

HYTORC®

Since 1968



XLT/MXT/MXT-SA-SERIE

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSATZTEILHANDBUCH

5. Ausgabe Juni 2014

Diese Anleitung gilt für alle Werkzeug-Artikelnummern der Produktfamilien XLT, MXT und MXT-SA. Die vollständige Aufstellung der in der vorliegenden Anleitung verwendeten Artikelnummern finden Sie in Anhang B, D oder F. Bitte überprüfen Sie die Angabe zu Ausgabe und Datum am Seitenende, um sicherzustellen, dass es sich um die aktuellste Ausgabe der Anleitung handelt. Die neueste Ausgabe können Sie jederzeit auf der Homepage von HYTORC herunterladen.

PRODUKTFAMILIE XLT:

HY-1XLT, HY-3XLT, HY-5XLT, HY-8XLT, HY-10XLT,
HY-20XLT, HY-25XLT, HY-50XLT

PRODUKTFAMILIE MXT:

MXT-7, MXT-1, MXT-3, MXT-4, MXT-5,
MXT-10, MXT-15, MXT-20, MXT-35

PRODUKTFAMILIE MXT-SA:

MXT-7-SA, MXT-1-SA, MXT-3-SA, MXT-5-SA,
MXT-10-SA

HYTORC ist eine Vertriebsmarke der
Barbarino & Kilp GmbH
Justus-von-Liebig-Ring 17
82152 Krailling / München

EN-, EN-ISO-, ISO-Normen:

EN ISO 12100-1:2011	EN ISO 4413:2010
EN ISO 12100-2:2011	EN 61310-2:2008
EN ISO 14121-1:2007	EN 61310-3:2008
EN ISO 11148-6:2012	ISO 3744:2011

Wenn Sie eine vollständige EU-Konformitätserklärung oder weitergehende Unterstützung benötigen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem HYTORC-Mitarbeiter vor Ort in Verbindung oder rufen Sie unsere Zentrale in Krailling (+49 89 230999-0) oder unsere 24-Stunden-Hotline (+49 800-500 58 88) an oder besuchen Sie unsere Homepage www.hytorc.de.

Hinweis: Änderungen der Informationen in diesem Dokument ohne Ankündigung vorbehalten. HYTORC übernimmt hinsichtlich des vorliegenden Materials keinerlei Gewährleistung. Dies schließt stillschweigend angenommene Gewährleistungen hinsichtlich Marktgängigkeit und Tauglichkeit für einen bestimmten Zweck ein. HYTORC ist nicht haftbar für Fehler im vorliegenden Dokument oder für Neben- und Folgeschäden in Verbindung mit der Beibringung, Ausführung oder Nutzung des vorliegenden Materials. Es wird außerdem empfohlen, dass der Endnutzer oder der Servicetechniker sicherstellt, dass er hinsichtlich des im vorliegenden Dokument beschriebenen Zubehörs die neueste überarbeitete Fassung der Anleitung vorliegen hat und damit vertraut ist.

Erklärung zur Rechtebeschränkung: Die Nutzung und Vervielfältigung der Informationen in dieser Anleitung beschränken sich auf den Käufer, Endnutzer oder qualifizierten HYTORC-Mitarbeiter. Es wird empfohlen, dass ein qualifizierter Schulungsmitarbeiter von HYTORC alle Personen, die den Schrauber und das Zubehör in dieser Anleitung verwenden oder warten, ordnungsgemäß schult. Die Veränderung oder Veröffentlichung durch nicht befugte Personen oder Mitarbeiter ist strengstens verboten.

Produktmodifikationen: Es ist Endnutzern **ohne Ausnahme VERBOTEN**, die in dieser Anleitung genannten Produkte zu modifizieren. Falls ein Schraubfall die Modifikation eines Werkzeugs oder Standardzubehörs erfordert, besprechen Sie dies bitte mit Ihrem HYTORC-Mitarbeiter vor Ort. Er kann die gegebenenfalls notwendige Unterstützung zur Modifikation liefern.

© Copyright HYTORC Corporation 2014: Alle Rechte vorbehalten. Die Vervielfältigung, Abänderung oder Übersetzung ist ohne vorherige schriftliche Genehmigung verboten. Ausnahmen davon bestimmt das Urheberrechtsgesetz.

5. Ausgabe. In Deutschland gedruckt. Juni 2014

Entspricht der veröffentlichten Norm BS EN 82079-1:2012.

DANKE, DASS SIE SICH FÜR DIESES REVOLUTIONÄRE DREHMOMENT- VERSCHRAUBUNGS-SYSTEM ENTSCIEDEN HABEN

BITTE KONTAKTIEREN SIE IHREN HYTORC-MITARBEITER UND VEREINBAREN SIE EINE KOSTENLOSE
SCHULUNG. SO IST SICHERGESTELLT, DASS SIE ALLE VORTEILE DIESES INNOVATIVEN
VERSCHRAUBUNGSSYSTEMS OPTIMAL NUTZEN.

BETRIEBS-CD: Bitte zeigen Sie die beiliegende CD vor jedem Einsatz des Schraubers ihren Mitarbeitern, damit diese mit dem Schrauber vertraut sind.

KOSTENLOSE SICHERHEITSSCHULUNG: Sorgen Sie für sicheren Betrieb des Schraubers, indem Sie vor dem Einsatz die kostenlose Sicherheitsschulung anfordern. Rufen Sie dazu Ihren HYTORC-Mitarbeiter oder unsere Zentrale an (+49 89 230999-0) oder besuchen Sie uns online unter www.hytorc.de. Wir empfehlen, dass Sie alle 6 Monate an einer Sicherheitsschulung teilnehmen. Diese Schulungen bieten wir kostenfrei an. Rufen Sie uns gerne einfach an. **BITTE LESEN SIE DIE SICHERHEITSANWEISUNGEN IN DER VORLIEGENDEN ANLEITUNG DURCH.**

SYSTEMPRÜFUNG: Prüfen Sie bitte vor jeglichem Einsatz das gesamte Schraubsystem einschließlich der Schläuche, Anzeige, Ringschlüssel und Gegenhalteschlüssel. Verwenden Sie keinesfalls geknickte Schläuche, zu große oder abgenutzte Steckschlüssel oder Gegenhalteschlüssel, beschädigte Werkzeuge, Pumpen, Anschlüsse oder Anzeigen. Schließen Sie das System so an, dass es aus einer sicheren Entfernung bedient werden kann. Stellen Sie sicher, dass sich alle Schraubelemente in gutem Zustand befinden. Prüfen Sie den einwandfreien Betrieb des Schraubers mit einem Antrieb bzw. Sechskant-Ringschlüssel in nur eine Richtung und lesen Sie aus sicherer Entfernung die Anzeige. Sie muss ohne Druckbeaufschlagung null und bei Hochdruck 689,48 bar anzeigen. Behalten Sie Hochdruck bei und begutachten Sie, ob das System Leckagen aufweist. Bitte denken Sie daran: Hydraulikwerkzeuge erzeugen sehr starke Kräfte und laufen unter Hochdruck.

FREIHÄNDIGES VERSCHRAUBEN: Der Schrauber, den Sie erworben haben, unterstützt in Verbindung mit einer HYTORC-Disc™ möglicherweise freihändiges Verschrauben. Die Verwendung der Disc wird empfohlen, da Sie so sicherer und präziser arbeiten und die Einsatzzeit verkürzen. Falls ihr Verschraubungssystem nicht mit der HYTORC-Disc™ kompatibel ist, sollte der Schrauber in Verbindung mit einem Reaktionsarm oder einer Abstützung mit eingeschränktem Bewegungsradius sowie einem Sicherheitsgriff verwendet werden, um die Gefahr von Fingerquetschungen zu vermindern. Wenn Sie weitergehende Informationen benötigen, rufen Sie gerne unsere Zentrale an (+49 89 230999-0) oder besuchen Sie uns online unter www.hytorc.de.

FREIHÄNDIGE VERSCHRAUBUNG MIT DER DISC: Stellen Sie sicher, dass Antrieb und Schrauber sicher anliegen.

KOSTENLOSE JÄHRLICHE PRODUKTPRÜFUNG: Wenn Sie einen HYTORC-Schrauber erwerben, haben Sie das Recht auf eine kostenlose jährliche Produktprüfung, einschließlich neuer Dichtungen, Federn, Anschlüsse und kostenloser Schmierung. Bei beschädigten oder verschlissenen Teilen ist die erste Prüfung innerhalb von 12 Monaten nach Kauf kostenlos. Nach Ablauf des ersten Jahres ab Kauf werden Sie vor dem Austausch von Teilen über alle möglicherweise entstehenden Kosten informiert. Jedes Ersatzteil, das wir in Rechnung stellen, senden wir Ihnen auf Anfrage zur Prüfung zu, sobald uns die Auftragsbestätigung vorliegt.

KOSTENLOSE LEIHWERKZEUGE: Sollte innerhalb des Garantie- oder Leihzeitraums eine Funktionsstörung am Schrauber auftreten, kontaktieren Sie bitte jederzeit Ihren HYTORC-Mitarbeiter, damit er Ihnen ein kostenloses Leihwerkzeug zur Verfügung stellen kann.

SCHLAUCHAUSTAUSCH: Die Schläuche sollten alle drei Jahre ausgetauscht werden. Wir empfehlen außerdem die jährliche Inspektion aller Schläuche.

AUSTAUSCH DES HYDRAULIKÖLS: Wir empfehlen, das Öl alle drei Monate auszutauschen.

BITTE TRAGEN SIE DIE VORGESCHRIEBENE PERSÖNLICHE SCHUTZKLEIDUNG und gebrauchen Sie während des Einsatzes Ihren gesunden Menschenverstand.

HILFE. Wenn Sie weitergehende Unterstützung benötigen, rufen Sie bitte Ihren HYTORC-Mitarbeiter vor Ort, unsere Zentrale in Krailling (+49 89 230999-0) bzw. unsere 24-Stunden-Hotline (+49 800-500 58 88) an oder besuchen Sie uns online unter www.hytorc.de! **Hilfe 24/7!**

**BITTE LESEN SIE DIESE
SICHERHEITSHINWEISE VOR JEDEM
EINSATZ DES SCHRAUBERS**

Sicherheitsnummer 1-2-1009

HYTORC®
Since 1968

INHALTSANGABE

XLT-/MXT-/MXT-SA-SERIE

BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSATZTEILHANDBUCH

HERZLICH WILLKOMMEN BEI HYTORC	5
<i>ABSCHNITT I</i>	
WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE	6
<i>ABSCHNITT II</i>	
SCHRITTE VOR DEM EINSATZ	8
2-1 Betriebsdruck	
2-2 Hydraulikanschlüsse	
2-3 Elektroanschlüsse	
2-4 Luftanschlüsse	
<i>ABSCHNITT III</i>	
EINSATZ	10
3-1 Allgemein	
3-2 Anschluss des Systems	
3-3 Antriebsrichtungswechsel	
3-4 Reaktionsarm	
3-5 Einstellen des Drehmoments	
3-6 Einstellen des Drucks an der Pumpe	
3-7 Aufbringen des Drehmoments – Anziehen	
3-8 Einsatz des Drehmoment-Schraubers	
3-9 Lösen eines Schraubelements	
<i>ABSCHNITT IV</i>	
HYTORC-HYDRAULIKAGGREGATE	14
<i>ABSCHNITT V</i>	
VORSORGLICHE WARTUNG	20
5-1 Vorsorgliche Wartung – Drehmoment-Werkzeuge	
5-2 Vorsorgliche Wartung – Hydraulikaggregate	
<i>ABSCHNITT VI</i>	
FEHLERBEHEBUNG	22
ANHÄNGE	
A Schematische Darstellung XLT	
B XLT-Abmessungen	
C Schematische Darstellung MXT	
D MXT-Abmessungen	
E Schematische Darstellung MXT-SA	
F MXT-SA-Abmessungen	
G Schraube/Drehmoment/Hytorc	
H Arbeitsdrehmoment mit Vierkant-/Sechskantantrieb	

HERZLICH WILLKOMMEN BEI HYTORC

VIELEN DANK, DASS SIE SICH FÜR HYTORC ENTSCHEIDEN HABEN!

SIE BESITZEN NUN EINES DER MEISTVERKAUFTEN UND INNOVATIVSTEN HYDRAULIKWERKZEUGE ZUM DREHMOMENTVERSCHRAUBEN-/VERSPANNEN.

HYTORC kommt häufiger, in mehr Branchen und bei mehr Schraubfällen zum Einsatz als alle anderen Marken zusammen. Wenn Sie Ihren Schrauber ordnungsgemäß warten, wird er Ihnen viele Jahre gute Dienste leisten.

In der vorliegenden Bedienungsanleitung soll Ihnen grundlegendes Wissen über den Einsatz und die Wartung Ihres HYTORC-Schraubers vermittelt werden. Bitte lesen Sie die vorliegende Anleitung aufmerksam und befolgen Sie die Anweisungen. Wenn Sie Fragen zu Ihrem HYTORC-Schrauber haben, rufen Sie bitte unsere Zentrale in Krailling (+49 89 230999-0) oder unsere 24-Stunden-Hotline (+49 800-500 58 88) an.

Ihr Kauf dieses HYTORC-Werkzeugs berechtigt Sie zu folgenden KOSTENLOSEN Dienstleistungen:

- **Kostenlose Vor-Ort-Schulung zu Schraubfall und Einsatz Ihres HYTORC-Schraubers und -Zubehörs**
- **Kostenlose halbjährliche Schulung**
- **Kostenlose jährliche Produktprüfung**
- **Kostenlose Leihwerkzeuge bei defektem Produkt**
- **Kostenlose Hilfe bei Konstruktionen: Rufen Sie unsere Zentrale in Krailling (+49 89 230999-0) an**

Der HYTORC-Vertrieb in Ihrer Nähe wurde über die Lieferung des Werkzeugs informiert. Sollten Sie unverzüglich eine Schulung benötigen, rufen Sie uns gerne direkt an, um einen Termin zu vereinbaren.

Zur grundlegenden Schulung und gelegentlichen Auffrischung des Wissens über Betriebsabläufe, liegt auch eine Lehr-CD bei. Zusätzliche Informationen finden Sie auf unserer Homepage: www.hytorc.de.

Vielen Dank und herzlich willkommen bei HYTORC!

Weltweite Garantie

HYTORC-Werkzeuge werden gemäß dem neuesten Stand der Technik gefertigt und haben eine 12-Monats-Garantie getreu dem Motto:

„VON NORMALEM GEBRAUCH KAPUTT GEGANGEN – VON DER GARANTIE ABGEFANGEN“

Wenn ein HYTORC-Werkzeug nicht vor Ort repariert werden kann, wird Ihnen auf Anfrage ein Leihwerkzeug von HYTORC zur Verfügung gestellt.

HYTORC UND HYTORC-MITARBEITER SIND NICHT FÜR DEN VERLUST EINES PRODUKTS ODER ANDERE NEBEN- ODER FOLGEGESTEN, DIE DEM KÄUFER BZW. NUTZER ENTSTEHEN, HAFTBAR.

HYTORC-Standorte weltweit

Europa	HYTORC Europe	Tel. 33-1-4288-6745
Japan	HYTORC Japan	Tel. 81-3-3314-3315
Australien	HYTORC Australia	Tel. 61-8-8293-8411
Vereinigtes Königreich	HYTORC UK	Tel. 44-16-7036-3800
Brasilien	HYTORC South America	Tel. 55-21-2223-2944
Alle anderen	HYTORC USA	Tel. 201-512-9500 /800

ABSCHNITT I

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

ACHTUNG! Bei Ihrem DREHMOMENT-/SPANN-WERKZEUG von HYTORC handelt es sich um ein Elektrowerkzeug. Im Umgang mit allen Elektrowerkzeugen sollten zur Vermeidung von Unfällen und Verletzungen bestimmte Sicherheitsvorkehrungen getroffen und eingehalten werden. Die folgenden Tipps dienen diesem Zweck.

- **LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN**
- **SORGEN SIE STETS FÜR EINEN SAUBEREN UND GUT BELEUCHTETEN ARBEITSBEREICH**
- **PRÜFEN SIE DIE UMGEBUNG IHRES ARBEITSBEREICHS**
Elektropumpen sollten niemals in explosionsgefährdeten Bereichen verwendet werden. Falls Zweifel bestehen, verwenden Sie eine Druckluftpumpe. Bitte beachten Sie: Bei Kontakt zwischen zwei metallischen Oberflächen kann es zu Funkenbildung kommen. Entsprechende Vorkehrungen sollten getroffen werden.
- **VERHINDERN SIE UNBEABSICHTIGTES EINSCHALTEN DES WERKZEUGS**
Die Fernbedienung der Pumpen ist ausschließlich zur Nutzung durch den BEDIENER DES WERKZEUGS gedacht. Pumpe und Schrauber sollten stets von derselben Person bedient werden.
- **BLEIBEN SIE WÄHREND DES EINSATZES AUF ABSTAND**
Das Werkzeug ermöglicht in den meisten Fällen eine „freihändige“ Bedienung. Wenn das Werkzeug während des Betriebs gehalten oder stabilisiert werden muss, verwenden Sie zur Sicherung des Werkzeugs am Schraubfall andere Mittel als Ihre Hände.
- **SCHUTZ GEGEN STROMSCHLAG**
Stellen Sie sicher, dass die Pumpe ordnungsgemäß geerdet ist und die richtige Spannung anliegt.
- **AUFBEWAHRUNG BEI NICHTGEBRAUCH**
Werkzeuge und Zubehör sollten zur Vermeidung von Abnutzung bei Nichtgebrauch stets ordnungsgemäß aufbewahrt werden.
- **VERWENDUNG DES GEEIGNETEN WERKZEUGS**
Benutzen Sie nicht kleine Werkzeuge für Schraubfälle, für die eigentlich größere Werkzeuge notwendig wären. Verwenden Sie Werkzeuge nicht zu Zwecken, für die sie nicht vorgesehen sind. HYTORC entwickelt für Ihre Schraubfälle gerne Zubehör nach kundenspezifischen Anforderungen, damit Ihre Einsätze sicher und mühelos sind. Wenn Sie mehr Informationen zu unseren Entwicklungen nach Kundenvorgaben benötigen, kontaktieren Sie bitte Ihren HYTORC-Mitarbeiter.
- **GEEIGNETE SCHUTZAUSRÜSTUNG**
Tragen Sie bei der Handhabung/Bedienung von Hydraulikwerkzeugen stets geeignete Schutzausrüstung, unter anderem bestehend aus Arbeitshandschuhen, Schutzhelm, Arbeitsschuhen und Gehörschutz.
- **TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE**
- **BEWEGLICHE TEILE**
Ziehen Sie die Werkzeuge nicht an ihren Hydraulik-Schlauchleitungen, Kugelgelenken, Stromkabeln oder Kabeln von Pumpe oder Fernsteuerung.

