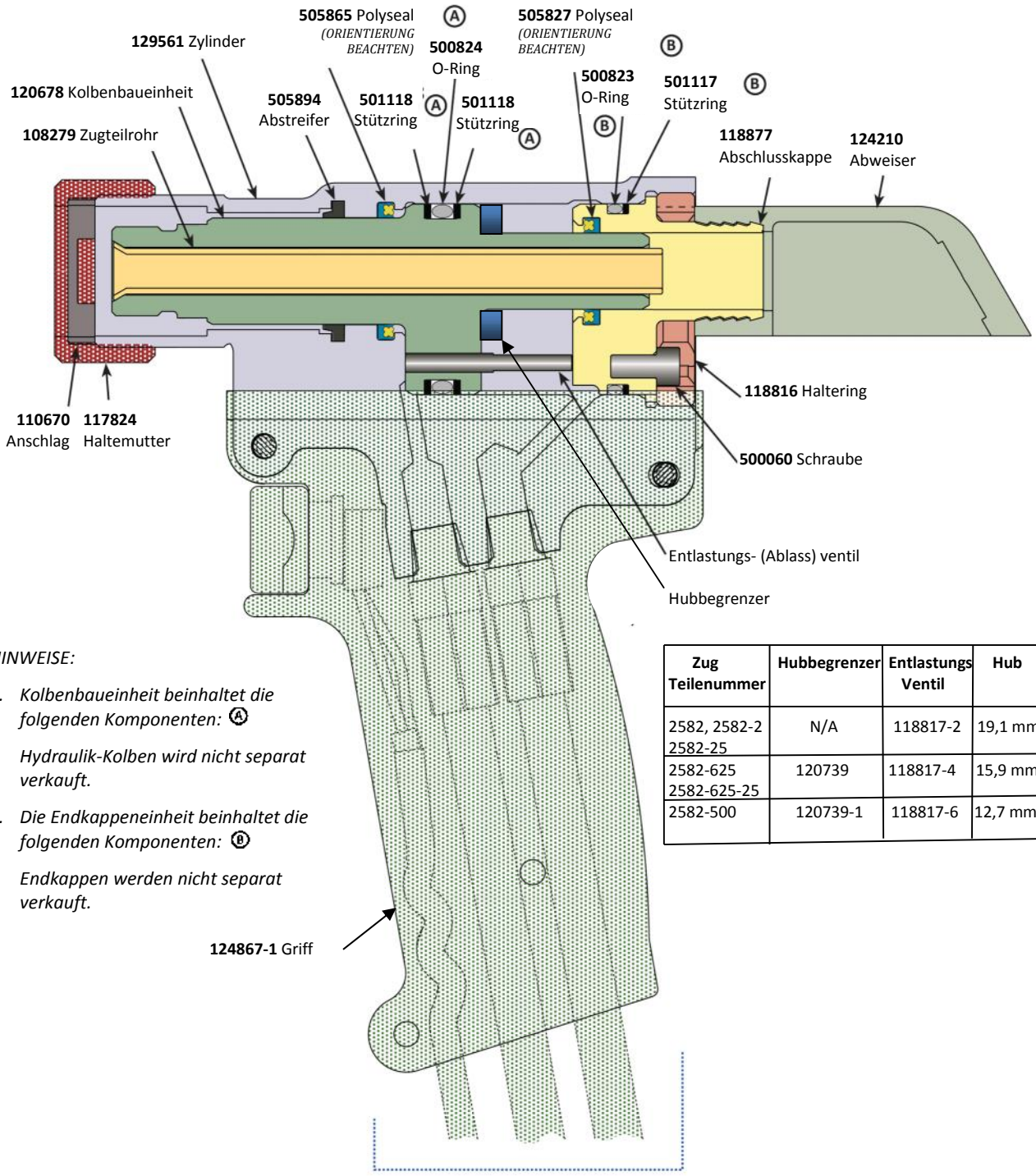
2. *Hintere Stopfbuchsenbaueinheit beinhaltet die folgenden Komponenten: Ⓒ*

   Hintere Stopfbuchse wird nicht separat verkauft.

Siehe* Abbildung 12 *für 2581 Auslöser, Schläuche, und Kabel Teilenummern.
Siehe* Abbildung 13 *für A2581 Auslöser und Schläuche Teilenummern.

2582 & A2582 KOPF- UND GRIFFMONTAGE

ABBILDUNG 10



HINWEISE:

1. *Kolbenbaueinheit beinhaltet die folgenden Komponenten:* Ⓐ

   Hydraulik-Kolben wird nicht separat verkauft.

