

Ручной мультипликатор
XVK
XVR / -D 45



Инструкция по эксплуатации



Сохранить для дальнейшего применения.



Содержание

1. Изготовитель	3
2. Указания	3
2.1. Допустимое и недопустимое применение	3
2.2. Указания о применении	3
2.3. Указания о содержании в исправности и уходе	4
2.4. Символы и предупреждающие таблички	4
3. Управление XVR	5
4. Управление XVR-D 45	6
5. Содержание в исправности	8
5. Инструкция по утилизации	8

1. Изготовитель

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG
53804 Much, Deutschland/Германия
+49 (02245) 62-0

2. Указания

2.1. Допустимое и недопустимое применение

Мультипликаторы производства фирмы Plarad усиливают прилагаемый крутящий момент посредством понижения редуктора.

Мультипликаторы можно применять исключительно только с ручными крестовыми и торцовыми ключами. Не приводить мультипликатор в действие при помощи моторизованного инструмента. Не присоединять мультипликатор к выходному валу, работающему от двигателя. В случае подобного применения может возникнуть непредвиденная ситуация и мультипликатор сломается.

2.2. Указания о применении

Надлежащее обращение и уход гарантируют долгий срок службы. Просьба соблюдать приведенные ниже указания:

1. Перед применением мультипликатора полностью прочесть инструкцию.
2. Для винтового соединения необходимо применять такой мультипликатор, который может генерировать крутящий момент в два раза выше, чем требуется. Следует учитывать, что момент отворачивания может намного превышать момент затяжки.
3. Беречь мультипликатор от перегрузки. Срок службы зависит от режима эксплуатации и силы применяемых крутящих моментов. Частое применение в диапазоне, приближенном к номинальному или

максимальному крутящему моменту, понижает долговечность инструмента.

4. Срезной штифт, встроенный в приводную головку, должен защищать редуктор от перегрузки. Но он реагирует только на чрезмерную перегрузку. Частые невысокие перегрузки тоже могут повредить редуктор. Если срезной штифт отломился, его следует заменить только на штифт, проверенный и допущенный фирмой Plarad. Ни в коем случае не применять обычный болт! Срезной штифт должен быть установлен точно по центру! Перегрузка возникает преимущественно при неконтролируемом раскручивании винтов. Поэтому при выкручивании следует также проверять динамометрическим ключом момент отворачивания.
5. Избегать ошибочного применения! В особенности, надлежит соблюдать указания о переключении направления вращения!
6. Надежно точных крутящих моментов Вы добьетесь, если перед достижением заданной величины будете вращать динамометрический ключ очень медленно, без рывков. Чтобы достичь точных крутящих моментов, рекомендуется применять наш динамометрический ключ РН - 36 Z, адаптированный к мультипликатору.

7. XVR-D 45:

Модель XVR-D 45 представляет собой 2-ходовой мультипликатор с двумя ступенями редуктора, которые могут быть выбраны без механизма переключения и без предварительной разгрузки устройства. Переключается только приводной инструмент.

1-я ступень передаточное отношение 1:22;
ч. об. 1000 - 4700 Нм $\frac{1}{2}$ " привода

2-я ступень передаточное отношение 1:45;
ч. об. 2100 - 10100 Нм привод SW 41

При небольшом числе оборотов на 1 ступени можно работать довольно быстро. При этом динамометрический ключ (PLARAD PH 36 Z) вставляется в $\frac{1}{2}$ " проводного квадрата. Если для затяжки или отвинчивания требуются более высокие значения крутящего момента, следует выбрать 2 ступень, которая приводится в действие с помощью входящего в комплект поставки переходника-звездочки (1/2", SW41) через приводной шестиугольник.



Внимание! XVR-D 45

Поскольку с аналогичным крутящим моментом на входе в зависимости от выбранной ступени редуктора могут достигаться различные значения крутящего момента на выходе, для оценки достигнутого крутящего момента соблюдать соответствующую ступень редуктора.

Привод 2 ступени редуктора (SW 41) защищен стопорным винтом с цапфой, имеющей функцию срезного штифта. Она берет на себя защиту от перегрузки на входе устройства.

При возникновении перегрузки этот срезной штифт (цапфа стопорного винта) ломается и приводная головка SW 41 будет вращаться

безрезультативно.