- **SCHLÄUCHE**

Knicken Sie die Schläuche nicht ab. Tauschen Sie beschädigte Schläuche aus.

- **ABDECKUNGEN UND DECKEL**

An allen Werkzeugen sind Abdeckungen bzw. Deckel zur Abdeckung von beweglichen Teilen im Werkzeuginneren vorhanden. Wenn Abdeckungen fehlen oder beschädigt sind, kontaktieren Sie bitte Ihren HYTORC-Mitarbeiter, damit dieser die Reparatur vornehmen kann. Während der Reparatur wird Ihnen ein kostenloses Leihwerkzeug zur Verfügung gestellt.

- **WARTEN SIE WERKZEUGE SORGFÄLTIG**

Begutachten Sie Hydraulikaggregat, Schläuche, Anschlüsse, Stromkabel und Zubehör regelmäßig und häufig hinsichtlich sichtbarer Schäden. Dadurch gewährleisten Sie gute Ergebnisse bei der Verschraubung. Befolgen Sie immer die Anweisungen zur richtigen Wartung von Werkzeug und Pumpe. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Wartung.

- **BLEIBEN SIE AUFMERKSAM**

Sehen Sie bei dem, was Sie tun, hin. Gebrauchen Sie Ihren gesunden Menschenverstand. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht, wenn Sie unter dem Einfluss von bewusstseinsverändernden Substanzen stehen.

- **VOR DEM EINSATZ**

Überprüfen Sie, dass alle Hydraulik-Anschlüsse sicher angeschlossen sind. Überprüfen Sie, dass die Hydraulik-Schlauchleitungen nicht geknickt sind. Stellen Sie sicher, dass der Vierkantantrieb und seine Halterung vollständig und sicher eingerastet sind.

- **VOR DER VERWENDUNG**

Lassen Sie das Werkzeug kurz laufen, um zu prüfen, ob es einwandfrei funktioniert. Finden Sie einen festen, sicheren Reaktionspunkt. Stellen Sie sicher, dass der Reaktionsarm mittels Sicherungsklemme ordnungsgemäß befestigt ist. Stellen Sie sicher, dass die Hydraulik-Schlauchleitungen ungehindert sind und nicht in den Bereich des Reaktionspunkts geraten. Beaufschlagen Sie das System kurz mit Druck. Wenn das Werkzeug verrutscht oder nicht in der gewünschten Position bleibt, richten Sie den Reaktionsarm in einer stabileren und sichereren Position neu aus.

BITTE BEACHTEN SIE: Um die Sicherheit zusätzlich zu erhöhen, kann anstelle eines Reaktionsarms eine HYTORC-Disc verwendet werden. Rufen Sie einfach Ihren HYTORC-Mitarbeiter an, wenn Sie weitere Informationen dazu wünschen.

- **VERWENDEN SIE IMMER HOCHWERTIGES ZUBEHÖR**

Verwenden Sie immer hochwertige Steckschlüssel in gutem Zustand und in der richtigen Größe, damit sie die Mutter vollständig umschließen. Versteckte Mängel sind immer eine mögliche Ursache für Bruchschäden, also **halten Sie sich während des Einsatzes von Steckschlüsseln fern.**

- **WENDEN SIE KEINE GEWALT AN**

Schlagen Sie nicht mit einem Hammer auf Ringschlüssel oder Werkzeug, um bessere Ergebnisse zu erzielen. Wenn die Mutter sich mit dem von Ihnen verwendeten Schrauber nicht drehen lässt, verwenden Sie ein HYTORC-Werkzeug größerer Bauart.

- **REAKTIONSBARM**

Eine angemessene Gegenhaltung ist notwendig. Stellen Sie Reaktionsarm oder -platte dementsprechend ein. Vermeiden Sie überflüssigen Spielraum. Wenn Sie Fragen haben, wenden Sie sich an Ihren HYTORC-Mitarbeiter.

ABSCHNITT II

SCHRITTE VOR DEM EINSATZ

BITTE AUFMERKSAM LESEN: Fehlfunktionen bei neuen Werkzeugen beruhen meist auf Anwendungsfehlern und/oder Fehlern bei der erstmaligen Montage.

VORBEREITUNG: Entnehmen Sie den HYTORC-Drehmoment-Schrauber aus der Versandverpackung.

SICHTPRÜFUNG: Begutachten Sie alle Teile auf Versandschäden. Falls Sie einen Schaden feststellen, informieren Sie unverzüglich den Spediteur darüber.

2-1

Betriebsdruck

Der Maximalbetriebsdruck des Werkzeugs beläuft sich auf 689,48 bar.

Stellen Sie sicher, dass jegliches Hydraulik-Zubehör, das in Verbindung mit dem Schrauber verwendet wird, auf den Betriebsdruck von 689,48 bar ausgelegt ist.

2-2

Hydraulikanschlüsse

Bei älteren Pumpen (SST-IO, SST-20) darf die Einzugsseite des Systems weiterhin mit Druck beaufschlagt sein, wenn die Pumpe ausgeschaltet wurde. Durch den Druck in der Pumpe wird es möglich, die Anschlussstücke auf der Einzugsseite per Hand zu lösen.

Wenn Sie Druck ablassen möchten, können Sie das über die ca. 0,8 cm großen Eingriffsöffnungen am Ende der schwarzen Zylinderspulen der Pumpe tun. Drücken Sie mit einem Schweißstab, Inbusschlüssel oder Ähnlichem abwechselnd die Enden beider Zylinderspulen nach innen. Der restliche Druck entweicht dann. Alle Anschlussstücke sind dann wieder handfest.

Neuere Pumpen (HYTORC 115, HYTORC 230, HYTORC AIR) sind mit einer automatischen Druckentlastung ausgestattet.

Schließen Sie Hydraulik-Schlauchleitungen oder Anschlussstücke niemals an ober ab, ohne vorher den Schrauber und die Pumpe zu entlasten. Wenn das System mit einer Anzeige versehen ist, überprüfen Sie mittels der Anzeige, dass der Druck entlassen wurde.

Stellen Sie bei Verbindungen mit Schnelltrennkupplungen sicher, dass die Kupplungen vollständig ineinander stecken. Gewindeverbindungen wie beispielsweise Anschlussstücke, Anzeigen etc., müssen sauber, fest verschraubt und frei von Leckagen sein. Läuft der Schrauber rückwärts, sind die Anschlussstücke vertauscht. HYTORC-Schlauchleitungen dürfen AUSSCHLIESSLICH in ungerader Anzahl miteinander verbunden werden. Wenn 2, 4 oder 6 Schläuche verwendet werden müssen, fertigen Sie aus übrigen Hochdruck-Kupplungen und -Nippeln einen Adapter.

VORSICHT! Lose oder nicht ordnungsgemäß angezogene Gewindeanschlüsse können gefährlich sein, wenn sie mit Druck beaufschlagt werden; zu fest angezogene Gewindeanschlüsse, hingegen, können das Gewinde dauerhaft beschädigen. Gewinde müssen sicher angezogen und frei von Leckagen sein. Greifen Sie nie nach einer Hydraulikleckage unter Druck, kommen Sie mit keinem Körperteil damit in Berührung. Austretendes Öl könnte Ihre Haut durchdringen und Verletzungen verursachen.

2-3

Elektroanschlüsse

Stellen Sie sicher, dass die richtige Stromversorgung gewährleistet ist, damit Motorschäden und gefährlicher Überstrom vermieden werden. Die richtige Stromstärke entnehmen Sie dem Typenschild des Motors.

Verwenden Sie Elektropumpen nicht, wenn der Stecker unvollständig oder defekt ist.

Nutzen Sie Verlängerungskabel, die so kurz wie möglich sind, und gewährleisten Sie deren geeigneten Drahtdurchmesser und Erdungsanschluss. Das Verlängerungskabel sollte einen Durchmesser von #10 AWG (2,59 mm) haben.

ACHTUNG! An Elektromotoren kann es zu Funkenbildung kommen. Verwenden Sie sie nicht in explosionsgefährdeter Umgebung oder in Gegenwart von leitenden Flüssigkeiten. Verwenden Sie stattdessen eine Druckluftpumpe.

2-4

Luftanschlüsse

Stellen Sie sicher, dass für den Betrieb der pneumatisch angetriebenen Pumpe ausreichend Luftzufuhr (cfm) gegeben ist. Den empfohlenen Nennwert für den Luftstrom entnehmen Sie im Zweifel vor Druckbeaufschlagung der Pumpe den Herstellerangaben. Eine unzureichende Luftversorgung kann den Pumpenmotor beschädigen. Verwenden Sie zum Erzielen der besten Ergebnisse Luftschläuche mit einem Innendurchmesser von mehr als 1,91 cm.

Die Verwendung einer FRL-Unit (Filter, Regler, Schmiervorrichtung) ist unbedingt zu empfehlen. (Unten dargestellt.)



1. Stellen Sie den Umlauf auf einen Tropfen alle 60 – 90 Sekunden ein.
2. Zur Hälfte mit dem mitgelieferten Hydrauliköl ISO-VG 46 befüllen.

ABSCHNITT III EINSATZ

3-1 Allgemein

Alle Drehmomentschrauber von HYTORC werden vollständig konfektioniert und gebrauchsfertig geliefert. Zum Erreichen der Geschwindigkeit, des Drucks und der Mobilität, durch die Ihr HYTORC-System so effizient und präzise ist, wird die Verwendung eines Hydraulikaggregates von HYTORC (in Verbindung mit Ihrem HYTORC-Schrauber) empfohlen.

Die Genauigkeit Ihres HYTORC-Schraubers in diesem System beträgt laut Herstellerangaben +/- 3 %. Diese Genauigkeit kann mittels Kalibrierung von HYTORC oder einer anderen qualifizierten Kalibrierungseinrichtung, deren Programm eine Eichrückführbarkeit gemäß dem National Institute of Standards and Technology (N.I.S.T.) der USA hat, zertifiziert werden.

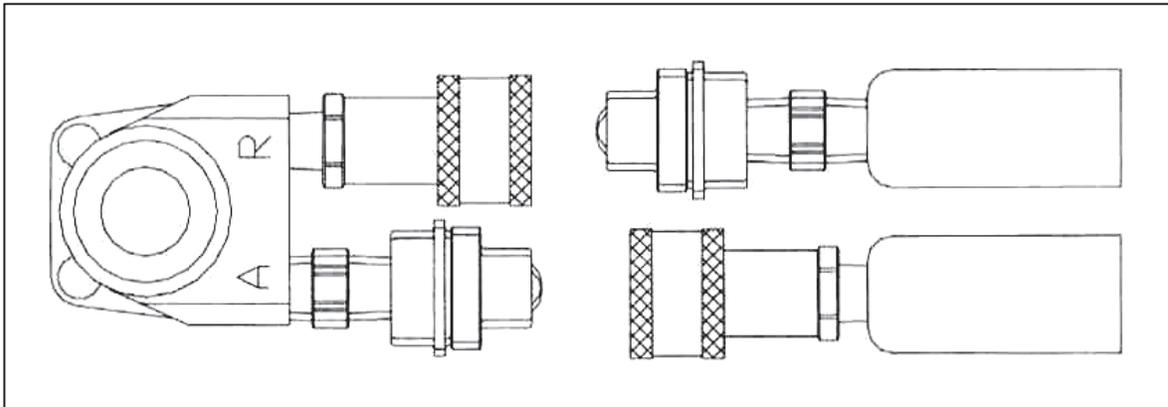
Die Verwendung eines kalibrierten Messgeräts verbessert die Genauigkeit Ihres HYTORC-Systems.

3-2 Anschluss des Systems

Der Hydraulikanschluss des Schraubers und das Hydraulikaggregat werden mittels Hochdruckzwillingschlauch (Betriebsdruck: 689,48 bar, Berstdruck: 2.757,90 bar) miteinander verbunden. Jeder der Schläuche verfügt über Anschlüsse mit Innen- und Außengewinde, sodass die ordnungsgemäße Verbindung zwischen Pumpe und Hydraulikanschluss des Schraubers sichergestellt ist.

WICHTIG: Vertauschen Sie die Anschlussstücke nicht, damit Funktionsstörungen vermieden werden.

Schließen Sie den Zwillingschlauch wie unten dargestellt an den Schwenkkopf an:

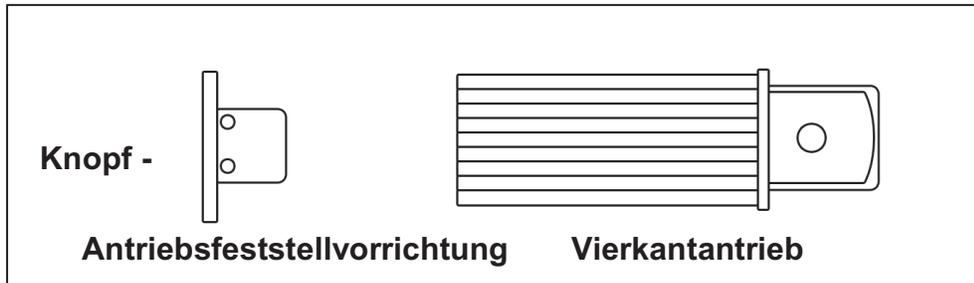


Stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse vollständig ineinander stecken und passgenau zusammen geschraubt sind.

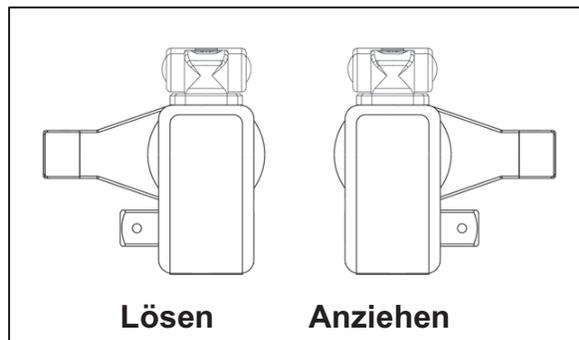
3-3

Antriebsrichtungswechsel

Um den Vierkantantrieb zu entfernen lösen Sie die Feststellvorrichtung des Antriebs, indem Sie den runden Knopf in der Mitte drücken und leicht am quadratischen Ende des Vierkantantriebs ziehen. Der Vierkantantrieb gleitet nun heraus.



Um den Antrieb in den Schrauber einzuführen, legen Sie ihn in die gewünschte Richtung, setzen Sie die Zähne des Antriebs und der Buchse aneinander und drehen Sie nun den Antrieb und die Buchse, bis die Zähne ineinander passen. Schieben Sie den Antrieb durch die Ratschenkassette. Schieben Sie den Vierkantantrieb zum Fixieren von einer Seite auf die andere bzw. drücken Sie den Verriegelungsknopf am Antrieb, lassen Sie den Antrieb in die Halterung einrasten und lassen Sie den Knopf zum Fixieren los.



**RECHTS IST ANZIEHEN.
 LINKS IST LÖSEN.**

Die Abbildung zeigt die Richtung, in die der Vierkantantrieb jeweils zum Lösen bzw. Anziehen einer standardmäßig rechts drehenden Schraube zeigen soll.

3-4

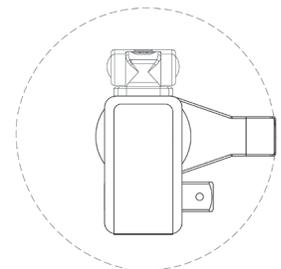
Reaktionsarm

Jedes Drehmomentwerkzeug von HYTORC ist mit einem universalen Reaktionsarm ausgestattet. Die Reaktionsarme dienen dazu, Kräfte, die durch den Betrieb des Schraubers entstehen, aufzunehmen und ihnen entgegenzuwirken. Der Reaktionsarm sollte in die gleiche Richtung wie der Vierkantantrieb zeigen. In Ausnahmefällen können diesbezüglich aber Anpassungen vorgenommen werden, damit die Anwendung auf Ihren Schraubfall passt.

Der Reaktionsarm der Produktfamilie XLT/MXT/MXT-SA besteht aus TITAL 399 und ist um 360° schwenkbar.

BITTE BEACHTEN SIE: Der Standard-Reaktionsarm des MXT kann nicht festgeschweißt werden und sollte nicht modifiziert werden.

Der Reaktionsarm aller Schrauber dieser Serie ist gezahnt, sodass sie über den hinteren Teil (Zylinder) des Schraubers geschoben werden kann.



Ist der Schrauber in Betrieb, muss der Reaktionsarm absolut fest fixiert sein; setzen Sie zu diesem Zweck die federnd gelagerte Sicherungsklemme des Reaktionsarmes an der Gehäuseunterseite in die Kerbe des Reaktionsarms ein. Zum Zweck erhöhter Sicherheit und/oder Arbeiten, bei denen keine geeignete Kontaktfläche für den Reaktionsarm vorhanden ist, kann anstelle des Reaktionsarms eine HYTORC-Disc verwendet werden. Ihr HYTORC-Mitarbeiter informiert Sie gerne näher darüber.

3-5

Einstellen des Drehmoments

Sobald das System vollständig an eine geeignete Stromversorgung angeschlossen ist, muss der Pumpendruck auf das für Ihren Schraubfall benötigte Niveau angepasst werden. Richten Sie sich beim Anziehen nach den Herstellerangaben, um den im Endeffekt benötigten Drehmomentwert zu ermitteln.