2. *Die Endkappeneinheit beinhaltet die folgenden Komponenten:* Ⓑ

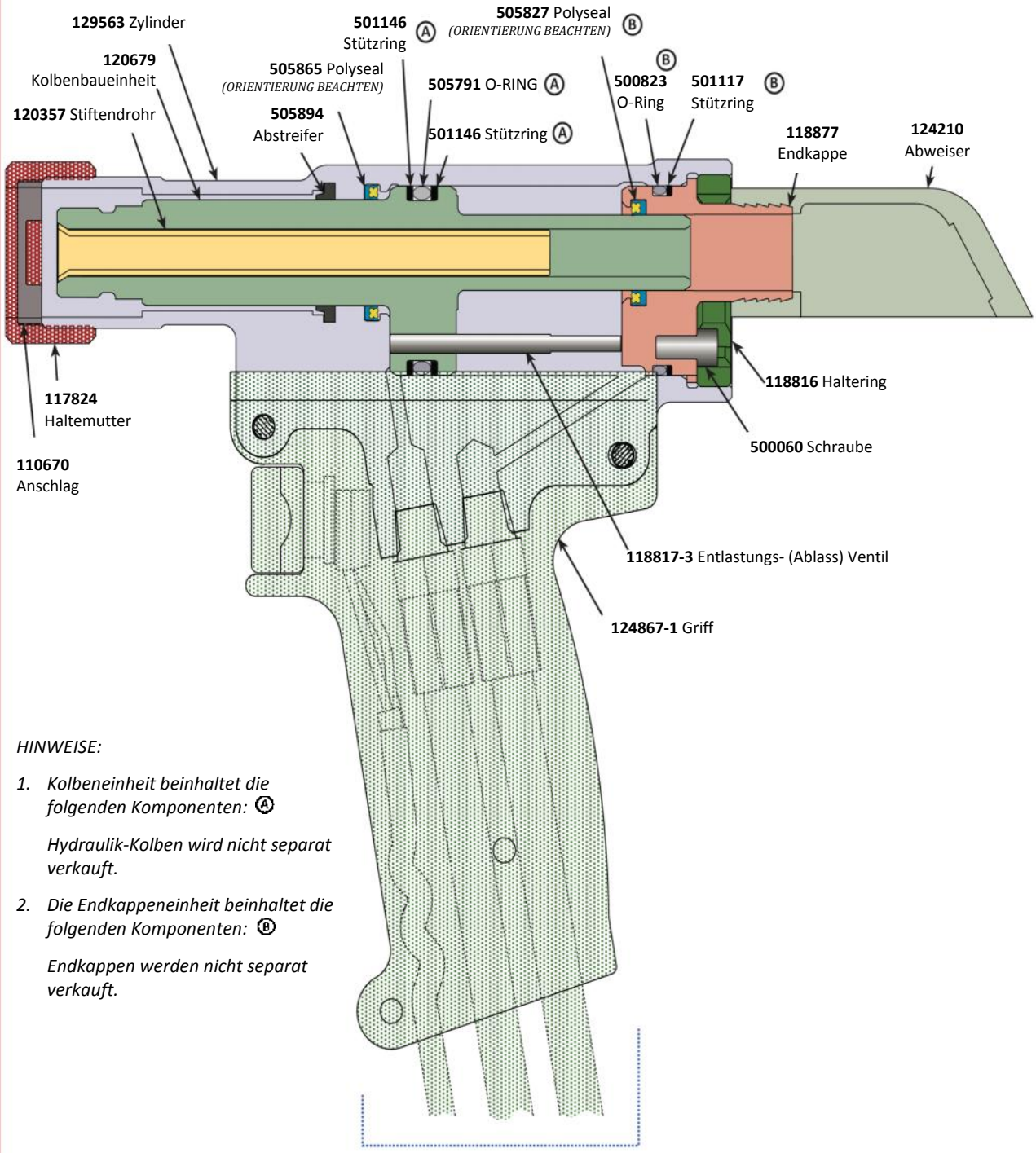
   Endkappen werden nicht separat verkauft.

Zug Teilenummer	Hubbegrenzer	Entlastungs Ventil	Hub
2582, 2582-2 2582-25	N/A	118817-2	19,1 mm
2582-625 2582-625-25	120739	118817-4	15,9 mm
2582-500	120739-1	118817-6	12,7 mm

Siehe* Abbildung 12 *für 2582 Auslöser, Schläuche, und Kabel Teilenummern.
Siehe* Abbildung 13 *für A2582 Auslöser und Schläuche Teilenummern.

2583 & A2583 KOPF- UND GRIFFMONTAGE

ABBILDUNG 11



HINWEISE:

1. *Kolbeneinheit beinhaltet die folgenden Komponenten:* (A)

   Hydraulik-Kolben wird nicht separat verkauft.

