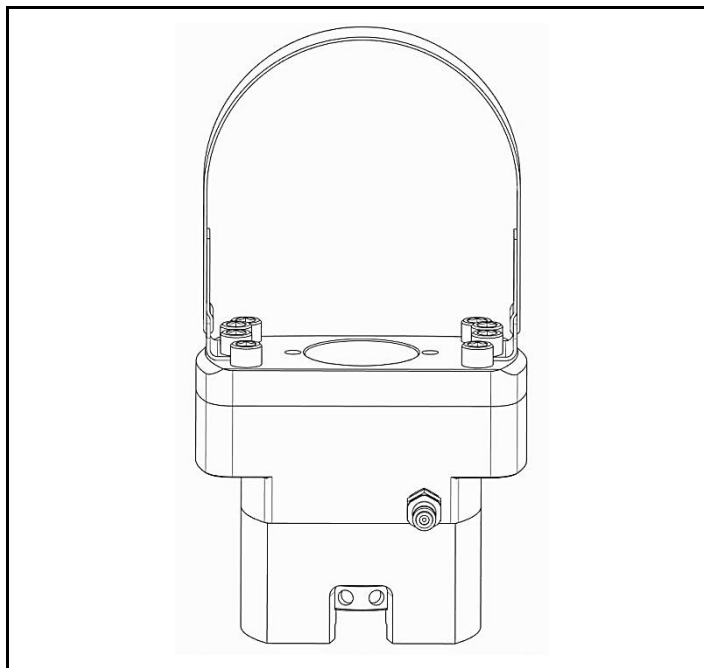




Indhold

1.0	VIGTIG MODTAGELSESVEJLEDNING.....	1
2.0	SIKKERHED.....	1
3.0	OVERENSSTEMMELSE MED NATIONALE OG INTERNATIONAL STANDARDER.....	3
4.0	PRODUKTBEKRIVELSE.....	4
5.0	MONTERING.....	5
6.0	DRIFT.....	6
7.0	VEDLIGEHOLDELSE.....	9
8.0	OPBEVARING.....	13
9.0	PROBLEMLØSNING.....	14
10.0	TEKNISKE SPECIFIKATIONER.....	15



1.0 VIGTIG MODTAGELSESVEJLEDNING

Undersøg alle komponenter for transportskader visuelt. Transportskader dækkes ikke af garantien. Hvis der findes transportskader, kontakt straks fragtfirmaet. Fragtfirmaet er ansvarlig for alle reparationer og udskiftningsomkostninger i forbindelse med transportskader.

2.0 SIKKERHED

2.1 Indledning

Læs alle vejledninger omhyggeligt. Følg alle anbefalede sikkerhedsforanstaltninger for at undgå både personskader og skader på produktet og/eller andre materielle skader. Enerpac er ikke ansvarlig for eventuelle skader eller ulykker i forbindelse med usikker anvendelse, manglende vedligeholdelse eller forkert drift. Advarselmærkater, skilte eller klistermærker. Hvis der opstår spørgsmål eller tvivl, kontakt Enerpac eller en lokal Enerpac-distributør for at få dette afklaret.

Hvis du ikke har modtaget oplæring angående sikkerhed i forbindelse med højtrykshydraulik, søg rådgivning hos din distributør eller et servicecenter for at få oplysninger om Enerpacs hydrauliksikkerhedskurser.

Denne manual følger et system med sikkerhedsadvarselssymboler, signaler, ord og sikkerhedsbudskaber for at advare brugeren om specifikke farer. Manglende overholdelse af disse advarsler kan resultere i dødsfald eller alvorlige personskader samt ødelæggelse af udstyret eller andre materielle skader.



Sikkerhedsadvarselssymbolet findes gennemgående i hele denne manual. Det bruges for at advare om fare for potentielle fysiske skader. Vær meget opmærksom på sikkerhedsadvarselssymboler, og overhold alle sikkerhedsbeskeder efter dette symbol for at undgå dødsfald eller alvorlig tilskadekomst.

Sikkerhedsadvarselssymboler bruges i forbindelse med bestemte signalord, som gør opmærksom på sikkerhedsbeskeder eller beskeder om skader på genstande og påpeger en grad eller et niveau for, hvor alvorlig faren er. De anvendte signalord i denne manual er ADVARSEL, FORSIGTIG og BEMÆRK.



Indikerer en farlig situation, som hvis den ikke undgås, kan medføre dødsfald eller alvorlige personskader.