Die Drehmomentsequenz kann je nach Anlage, und selbst innerhalb derselben Anlage, unterschiedlich sein. Sie hängt von Dichtungsmaterial u. Ä. ab. Richten Sie sich immer nach den Arbeitsabläufen vor Ort. Die beigelegte Drehmomenttabelle ist lediglich eine Vorgabe zu Vergleichszwecken und zeigt die typischen Drehmomentwerte der Schraubelemente, die am häufigsten zum Einsatz kommen. Anschließend bestimmen Sie, welche Druck-/Drehmoment-Umrechnungstabelle die richtige für den Schrauber ist, den Sie verwenden möchten.

Hier ein Beispiel zur Ermittlung des gewünschten Drehmoments:

1. Nehmen wir an, Sie verwenden einen MXT-Schrauber von HYTORC, um eine Schraube mit 31,75 mm auf 1.715,11 Nm anzuziehen.
2. Suchen Sie in der Druck-/Drehmoment-Umrechnungstabelle des von Ihnen verwendeten Schraubers nach der Spalte rechts außen.
3. Gehen Sie in der Spalte nach unten, bis zu dem Wert, der 1.715,11 Nm am nächsten kommt, also in diesem Fall 1.735,45 Nm (ca. 1,2 % über dem gewünschten Drehmomentwert).
4. Nun gehen Sie in der Zeile des Werts 1.735,45 Nm wiederum nach links und lesen unter bar den Pumpendruck ab, also 275,79 bar.
5. Damit der Wert technisch richtig ist, sollten Sie diese 275,79 bar um 1,2 % mindern. Der Wert von 1735,4 Nm fällt aber immer noch in den Genauigkeitsbereich des Schraubers von +/- 3 %. Stellen Sie darum am Steuerventil der Pumpe 275,79 bar ein.

3-6

Einstellen des Drucks an der Pumpe

Befolgen Sie zum Einstellen des Drucks an der Pumpe diese Schritte:

1. Lösen Sie den gerändelten Sicherungsring unter dem T-Griff des externen Druckreglers der Pumpe. Drehen Sie anschließend den T-Griff (siehe nachfolgende Abbildung) gegen den Uhrzeigersinn, bis er sich leicht drehen lässt.
2. Schalten Sie die Pumpe ein. Verwenden Sie den Anhänger an der Fernsteuerung, um den Vorhub-Schalter (oder Knopf an Druckluftpumpen) zu drücken und halten Sie ihn gedrückt.
3. Drehen Sie langsam den T-Griff im Uhrzeigersinn, während die Pumpe sich im Vorhub-Modus befindet, und beobachten Sie den Anstieg der Druckanzeige.
4. Wenn Ihre Anzeige 275,79 bar anzeigt, hören Sie auf, den T-Griff zu drehen und geben Sie der Anzeige etwas Zeit.
5. Steigt der Druck (auf mehr als 275,79 bar) an, lassen Sie den Vorhubknopf los und verringern Sie den Druck ein wenig, indem Sie den T-Griff gegen den Uhrzeigersinn drehen.
6. Drücken Sie dann erneut den Vorhubknopf der Fernsteuerung und bringen Sie den Druck langsam wieder auf 275,79 bar.
7. Wenn der Druck den korrekten Wert erreicht hat, schalten Sie die Pumpe ab und ziehen Sie die gerändelt Sicherungsmutter unter dem T-Griff fest. Dadurch wird der Pumpendruck festgelegt, was wiederum das aufgebrachte Drehmoment des Schraubers bestimmt.
8. Lassen Sie die Pumpe erneut laufen, sobald der gewünschte Druck festgelegt und gesichert ist. Dadurch stellen Sie sicher, dass sich die Druckeinstellung durch Drehen des gerändelten Drehknopfs nicht verändert hat.



BITTE BEACHTEN SIE: Passen Sie den Regler-Druck immer nach oben an, niemals nach unten.

3-7

Aufbringen des Drehmoments – Anziehen

1. Wenn Sie den gewünschten Druck eingestellt haben, lassen Sie den Schrauber drei oder vier Mal mit vollem Druck laufen, bevor Sie ihn auf den Schraubfall aufsetzen. Dadurch ist sichergestellt, dass das System ordnungsgemäß funktioniert und ggf. eingeschlossene Luft abgelassen wird.
2. Stecken Sie den Steckschlüssel der richtigen Größe auf den Vierkantantrieb und sichern sie ihn mittels Sicherungsring und -stift ordnungsgemäß.
3. Setzen Sie Schrauber und Steckschlüssel auf die Mutter. Stellen Sie dabei sicher, dass der Steckschlüssel die Mutter vollständig umfasst. Stellen Sie außerdem sicher, dass die Halterung des Antriebs eingerastet ist.
4. Stellen Sie sicher, dass der Reaktionsarm fest an einem unbeweglichen Gegenstand anliegt (z. B. an einer danebenliegenden Mutter, dem Flansch, dem Gehäuse von Zubehör etc.)
5. Stellen Sie beim Ausrichten des Schraubers sicher, dass die Schlauchverbindungen frei von jeglichen Hindernissen und alle Körperteile fern vom Gefahrenbereich sind.
6. Beaufschlagen Sie DANN – UND NUR DANN – das System kurzzeitig mit Druck, um die korrekte Ausrichtung des Schraubers zu überprüfen. Wenn etwas nicht richtig aussieht oder seltsam reagiert, unterbrechen Sie den Einsatz und richten Sie den Reaktionsarm neu aus.

3-8

Einsatz des Drehmoment-Schraubers

1. Wird der Knopf an der Fernbedienung in die Vorhub-Position gedrückt, wird der hintere Teil des Schraubers so lange nach hinten gedrückt, bis der Reaktionsarm am Reaktionspunkt anliegt.
2. Während der Ringschlüssel sich dreht halten Sie den Knopf so lange gedrückt, bis Sie ein deutlich hörbares Klicken vernehmen; es zeigt an, dass der Hydraulikzylinder innerhalb des Schraubers sich vollständig ausgefahren hat und den Ringschlüssel nicht weiterdreht.
3. Bei weiterhin gedrücktem Knopf der Fernsteuerung sammelt sich schnell Druck an, bis laut Anzeige der Punkt erreicht ist, der vor Einsatz des Schraubers eingestellt wurde.

WICHTIG: Wird der volle voreingestellte Druck angezeigt, nachdem der Zylinder ausgefahren ist, BEDEUTET DAS NICHT, dass dieser Druck (Drehmoment) auf die Schraube aufgebracht wird. Es bedeutet lediglich, dass der Zylinder vollständig ausgefahren ist und den Ringschlüssel nicht weiterdrehen kann, bis der Schrauber sich automatisch zurücksetzt.

Wird der Knopf der Fernsteuerung losgelassen, fährt sich der Zylinder automatisch wieder ein. Der Schrauber setzt sich automatisch zurück und der Bediener vernimmt ein deutlich hörbares Klicken, das anzeigt, dass er den Knopf an der Fernsteuerung wieder drücken kann und der Ringschlüssel sich wieder drehen wird. Das Ein- und Ausfahren des Zylinders stellt einen Zyklus dar. Es werden solange aufeinander folgende Zyklen durchlaufen, bis der Schrauber mit einer Genauigkeit von +/- 3 % bzw. +/- 1 % beim voreingestellten Drehmoment bzw. Druck zum Stillstand kommt. Die Wiederholgenauigkeit liegt bei +/- 1 %.

WICHTIG: VERSUCHEN SIE IMMER, NOCH EINEN ABSCHLIESSENDEN ZYKLUS DURCHZUFÜHREN, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DER GEWÜNSCHTE DRUCK/DREHMOMENT TATSÄCHLICH ERREICHT WURDE.

Verwenden Sie immer den mitgelieferten Haltegriff am Werkzeug, um mögliche Verletzungen zu vermeiden. Unterrichten Sie das Montagepersonal dazu bei den jährlichen Unterweisungen gemäß Ihres Qualitätsmanagementsystems.

Sollte der Einsatz des Handgriffs nicht möglich sein, so sind anwendungsspezifisch besondere Vorkehrungen zu treffen.



3-9

Lösen eines Schraubelements

Stellen Sie die Pumpe zunächst auf 689,48 bar ein. Schalten Sie Antrieb und Reaktionsarm in den Modus zum Lösen und stellen Sie sicher, dass der Reaktionsarm direkt an einem festen Reaktionspunkt anliegt. Drücken Sie den Knopf der Fernsteuerung und halten Sie ihn gedrückt. Der Druck nimmt ab, wenn der Ringschlüssel anfängt, sich zu drehen. Wenn der Zylinder vollständig ausgefahren ist, ertönt ein deutlich hörbares Klicken. Lassen Sie den Fernbedienungsknopf los. Der Zylinder zieht sich automatisch wieder ein und gibt dabei erneut ein hörbares Klicken von sich. Wiederholen Sie diese Schritte, bis das Schraubelement per Hand entfernt werden kann

BITTE BEACHTEN SIE: SOLLTE SICH DIE SCHRAUBE MIT DEM BESCHRIEBENEN VERFAHREN NICHT LÖSEN, IST DIES EIN ANZEICHEN DAFÜR, DASS SIE DEN NÄCHSTGRÖßEREN SCHLÜSSEL ZUM LÖSEN DER SCHRAUBE BENÖTIGEN.

ABSCHNITT IV

HYTORC- HYDRAULIKAGGREGATE

4-1

Allgemeine Informationen

Alle Hydraulikaggregate von HYTORC laufen bei einem Betriebsdruck im Bereich zwischen ca. 34,47 bar und ca. 689,48 bar und lassen sich stufenlos einstellen. Sie sind zum Zweck einer hohen Schraubgeschwindigkeit auf Mobilität und Strömungsoptimierung ausgelegt. Bevor Sie ein Hydraulikaggregat von HYTORC verwenden, überprüfen Sie Folgendes:

- Ist der Behälter mit Öl gefüllt?
- Wo befindet sich die Steckdose, die dem Schraubfall am nächsten ist?
- Bestehen am Arbeitsort ausreichend Luftdruck (6,89 bar) und -durchsatz? (Nur Druckluftgeräte)
- Ist das Messgerät montiert und auf 689,48 bar eingestellt?
- Sitzt der Stöpsel des Öl-Einfüllstutzens fest?

4-2

Betriebsdruck

Der Maximalbetriebsdruck der Pumpe beläuft sich auf 689,48 bar. Stellen Sie sicher, dass alle Hydraulikgeräte und jegliches Hydraulikzubehör auf 689,48 bar ausgelegt sind.

4-3

Hydraulik-Anschlüsse

Hydraulik-Schlauchleitungen oder -Anschlussstücke dürfen niemals ohne vorherige Druckentlastung des Schraubers an- oder abgeschlossen werden. Stecken Sie das Stromkabel der Pumpe ab und öffnen Sie alle Hydrauliksteuerungen mehrmals, um sicherzustellen, dass das System nicht länger mit Druck beaufschlagt ist. Verfügt das System über eine Anzeige, überprüfen Sie damit, ob der Druck entlassen wurde.

Stellen Sie bei Verbindungen mit Schnelltrennkupplungen sicher, dass die Kupplungen vollständig ineinander stecken. Gewindeverbindungen wie beispielsweise Anschlussstücke, Anzeigen etc., müssen sauber, fest verschraubt und frei von Leckagen sein.

VORSICHT! Nicht fest genug oder nicht ordnungsgemäß verschraubte Verbindungsstücke können eine Gefahr darstellen, wenn sie Druck ausgesetzt werden. Zu fest angezogene Verbindungsstücke hingegen können das Gewinde dauerhaft beschädigen. Anschlüsse müssen sicher verschraubt und frei von Leckagen sein. Greifen Sie nie nach einer Hydraulikleckage unter Druck, kommen Sie mit keinem Körperteil damit in Berührung. Austretendes Öl könnte Ihre Haut durchdringen und Verletzungen verursachen.

Setzen Sie die Schläuche keinen Gefahrenquellen wie beispielsweise scharfen Oberflächen, extrem heißen oder schweren Gegenständen aus. Schützen Sie Schlauchleitungen vor Knicken und Verdrehungen. Untersuchen Sie den Schlauch vor Verwendung auf Abnutzung.

4-4

Netzdaten

1. BEVOR SIE DAS GERÄT ANSCHLIESSEN, STELLEN SIE SICHER, DASS DIE RICHTIGE STROMVERSORGUNG GEGEBEN IST.
2. DER MOTOR KANN UNTER UMSTÄNDEN FUNKEN SCHLAGEN. NICHT IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICHEN ODER IN GEGENWART VON LEITENDEN FLÜSSIGKEITEN VERWENDEN.
 - a. Verwenden Sie keinesfalls Strom- oder Verlängerungskabel, die beschädigt sind oder freiliegende Drähte aufweisen.
 - b. Alle Einphasenmotoren sind mit einem Stecker ausgestattet, der in die ordnungsgemäßen, geerdeten Steckdosen passt. Verwenden Sie keine ungeerdeten Verlängerungskabel: Der Pumpenmotor muss geerdet sein.
3. VERGLEICHEN SIE DAS TYPENSCHILD DES MOTORS MIT DER VORHANDENEN STROMQUELLE, UM ÜBERHITZUNG DES MOTORS UND GEFÄHRLICHE ELEKTRISCHE ÜBERLASTUNG ZU VERMEIDEN.

4-5

Vor dem Einsatz

Prüfen Sie den Stand des Hydrauliköls, um Überhitzen der Pumpe zu vermeiden. Ziehen Sie den Stöpsel aus dem Öl-Einfüllstutzen Behälterabdeckung. Lesen Sie den Ölstand an der Sichtanzeige ab. Der Ölstand sollte bei ausgeschaltetem Motor ca. 5 cm unterhalb der Oberkante der Behälterabdeckung sein. Falls nötig, füllen Sie HYTORC-Öl auf. Verwenden Sie keine Öle unterschiedlicher Güteklassen.

Stellen Sie vor dem Einsatz sicher, dass die Verbindungen an Anzeige, Ventil und Schlauch sowie die Schnellkupplungsverbindungen fest und sicher sitzen.

Die Verwendung einer Druckanzeige ist bei normalem Pumpbetrieb erforderlich. Die Anzeige ist auf dem Steuerblock montiert und ermöglicht es dem Bediener, die Spannkraft am Schrauber zu beobachten. Für die meisten Schraubfälle sind 114-prozentig kalibrierte Anzeigen verfügbar.

4-6

Einsatz

Schließen Sie vor dem Einschalten Ihrer Elektropumpe (HYTORC 115/230) Ihre Hydraulik-Schlauchleitungen sowohl an die Pumpe als auch an den Drehmoment-Schrauber an.

Stellen Sie den Kippschalter auf die Einschaltposition ON und den Wippschalter an der Fernsteuerung in die Ausschaltposition OFF. Drücken Sie zum Einschalten der Pumpe den gelben Sicherheitsknopf und lassen Sie ihn wieder los.

BITTE BEACHTEN SIE: Der Sicherheitsknopf ist ein zusätzliches Element, das dazu dient, unbeabsichtigtes Einschalten zu verhindern. Er sollte ausschließlich vom Bediener gedrückt werden.

Bringen Sie den Wippschalter in die Vorhubposition und lassen Sie ihn los. Dies setzt die Pumpe in Betrieb und in Einzugsposition.

BITTE BEACHTEN SIE: Bevor Sie den Drehmoment-Schrauber auf den Schraubfall aufsetzen, lesen Sie die Abschnitte HYTORC-EINSATZ und EINSTELLUNG DES DREHMOMENTS.

Ihr Hydraulikaggregat HYTORC 115/230 ist für die Verwendung mit einem System mit automatischer Abschaltfunktion konstruiert. Die Pumpe schaltet sich nach 30 Sekunden Schraubunterbrechung ab. Somit werden Überhitzung und unnötige Abnutzung verhindert und die Lebensdauer Ihrer Pumpe verlängert. Zum erneuten Einschalten der Pumpe muss vor der Nutzung der gelbe Sicherheitsknopf erneut gedrückt werden.

4-7

LED-Leuchten zur Systemüberwachung

Die HYSTREAM-Pumpe 115 V ist jetzt mit drei (3) dreifarbigen LED-Leuchten am elektrischen Steuergerät ausgestattet.

Obere LED: Niederspannung

- leuchtet grün, wenn Spannung über 95V = OK
- leuchtet gelb, wenn Spannung zwischen 95 V und 80 V
- leuchtet rot, wenn Spannung unter 80 V
- Der Motor schaltet sich ab, wenn die Spannung länger als 5 Sekunden lang unter 77 V fällt.

Mittlere LED: Hochspannung

Wenn nicht in Betrieb

- im Allgemeinen grün, wenn Spannung unter 138 V
- bei Spannung über 138 V blinken alle LED rot

Im laufenden Betrieb

- grün, wenn Spannung unter 128V
- Alle drei LED blinken rot, wenn die Spannung größer/gleich 128 V ist. Der Motor schaltet sich nach 5 Sekunden ab.

Untere LED: Temperatur

Öltemperatur

- leuchtet grün, wenn Temperatur zwischen 0 °C und 90 °C = OK
- leuchtet gelb, wenn Temperatur unter 0 °C (Magnetventil blockiert) oder über 90 °C
- leuchtet rot, wenn Öltemperatur über 100 °C (Motor schaltet sich ab)

Motortemperatur

- leuchtet grün, wenn Spulentemperatur unter 180 °C = OK
- leuchtet rot, wenn Spulentemperatur über 180 °C (Motor schaltet sich ab)



4-8

Wichtige Anweisungen zum Explosionsschutz bei ATEX-zertifizierten Pneumatikpumpen

Das Gerät kann wie folgt in explosionsgefährdeten Bereichen verwendet werden:

Explosionssicheres, kontrolliertes Hydraulik-Drehmoment-Verschraubungssystem

HYTORC, ein Unternehmensbereich der UNEX Corporation
333 Route 17 North
Mahwah, New Jersey 07430 U.S.A.