Выполнить замену этого устройства защиты от перегрузки можно легко снаружи при помощи ключа с внутренним шестигранником SW 4 мм.

2.3. Указания по содержанию в исправности и уходе

1. С течением времени мультипликатор крутящего момента изменяет свои характеристики в связи с понижающимся трением в редукторе. Если для Вашей работы важны точные исходные крутящие моменты, в случае частого применения инструмента следует дважды в год и после каждого ремонта калибровать мультипликатор на нашем испытательном стенде.

2.4. Символы и предупреждающие таблички



Знак CE (соответствие нормам ЕС)



Соблюдать инструкцию по монтажу и применению



Предупреждение об опасности защемления

3. Управление XVR

1. Опору надеть на зубчатое зацепление на мультипликаторе и – в зависимости от типа – зафиксировать кольцом Зегера.
2. Надеть головку на привод мультипликатора, при необходимости, закрепить штифтом.
3. Насадить головку с мультипликатором на завинчиваемую гайку или болт и повернуть опору против контропоры (по возможности избегать перекоса).
4. Надеть трещотку или динамометрический ключ на приводной квадрат мультипликатора. Вращать головку мультипликатора, чтобы выкрутить или затянуть винт.
5. Наиболее точного контроля крутящих моментов Вы добьетесь с помощью электронного чувствительного элемента для каждого резьбового соединения.



Внимание!

Поломка мультипликатора вследствие слишком высокого крутящего момента при выкручивании.

- **Не превышать максимально допустимый крутящий момент также и при выкручивании!**

При применении мультипликатора типа XVR следует учитывать:



Внимание!

При неправильной установке направления вращения мультипликатор повредится из-за блокировки. Повреждение переключающего сегмента.

- **Трещотку/храповый механизм включать в том же направлении, что и стопор против обратного вращения в мультипликаторе.**

При переключении на правый или левый ход всегда переключать трещотку/храповый механизм и рукоятку переключения мультипликатора.

Положения рукоятки переключения:

R = направление вращения вправо

L = направление вращения влево

M = нейтральное положение

Во время затягивания стопор против обратного вращения прочно удерживает мультипликатор между винтом и опорой. Не следует снимать мультипликатор с усилием, нужно действовать следующим образом:

1. Посредством приводного механизма еще раз немного затянуть и удерживать.
2. Переключить рукоятку переключения.
3. Медленно двигать приводной механизм назад, до ослабления мультипликатора.

Для выдерживания нужных моментов затяжки соблюдать данные из прилагаемой таблицы!

4. Управление XVR-D 45

1. Опору надеть на зубчатое зацепление на мультипликаторе и – в зависимости от типа – зафиксировать кольцом Зегера.
2. Надеть головку на привод мультипликатора, при необходимости, закрепить штифтом.
3. Насадить головку с мультипликатором на завинчиваемую гайку или болт и повернуть опору против контропоры (по возможности избегать перекоса).
4. Надеть трещотку или динамометрический ключ на приводной квадрат мультипликатора (4700 Нм). Вращать головку мультипликатора, чтобы выкрутить или затянуть винт.
5. Если крутящий момент 4700 Нм достигнут или должен быть превышен, то путем промежуточного размещения переходника-звездочки 1/2", SW41 приводится в действие вторая ступень редуктора до достижения нужного конечного крутящего момента.
6. Для откручивания винтов нужно действовать в последовательности обратной затяжке. То есть после правильной регулировки стопора против обратного вращения для преодоления высокого момента отвинчивания начинается работа второй ступени редуктора. Как только будет пройден нижний предел крутящего момента прилб. 4700 Нм, можно будет выбрать первую, более быструю ступень редуктора.
5. Наиболее точного контроля крутящих моментов Вы добьетесь с помощью электронного чувствительного элемента для каждого резьбового соединения.