Indikerer en farlig situation, som hvis den ikke undgås, kan medføre mindre eller begrænsede personskader.



Indikerer oplysninger som anses for at være vigtige, men ikke relateret til fare (fx beskeder i forbindelse med materielle skader). Vær venligst opmærksom på, at sikkerhedsadvarselssymbolet ikke vil blive brugt sammen med signalet.

2.2 Generelle hydraulik-sikkerhedsforanstaltninger



Manglende opmærksomhed på og overholdelse af følgende sikkerhedsforanstaltninger kan resultere i dødsfald eller alvorlige personskader. Der kan også ske materielle skader.

- Læs og forstå sikkerhedsforanstaltningerne og vejledningerne i denne manual fuldstændigt før drift af spænderne eller forberedelse af anvendelsen af dem. Følg altid alle sikkerhedsforanstaltninger og instruktioner, herunder dem som findes i procedurene i denne manual.
- **STÅ IKKE PÅ LINJE** med spændeværktøjets kraftretning, når systemet er under tryk. Hold altid dette område fri for personale, når systemet er under tryk. Hvis boltene skulle svigte, kan der opstå alvorlige personskader eller dødsfald, hvis løse eller ødelagte dele bliver til projektiler.
- Driftsprocedurene vil være forskellige alt efter systemets opsætning. Man skal altid læse, følge og fuldstændigt forstå producentens vejledninger ved drift af pumper, ventiler og alt andet udstyr, som bruges sammen med spændeværktøj. Følg alle de sikkerhedsforanstaltninger, som beskrives i producenternes manualer. Må kun bruges til det tilsigtede formål.
- Brug personligt beskyttelsesudstyr ved drift af hydraulisk udstyr. Brug altid sikkerhedsbriller. Sikkerhedsudstyr som støvmasker, skridsikre sikkerhedssko, hjelme, handsker eller høreværn (brugt efter behov) vil reducere personskader.
- Sørg for, at boltens styrke er kendt, og at de anbefalede spændings-påførte belastninger holder sig et stykke under sikkerhedsgrænsen.
- Håndter ikke trykbærende slanger. Olieudslip under tryk kan gennemtrænge huden. Hvis der bliver injiceret olie under huden, søg straks lægehjælp.
- Sæt ikke slukkede koblinger under tryk.
- Systemets driftstryk må ikke overstige trykgraden for den komponent med den laveste trykgrad i systemet.
- Installer trykmåler(e) i systemet til overvågning af driftstryk. Det er dit vindue til at se, hvad der sker i systemet.
- Indstil aldrig en aflastningsventil til et højere tryk end den maksimale nominelle trykgrad for pumpen og spænderen. Hvis de nominelle tryk er forskellige, må aflastningsventilen ikke overskride indstilling for komponenten med det laveste nominelle tryk (pumpe eller spænder).
- Overskrid ikke udstyrets nominelle trykgrader. Prøv aldrig at belaste en bolt mere end spænderens maksimale kapacitet. Overbelastning kan medføre, at udstyret svigter og mulige personskader.
- Tab ikke tunge genstande på slangerne. Et skarpt stød kan forårsage indre skader på slangens fibre. Tilførsel af tryk til en ødelagt slange kan få den til at revne.
- Sørg for, at installationen er stabil før den belastes. Spænderne skal være placeret på en fast og plan overflade, som er i stand til at understøtte fuld belastning.
- Udfør altid en visuel inspektion af spænderen, før den tages i brug. Hvis der registreres problemer, må du ikke bruge spænderen. Få spænderen repareret og testet af et autoriseret Enerpac servicecenter, inden den tages i brug igen.
- Brug aldrig en spænder, der lækker olie. Brug ikke en spænder, der er beskadiget, ændret eller har brug for reparation.
- Tillad kun uddannet og erfarent personale at overvåge og udføre spændingsprocedurer.
- Vær altid sikker på, at det hydrauliske tryk er helt fjernet, og at belastningen er helt fjernet fra spænderen/spænderne, før du afbryder hydraulikslanger, løsner hydraulikbeslag eller udfører demontering af spænderen eller reparationsprocedurer.
- Sørg for, at boltens fremspring er mindst den størrelse, der er angivet i den gældende generelle installationstegning.
- Overskrid ikke værktøjets angivne maksimale slaglængde.
- Lad aldrig systemet være uden opsyn, når det er under tryk.