2. *Die Endkappeneinheit beinhaltet die folgenden Komponenten:* (B)

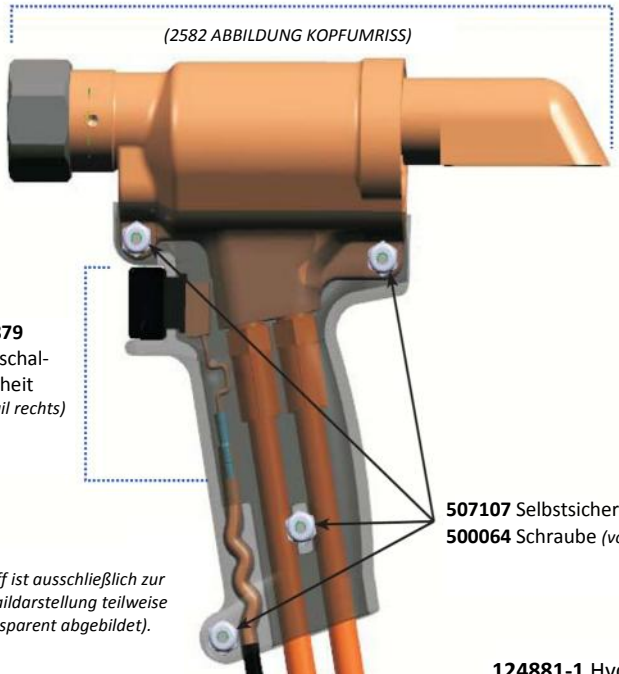
   Endkappen werden nicht separat verkauft.

Siehe* Abbildung 12 *für 2583 Auslöser, Schläuche, und Kabel Teilenummern.
Siehe* Abbildung 13 *für A2583 Auslöser und Schläuche Teilenummern.

2581, 2582, 2583 Auslöser, Schläuche und Kabel

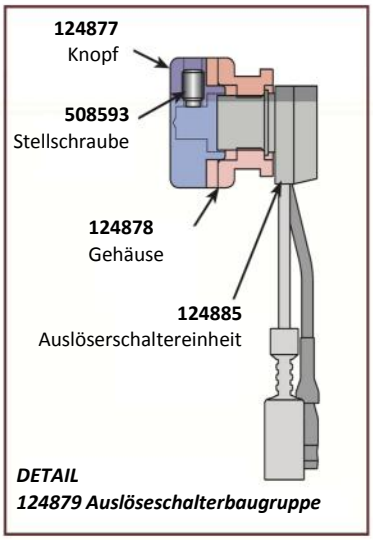
Abbildung 12

Siehe* Abbildung 09 *für 2581 und A2581 Kopfbaueinheit Teilenummern:
Siehe* Abbildung 10 *für 2582 und A2582 Kopfbaueinheit Teilenummern:
Siehe* Abbildung 11 *für 2583 und A2583 Kopfbaueinheit Teilenummern:



124879 Auslöseschal-tereinheit *(Siehe Detail rechts)*

(Griff ist ausschließlich zur Detaildarstellung teilweise transparent abgebildet).