EPS 13 ATEX 2 561 X EX II 2 G EX c IIB T4
CE

Definition: Hydraulisches HYTORC-Verschraubungssystem, für explosionsgefährdete Bereiche geeignet:

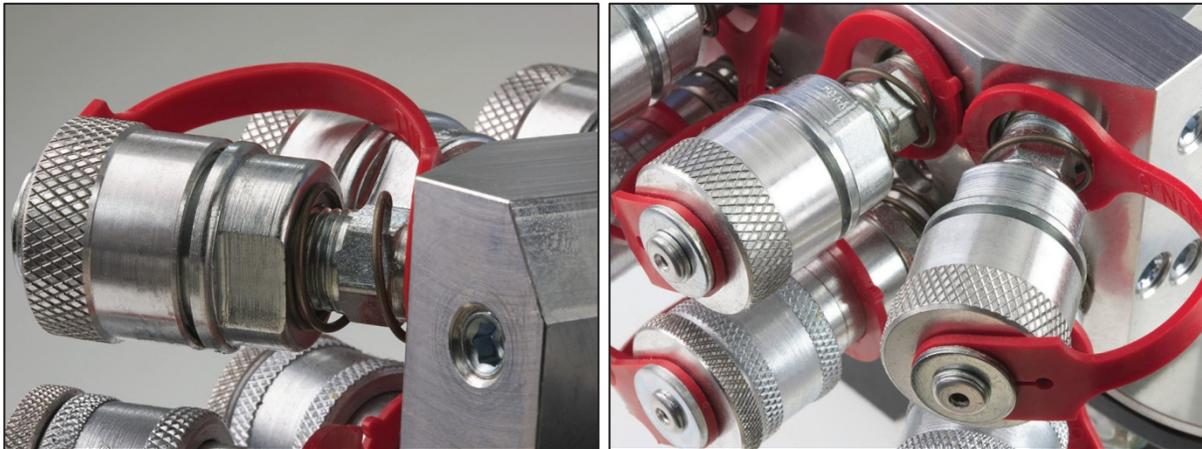
Das Verschraubungssystem, das in explosionsgefährdeten Bereichen verwendet werden kann, besteht aus mindestens drei Bestandteilen:

1. Modifizierte HYTORC-Pneumatikpumpe HY-AIR
2. Modifizierter Zwillingschlauch, Nennweite 6 mm
3. Modifizierter Kompaktschrauber STEALTH von HYTORC bzw. HYTORC-Vierkantschrauber AVANTI bzw. ICE

ACHTUNG: In gefährlichen Bereichen dürfen nur modifizierte HYTORC Hydraulikschrauber STEALTH, AVANTI und ICE, modifizierte Zwillingsschläuche (ausschließlich mit Nenndurchmesser 6 mm) sowie eine modifizierte HYTORC-Pumpe JetAir-12 verwendet werden!

1. **Modifizierte Komponente:** Die HYTORC-Pneumatikpumpe HY-AIR ist wie folgt auszurüsten:

- a) Vollmetall-Federn an allen Kupplungsparen (zwischen Verbindungsstück und Anschluss).



2. **Komponente:** Der Hydraulik-Zwillingschlauch von HYTORC mit einem Nenndurchmesser von 6 mm (Farbe: grün-gelb).

ACHTUNG: Hydraulik-Twinschläuche von HYTORC mit einem Durchmesser von unter 6 mm sind für den Explosionsschutz nicht geeignet.

Der Zwillingschlauch mit einer Nennweite von 6 mm ist wie folgt auszurüsten:

- a) Vollmetall-Federn zwischen allen Mutterstücken und den dazugehörigen Stecknippeln. Jeder Zwillingschlauch verfügt über zwei Paar Anschlussstücke, also insgesamt vier Anschlussstücke.



3. **Komponente:** Der hydraulische Drehmomentschlüssel von HYTORC. Der Drehmomentschrauber ist wie folgt auszurüsten:

a) Vollmetall-Federn zwischen allen Mutterstücken und den dazugehörigen Stecknippeln.



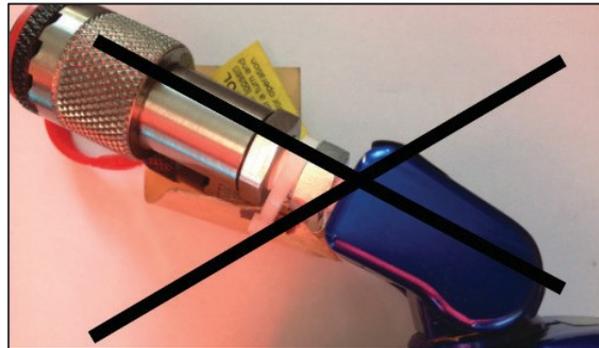
b) Die Verbindungen am Scharnier des Hydraulikschraubers dürfen NICHT eloxiert sein!
 Es darf nur das polierte Scharnier verwendet werden!

Wichtiger Hinweis:

Andere eloxierte HYTORC-Scharniere, beispielsweise MXT-Scharniere, sind für den Explosionsschutz NICHT geeignet.



Beispiel: Pink eloxiertes STEALTH-Scharnier
Nicht für den Explosionsschutz geeignet!



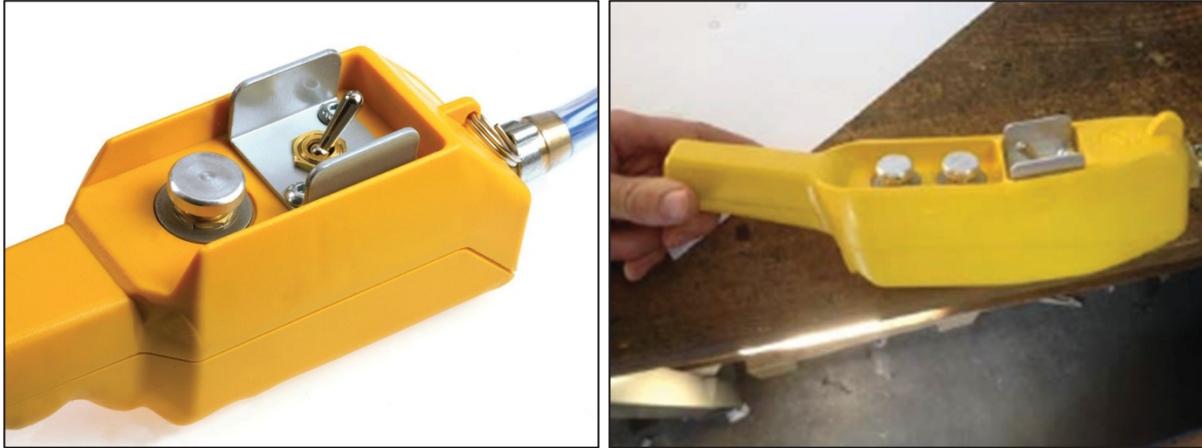
Beispiel: Blau anodisiertes MXT-Scharnier
Nicht für den Explosionsschutz geeignet!

Die HYTORC-Hydraulikpumpe HY-AIR wird wie folgt ausgerüstet:

b) Mit Metallfüßen ausgerüstet.



c) Ausgestattet mit einer Plastikfernsteuerung FBP-A5 Art.-Nr.: 31044774 oder FBP-A10 Art.-Nr.: 33150200. Diese Kunststoff-Fernbedienung hat als einzige die Ladungs- und Kapazitätsprüfung bestanden.



Qualifiziertes Personal:

Das Verschraubungssystem darf nur von im Explosionsschutz geschulten und erfahrenen Personal bedient werden.

Leitfähigkeit:

Die Leitfähigkeit des gesamten Systems wird durch mehrere Vollmetall-Federn sichergestellt.

- HYTORC-Pneumatikpumpe JetAIR 12.A, sicher mit der Hydraulik-Schlauchleitung verbunden,
- Hydraulik-Zwillingsschlauch von HYTORC (Durchmesser 6 mm), sicher mit dem Schrauber verbunden.

Der Explosionsschutz ist unter folgenden Bedingungen gewährleistet:

Der Explosionsschutz ist nur dann gewährleistet, wenn alle Federn (an Pneumatikpumpe, Zwillingsschlauch und Schrauber) fest angebracht sind. Falls Zweifel an der Leitfähigkeit der Verbindung bestehen, schalten Sie ein genormtes Universalmessgerät zwischen den Schrauber und das Ende des Erdungskabels und messen Sie den elektrischen Widerstand.

Erdungskabel:

Vermeiden Sie Unterschiede im Spannungspotential zwischen dem Werk und dem Schrauber.

Vor dem ersten Einsatz in explosionsgefährdetem Bereich muss ein Erdleiter zwischen der Druckluftpumpe von HYTORC (keine Elektropumpe verwenden!) und dem Werk angebracht werden. Das Erdungskabel ist vom betreibenden Unternehmen bereitzustellen.

Letzte Empfehlung für den Explosionsschutz:

Um einen wirksamen Explosionsschutz zu gewährleisten, müssen die oben genannten Anweisungen unbedingt befolgt werden. Es empfiehlt sich, das explosions sichere System regelmäßig von einer HYTORC-Fachkraft prüfen zu lassen. Dieses System sollte mit funkenfreien Buchsen und einem geerdeten Flansch versehen sein.



ABSCHNITT VI

VORSORGLICHE WARTUNG

5-1

Vorsorgliche Wartung – Drehmoment-Werkzeuge

Funktionsstörungen des Schraubers können auftreten, wenn auch selten. Die Ursache dafür liegt meist in den Hydraulik-Anschlüssen oder Hydraulik-Schlauchleitungen. Diese Teile können unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden, da sie überall erhältlich sind. Funktionsstörungen an integralen Bauteilen des Schraubers treten relativ selten auf, doch Ersatzteile sind aus unserem Lager erhältlich. Reparaturen an HYTORC-Schraubern können durch Personen mit ausreichend Erfahrung gemäß den vorliegenden Anweisungen durchgeführt werden.

- **Schmierung**

Alle beweglichen Teile sollten in regelmäßigen Abständen mit einem hochwertigen Molybdändisulfid-Schmierstoff beschichtet werden. Bei beanspruchenden Umweltbedingungen sollten Reinigung und Schmierung in kürzeren Abständen erfolgen.

- **Hydraulik-Schlauchleitungen**

Schlauchleitungen sollten vor und nach jedem Einsatz auf Risse und Leckagen untersucht werden. Hydraulische Anschlussstücke können aufgrund von Verschmutzungen verstopfen und sollten in regelmäßigen Abständen durchgespült werden.

- **Schnellkupplungen**

Anschlussstücke sollten sauber gehalten werden; sie sollten nicht über den Boden gezogen werden, da selbst feine Schmutzpartikel zu Funktionsstörungen der Ventile im Inneren führen können.

- **Federn**

Federn werden im Torsions-Rückhalteklinkensystem und in der Präzisionssicherung verwendet. Diese Federn können gegebenenfalls ausgewechselt werden.

- **Zylinderdichtungen**

Muss der Zylinder demontiert werden, wird empfohlen, dass die Zylinderdichtungen auch erneuert werden. Dichtungssätze sind überall erhältlich.

- **Integrale Bauteile**

Alle integralen Bauteile des Schraubers sollten einmal pro Jahr geprüft werden, um festzustellen, ob Risse, Absplitterungen oder Verformungen vorliegen. Ist das der Fall, müssen die betroffenen Teile umgehend ausgetauscht werden.

5-2

Vorsorgliche Wartung – Hydraulikaggregate

Hydraulikaggregate von HYTORC sind Geräte mit sehr präziser Verarbeitung und benötigen daher ein gewisses Maß an Pflege und Wartung.

- **Hydrauliköl**

Das Öl sollte alle 40 Betriebsstunden bzw. alle halbe Jahr gewechselt werden, je nachdem, was früher eintritt. Stellen Sie immer sicher, dass der Behälter mit Flüssigkeit gefüllt ist. Wenn zusätzliches Öl notwendig ist, verwenden Sie ausschließlich hochwertiges Hydrauliköl.

Informationen zur ordnungsgemäßen Entsorgung von Hydrauliköl entnehmen Sie der geltenden Abfallverordnung. Die Entsorgung von Hydrauliköl auf herkömmlichem Wege wird von den meisten Umweltvorschriften untersagt. Gehen Sie auf Nummer Sicher und entsorgen Sie Hydrauliköl als Schadstoff, auch wenn die geltenden Vorschriften nicht eindeutig sind.

- **Schnelltrennkupplungen**

Die Anschlussstücke sollten in regelmäßigen Abständen auf Leckagen untersucht werden. Schmutz und Fremdkörper sollten stets von Anschlussstücken ferngehalten werden. Vor dem Einsatz säubern.

- **Hydraulik-Anzeige**

Manche Anzeigen sind mit Flüssigkeit gefüllt. Sinkt der Flüssigkeitsstand, lässt das darauf schließen, dass Flüssigkeit austritt und die Anzeige ausgetauscht werden muss. Sollte sich die Anzeige mit Hydrauliköl füllen, deutet das auf eine Funktionsstörung im Gerät hin und es sollte ausgetauscht werden.

- **Pumpenfilter**

Der Filter sollte bei normalem Betrieb alle sechs Monate und bei täglichem Betrieb bzw. bei Betrieb in schmutziger, beanspruchender Umgebung öfter ausgetauscht werden.

- **Fernsteuerung**

(Druckluftgerät) Die Luftleitung zur Fernsteuerung sollte in regelmäßigen Abständen auf Verstopfungen und Knicke untersucht werden. Hat die Leitung einen Knick oder Riss, muss sie ausgetauscht werden. Falls Schwierigkeiten bei der Bedienung auftreten, prüfen Sie die federnd gelagerten Knöpfe der Fernsteuerung. (Elektrogerät) Der Wippschalter sollte in regelmäßigen Abständen untersucht werden, wenn Hinweise auf Probleme vorliegen.

- **Luftventil**

Das Ventil sollte alle sechs Monate geprüft werden.

- **Bürsten und Bürstenhalter**

(Elektrogerät) Prüfen und austauschen, wenn verschlissen.

- **Armatur**

(Elektrogerät) Jährlich prüfen.

ABSCHNITT VI

FEHLERBEHEBUNG

FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	ZU ERGREIFENDE MASSNAHME
Anzeige zeigt Druckansammlung an, aber Schrauber dreht sich nicht	<p>1. Kupplungen lose oder funktionsunfähig</p> <p>2. Zylinderspule funktionsunfähig</p>	<p>1. Kupplungen anziehen oder ersetzen. Problem mittels Test #1 unten abgrenzen.</p> <p>2. Mittels Text #2 unten prüfen. Wenn Zylinderspule beschädigt ist, austauschen.</p>
Zylinder fährt sich nicht ein.	<p>1. Siehe oben</p> <p>2. Spannung an Elektropumpe zu gering, Spannungsabfall kann nicht ausgeglichen werden bzw. zu wenig Spannung ist verfügbar.</p> <p>3. Verbindung zwischen Kolbenstange und Antriebswelle gebrochen.</p>	<p>1. Siehe oben</p> <p>2. Kürzere Verlängerung besorgen oder 12 AWG, 25 A Nennkapazität oder höher verwenden. Wenn normaler Maschinenstrom ausreicht, ziehen Sie den Strom aus einem Schweißgerät oder einem Heizelement.</p> <p>3. Tauschen Sie die Teile aus, bei denen dies nötig ist.</p>
Es baut sich kein Zylinderdruck auf.	<p>1. Öl-Leckage im Schrauber (Leckage Kolbendichtung, Dichtungsring defekt, Kolben gebrochen)</p> <p>2. Problem mit der Pumpe</p>	<p>1. Defekte Teile austauschen. WERKSTATTREPARATUR</p> <p>2. Prüfen Sie, ob die Anschlussplatte verschlissen ist: a) Entfernen Sie die Schrauben zwischen Pumpenmotor und Behälter, schieben Sie den Pumpenmotor auf die Seite, schalten Sie die Pumpe ein und legen Sie Ihren Finger auf den Blindschlauch (runder Schlauch unter dem Richtungsventil). Wenn Sie Druck ertasten können, tauschen Sie Anschlussplatte und Abscherblock aus.</p> <p>2A. Prüfen Sie, ob das externe Ablassventil oder die zwei Öl-Schlauchleitungen lecken (Ablassventil unten und Verbindung zum anderen Ende des Pumpengehäuses. Im Fall einer Leckage, mit einem offenen 59er Schlüssel festschrauben. WERKSTATTREPARATUR</p> <p>2B. Macht die Pumpe Geräusche, die klingen wie Kieselsteine in einer Blechdose, kann eine verschlissene Motorkupplung das Problem sein. Entfernen Sie den Motor von der Bodenplatte und unter Verwendung einer Flachrundzange die Motorkupplung. Tauschen Sie sie aus, wenn sie verschlissen ist. WERKSTATTREPARATUR</p> <p>2C. DRUCKLUFTPUMPEN – Defekte Luftventile aufgrund von zu hoher Luftfeuchtigkeit oder Teilchen in der Luftzufuhr. Luftventil zerlegen und Ventilkolben von Ablagerungen säubern. Bremsenreiniger in Luftventil sprühen und sorgfältig trocknen. Alle dünnen Luftschläuche abbauen und mit Druckluft ausblasen. Sowohl Kolben als auch Gehäuse des Luftventils (sparsam) mit Hydrauliköl schmieren und wieder zusammensetzen. WERKSTATTREPARATUR</p> <p>2D. Druckluftpumpen – Defekte Ventilpatrone an Fernsteuerung. Austauschen.</p>

FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	ZU ERGREIFENDE MASSNAHME
Zylinder/Schrauber leckt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sicherheits-Ablassventil am Drehelement hat sich gehoben. 2. Dichtungsring im Zylinder defekt 3. Stopfbuchse defekt. 	<p>1A. Alle Schlauchleitungen und Anschlüsse festziehen. Wenn Leckage weiterhin besteht, Sicherheitseinstellungen anpassen – Test #4</p> <p>1B. Mittels Test #5 überprüfen, ob Schlauchleitungen des Systems ordnungsgemäß montiert sind (Hochdruck an Einzugsseite hebt das Sicherheits-Ablassventil).</p> <p>2. Dichtungsring durch Hochdruckdichtung ersetzen. WERKSTATTREPARATUR</p> <p>3. Stopfbuchse austauschen. WERKSTATTREPARATUR</p>
Schrauber läuft rückwärts	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kupplungen verkehrt herum 2. Mehrere Schlauchleitungen in gerader Anzahl 	<p>1. Test #5 durchführen. System nach Bedarf neu mit Schlauchleitungen ausrüsten.</p> <p>2. HYTORC-Schlauchleitungen dürfen, wenn sie im System verbaut werden, AUSSCHLIESSLICH in ungerader Anzahl miteinander verbunden werden. Wenn 2,4,6 Schläuche verwendet werden müssen, fertigen Sie aus übrigen Hochdruck-Kupplungen und -Nippeln einen Adapter.</p>
Ratschenkassette dreht sich bei Rückhub mit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antriebsselement oder Feder gebrochen oder anderweitig funktionsunfähig. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antriebsselement bzw. Feder austauschen. WERKSTATTREPARATUR
Ratschenkassette führt keine aufeinander folgenden Hubbewegungen aus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antriebsselement oder Feder gebrochen oder anderweitig funktionsunfähig 2. Zylinder fährt sich nicht vollständig ein 3. Verbindung zwischen Kolbenstange und Antriebsplatte gebrochen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antriebsselement bzw. Feder austauschen. WERKSTATTREPARATUR 2. Schrauber von der Mutter nehmen und einige Hubbewegungen lang laufen lassen. Wenn Problem weiterhin besteht, Klinken prüfen. 2A. Bediener gibt Zylinder nicht genug Zeit, sich vollständig einzufahren. 3. Teile, bei denen dies notwendig ist, in der WERKSTATT austauschen lassen.
Schrauber sitzt auf Mutter fest	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antriebsselement ist belastet wenn maximales Drehmoment des Schraubers erreicht ist 2. Schrauber läuft rückwärts 3. Schrauber ist unter unbeweglichem Gegenstand eingeklemmt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vorhubknopf an der Fernsteuerung drücken, um Druck aufzubauen; gedrückt halten und gleichzeitig einen der Präzisionssicherungshebel nach hinten ziehen; Hebel hinten halten und Fernsteuerung loslassen 2. Vorhubknopf drücken; Schrauber sollte sich sofort lösen; Test #5 durchführen. 3. Abdeckung um die Ratschenkassette entfernen. Antriebsselement mit einem beliebigen verfügbaren Werkzeug aus der Kassette heraus hebeln und gleichzeitig die Präzisionssicherungshebel nach hinten ziehen. Schrauber sollte sich lösen oder den Steckschlüssel oder das Hindernis lösen.

FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	ZU ERGREIFENDE MASSNAHME
Anzeige zeigt keinen Druck an	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anzeige-Verbindung ist lose 2. Anzeige defekt 3. Pumpe generiert keinen Druck 4. Dichtungen des Schraubers defekt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kupplung festziehen 2. Anzeige austauschen 3. Siehe oben: „Es baut sich kein Zylinderdruck auf“ 4. Defekte Dichtungen austauschen. WERKSTATTREPARATUR
Pumpe generiert keinen Druck	<ol style="list-style-type: none"> 1. Versorgung mit Strom oder Luft unzureichend 2. Ablass- oder Steuerventil defekt 3. Ölstand zu gering oder verstopfter Filter 4. Leckage im Inneren der Öl-Leitung vom externen Ablassventil zum Pumpengehäuse. 5. Verschlissene Anschlussplatte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftdruck bzw. Spannung prüfen. 2. Ventil austauschen. WERKSTATTREPARATUR 3. Behälter füllen und Filter reinigen. 4. Behälter öffnen, Ölstand beobachten und gleichzeitig versuchen, Druck zu generieren; bei Leckage Anschlussstücke festziehen oder austauschen. 5. Siehe oben: „Es baut sich kein Zylinderdruck auf“
Motor träge und ineffizient; „klingt kaputt“ langsamer Druckaufbau	<ol style="list-style-type: none"> 1. Versorgung mit Strom oder Luft unzureichend 2. Filter verstopft 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Siehe #1 in vorigen Abschnitt 2. Filter reinigen oder austauschen
Pumpe läuft heiß	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nicht ordnungsgemäße Nutzung 2. Fernsteuerung weiterhin in der Einschaltposition „ON“, wenn Pumpe nicht aktiv in Benutzung ist. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bediener hält Knopf gedrückt; Pumpe erhitzt sich beim Vorhub nachdem der Zylinder das Ende des Hubs erreicht hat; dies führt dazu, dass viel Öl durch ein sehr kleines Loch im Ablassventil fließt, was wiederum zu Erhitzen führt. Dafür sorgen, dass Bediener Vorhub-Knopf loslässt, nachdem die Präzisions sicherungshebel nach vorne kippen. 2. Pumpe immer ausschalten, wenn sie nicht in Gebrauch ist. Pumpe NICHT laufen lassen, wenn Schrauber nicht in Gebrauch ist.
Schlauch oder Schrauberanschluss beschädigt oder leckt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Beschädigte oder geschmolzene äußere Plastikabdeckung 2. Kevlar oder Stahldraht ausgefranst 3. Öl leckt durch Fasern 4. Anschlussstücke gebrochen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wenn Kevlar bzw. Stahldraht darunter noch intakt, Betrieb fortsetzen. Häufig prüfen. 2. Schlauch in zwei Teile schneiden und entsorgen. Schlauch austauschen. 3. Schlauch in zwei Teile schneiden und entsorgen. Schlauch austauschen. 4. Altes Anschlussstück entfernen und durch Hochdruck-Anschlussstück aus STAHL ersetzen. Nach Austausch der Anschlussstücke, immer Test #5 durchführen, um sicherzustellen, dass Schlauchleitungen ordnungsgemäß montiert sind.
Elektropumpe funktioniert nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lose Elektroanschlüsse in Steuerung. 2. Bürsten defekt 3. Motor überhitzt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Steuerung öffnen und auf lose verschraubte oder Steckverbinder prüfen. Lose Drähte wieder anschließen. Im Zweifelsfall Schaltplan prüfen. VORSICHT! STEUERUNG UNTER HOCHSPANNUNG. IMMER AUSSTECKEN, BEVOR SIE ETWAS IN DER STEUERUNG ANFASSEN. 2. Bürsten austauschen. WERKSTATTREPARATUR 3. Je nach Notwendigkeit Motor oder Bauteile austauschen. WERKSTATTREPARATUR

TEST #1

Schläuche normal an Pumpe und Schrauber anschließen. Vorhubknopf drücken und gedrückt halten. Wenn die Pumpe Druck generiert und die Schläuche mit Druckluft gefüllt werden, der Schrauber sich aber dennoch nicht dreht, ist eine lose oder defekte Kupplungsverbindung höchstwahrscheinlich das Problem. Um herauszufinden, welche Kupplungsverbindung defekt ist, trennen Sie den Schrauber von den Schläuchen, verbinden Sie die losen Enden miteinander und lassen Sie die Pumpe laufen. Zeigt die Druckanzeige mehr als 35 bar an, befindet sich die defekte Kupplung am Schrauber. Ein weitaus größerer Druck lässt darauf schließen, dass entweder die Pumpe oder ein Schlauchanschlussstück das Problem ist.

TEST #2

Stecken Sie einen Schweißstab oder dünnen Schraubenzieher in die Öffnung an einer Seite der Zylinderspule. Drücken Sie den Vorhubknopf und lassen Sie ihn wieder los. Wiederholen Sie diese Schritte auf der gegenüberliegenden Seite der Zylinderspule. Sie sollten spüren, wie sich die Zylinderspule vor und zurück bewegen. Wenn dies an einer Seite nicht geschieht, ist die Zylinderspule defekt und muss ausgetauscht werden. Bitte beachten Sie: Falls dringend notwendig, kann der Schrauber manuell betrieben werden, indem die Zylinderspulen durch diese Eingriffsflöcher vor und zurück gedrückt werden.

TEST #3

Entfernen Sie die Schläuche vom Schrauber. Lassen Sie die Pumpe laufen. Falls die Pumpe keinen Druck generiert, ist die Pumpe das Problem. Wenn sie Druck generiert, liegt innerhalb des Schraubers eine Leckage vor.

TEST #4

Schließen Sie Schrauber, Pumpe und Schläuche normal aneinander an und schalten Sie die Pumpe ein. Leckt Öl aus dem kleinen Schlitz unter dem Schwenkkopf, verwenden Sie einen Inbusschlüssel der geeigneten Größe, um die Feststellschraube zwischen den Kupplungselementen des Schwenkkopfes (im Uhrzeigersinn) langsam anzuziehen. Ziehen Sie sie fest, bis kein Öl mehr austritt, und ziehen Sie sie dann um noch eine Vierteldrehung an.

TEST #5

DIESER TEST SOLLTE VOR JEDEM EINSATZ EINES HYTORC-WERKZEUGS DURCHGEFÜHRT WERDEN
Schließen Sie Schrauber, Pumpe und Schläuche normal aneinander an. Lassen Sie die Pumpe einige Male laufen. Lassen Sie das System erneut laufen und beobachten Sie den Betriebsablauf. Wenn Sie den Vorhubknopf drücken, sollte der Antrieb des Schraubers sich um ungefähr 24 Grad drehen und Sie sollten ein hörbares Klicken vernehmen. Bei Schraubern mit Vierkantantrieb ist auch zu beobachten, dass die Präzisionssicherungshebel sich Richtung Hinterseite des Schraubers bewegen und nach vorne springen. Lassen Sie zu diesem Zeitpunkt den Vorhubknopf los. Es sollte keine weitere Bewegung zu beobachten sein und nach einem kurzen Moment ein weiteres hörbares Klicken zu vernehmen sein. Bei diesem Betriebsablauf ist der Schrauber in korrektem Betrieb. Wenn Sie einen anderen Betriebsverlauf beobachten, funktioniert das System nicht ordnungsgemäß und erbringt nicht mehr als 10 % seiner Nennleistung. Ergreifen Sie sofort Abhilfemaßnahmen. Als Hinweis: Schrauber und Pumpen sind ab Werk wie unten beschrieben mit einem Schlauch versehen. Dadurch wird sichergestellt, dass Schrauber, Pumpe und EIN Schlauch keinesfalls falsch miteinander verbunden sein können.

Schrauber Vorderseite – Außengewinde
Einzugsseite – Innengewinde

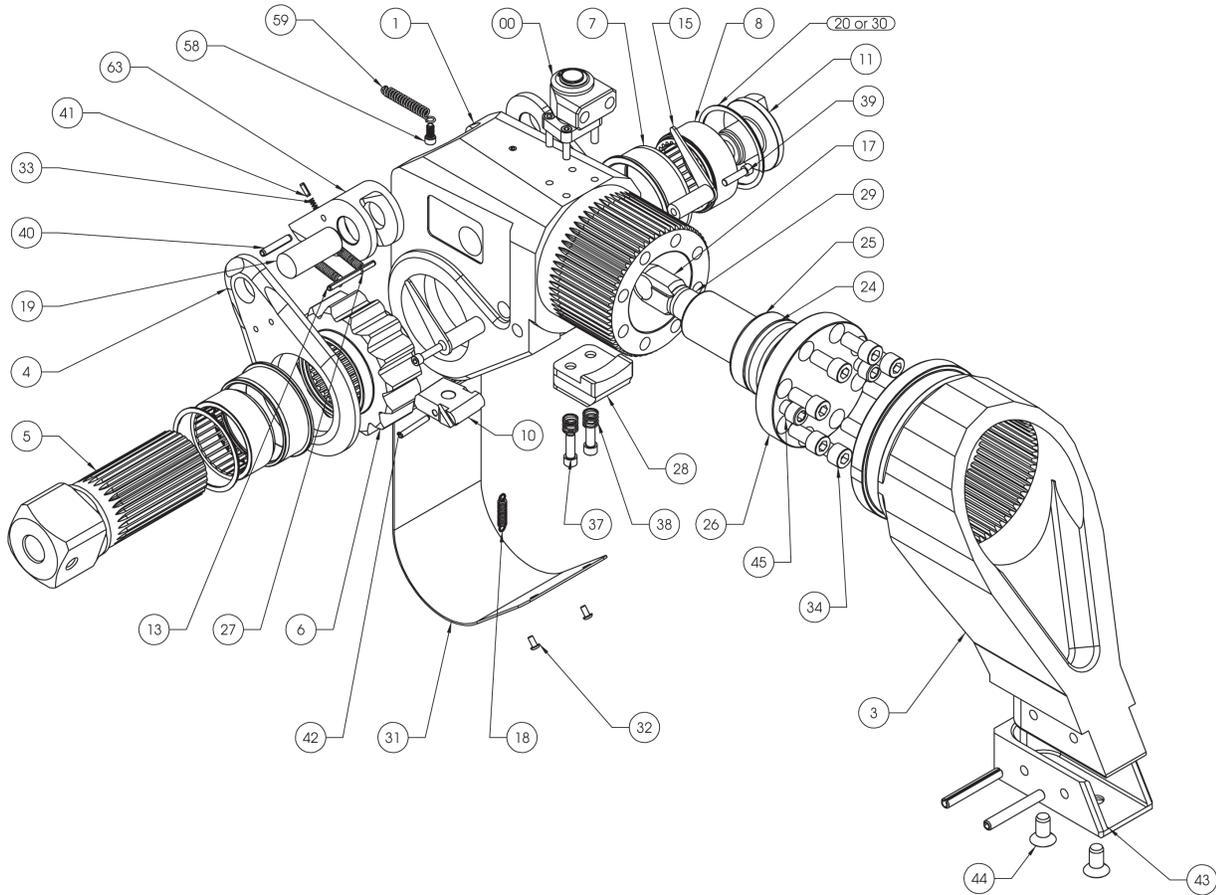
Schlauch Vorderseite – Innengewinde auf Innengewinde
Einzugsseite – Außengewinde auf Außengewinde

Pumpe Vorderseite – Außengewinde
Einzugsseite – Innengewinde

Bitte beachten Sie: Werden zwei (oder eine beliebige gerade Anzahl) Schläuche miteinander verbunden, entsteht „ein“ Schlauch, dessen Gewinde verkehrt herum sind. Außen- zu Innengewinde und Innen- zu Außengewinde. Dadurch läuft das System rückwärts wie in Test #5 oben. Wenn Ihr Schlauch nicht lang genug ist, verbinden Sie 3 Schläuche, stellen Sie Ihre Pumpe um oder rufen Sie HYTORC an und bitten Sie um einen längeren Schlauch.

ANHANG A

SCHEMATISCHE DARSTELLUNG XLT



NR.	BESCHREIBUNG	HY-.5XLT	HY-5XLT	HY-8XLT	HY-25XLT	HY-50XLT
	Gehäuse, vollständig	XLT-.5-01-E	XLT-05-01	XLT-08-01-E	XLT-25-01	XLT-25-01
3	Reaktionsarm	XLT-5-03	XLT-05-03	XLT-08-03	XLT-25-03	XLT-25-03
4	Universalantriebsplatte	XLT-.5-04	XLT-05-04	XLT-08-04	XLT-25-04	XLT-25-04
5	Einsteck-Vierkantantrieb	XLT-.5-05-A	XLT-05-05-A	n.z.	n.z.	n.z.
5	Keilwelle Vierkantantrieb	XLT-.5-05-1	XLT-05-05-1	XLT-08-05	XLT-25-05	XLT-25-05
6	Ratschenkassette Vierkant	XLT-5-06-A	XLT-05-06-A	n.z.	n.z.	n.z.
6	Keilwelle Ratschenkassette	XLT-.5-06-1	XLT-05-06-1	XLT-08-06	XLT-25-06	XLT-25-06
7	Antriebsbuchse für Stahlhülse	XLT.S-07-0	XLT-05-07-0	n.z.	XLT-25-07-0	XLT-25-07-0
7	Antriebsbuchse für B/A-Hülse	XLT.S-07-1	XLT-05-07-1	XLT-08-07-1	XLT-25-07-1	XLT-25-07-1
8	Stahl-Antriebshülse rund	XLT-5-08-0	XLT-05-08-0	n.z.	XLT-25-08-0	XLT-25-08-0
8	Antriebshülse Vierkant BR/ALU	XLT-.5-08-A	n.z.	n.z.	n.z.	n.z.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

8	Stahl-Antriebskeilwelle BR/ALU	XLT-.5-08-1	XLT-05-08-1	XLT-08-08	XLT-25-08-1	XLT-25-08-1
10	Torsionsrückhalteklinke	XLT-.5-10	XLT-05-10	XLT-08-10	XLT-25-10	XLT-25-10