Manglende opmærksomhed og overholdelse af følgende sikkerhedsforanstaltninger kan resultere i mindre eller begrænsede personskader. Der kan også ske materielle skader.

- Vær omhyggelig med at undgå at beskadige hydraulikslanger. Undgå skarpe bøjninger og knæk ved transport af hydraulikslanger.
- Bøj ikke ud over den mindste bøjningsradius, der er specificeret af slangeproducenten. Brug af en bøjet eller knækket slange vil forårsage et alvorligt returtryk. Skarpe bøjninger og knæk vil beskadige slangen internt, hvilket fører til for tidligt funktionssvigt.
- Løft ikke hydraulisk udstyr ved hjælp af slanger eller koblinger. Brug spænderens løfteøjebolte og det korrekt mærkede løfteudstyr, hvor det er relevant.
- Hold hydraulikudstyr væk fra ild og varme. Overdreven varme vil blødgøre pakninger og tætninger, hvilket resulterer i væskelækage. Varme svækker desuden slangematerialer og pakninger.
- For at opnå optimal ydelse må du ikke udsætte hydraulisk udstyr for temperaturer på over 65 °C [150 °F].
- Udskift straks slidte eller beskadigede dele med originale Enerpac-dele. Enerpac-dele er designet til at passe korrekt og at modstå store belastninger. Dele der ikke er fra Enerpac, kan gå i stykker eller forårsage funktionsfejl.
- Brug kun hydrauliske spændere i et koblet system. Brug aldrig en spænder sammen med ukoblede koblinger.

BEMÆRK

- Hydraulikudstyr må kun betjenes af en uddannet hydrauliktekniker. Få reparationsservice ved at kontakte det autoriserede servicecenter i dit område.
- Sæt afmærkningsbånd om arbejdsområdet og opsæt advarselsskilte.
- For at sikre korrekt drift og bedste ydeevne anbefales stærkt at bruge Enerpac-olie.

2.3 Yderligere referencer

Læs de gældende industristandarder og/eller lovgivningen i dit land eller område for at undersøge yderligere sikkerhedsforanstaltninger og arbejdsbestemmelser for hydrauliske spændere og andet lignende spændingsudstyr.

I USA, se følgende publikationer:

- Code of Federal Regulations - Title 29 Occupational Safety and Health Standards (U.S. Government Publishing Office, 732 North Capitol Street, NW, Washington, DC 20401-0001. www.gpo.gov).

I EU henvises til de standarder og direktiver, der er anført i produktets EU-overensstemmelseserklæring. En kopi af dette dokument pakkes separat med spænderen.

3.0 OVERENSSTEMMELSE MED NATIONALE OG INTERNATIONAL STANDARDER



Disse værktøjer er i overensstemmelse med kravene til CE og UKCA.

Enerpac erklærer, at produktet (erne) er blevet testet og overholder gældende standarder, og produktet (erne) er kompatibelt med alle krav i EU og Storbritannien.

Kopier af EU-erklæringen samt den britiske egenerklæring er vedlagt hver forsendelse.

4.0 PRODUKTBESKRIVELSE

4.1 Indledning

BEMÆRK

Enerpac FTE-serie elliptiske fundamentalspændere er designet til præcisionsspænding af bolte i et industrielt miljø. På grund af den høje grad af kompetence, der kræves for at betjene denne type enhed sikkert, er spænderne og det tilhørende udstyr kun beregnet til at anvendes af uddannede, professionelle operatører. Udstyret er ikke beregnet til at blive anvendt af uuddannede operatører eller i et ikke-industrielt miljø. Udstyret er beregnet til at fungere inden for et omgivende temperaturområde på -10 °C til +50 °C og bør ikke anvendes i ætsende eller eksplosiv atmosfære.

⚠ ADVARSEL

Ændring af enhver del af udstyret, som er beskrevet i denne vejledning, bør ikke forsøges, og ingen komponent må udskiftes uden først at konsultere Enerpac. Ændringer kan gøre udstyret farligt. Hver enkelt komponentdel er beregnet til at passe til kravene til det samlede udstyrsdesign, og udskiftning med lignende, ikke-originale genstande kan føre til uventede og farlige, utilsigtede fejl. . Manglende opmærksomhed og overholdelse af disse instruktioner og sikkerhedsforanstaltninger kan resultere i dødsfald eller alvorlige personskader.