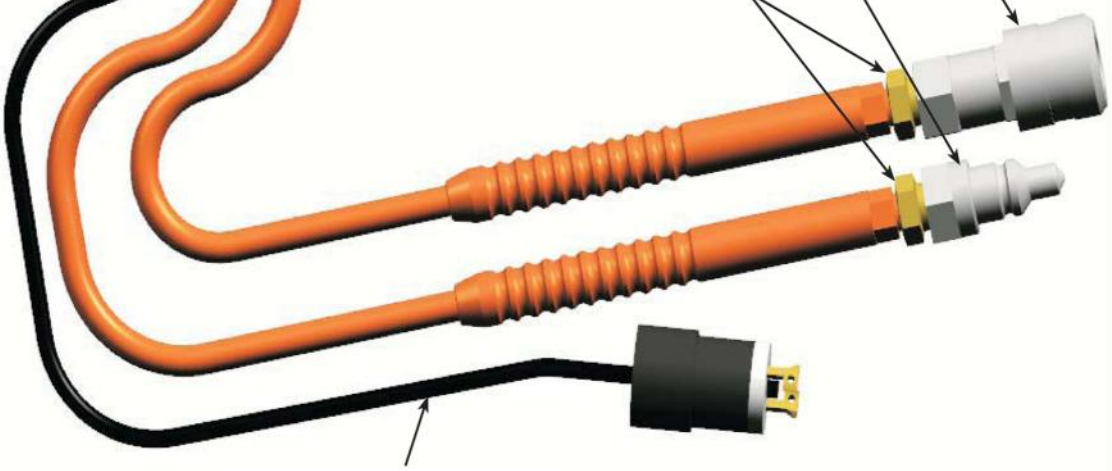


DETAIL
124879 Auslöseschalterbaugruppe

507107 Selbstsichernde Mutter
500064 Schraube *(von der gegenüberliegenden Seite)*

124881-1 Hydraulikschläuche*

110439 Weibliche Buchse
110438 Männliche Buchse
503431 Reduzierbuchse



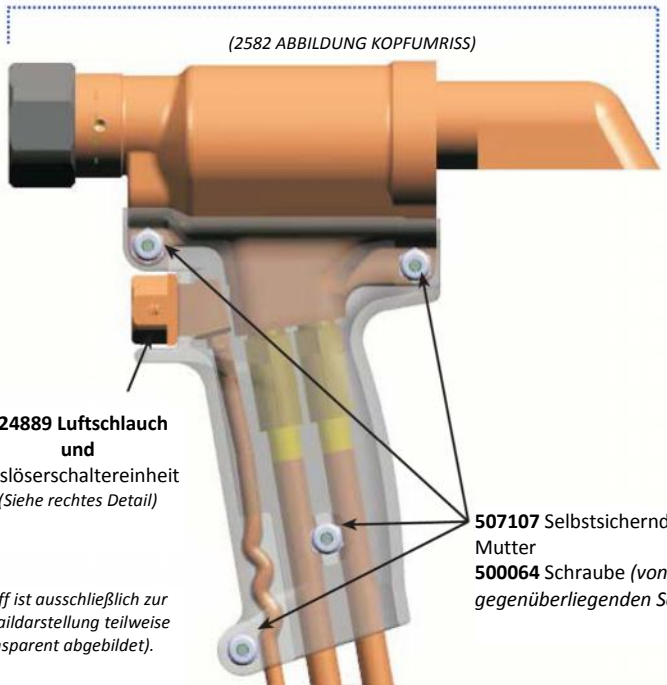
124880 Steuerkabeleinheit*
(Beinhaltet Kabel mit Anschluss, Stecker und Empfänger)

* Werkzeuge werden standardmäßig mit 3,65m langen Schläuchen und Kabel geliefert.
Für weitere erhältliche Längen, siehe Optionale Ausrüstung.

A2581, A2582, A2583 Auslöserschalter und Schläuche

Abbildung 13

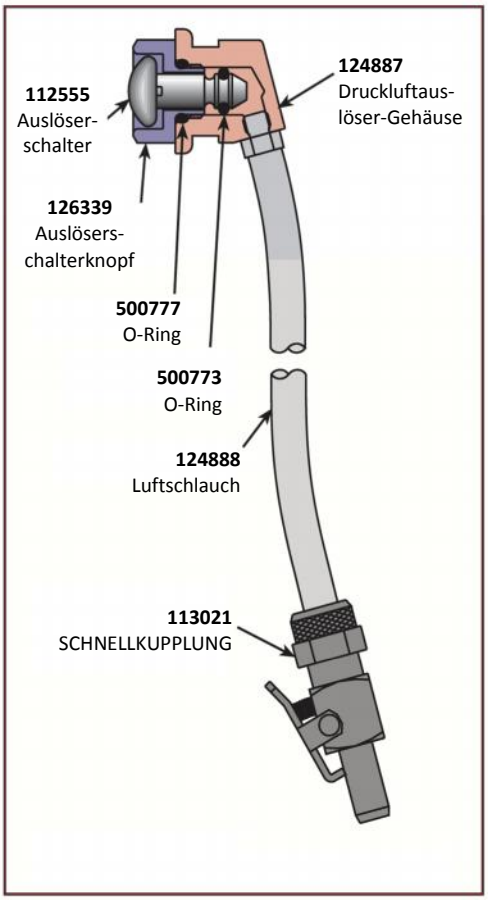
Siehe* Abbildung 09 *für 2581 und A2581 Kopfbaueinheit Teilenummern:
Siehe* Abbildung 10 *für 2582 und A2582 Kopfbaueinheit Teilenummern:
Siehe* Abbildung 11 *für 2583 und A2583 Kopfbaueinheit Teilenummern:



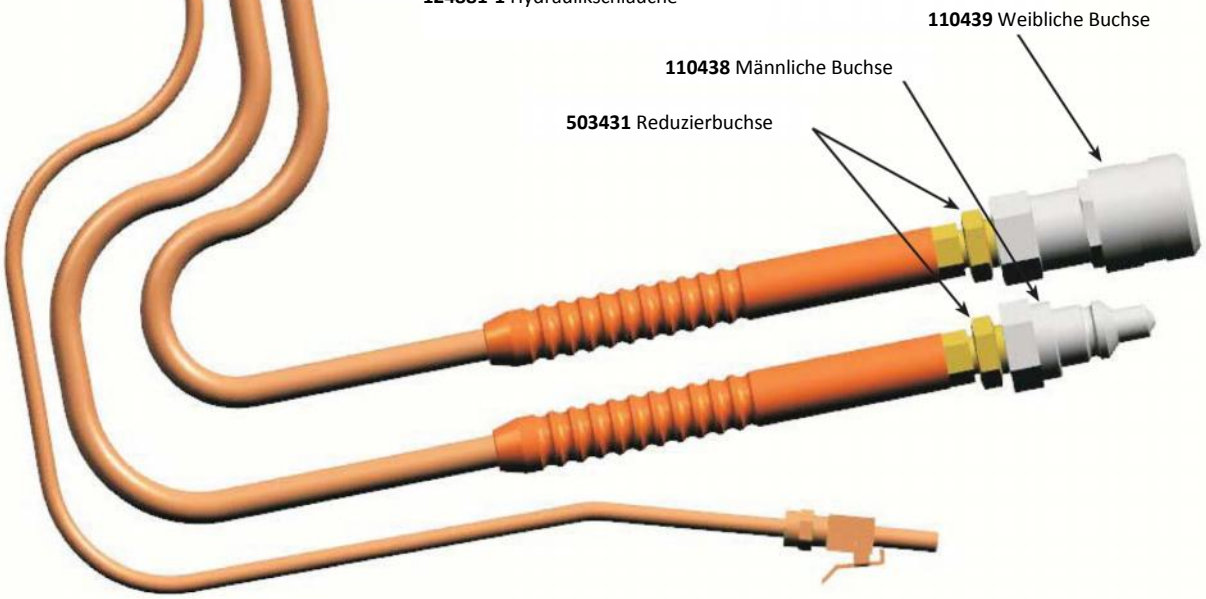
124889 Luftschlauch und Auslöserschaltereinheit *(Siehe rechtes Detail)*

(Griff ist ausschließlich zur Detaildarstellung teilweise transparent abgebildet).

507107 Selbstsichernde Mutter
500064 Schraube *(von der gegenüberliegenden Seite)*



124881-1 Hydraulikschläuche*



* Werkzeuge werden standardmäßig mit 3,65m langen Schläuchen geliefert.
Für weitere erhältliche Längen, siehe Optionale Ausrüstung

FEHLERBEHEBUNG

Immer zuerst die einfachste denkbare Ursache einer Fehlfunktion überprüfen. Zum Beispiel eine lose oder nicht angeschlossene Auslöserleitung. Danach logisch weiter vorgehen und jede mögliche Ursache eliminieren, bis das defekte Teil gefunden wird. Wo möglich, fehlerverdächtige Teile mit Teilen ersetzen, von denen bekannt ist, dass sie fehlerfrei sind. Das Fehlerbehebungsdiagramm als Hilfe bei der Suche und Korrektur einer Fehlfunktion verwenden.

1. **Werkzeug funktioniert nicht, wenn der Hebel gedrückt wird.**
   a. POWERIG® Hydraulikaggregat funktioniert nicht. Siehe geltende Bedienungsanleitung.
   b. Lockere Luftanschlüsse oder elektrische Anschlüsse.
   c. Schadhafte Schalterbaugruppe.
   d. Lose oder schadhafte Hydraulikschlauchkupplungen.
   e. Entlastungsventil nicht im Werkzeug eingebaut.

2. **Werkzeug läuft in verkehrter Richtung.**
   a. Hydraulikschläuche zwischen Hydraulikaggregat und Werkzeug verkehrt angeschlossen.

3. **Hydraulikflüssigkeit leckt am Werkzeug.**
   a. Defekte Werkzeug-O-Ringe oder lose Verbindungen am Werkzeug.

4. **Hydraulikflüssigkeit leckt an Kupplungen.**
   a. Schadhafter oder verschlissener O-Ring im Kupplungskörper. Siehe Kupplung 110440.

5. **Hydraulikflüssigkeit überhitzt.**
   a. Fehlfunktion im Hydraulikaggregat.
   b. Entlastungsventil ist falsch installiert.
   c. POWERIG Hydraulikaggregat läuft rückwärts (918: 918-5) Siehe Bedienungsanleitung der Hydraulikaggregat

6. **Werkzeug funktioniert sprunghaft und Befestigungselement wird nicht ordnungsgemäß installiert.**
   a. Niedriger oder unregelmäßiger Hydraulikdruck – Luft im System.
   b. Beschädigter oder stark verschlissener Kolben-O-Ring im Werkzeug.
   c. Entlastungsventil ist falsch installiert.
   d. Gleitflächen der Werkzeugteile übermäßig abgenutzt.
   e. Stark verschlissenes Entlastungsventil im Werkzeug.