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG A

TEILELISTE XLT-SCHRAUBER

NR.	BESCHREIBUNG	HY-.5XLT	HY-8XLT	HY-25XLT	HY-50XLT
11	Antriebshalterung	XLT-.5-11	XLT-08-1f	XLT-25-11	XLT-25-11
13	Spannhülse Antriebsplatte	XLT-.5-13	XLT-08-13	XLT-25-13	XLT-25-13
15	Hebel	XLT-.5-15	XLT-08-15	XLT-25-15	XLT-25-15
17	Kolbenverbindungsstab	XLT-.5-17	XLT-08-17	XLT-25-17	XLT-25-17
18	Rückhalteklinkenfeder	XLT-.5-18	XLT-08-18	XLT-25-18	XLT-25-18
19	Kolbenstangenbolzen	XLT-.5-19	XLT-08-19	XLT-25-19	XLT-25-19
20	Dichtungsring Antriebshülse	XLT-.5-20	XLT-08-20	XLT-25-20	XLT-25-20
24	Kolbenmanschette	XLT-.5-24	XLT-08-24	XLT-25-24	XLT-25-24
25	Kolben mit Dichtungen	XLT-.5-25	XLT-08-25	XLT-25-25	XLT-25-25
26	Verschlusskappe mit Schrauben	XLT-.5-26	XLT-08-26	XLT-25-26	XLT-25-26
26	Verschlussklappe nur für E-Gehäuse	XLT-.5-26-E	XLT-08-26-E	n.z.	n.z.
27	Feder, Antriebsklinke (2)	XLT-.5-27	XLT-08-27	XLT-25-27	XLT-25-27
28	Klemme Reaktionsarm	XLT-.5-28	XLT-08-28	XLT-25-28	XLT-25-28
29	Kolbenstange	XLT-.5-29	XLT-08-29	XLT-25-29	XLT-25-29
30	Sicherungsring	XLT-.5-30	XLT-08-30	XLT-25-30	XLT-25-30
31-U	Ummantelung, universell	XLT-5-31	XLT-08-31-U	XLT-25-31-U	XLT-25-31-U
32	Schraube, Ummantelung	XLT-.5-32	XLT-08-32	XLT-25-32	XLT-25-32
33	Feder, zweite Antriebsklinke	n.z.	n.z.	XLT-25-33	XLT-25-33
34	Schrauben, Verschlusskappe	XLT-.5-34	XLT-08-34	XLT-25-34	XLT-25-34
37	Schraube, Klemme Reaktionsarm	XLT-.5-37	XLT-08-37	XLT-25-37	XLT-25-37
38	Feder, Klemme Reaktionsarm	XLT-.5-38	XLT-08-38	XLT-25-33	XLT-25-33
39	Hebel-Schraube	XLT-.5-39	XLT-08-39	XLT-25-39	XLT-25-39
40	Spannstift erste Antriebsklinke/Torsionsrückhalteklinke	XLT-.5-40	XLT-08-40	XLT-28-40	XLT-28-40
41	Spannstift zweite Antriebsklinke	XLT-.5-41	n.z.	XLT-25-41	XLT-25-41
42	Spannstift Torsionsrückhalteklinke	XLT-.5-42	XLT-08-42	XLT-25-42	XLT-25-42
43	Reaktionsarmhalterung mit Schrauben	XLT-.5-43	n.z.	XLT-25-43	XLT-25-43
44	Schrauben Halterung	XLT-.5-44	n.z.	XLT-25-44	XLT-25-44
45	Abdrückschrauben Verschlusskappe	XLT-.5-45	XLT-08-45	XLT-25-45	XLT-25-45
58	Schrauben Ummantelungsfeder	XLT-.5-58	XLT-08-58	XLT-25-58	XLT-25-58
59	Ummantelungsfeder	XLT-.5-59	XLT-08-59	XLT-25-59	XLT-25-59
**	Kolbenstangenbaugruppe	XLT-.5-61	XLT-08-61	XLT-25-61	XLT-25-61
62	Sichtungssatz universell	XLT-.5-62	XLT-08-62	XLT-25-62	XLT-25-62
#,++63	Baugruppensatz Antriebsklinke	XLT-.5-63	XLT-08-63	XLT-25-63	XLT-25-63
64	Spannstiftsatz (alle Spannstifte)	XLT-.5-64	XLT-08-64	XLT-25-64	XLT-25-64
65	Ausleger Reaktionsarm	n.z.	XLT-08-03-C	n.z.	n.z.
#00	Schwenkkopfbaugruppe	XLT-001	XLT-003	XLT-003	XLT-003
#00	Dichtungssatz Schwenkkopf	XLT-OHIO	XLT-001-00	XLT-001-00	XLT-001-00

* Zum Gehäuse der Serie E gehören 01-E, 07-1, 26-E und 31-U,32 ,58 sowie 59

** Zur Kolbenstangenbaugruppe gehören 24, 25 und 29.

++ Zur Antriebsklinkenbaugruppe gehören die Teile 17, 19 und 27 am XLT. 5, 8, 25 und Teil 17 im XLT 1, 3,5, 10 & 20 nicht enthalten.

Nur als Baugruppe erhältlich.

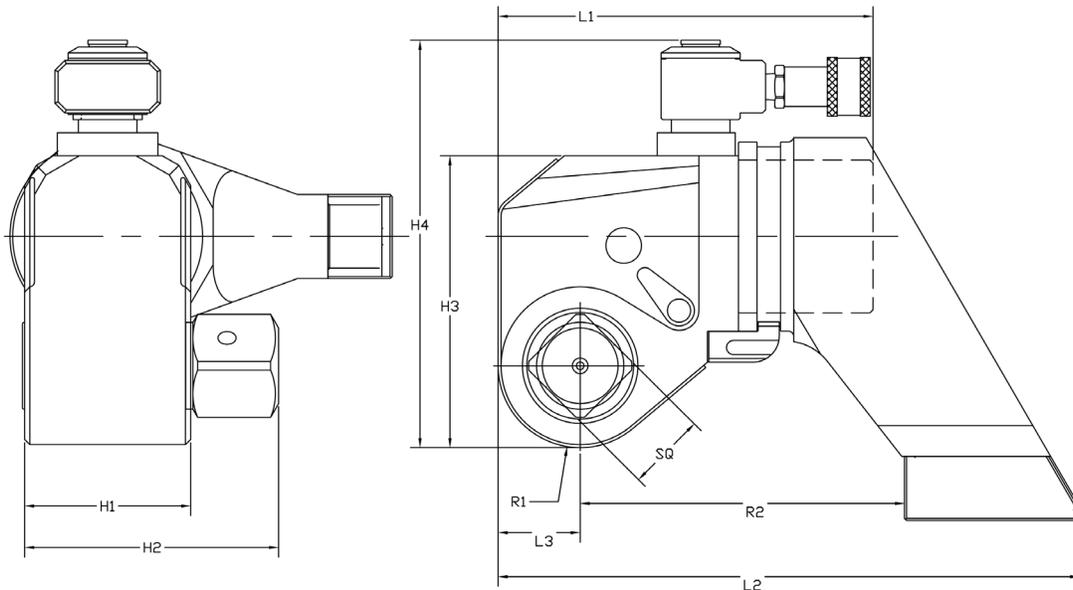
Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.



ANHANG B

XLT-ABMESSUNGEN

ZÖLLISCHE DATEN



	Zoll			Pfund		Foot Pound				
	L1	L2	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*	Drehmoment
HY-.5XLT	3,00	4,91	1,32	1,88	3,00	4,25	0,65	2,57	1,85	397
HY-5XLT	7,10	11,11	3,15	4,49	5,80	7,70	1,56	6,15	16,75	5.590
HY-8XLT	7,70	12,57	3,57	5,09	6,50	8,50	1,76	6,96	24,95	8.000
HY-25XLT	11,80	18,52	5,25	7,48	9,60	11,50	2,60	10,25	68,5	25.890
HY-50XLT	15,50	22,99	6,57	9,36	11,00	12,80	3,25	12,82	124	52.500

	HY-.5XLT	HY-1XLT	HY-3XLT	HY-5XLT	HY-5XLT	HY-10XLT	HY-20XLT	HY-25XLT	HY-50XLT
Vierkantantrieb	½"	¾"	1"	1-½"	1-½"	1-½"	2-½"	2-½"	2-½"
Drehmoment min. (Foot Pound)	55	200	480	835	1.200	1.755	2.960	3.960	7.875
Drehmoment max. (Foot Pound)	397	1.340	3.230	5.590	8.000	11.520	19.760	25.890	52.500
Genauigkeit	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM								
Einheitsgehäuse	TITAL 399								
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend								

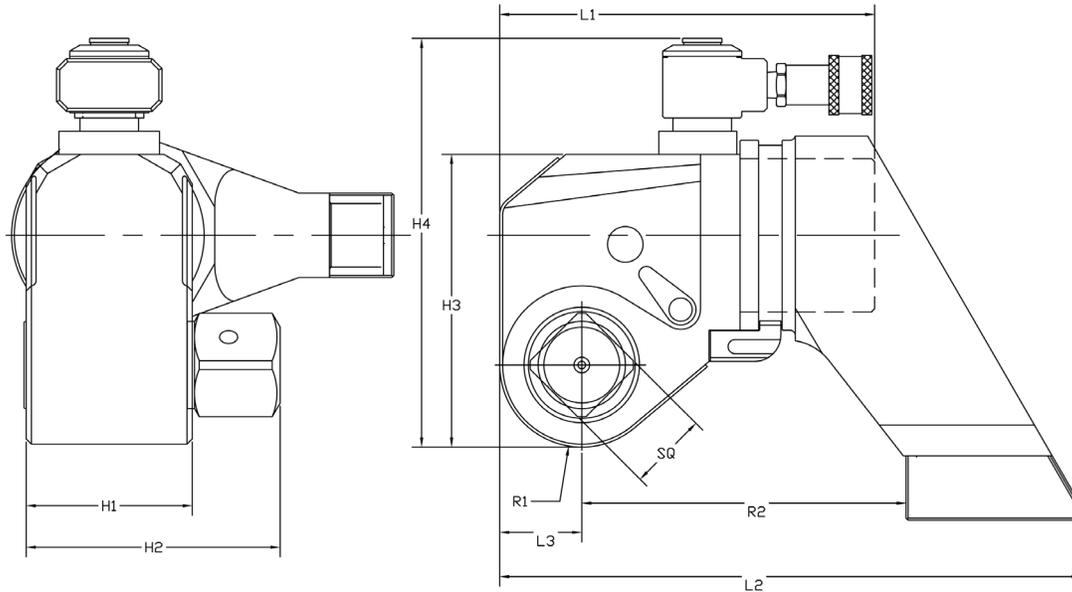
*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG B

XLT-ABMESSUNGEN

METRISCHE DATEN



	mm							Kg		Nm
	L1	L2	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*	Drehmoment max.
HY-.5XLT	76,20	124,71	33,53	47,75	76,20	107,95	16,51	65,28	0,84	538
HY-5XLT	180,34	282,19	80,01	114,05	147,32	195,58	39,62	156,21	7,61	7.579
HY-8XLT	195,58	319,28	90,68	129,29	165,10	215,90	44,70	176,78	11,34	10.846
HY-25XLT	299,72	470,41	133,35	189,99	243,84	292,10	66,04	260,35	31,14	35.102
HY-50XLT	393,70	583,95	166,88	237,74	279,40	325,12	82,55	325,63	56,36	71.180

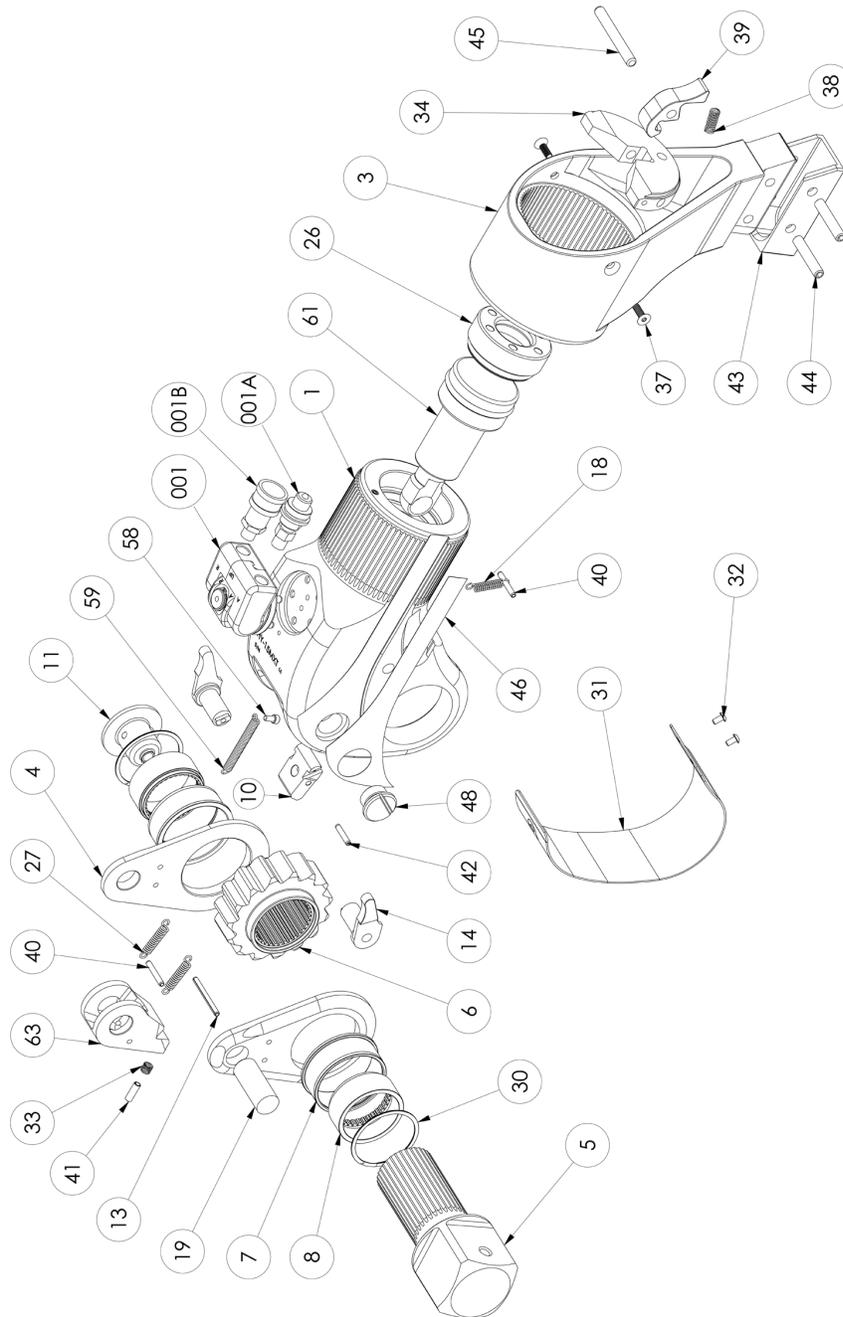
	HY-.5XLT	HY-1XLT	HY-3XLT	HY-5XLT	HY-5XLT	HY-10XLT	HY-20XLT	HY-25XLT	HY-50XLT
Vierkantantrieb	1,27 cm	1,91 cm	2,54 cm	3,81 cm	3,81 cm	3,81 cm	6,35 cm	6,35 cm	6,35 cm
Drehmoment min. (Nm)	81	273	657	1.137	1.627	2.379	4.019	5.265	10.677
Drehmoment max. (Nm)	538	1.817	4.379	7.579	10.846	15.617	26.791	35.102	71.180
Präzision	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM								
Einheitsgehäuse	TITAL 399								
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend								

