

Manuel Tork Arttırıcı

XVK

XVR



İşletme Talimatı



Gelecekte kullanmak üzere muhafaza edin.

PLARAD®
Torque & Tension Systems



İçindekiler

İçindekiler	2
1. Üretici.....	3
2. Açıklamalar	3
2.1. İzin verilen ve verilmeyen kullanım.....	3
2.2. Kullanım açıklamaları.....	3
2.3. Koruyucu bakım ve bakım açıklamaları	3
3. Kumanda ve kontrol etme	4
4. Koruyucu bakım	5
5. Atığa ayırma talimatı	5

1. Üretici

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

2. Açıklamalar

2.1. İzin verilen ve verilmeyen kullanım

Plarad tork arttırıcılar, şanzımanın düşürülmesi vasıtasıyla verilen torku arttırırlar.

Tork arttırıcılar sadece manuel işletilen bijon anahtarları ve lokma anahtarları ile kullanılmalıdır. Bir tork arttırıcıyı bir motor aleti ile tahrik etmeyin. Tork arttırıcıyı motorlu işletilen çıkış milleri ile bağlamayın. Böylece bir kullanım sonucunda öngörülemeyen tehlikeler ortaya çıkar ve tork arttırıcı bozulur.

2.2. Kullanım açıklamaları

Düzgün şekilde kullanılması ve bakımının yapılması uzun bir ömür temin eder. Bu nedenle lütfen aşağıdaki açıklamaları dikkate alınız:

1. Tork arttırıcıyı kullanmadan önce komple talimatı okuyun.
2. Vidalı bağlantı için, kullanım için gerekli olduğundan yaklaşık iki katı yükseklikte tork üretebilen bir tork arttırıcıyı seçin. Açma momentinin sıkma momentinin hayli üzerinde olabileceğini dikkate alın.
3. Tork arttırıcıyı aşırı yüklenmeye karşı koruyun. Ömür, işletim türüne ve uygulanan torka bağlıdır. Nominal veya maksimum torka yakın sık kullanım ömrü azaltır.
4. Tahrik kafası içine monte edilen kesme pimi, şanzımanı aşırı yüklenmeye karşı korur. Ancak bu sadece kaba aşırı yüklenmeye cevap verir. Düşük ama sık aşırı yüklenmeler de şanzımana zarar verirler. Kesme pimi kırıldığında, bunu sadece Plarad tarafından izin verilen ve kontrol edilmiş bir kesme pimi ile değiştirin. Hiçbir şekilde sıradan bir civata kullanmayın! Kesme piminin hassas şekilde merkezi olarak monte edilmesi gerekir! Aşırı yüklenme ağırlıkla

vidaların kontrolsüz olarak çıkarılmasında ortaya çıkar. Bu yüzden açma esnasında da bir tork anahtarı yardımıyla açma momentini kontrol edin.

5. Hatalı işletimi engelleyin! Özellikle dönme yönü değişimi talimatlarını dikkate alın!
6. Güvenilir şekilde hassas torkları elde etmek için tork anahtarını, ayarlanan değere ulaşmadan önce çok yavaş ve eşit oranda hareket ettirin ve hiçbir surette ani şekilde hareket ettirmeyin. Tam torklara ulaşmak için tork arttırıcılara uyarlanmış tork anahtarımızı PH - 36 Z öneririz.

2.3. Koruyucu bakım ve bakım açıklamaları

1. Artan işletim süresiyle, şanzımanda azalan sürtünme sonucunda tork çarpanı değişir. Çalışmanız açısından hassas başlangıç torkları önemliyse, Plarad marka tork arttırıcınızı sık kullanımlarda asgari yılda iki defa ve her tamirat sonrasında kontrol seviyemizde kalibre ettirin.

3. Kumanda ve kontrol etme

1. Desteği tork arttırıcısındaki dişli sistemi üzerine takın ve - her defasındaki modele göre - kilit halkası ile emniyete alın.
2. Kilit cıvatasını tork arttırıcının tahriki üzerine takın ve gerekiyorsa pimle emniyete alın.
3. Kilit cıvatasını tork arttırıcı ile döndürülecek somun veya cıvata üzerine yerleştirin ve dayanağı karşı yatağa karşı çevirin (sıkışmayı imkanlar dahilinde engelleyin).
4. Cırcırı veya tork anahtarını tork arttırıcının dört köşe tahrik oluşumu üzerine takın. Vidayı açmak ya da sıkmak için tork arttırıcının kafasını çevirin.
5. Torkların en hassas kontrolünü her vida durumunda elektronik bir ölçüm değeri kaydedici yardımıyla sağlarsınız.



Dikkat!

Açma esnasında çok yüksek tork sebebiyle tork arttırıcı bozulabilir.

- Vidaları açarken de izin verilen maksimum torku aşmayın!

Tork arttırıcı, model XVR'de lütfen dikkat:



Dikkat!

Dönme yönünün hatalı ayarlanmasında tork arttırıcı bloke edilerek zarar görür.

- İşletim için cırcırı tork arttırıcı içindeki geriye dönüş emniyeti gibi aynı dönme yönüne getirin.

Sağ veya sol işleme geçiş esnasında her zaman cırcırı ve tork arttırıcının anahtarlama kolunu çevirin.

Anahtarlama kolunun konumları:

R = sağ dönüş yönü
L = sol dönüş yönü
M = nötr

Sıkma esnasında geriye dönüş emniyeti, tork arttırıcıyı vida ve destek arasında sabit tutar. Tork arttırıcıyı zorla çıkarmayın; aşağıdaki gibi hareket edin:

1. İşletim aleti ile tekrar kısaca sıkın ve tutun.
2. Anahtarlama kolunu değiştirin.
3. İşletim aletini yavaşça, tork arttırıcı gevşeyene kadar geriye hareket ettirin.

Arzu edilen sıkma torkuna uyulabilmesi için lütfen ekli tabloyu dikkate alın!

4. Koruyucu bakım

Yağlama:

Yaklaşık 10 işletim saati sonrasında öngörülen yerlerden tekrar yağlayın. MOLYKOTE veya eşdeğer maddeler öneriyoruz.

Kalibrasyon:

Ayarlanan torkun yaklaşık $\pm$ % 5 şeklindeki bir tolerans içinde kalması için tork arttırıcı, kullanılan tork anahtarı ile birlikte kalibre edilmelidir. Bu kalibrasyon her defasındaki sıklığa göre tekrar edilmelidir. En geç 6 ay sonrasında yapılmasını tavsiye ediyoruz. Bunun için özel Plarad tork anahtarını tavsiye ediyoruz.

5. Atığa ayırma talimatı

Ürünü yerinde geçerli yönetmeliklere uygun olarak atığa ayırın.



... eine erfolgreiche
Verbindung!

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

Tel. yurtiçi: (02245) 62-0
Faks yurtiçi: (02245) 62-66
Telefon uluslararası: +49 (0)2245 62-10
Faks uluslararası: +49 (0)2245 62-22

info@plarad.com · www.plarad.com

Tekrar basımı ve suretlerinin çıkarılması, kısmen de yapılsa, sadece önceden yazılı izin alınmak suretiyle mümkündür. Değişiklik yapma hakkı saklıdır. Baskı ve bilgi yanlışlarına ilişkin sorumluluk üstlenmiyoruz.
Tarih: 07/2013

D01-000-1-26100

1_BA_XVK_XVR_DE_1.0_TRK.docx