7. **Zugnuten am Befestigungs-Zugteil während Zughub ausgerissen:**
   a. Amboss vom Bediener nicht vollständig auf Zugteil aufgeschoben.
   b. Falsches Verbindungselement.
   c. Verschlissene oder beschädigte Backensegmente.
   d. Ansammlung von Metallpartikeln in Backensegment-Zugnuten.
   e. Zu großer Abstand zwischen Blechen.

8. **Ring des HUCKBOLT®-Befestigungselements nicht komplett angestaucht:**
   a. Fehlerhafte Werkzeugfunktion. Sie Fehler 6.
   b. b. Eingekerbter Amboss.

9. **Backensegmente bleiben nicht in der Spannzange.**
   a. Fehlerhafte Funktion des Kolbens. Nummer des O-Rings am Kolben überprüfen.

10. **Werkzeug "hängt" am angestauchten Ring des Befestigungselements.**
    a. Fehlerhafte Werkzeugfunktion. Siehe Fehler 6.
    b. RÜCKHUB-Druck zu niedrig.

11. **Zugteil am Befestigungselement bricht nicht ab.**
    a. Fehlerhafte Werkzeugfunktion. Sie Fehler 6.
    b. Zugnuten am Befestigungselement ausgerissen. Siehe Fehler 7.
    c. ZUG-Druck zu niedrig.
    d. Verschlissenes Entlastungsventil.

12. **Scherring am Huck-Blindbefestigungselement nicht richtig eingebaut:**
    a. Fehlerhafte Werkzeugfunktion.
    b. Verschlissener oder beschädigter Treibamboss im Zugkopf.

BESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG

WERKZEUGGARANTIE:

Für Werkzeuge und sonstige von Huck hergestellte Waren (ausgenommen Befestiger und nachstehend als "sonstige Waren" bezeichnet) leistet Huck eine Garantie von neunzig (90) Tagen in Hinsicht auf Freiheit von Herstellungs Materialfehlern.

GARANTIE FÜR „NICHT SERIENMÄßIGE ODER KUNDENSPEZIFISCHE PRODUKTE“:

Für nicht serienmäßige oder nach Kundenspezifikation hergestellte kundenspezifische Produkte leistet Huck eine Garantie von neunzig (90) Tagen ab Kaufdatum in Hinsicht auf Übereinstimmung mit den Kundenspezifikationen und Freiheit von Herstellungs- oder Materialfehlern. Diese Garantie erstreckt sich nicht auf nicht serienmäßige oder kundenspezifische Produkte, die unter Verwendung von vom Kunden beigestellten, nicht in gutem Zustand befindlichen oder für den ihnen zugedachten Zweck nicht geeigneten Formen, Materialien, Werkzeugen und Vorrichtungen hergestellt wurden.

DIESE GEWÄHRLEISTUNG ERSTRECKT SICH NUR AUF DIE HIER GEMACHTEN ZUSAGEN. HUCK MACHT KEINE WEITEREN ZUSAGEN UND LEHNT SÄMTLICHE SONSTIGEN ZUSAGEN EINSCHLIESSLICH STILL-SCHWEIGENDER ZUSAGEN IM HINBLICK AUF VERKAUFS- ODER GEBRAUCHSEIGNUNG ODER DIE EIGNUNG DES WERKZEUGS, SONSTIGER WAREN, NICHT SERIENMÄSSIGER ODER KUNDENSPEZI-FISCHER PRODUKTE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK AUSDRÜCKLICH AB UND ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR DIREKT ODER INDIREKT AUS DEM GEBRAUCH SOLCHER WERKZEUGE, SONSTIGER WAREN, NICHT SERIENMÄSSIGER ODER KUNDEN-SPEZIFISCHER PRODUKTE ODER AUFGRUND VON GARANTIEFÄLLEN ENTSTANDENE VERLUSTE ODER SCHÄDEN ODER NEBEN-ODER FOLGESCHA-DENSERSATZANSPRÜCHE.

Die alleinige Haftung von Huck und der alleinige Anspruch des Käufers aus Garantiefällen beschränken sich nach Wahl von Huck auf Reparatur oder Austausch FOB Huck Werk der von Huck hergestellten Werkzeuge, sonstigen Waren, nicht serienmäßigen oder kundenspezifischen Produkte, die Mängel hinsichtlich Spezifikation, Herstellung und Materialien aufweisen, die weder direkt no auf vom Käufer beigestellte Formen, Materialien, Werkzeuge oder Vorrichtungen zurückzuführen sind. Aus Fehlern entstandene Garantieansprüche für Werkzeuge, sonstige Waren, nicht serienmäßige oder kundenspezifische Produkte sind Huck vom Käufer innerhalb der Garantiefrist von neunzig (90) Tagen schriftlich mitzuteilen. Die Produkte, für die Garantieansprüche erhoben werden, werden von Huck überprüft.