Hvis der tydeligvis har været misbrug af udstyret, vil garantien blive ugyldig, og Enerpac vil ikke være ansvarlig for skader som følge af misbrug eller manglende overholdelse af ovenstående sikkerhedsforanstaltninger.

4.2 Krav til pumpe

Dette boltspændingsudstyr er udviklet til brug sammen med en hydraulisk pumpeenhed. Enerpac kan tilbyde en række pumpeindstillinger, der passer til bestemte applikationer, og operatørerne bør derfor henvise til den specifikke manual til den pumpe, der skal bruges. Det sikkerhedsmæssige rationale, der er blevet brugt ved konstruktionen af denne spænder, har forudsat et maksimalt arbejdsstryk for pumpen, som passer til værktøjet og anvendelse af hydraulikolie mellem ISO 22 og ISO 68, som fås som en del af Enerpac HF-serien med hydrauliske væsker. Enerpac HF-olie fås hos din lokale Enerpac-distributør eller et autoriseret servicecenter.

Hydraulikforbindelse er etableret ved hjælp af hurtigt frakoblende han- og hunkoblinger. I tilfælde af anvendelse af en alternativ pumpeanordning skal der overvejes yderligere sikkerhedsforanstaltninger, som trykaflastningsventiler eller sprængskiver for at sikre, at overtryk ikke kan forekomme.

Se betjeningsvejledning i pumpens manual.