*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG C

SCHEMATISCHE DARSTELLUNG MXT



Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG C

TEILELISTE MXT-SCHRAUBER

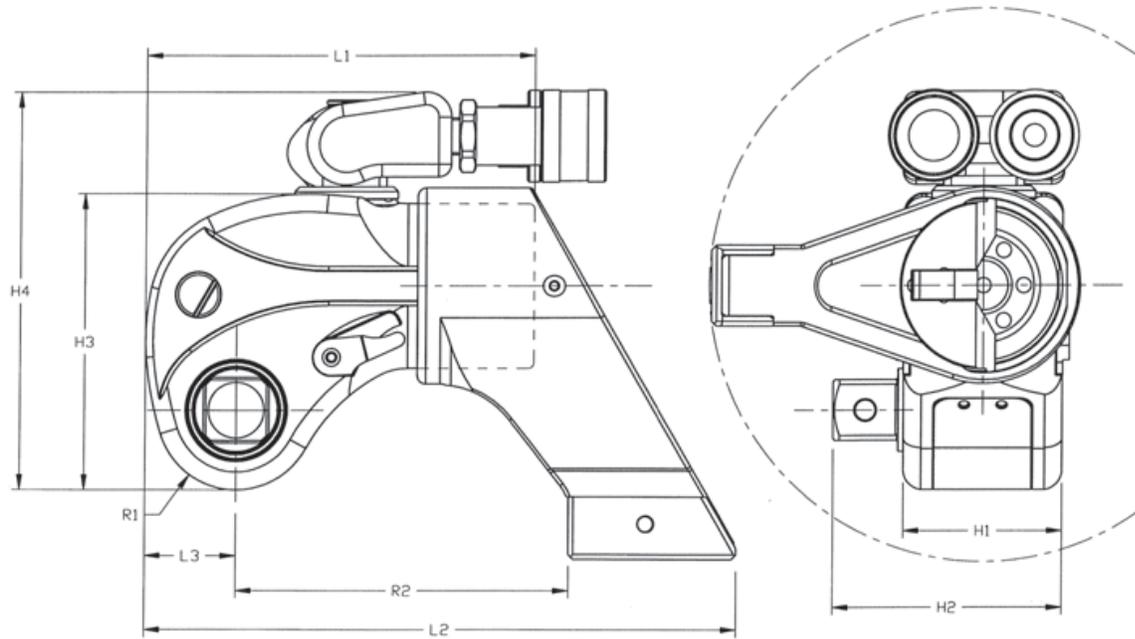
NR.	ANZ.	BESCHREIBUNG	MXT-.7	MXT-1	MXT-3	MXT-5	MXT-10	MXT-15	MXT-20	MXT-35
1	1	Gehäuse (mit Verschlussklappe, Ummantelung, Gehäuseverschluss und Dichtungssatz)	MXT-.7-01	MXT-01-01	MXT-03-01	MXT-05-01	MXT-10-01	MXT-15-01	MXT-20-01	MXT-35-01
3	1	HINTERE BAUGRUPPE REAKTIONSARM	MXT-.7-03	MXT-01-03	MXT-03-03	MXT-05-03	MXT-10-03	MXT-15-03	MXT-20-03	MXT-35-03
4	2	UNIVERSALANTRIEBSPLATTE	MXT-.7-04	XLT-01-04	XLT-03-04	XLT-05-04	XLT-10-04	MXT-15-04	XLT-20-04	MXT-35-04
5	1	BAUGRUPPE VIERKANTANTRIEB	MXT-.7-05	XLT-01-05-1	XLT-03-05-1	XLT-05-05-1	XLT-10-05-1	MXT-15-05	XLT-20-05	MXT-35-05
6	1	RATSCHENKASSETTE	MXT-.7-06	XLT-01-06-1	XLT-03-06-1	XLT-05-06-1	XLT-10-06-1	MXT-15-06	XLT-20-06	MXT-35-06
7	2	BUCHSE VIERKANTANTRIEB	MXT-.7-07	XLT-01-07-1	XLT-03-07-1	XLT-05-07-1	XLT-10-07-1	MXT-15-07	XLT-20-07	MXT-35-07
8	2	ANTRIEBSHÜLSE VERZAHNT	MXT-.7-08	XLT-01-08-1	XLT-03-08-1	XLT-05-08-1	XLT-10-08-1	MXT-15-08	XLT-20-08	MXT-35-08
10	1	TORSIONSRÜCKHALTEKLINKENBAUGRUPPE	MXT-.7-10	MXT-01-10	MXT-03-10	MXT-05-10	MXT-10-10	MXT-15-10	MXT-20-10	MXT-35-10
11	1	ANTRIEBSARRETIER-BAUGRUPPE	MXT-.7-11	XLT-01-11	XLT-03-11	XLT-05-11	XLT-10-11	MXT-15-11	XLT-20-11	MXT-35-11
13	1	SPANNHÜLSE ANTRIEBSPLATTE	MXT-.7-13	XLT-01-13	XLT-03-13	XLT-05-13	XLT-10-13	MXT-15-13	XLT-20-13	MXT-35-13
14	1	HEBELBAUGRUPPE LINKS/RECHTS	MXT-.7-14	MXT-01-14	MXT-03-14	MXT-05-14	MXT-10-14	MXT-15-14	MXT-20-14	MXT-35-14
18	1	RÜCKHALTEKLINKENFEDER	MXT-.7-18	MXT-01-18	MXT-03-18	MXT-05-18	MXT-10-18	MXT-15-18	MXT-20-18	MXT-35-18
19	1	STANGENKOPFSTIFT	MXT-.7-19	XLT-01-19	XLT-03-19	XLT-05-19	MXT-10-319	MXT-15-19	XLT-20-19	MXT-35-19
26	1	VERSCHLUSSKAPPE	MXT-.7-26	MXT-01-26	MXT-03-26	MXT-05-26	MXT-10-26	MXT-15-26	MXT-20-26	MXT-35-26
27	2	FEDER ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-27	XLT-01-27	XLT-03-27	XLT-05-27	XLT-10-27	MXT-15-27	XLT-20-27	MXT-35-27
28	1	BAUGRUPPE REAKTIONSARMHEBEL	MXT-.7-28	MXT-01-28	MXT-03-28	MXT-05-28	MXT-10-28	MXT-15-28	MXT-20-28	MXT-35-28
30	2	SICHERUNGSRING ANTRIEBSHÜLSE	MXT-.7-30	XLT-01-30	XLT-03-30	XLT-05-30	XLT-10-30	MXT-15-30	XLT-20-30	MXT-35-30
31	1	UMMANTELUNG	MXT-.7-31	MXT-01-31	MXT-03-31	MXT-05-31	MXT-10-31	MXT-15-31	MXT-20-31	MXT-35-31
32	2	SCHRAUBE UMMANTELUNG	MXT-.7-32	XLT-01-32	MXT-03-32	MXT-03-32	XLT-10-32	MXT-15-32	XLT-20-32	MXT-35-32
33	1	FEDER ZWEITE ANTRIEBSKLINKE	n.z.	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	XLT-20-33	MXT-35-33
34	1	DRUCKPLATTE REAKTIONSARM		MXT-01-367	MXT-03-367	MXT-05-367	MXT-10-367	MXT-15-367	MXT-20-367	MXT-35-367
37	2	SCHRAUBE DRUCKPLATTE	MXT-.7-503	MXT-01-503	MXT-03-503	MXT-05-503	MXT-10-503	MXT-15-503	MXT-20-503	MXT-35-503
39	1	ARRETIERHEBEL REAKTIONSARM	MXT-.7-328	MXT-01-328	MXT-03-328	MXT-05-328	MXT-10-328	MXT-15-328	MXT-20-328	MXT-35-328
38	1	FEDER REAKTIONSARMHEBEL	MXT-.7-508	MXT-01-508	MXT-03-508	MXT-05-508	MXT-10-508	MXT-15-508	MXT-20-508	MXT-35-508
40	1	SPANNSTIFT ERSTE ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-40	XLT-01-40	XLT-03-40	XLT-05-40	XLT-10-40	MXT-15-40	XLT-20-40	MXT-35-40
41	1	SPANNSTIFT ZWEITE ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-41	XLT-01-41	XLT-03-41	XLT-05-41	XLT-10-41	MXT-15-41	XLT-20-41	MXT-35-41
42	1	SPANNHÜLSE TORSIONSRÜCKHALTEKLINKE	MXT-.7-42	XLT-01-42	XLT-03-42	XLT-05-42	XLT-10-42	MXT-15-42	XLT-20-42	MXT-35-42
43	1	HALTERUNG REAKTIONSARM	MXT-.7-43	XLT-01-43	XLT-03-43	XLT-05-43	XLT-10-43	MXT-15-43	XLT-20-43	MXT-35-43
44	2	STIFT HALTERUNGSSSTIFT REAKTIONSARM	MXT-.7-44	MXT-01-44	MXT-03-44	MXT-05-44	MXT-10-44	MXT-15-44	MXT-20-44	MXT-35-44
45	1	STIFT REAKTIONSARMHEBEL	MXT-.7-509	MXT-01-509	MXT-03-509	MXT-05-509	MXT-10-509	MXT-15-509	MXT-20-509	MXT-35-509
46	1	TYPENSCHILD SATZ LINKS/RECHT	MXT-.7-46	MXT-01-46	MXT-03-46	MXT-05-46	MXT-10-46	MXT-15-46	MXT-20-46	MXT-35-46
48	2	GEHÄUSEVERSCHLUSS (mit Dichtungsring)	MXT-.7-02	MXT-01-02	MXT-03-02	MXT-05-02	MXT-10-02	MXT-15-02	MXT-20-02	MXT-35-02
58	1	SCHRAUBE UMMANTELUNGSFEDER	MXT-.7-58	XLT-01-58	XLT-03-58	XLT-05-58	XLT-10-58	MXT-15-58	XLT-20-58	MXT-35-58
59	1	UMMANTELUNGSFEDER	MXT-.7-59	XLT-01-59	XLT-03-59	XLT-05-59	XLT-10-59	MXT-15-59	XLT-20-59	MXT-35-59
61	1	KOLBENBAUGRUPPE	MXT-.7-61	XLT-01-61	XLT-03-61	XLT-05-61	XLT-10-61	MXT-15-61	XLT-20-61	MXT-35-61
63	1	BAUGRUPPE ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-63	XLT-01-63	XLT-03-63	XLT-05-63	XLT-10-63	MXT-15-63	XLT-20-63	MXT-35-63
001	1	SCHWENKOPFBAUGRUPPE	MXT-001ACL	MXT-001ACL	MXT-003ACL	MXT-003ACL	MXT-010ACL	MXT-010ACL	MXT-010ACL	MXT-010ACL
		Modell 1 & 3 bezieht sich auf den ersten Buchstaben der Seriennummer. Daraus ist ersichtlich, ob A- oder D-Aufbau.	MXT-001CL	MXT-001CL	MXT-003CL	MXT-003CL	MXT-010ACL	MXT-010ACL	MXT-010ACL	MXT-010ACL
001A	1	VERBINDUNG AUSSENGEWINDE (Lieferung mit Nippel)	090155-1/8	090155-1/8	090155-1/4	090155-1/4	090155-1/4	090155-1/4	090155-1/4	090155-1/4
001B	1	VERBINDUNG INNENGEWINDE	090156-1	090156-1	90156	90156	90156	90156	90156	
001C	1	DICHTUNGSSATZ SCHWENKOPF	MXT-001-00	MXT-001-00	MXT-003-00	MXT-003-00	MXT-010-00	MXT-010-00	MXT-010-00	MXT-010-00
	1	DICHTUNGSSATZ GEHÄUSE	MXT-.7-62	MXT-01-62	MXT-03-62	MXT-05-62	MXT-10-62	MXT-15-62	MXT-20-62	MXT-35-62
	1	WARTUNGSSATZ	MK-HY-.7MXT	MK-HY-1MXT	MK-HY-3MXT	MK-HY-5MXT	MK-HY-10MXT	MK-HY-15MXT	MK-HY-20MXT	MK-HY-35MXT

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG D

MXT-ABMESSUNGEN

ZÖLLISCHE DATEN



	Zoll									Pfund
	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*
MXT-7	3,96	5,98	0,93	1,62	2,53	3,00	4,25	0,81	3,32	2,7
MXT-1	4,88	7,33	1,13	1,97	2,85	3,66	4,9	0,98	4,12	3,95
MXT-3	6,34	9,6	1,51	2,63	3,81	4,88	6,12	1,31	5,32	8,3
MXT-5	7,61	11,52	1,81	3,16	4,92	5,85	7,22	1,57	6,4	14,2
MXT-10	9,51	14,38	2,26	3,95	5,62	7,32	8,80	1,96	7,97	24,8
MXT-15	10,55	15,29	2,51	4,38	7,0	8,06	9,67	2,18	8,63	36
MXT-20	11,41	17,27	2,71	4,73	7,1	8,78	10,24	2,36	9,58	43,4
MXT-35	14,03	21,23	3,33	5,82	8,32	10,79	12,36	2,90	11,74	77,45

	MXT-7	MXT-1	MXT-3	MXT-5	MXT-10	MXT-15	MXT-20	MXT-35
Vierkantantrieb	¾"	¾"	1"	1-½"	1-½"	2-½"	2-½"	2-½"
Drehmoment min. (Foot Pound)	123	201	484	838	1.728	2.388	2.964	5.564
Drehmoment max. (Foot Pound)	822	1.340	3.230	5.589	11.519	15.920	19.757	37.095
Genauigkeit	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM							
Einheitsgehäuse	TITAL 399							
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend							

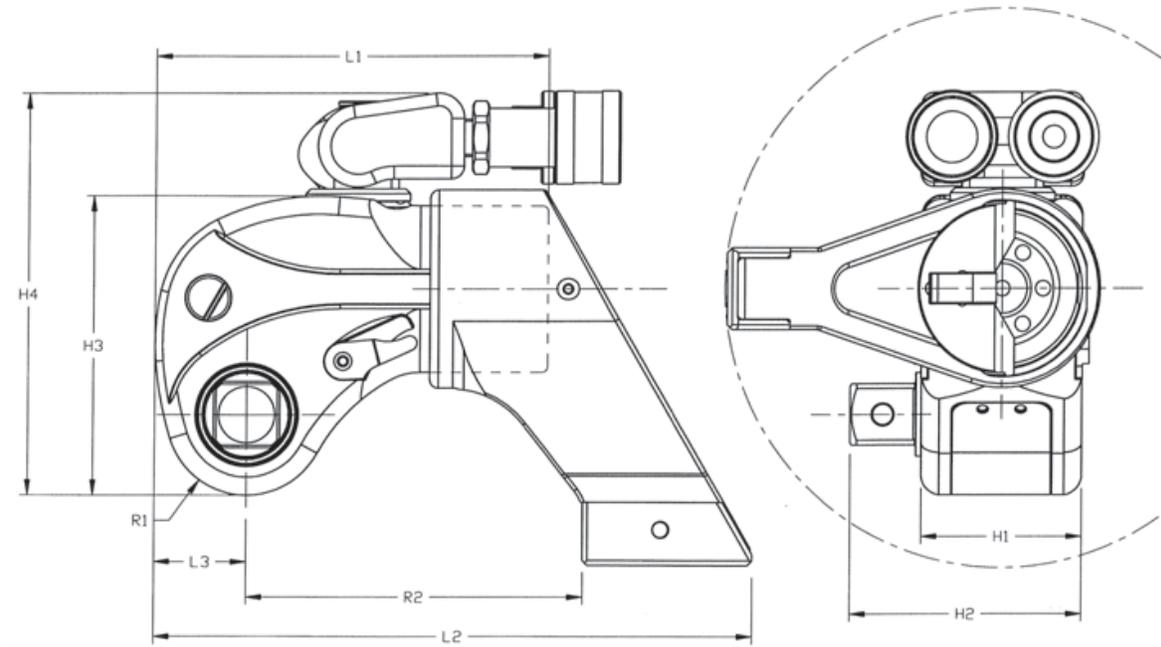
*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG D

MXT-ABMESSUNGEN

METRISCHE DATEN



	mm									Kg
	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*
MXT-7	100,6	151,9	23,6	41,2	64,3	76,2	108,0	20,6	84,3	1,2
MXT-1	123,9	186,2	28,7	50,0	72,4	93,0	124,5	25,0	104,7	1,8
MXT-3	161,0	243,8	38,4	66,8	96,8	124,0	155,5	33,3	135,1	3,8
MXT-5	193,3	292,6	46,0	80,3	125,0	148,6	183,4	39,9	162,6	6,5
MXT-10	241,6	365,3	57,4	100,3	142,8	185,9	223,5	49,8	202,4	11,3
MXT-15	268,1	388,3	63,6	111,1	177,8	204,7	245,6	55,4	219,2	16,4
MXT-20	289,8	438,7	68,8	120,1	180,3	223,0	260,1	59,9	243,3	19,7
MXT-35	356,3	539,2	84,6	147,8	211,3	274,1	313,9	73,7	298,2	35,2

	MXT-7	MXT-1	MXT-3	MXT-5	MXT-10	MXT-15	MXT-20	MXT-35
Vierkantantrieb	1,91 cm	1,91 cm	2,54 cm	3,81 cm	3,81 cm	6,35 cm	6,35 cm	6,35 cm
Minstdrehmoment (Nm)	167	273	657	1.137	2.343	3.238	4.018	7.544
Höchst-drehmoment (Nm)	1.114	1.817	4.379	7.578	15.617	21.584	26.787	50.293
Genauigkeit	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM							
Einheitsgehäuse	TITAL 399							
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend							