NICHT VON HUCK HERGESTELLTE WERKZEUGE, TEILE UND SONSTIGE WAREN:

HUCK MACHT KEINE ZUSAGEN FÜR VON HERGESTELLTE WERKZEUGE, TEILE ODER SONSTIGE WAREN. HUCK LEHNT JEDE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE ZUSAGE HINSICHTLICH ZUSTAND, BAUWEISE, FUNKTION, VERKAUFS- ODER GEBRAUCHSEIGNUNG ALLER NICHT VON HUCK HERGESTELLTEN WERKZEUGE, TEILE ODER SONSTIGEN WAREN DERSELBEN AUSDRÜCKLICH AB. HUCK ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR DIREKT ODER INDIREKT AUS DEM GEBRAUCH SOLCHER WERKZEUGE, TEILE ODER SONSTIGEN WAREN ODER AUFGRUND VON GARANTIEFÄLLEN ENTSTANDENE VERLUSTE ODER SCHÄDEN ODER NEBEN- ODER FOLGESCHA-DENSERSATZANSPRÜCHE.

Als alleinige Garantien hinsichtlich solcher Werkzeuge, Teil(e) oder sonstigen Waren derselben gelten die vom Hersteller geleisteten Garantien, wobei sich Huck bereit erklärt, gegebenenfalls mit dem Käufer in der Durchsetzung dergestalt entstehender Garantieansprüche zusammenzuarbeiten.

Huck übernimmt keine Haftung für aus Verzug oder Nichterfüllung von Aufträgen aufgrund von Arbeitskampf, Brand, Unfall, Spedition oder anderen Gründen außerhalb des Einflussbereichs von Huck oder seiner Lieferant entstandene Verluste oder Schäden.

SETZWERKZEUGE VON HUCK:

Huck International, Inc. behält sich Änderungen der Spezifikation und Konstruktion sowie Einstellung der Produktion von Modellen ohne vorherige Ankündigung vor.

Setzwerkzeug von Huck dürfen nur von geschultem Wartungspersonal gewartet werden.

Bei allem Schriftverkehr und bei der Bestellung von Ersatzteilen immer die Seriennummer der Ausrüstung angeben.

Huck International, Inc. unterhält vollständig eingerichtete Reparatureinrichtungen. Wenden Sie sich bitte an eine der nachstehenden Geschäftsstellen.

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

Außerhalb von USA und Kanada
Setzen Sie sich mit Ihrer nächsten internationalen Niederlassung von Huck in Verbindung, siehe hintere Umschlagseite.

Über die oben genannten Reparatureinrichtungen hinausgehend stehen Vertragswerkstätten (Authorized Tool Service Centers, ATSCs) in den gesamten USA zur Verfügung. Bei diesen Kundendienststellen sind Reparaturdienste, Ersatzteile, Wartungsteilesätze, Wartungswerkzeugsätze und Zugköpfe erhältlich. Ihr Huck Repräsentant oder Ihre nächste Huck-Niederlassung auf der hinteren Umschlagrückseite gibt Auskunft über Vertragswerkstätten in Ihrer Nähe.

ARCONIC

Arconic Inc. (NYSE: ARNC) 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.

AMERICAS

Arconic Fastening Systems & Rings
Aerospace Fasteners Division
3724 East Columbia
Tucson, AZ 85714

FAX: 520-748-2142

Arconic Fastening Systems & Rings
Aerospace Fasteners Division
PO Box 5268
900 Watson Center Rd.
Carson, CA 90749

FAX: 310-830-1436

Arconic Fastening Systems & Rings
Industrial Fasteners Division
PO Box 8117
8001 Imperial Drive
Waco, TX 76714-8117

FAX: 254-751-5259

Arconic Fastening Systems & Rings
Fasteners Division
1 Corporate Drive
Kingston, NY 12401

FAX: 845-334-7333

Arconic Fastening Systems & Rings
Industrial Products
Latin America Operations
Avenida Parque Lira. 79-402
Tacubaya Mexico, D.F.
C.P. 11850
FAX: 525-515-1776
TELEX: 1173530 LUKSME

EUROPE

Arconic Fastening Systems & Rings
Industrial Products
United Kingdom Operations
Unit C, Stafford Park 7
Telford, Shropshire
England TF3 3BQ

FAX: 0952-290459

Arconic Fastening Systems & Rings
Aerospace Products
France Operations
Clos D'Asseville
BP4
95450 Us Par Vigny
France
33-1-30-27-9500
FAX: 33-1-34-66-0600

FAR EAST

Arconic Fastening Systems & Rings
Industrial Products
Australia Operations
14 Viewtech Place
Rowville, Victoria
Australia 3178