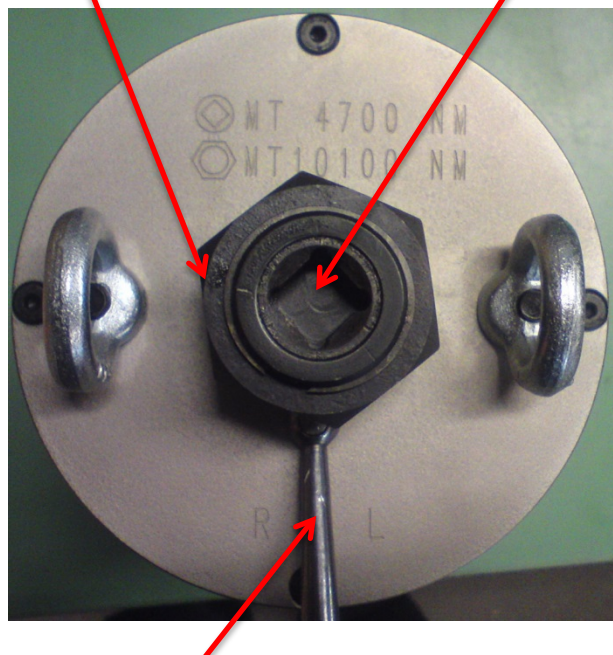


(как на рисунке)

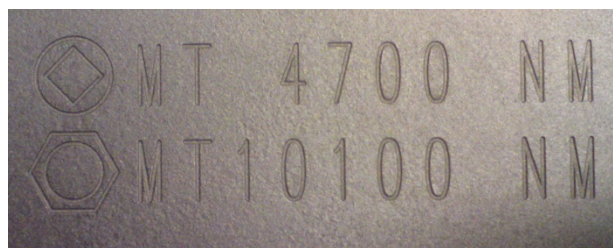


XVR-D 45

Приводной шестиугольник приводной квадрат



Стопор против обратного вращения XVR-D 45



ч. об. макс. представление на XVR-D 45



XVR_D 45 со знаком CE (соответствие нормам ЕС) и наклейкой со сведениями о техобслуживании



Внимание!

Поломка мультипликатора вследствие слишком высокого крутящего момента при выкручивании.

- Не превышать максимально допустимый крутящий момент также и при выкручивании!

При применении мультипликатора типа XVR следует учитывать:



Внимание!

При неправильной установке направления вращения мультипликатор повредится из-за блокировки. Повреждение переключающего сегмента.

- Трещотку/храповый механизм включать в том же направлении, что и стопор против обратного вращения в мультипликаторе.

При переключении на правый или левый ход всегда переключать трещотку/храповый механизм и рукоятку переключения мультипликатора.

Положения рукоятки переключения:

R = направление вращения вправо
L = направление вращения влево
M = нейтральное положение

Во время затягивания стопор против обратного вращения прочно удерживает мультипликатор между винтом и опорой. Не следует снимать мультипликатор с усилием, нужно действовать следующим образом:

1. Посредством приводного механизма еще раз немного затянуть и удерживать.
2. Переключить рукоятку переключения.
3. Медленно двигать приводной механизм назад, до ослабления мультипликатора.

Для выдерживания нужных моментов затяжки соблюдать данные из прилагаемой таблицы!

5. Содержание в исправности

Смазка:

Приблизительно через 10 часов эксплуатации смазать инструмент в предусмотренных местах. Мы рекомендуем применять MOLYKOTE или аналогичное средство.

Калибровка:

Чтобы настроенный крутящий момент выдерживался в рамках допуска ок. $\pm 5\%$, следует калибровать мультипликатор вместе с используемым динамометрическим ключом. Эту процедуру калибровки необходимо повторять, в зависимости от частоты применения. Мы рекомендуем производить калибровку каждые 6 месяцев. При этом воспользоваться специальным динамометрическим ключом Plarad.

6. Инструкция по утилизации

Утилизировать устройство согласно предписаниям, действующим на месте применения.



... eine erfolgreiche
Verbindung!

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG
Birrenbachshöhe · 53804 Much · Germany

тел. внутренний: (02245) 62-0
факс внутренний: (02245) 62-66
тел. международный: +49 (0)2245 62-10
факс международный: +49 (0)2245 62-22

info@plarad.com · www.plarad.com

Перепечатывание и копирование, в том числе и частичное, допускается только при наличии предварительного письменного разрешения. Сохраняется право на внесение изменений. Мы не несем ответственность за опечатки и информационные ошибки.
По состоянию на: 12/2017

D01-000-1-23100

23_BA_XVR-D45_RUS_0.0_72701.docx