*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG E

TEILELISTE MXT-SA-SCHRAUBER

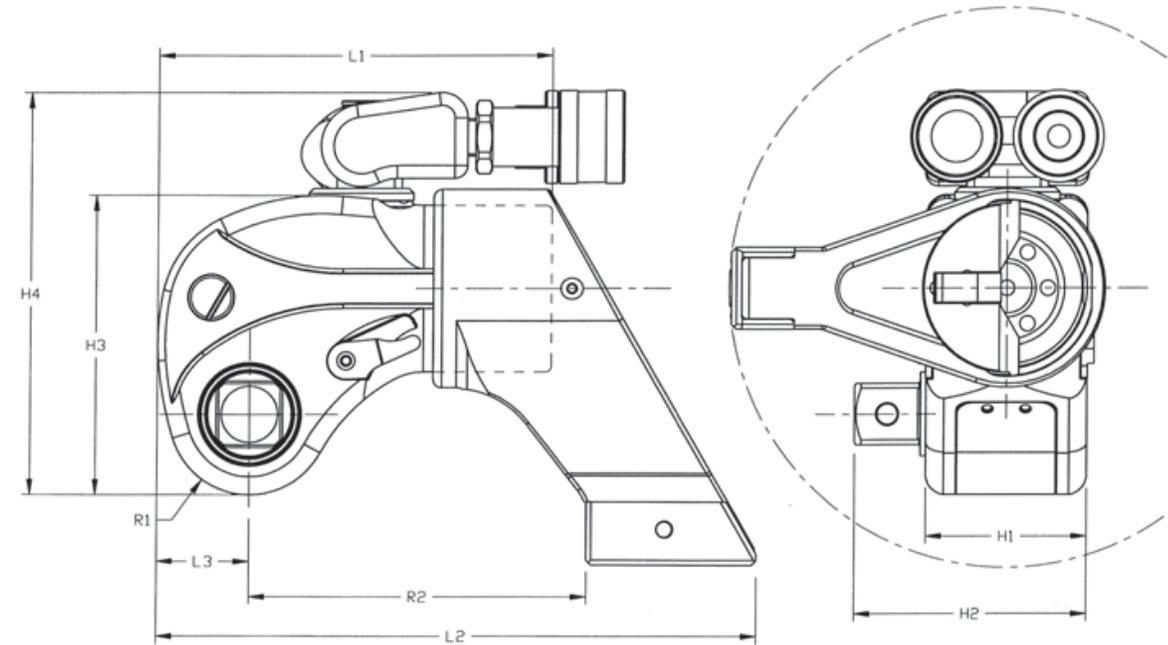
NR.	ANZ.	BESCHREIBUNG	MXT-.7-SA	MXT-1-SA	MXT-3-SA	MXT-5-SA	MXT-10-SA
1	1	Gehäuse (mit Verschlussklappe, Ummantelung, Gehäuseverschluss und Dichtungssatz)	MXT-.7-01SA	MXT-01-01SA	MXT-03-01SA	MXT-05-01SA	MXT-10-01SA
3	1	HINTERE BAUGRUPPE REAKTIONSBARM	MXT-.7-03SA	MXT-01-03SA	MXT-03-03SA	MXT-05-03SA	MXT-10-03SA
4	2	UNIVERSALANTRIEBSPLATTE	MXT-.7-04	MXT-01-04SA	MXT-03-04SA	MXT-05-04SA	MXT-10-04SA
5	1	BAUGRUPPE VIERKANTANTRIEB	MXT-.7-05	XLT-01-05-1	XLT-03-05-1	XLT-05-05-1	XLT-10-05-1
6	1	RATSCHENKASSETTE	MXT-.7-06	XLT-01-06-1	XLT-03-06-1	XLT-05-06-1	XLT-10-06-1
7	2	BUCHSE VIERKANTANTRIEB	MXT-.7-07	MXT-01-07SA	MXT-03-07SA	MXT-05-07SA	MXT-10-07SA
8	2	ANTRIEBSHÜLSE VERZAHNT	MXT-.7-08	XLT-01-08-1	XLT-03-08-1	XLT-05-08-1	XLT-10-08-1
10	1	TORSIONSRÜCKHALTEKLINKENBAUGRUPPE	MXT-.7-10	MXT-01-10	MXT-03-10	MXT-05-10	MXT-10-10
11	1	ANTRIEBSARRETIERBAUGRUPPE	MXT-.7-11SA	MXT-01-11SA	MXT-03-11SA	MXT-05-11SA	MXT-10-11SA
13	1	SPANNHÜLSE ANTRIEBSPLATTE	MXT-.7-13	XLT-01-13	XLT-03-13	XLT-05-13	XLT-10-13
14	1	HEBELBAUGRUPPE LINKS/RECHTS	MXT-.7-14SA	MXT-01-14SA	MXT-03-14SA	MXT-05-14SA	MXT-10-14SA
18	1	RÜCKHALTEKLINKENFEDER	MXT-.7-18	MXT-01-18	MXT-03-18	MXT-05-18	MXT-10-18
19	1	STANGENKOPFSTIFT	MXT-.7-19SA	MXT-01-19SA	MXT-03-19SA	MXT-05-19SA	MXT-10-19SA
26	1	VERSCHLUSSKLAPPE	MXT-.7-26SA	MXT-01-26SA	MXT-03-26SA	MXT-05-26SA	MXT-10-26SA
27	2	FEDER ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-27	XLT-01-27	XLT-03-27	XLT-05-27	XLT-10-27
28	1	BAUGRUPPE REAKTIONSBARMHEBEL	MXT-.7-28SA	MXT-01-28SA	MXT-03-28SA	MXT-05-28SA	MXT-10-28SA
30	2	SICHERUNGSRING ANTRIEBSHÜLSE	MXT-.7-30	XLT-01-30	XLT-03-30	XLT-05-30	XLT-10-30
31	1	UMMANTELUNG	MXT-.7-31SA	MXT-01-31SA	MXT-03-31SA	MXT-05-31SA	MXT-10-31SA
32	2	SCHRAUBE UMMANTELUNG	MXT-.7-32	XLT-01-32	XLT-03-32	XLT-05-32	XLT-10-32
33	1	FEDER ZWEITE ANTRIEBSKLINKE	n.z.	n.z.	n.z.	n.z.	n.z.
34	1	DRUCKPLATTE REAKTIONSBARM	MXT-.7-367SA	MXT-01-367SA	MXT-03-367SA	MXT-05-367SA	MXT-10-367SA
37	2	SCHRAUBE DRUCKPLATTE	MXT-.7-503	MXT-01-503	MXT-03-503	MXT-05-503	MXT-10-503
39	1	ARRETIERHEBEL REAKTIONSBARM	MXT-.7-328	MXT-01-328	MXT-03-328	MXT-05-328	MXT-10-328
38	1	FEDER FÜR REAKTIONSBARMHEBEL	MXT-.7-508	MXT-01-508	MXT-03-508	MXT-05-508	MXT-10-508
40	1	SPANNHÜLSE ANTRIEBSKLINKE ERSTE	MXT-.7-40	XLT-01-40	XLT-03-40	XLT-05-40	XLT-10-40
41	1	SPANNSTIFT ZWEITE ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-41	XLT-01-41	XLT-03-41	XLT-05-41	XLT-10-41
42	1	SPANNHÜLSE TORSIONSRÜCKHALTEKLINKE	MXT-.7-42	XLT-01-42	XLT-03-42	XLT-05-42	XLT-10-42
43	1	HALTERUNG REAKTIONSBARM	MXT-.7-43SA	MXT-01-43SA	MXT-03-43SA	MXT-05-43SA	MXT-10-43SA
44	2	HALTERUNGSSSTIFT REAKTIONSBARM	MXT-.7-44	MXT-01-44	MXT-03-44	MXT-05-44	MXT-10-44
45	1	STIFT FÜR REAKTIONSBARMHEBEL	MXT-.7-509	MXT-01-509	MXT-03-509	MXT-05-509	MXT-10-509
46	1	TYPENSCHILD SATZ LINKS/RECHT	MXT-.7-46SA	MXT-01-46SA	MXT-03-46SA	MXT-05-46SA	MXT-10-46SA
48	2	GEHÄUSEVERSCHLUSS (mit Dichtungsring)	MXT-.7-02SA	MXT-01-02SA	MXT-03-02SA	MXT-05-02SA	MXT-10-02SA
58	1	SCHRAUBE UMMANTELUNGSFEDER	MXT-.7-58	XLT-01-58	XLT-03-58	XLT-05-58	XLT-10-58
59	1	UMMANTELUNGSFEDER	MXT-.7-59	XLT-01-59	XLT-03-59	XLT-05-59	XLT-10-59
61	1	KOLBENBAUGRUPPE	MXT-.7-61SA	MXT-01-61SA	MXT-03-61SA	MXT-05-61SA	MXT-10-61SA
63	1	BAUGRUPPE ANTRIEBSKLINKE	MXT-.7-63SA	MXT-01-63SA	MXT-03-63SA	MXT-05-63SA	MXT-10-63SA
001	1	SCHWENKKOPFBAUGRUPPE	MXT-001SACL	MXT-001SACL	MXT-003SACL	MXT-005SACL	MXT-010SACL
001A	1	VERBINDUNG AUSSERGEWINDE (Lieferung mit Nippel)	090155-1/8	090155-1/8	090155-1/4	090155-1/4	090155-1/4
001B	1	VERBINDUNG INNERGEWINDE	090156-1	090156-1	90156	90156	90156
001C	1	DICHTUNGSSATZ SCHWENKKOPF	MXT-001-00	MXT-001-00	MXT-003-00	MXT-003-00	MXT-010-00
	1	DICHTUNGSSATZ GEHÄUSE	MXT-.7-62	MXT-01-62	MXT-03-62	MXT-05-62	MXT-10-62
	1	WARTUNGSSATZ	MK-HY-.7MXT	MK-HY-1MXTSA	MK-HY-3MXTSA	MK-HY-5MXTSA	MK-HY-10MXTSA

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG F

MXT-SA-ABMESSUNGEN

ZÖLLISCHE DATEN



	Zoll								Pfund	Foot Pound	
	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*	Drehmoment
MXT-.7-SA	3,96	5,95	0,93	1,62	2,53	3,00	4,25	0,81	3,32	3,3	397
MXT-1-SA	4,88	7,33	1,13	1,97	2,85	3,66	4,9	0,98	4,12	4,45	1.340
MXT-3-SA	6,34	9,6	1,51	2,63	3,81	4,88	6,12	1,31	5,32	9,95	3.230
MXT-5-SA	7,61	11,52	1,81	3,16	4,92	5,85	7,22	1,57	6,4	16,75	5.590
MXT-10-SA	9,51	14,38	2,26	3,95	5,62	7,32	8,80	1,96	7,97	24,95	8.000

	MXT-.7-SA	MXT-1-SA	MXT-3-SA	MXT-5-SA	MXT-10-SA
Vierkantantrieb	3/4"	1"	1"	1-1/2"	1-1/2"
Mindestdrehmoment (Foot Pound)	60	201	485	839	1.200
Höchstmoment (Foot Pound)	397	1.340	3.230	5.590	8.000
Genauigkeit	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM				
Einheitsgehäuse	TITAL 399				
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend				

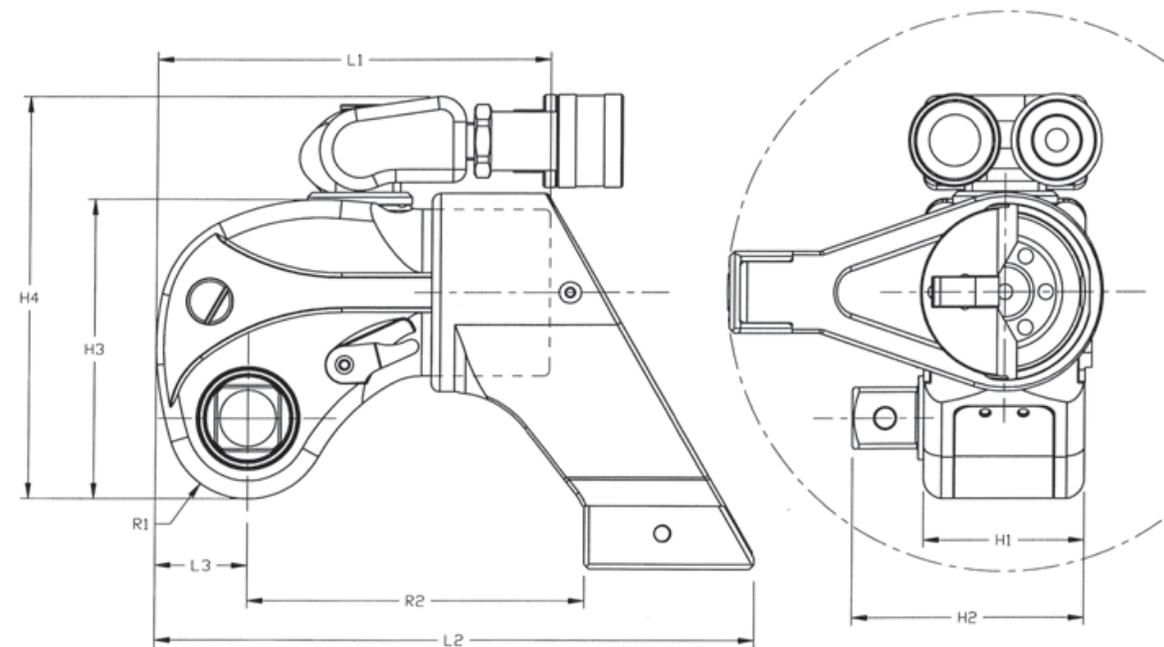
*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG F

MXT-SA-ABMESSUNGEN

METRISCHE DATEN



	mm								Kg	Nm	
	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	R1	R2	Gewicht*	Drehmoment
MXT-7-SA	100,6	151,0	23,5	41,1	64,3	76,2	108,0	20,6	84,3	1,5	538
MXT-1-SA	123,9	186,2	28,7	50,0	72,4	93,0	124,5	25,0	104,6	2,0	1.817
MXT-3-SA	161,0	243,8	38,4	66,8	96,8	123,9	155,4	33,3	135,1	4,5	4.379
MXT-5-SA	193,3	292,6	46,0	80,3	125,0	148,6	183,4	39,9	162,6	7,6	7.579
MXT-10-SA	241,6	365,3	57,4	100,3	142,7	185,9	223,5	49,8	202,4	11,3	10.846

	MXT-7-SA	MXT-1-SA	MXT-3-SA	MXT-5-SA	MXT-10-SA
Vierkantantrieb	1,91 cm	2,54 cm	2,54 cm	3,81 cm	3,81 cm
Minstdrehmoment (Nm)	81	273	657	1.137	1.627
Höchstrehmoment (Nm)	538	1.817	4.379	7.579	10.846
Genauigkeit	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%	± 3%
Schwenkgruppe 360° x 180°	NORM				
Einheitsgehäuse	TITAL 399				
Aufsteck-Reaktionsarm	TITAL 300, vertikal, 360°, spannungsabsorbierend				

*Das angegebene Gewicht gilt für den vollständigen, einsatzbereiten HYTORC-Schrauber mit Reaktionsarm.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG G

SCHRAUBE/DREHMOMENT/ HYTORC

Die nachstehenden Daten beziehen sich auf Muttern, die gemäß Herstellervorgaben geschmiert wurden. Die tatsächliche Reibung kann variieren. In Extremfällen sollte daher der Hersteller der Mutter kontaktiert werden. Die Tabelle dient nur der Orientierung.

SAE1 SEA2 2068 bar	ASTM B7 Schraube	B-7 A/F Hohe Sechskantmutter	ASTM 354 B8 4137 bar	Nm	EMPFOHLENE MXT-MODELLE	
					NUR AUFLISTUNG MXT-SERIE	AUFLISTUNG/ AUSCHLÜSSELUNG MXT-SERIE
2,54 cm	2,22 cm	3,65 cm	2,22 cm	407	HY-.5XLT/MXT	HY-.5XLT/MXT .7
2,86 cm	2,54 cm	4,13 cm		576	HY-1MXT	HY-1XLT
			2,54 cm	678	HY-1MXT	HY-1XLT
3,18 cm				813	HY-1MXT	HY-1XLT
3,49 cm	2,86 cm	3,02 cm	2,86 cm	949	HY-1MXT	HY-1XLT
	3,18 cm	5,08 cm		1085	HY-1MXT	HY-1XLT
3,81 cm				1220	HY-1MXT	HY-1XLT
			3,18 cm	1356	HY-1MXT	HY-3XLT
4,13 cm	3,49 cm	5,56 cm		1695	HY-1MXT	HY-3XLT
			3,49 cm	1830	HY-3MXT	HY-3XLT
	3,81 cm	6,03 cm		2034	HY-3MXT	HY-3XLT
4,45 cm				2169	HY-3MXT	HY-3XLT
4,76 cm				2440	HY-3MXT	HY-5XLT
	4,13 cm	6,51 cm		2712	HY-3MXT	HY-5XLT
5,08 cm			4,13 cm	2983	HY-3MXT	HY-5XLT
	4,45 cm	6,99 cm		3525	HY-5MXT	HY-5XLT
5,72 cm			4,45 cm	4067	HY-5MXT	HY-5XLT
	4,76 cm	7,46 cm		5017	HY-5MXT	HY-8XLT
6,35 cm	5,08 cm	7,94 cm	4,76 cm	5423	HY-5MXT	HY-8XLT
			5,08 cm	5966	HY-8MXT	HY-10XLT
6,99 cm				6915	HY-8MXT	HY-10XLT
	5,72 cm	8,89 cm	5,72 cm	8135	HY-10MXT	HY-10XLT
7,62 cm				9491	HY-10MXT	HY-20XLT
	6,35 cm	9,84 cm		10.847	HY-10MXT	HY-20XLT
8,26 cm			6,35 cm	12.202	HY-10MXT	HY-20XLT
8,89 cm	6,99 cm	10,8 cm		13.558	HY-20MXT	HY-25XLT
			6,99 cm	15.592	HY-20MXT	HY-25XLT
9,53 cm	7,63 cm	11,75 cm		17.626	HY-20MXT	HY-25XLT
10,16 cm				19.659	HY-25MXT	HY-25XLT
			7,62 cm	21.015	HY-25MXT	HY-25XLT
	8,26 cm	12,7 cm		22.371	HY-25MXT	HY-25XLT
10,8 cm			8,26 cm	26.438	HY-25MXT	HY-50XLT
	8,89 cm	14,29 cm		27.794	HY-25MXT	HY-50XLT
11,43 cm				29.150	HY-25MXT	HY-50XLT
			8,89 cm	33.218	HY-50XLT	HY-50XLT
12,07 cm	9,53 cm	14,61 cm		34.573	HY-50XLT	HY-50XLT
16,51 cm	10,80 cm			39.997	HY-50XLT	HY-50XLT
12,70 cm	10,16 cm	15,56 cm	9,53 cm	41.352	HY-50XLT	HY-50XLT
	11,43 cm			48.132	HY-50XLT	
			10,16 cm	50.165	HY-50XLT	
	12,07 cm	18,42 cm		55.589	HY-50XLT	
			10,8 cm	59.656	HY-50XLT	
	12,70 cm	19,37 cm		64.401		
			11,43 cm			
			12,07 cm	82.705		
			12,70 cm	96.941		

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

Änderungen der technischen Daten und Kennwerte ohne Ankündigung vorbehalten.

ANHANG H

ARBEITSDREHMOMENT VIERKANT-/ SECHSKANTANTRIEB

GRÖSSE ANTRIEB Die Höchstleistung des Vier- oder Sechskantantriebs an allen HYTORC-Schraubern ist durch Material und Einsatzgebiet beschränkt. Da die Antriebsteile des HYTORC-Schraubers eine spezielle Stahllegierung aufweisen, können die folgenden maximalen Drehmomentwerte erreicht werden, ohne dass der Antrieb aussetzt, vorausgesetzt, dass das Reaktionselement nahe der zu drehenden Mutter aufliegt.

GRÖSSE ANTRIEB	MAXIMALES ARBEITSDREHMOMENT	VORRAUSSICHLICHES AUSSETZEN
1,27 cm Inbus	475 Nm	515 Nm
1,27 cm Vierkant	522 Nm	576 Nm
1,59 cm Inbus	929 Nm	1017 Nm
1,91 cm Inbus	1.607 Nm	1.763 Nm
1,91 cm Vierkant	1.885 Nm	2.013 Nm
2,22 cm Inbus	2.549 Nm	2.800 Nm
2,54 cm Inbus	3.810 Nm	4.203 Nm
2,54 cm Vierkant	4.379 Nm	4.610 Nm
2,86 cm Inbus	5.423 Nm	5.966 Nm
3,18 cm Inbus	7.457 Nm	8.270 Nm
3,49 cm Inbus	9.897 Nm	10.847 Nm
3,81 cm Inbus	12.880 Nm	14.101 Nm
3,81 cm Vierkant	15.626 Nm	16.914 Nm
4,13 cm Inbus	16.270 Nm	17.897 Nm
4,45 cm Inbus	20.337 Nm	22.371 Nm
4,76 cm Inbus	25.083 Nm	27.523 Nm
5,08 cm Inbus	30.506 Nm	33.489 Nm
5,72 cm Inbus	43.386 Nm	47.589 Nm
6,35 cm Inbus	59.656 Nm	65.350 Nm
6,35 cm Vierkant	71.180 Nm	86.264 Nm

Wenn der Reaktionsarm nicht an der gleichen Fläche anliegen kann wie die zu drehende Mutter: Da die zusätzliche Seitenlast bedacht werden muss, sollte ein niedrigerer Drehmoment ausgeübt werden.

Sind die Drehmomentanforderungen ähnlich oder höher als die oben genannten Werte, verwenden Sie einen HYTORC-Innensechskantantrieb mit austauschbaren Sechskanteinsätzen.

Aus gutem Grund die Nr. 1!

Garantie, Service & Know-how weltweit!

**Den Händler in Ihrer Nähe finden Sie unter
www.hytorc.de**



Rufen Sie uns an: +49 (0) 89-230 999-0

Wir sind immer für Sie da!

HYTORC®
Since 1968

**HYTORC ist eine Vertriebsmarke der Barbarino & Kilp GmbH
Justus-von-Liebig-Ring 17
D-82152 Krailing**

Tel: +49 (0) 89-230 999-0 • E-Mail: info@hytorc.com • Web: www.hytorc.de

Alle Angaben sind ohne Gewähr. Änderungen vorbehalten. Daten und Kennwerte ohne Akkreditierung.