Toll Free: 008-335-030
FAX: 03-764-5510

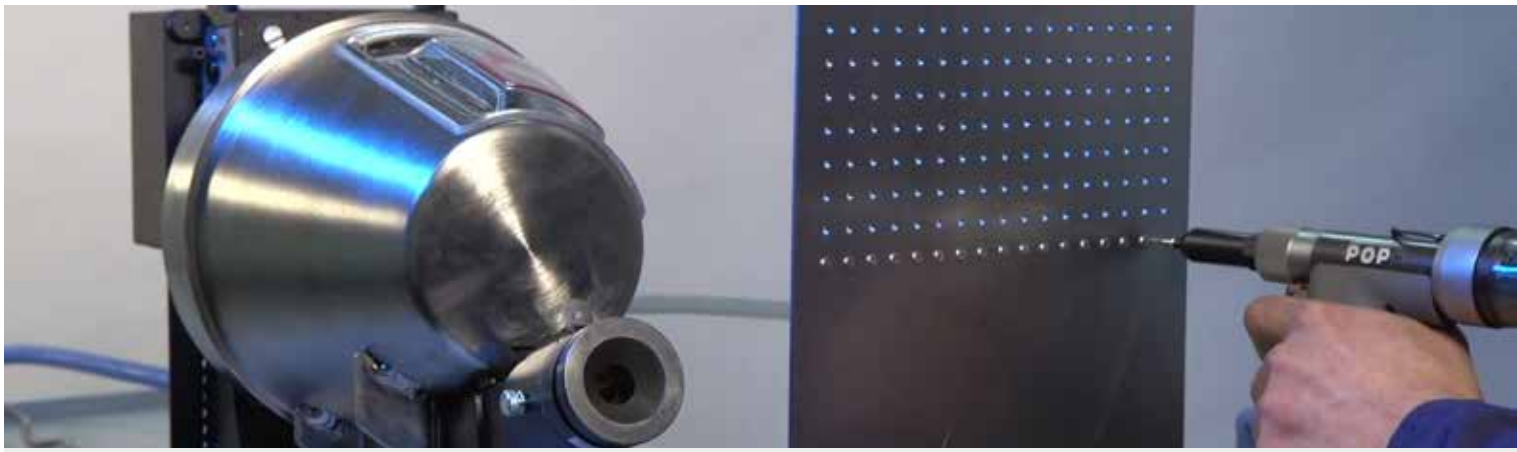
Certified to ISO 9001:2008 Industrial Products FACILITY CERTIFIED
Industrial Products Certified to ISO 14001:2004 FACILITY CERTIFIED

For The Long Haul, The Future of Fastening Technology, The Future of Assembly Technology, The Future of Tooling Technology, and Tools of Productivity are service marks of Huck International. Huck provides technical assistance regarding the use and application of Huck fasteners and tooling.

NOTICE: The information contained in this publication is only for general guidance with regard to 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, acknowledgements, and/or purchase orders. It is recommended that the user secure specific, up-to-date data and information regarding each application and/or use of such products.

HUCK®

Service und Wartung



Die Entscheidung für eine Befestigungstechnologie ist die Entscheidung für ein komplettes System. Das zur Befestigung benötigte Werkzeug beeinflusst in hohem Maße die Wahl des Systems. Auch hierin unterstützen wir Sie

Breites Angebot

Wir besitzen ein breites Angebot an Werkzeugen; von einfachen Handwerkzeugen bis modernen Maschinen. Von allen Werkzeugen sind online umfassende Bedienungsanleitungen und technische Informationen erhältlich.

Testen von Werkzeugen

Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, Werkzeuge kostenfrei in Ihrer eigenen Produktionsumgebung zu testen. Wir kommen auch gerne vorbei für eine Demonstration am Arbeitsplatz. Dies ist die ideale Art und Weise, um mehrere Werkzeuge gleichzeitig zu testen.

Fachkundige Installation

Unser Service endet nicht bei der Lieferung der Werkzeuge und Maschinen. Unsere Serviceabteilung garantiert für die Installation von Maschinen, die Ausbildung von Personal sowie eine permanente Unterstützung.

Service und Wartung

Durch fachkundige und regelmäßige Wartung beugen Sie Verzögerungen und Störungen vor. Wir bieten Ihnen einen umfangreichen Werkzeugservice vor Ort und bei uns im Haus. Unsere Service-Ingenieure unterstützen Sie bei:

- Individuelle Einstellung der Werkzeuge.
- Präventive Wartung und Reparatur.
- Schneller Lieferung von Ersatzteilen.
- Gebrauchte Ersatzgeräte für die Zeit der Reparatur.

Wünschen Sie weitere Informationen oder eineTerminvereinbarung?

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf. Wir sind gerne für Sie da:

Tel: +49 (0)641 974 23 0

Email: info@heyman.de

2583-HK1173-03/17

HEYMAN
access & fastening solutions