4.3 FTE-serie elliptiske fundamentalspændere - vigtigste funktioner og komponenter

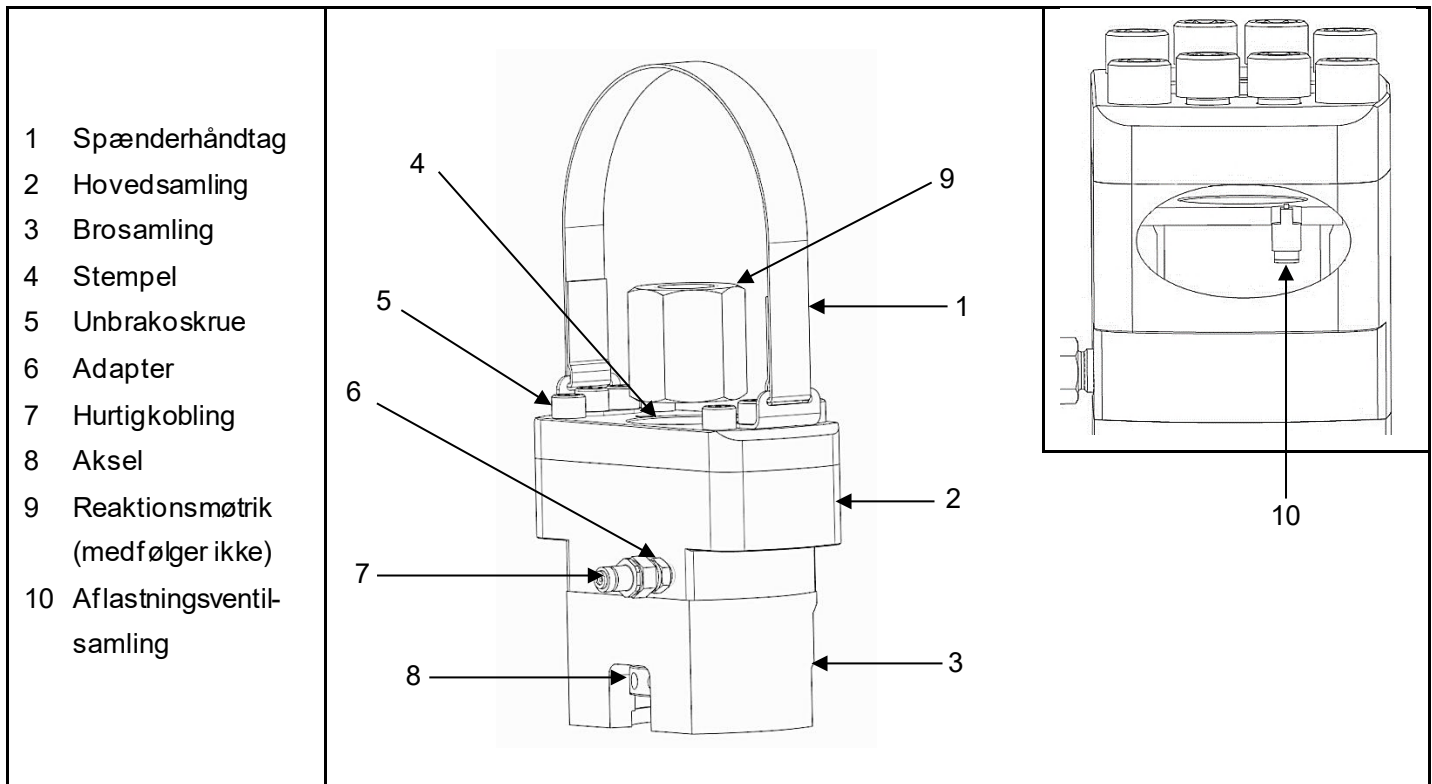


Fig. 1.1 Hovedfunktioner og komponenter i FTE-serie fundamentalspændingsværktøj, elliptisk

5.0 MONTERING

5.1 Boltforberedelse

Enkel boltforberedelse vil reducere risikoen for problemer under anvendelse og drift af spændeværktøjet. Derfor anbefaler vi, at følgende forberedelser og kontroller udføres, når det er muligt.

For at tilpasse en FTE-serie elliptisk fundamentalspændingsværktøj kræves et større stykke bolt over møtrikken. Det anbefalede maksimale og minimale fremspring er beskrevet i den gældende generelle installationstegning

Spænderen skal kunne skrues frit på alle bolte, der stikker frem gennem flangens flader. Reaktionsmøtrikken skal løbe frit på alle bolte på den del, der rækker ud over møtrikken.

Beskyt boltens fremspring ved hjælp af muffer, tape osv. Dette vil beskytte gevindene mod slag og beskadigelse under installationen.

Det er tilrådeligt, at beskyttelseshæfterne monteres på møtrikken/møtrikken ved afslutning af spændingsprocessen. Dette minimerer korrosion og er derfor en hjælp ved fremtidig demontering.

5.2 Slangeforbindelse

Sørg for, at pumpens hydrauliske olieventil er helt åben.

Tilslut slangen fra pumpen til han-koblingen på den første spænder. Hvis der anvendes flere spændeværktøjer, skal man fastgøre en manifold til spænderens han-kobling og forbinde tilførselsslangen med manifoldens han-kobling. Fastgør en slange til manifoldens hun-kobling på den første spænder og til den anden spænders han-kobling. Følg denne proces for alle efterfølgende spændere.

Når hydraulikkredsløbet er færdigt, bør der ikke være nogen ikke-forbundne koblinger.

BEMÆRK

- Sørg for, at slangerne er fri for forhindringer og ikke krydser sådan, at der ved trykpåvirkning vil fremkomme skadelige belastninger af stik og adaptere, der potentielt kan føre til fejl.
- Hurtigkoblinger er sårbare overfor slag og skader, så vær forsigtig ved håndtering af udstyret. En beskadiget kobling kan vise sig at være meget vanskelig at forbinde.
- Sørg for, at slangen/slangerne er blevet fyldt med hydraulikolie, og at al luft er fjernet fra systemet, inden det sættes under tryk.

6.0 DRIFT

6.1 Generelt

For at opnå den rigtige endelige spænding ved brug af FTE-serie elliptiske fundamentalspændingsværktøjer, skal hver bolt spændes så mange gange som nødvendigt, indtil påføring af det beregnede olietryk ikke resulterer i nogen yderligere boltforlængelse (dvs. indtil møtrikkerne ikke kan drejes yderligere, mens værktøjerne er under det beregnede arbejdstryk).

Hvis værktøjerne ved tryktilførsel når deres maksimale tilladte slaglængde inden det beregnede arbejdstryk er nået, skal møtrikkerne spændes og værktøjerne trækkes tilbage, inden trykket tilføres igen.

6.2 Spændingsprocedure

BEMÆRK

- Der er markeret en farvet indikatorrille enten rundt om den indre overflade af spænderens krop (fig. 2.1a) eller omkring toppen af slaglængdeindikatoren (fig. 2.1b) (afhængigt af model, se den pågældende generelle installationstegning). Dette viser, at spænderen har nået sin maksimale slaglængde. På FTE-spændere med farvet indikatorrille på kroppen, bekræftes den maksimale slaglængde, når fjederreaktionspladen er på niveau med den farvede indikatorrille. For FTE-spændere med slaglængdeindikatorer: Den maksimale slaglængde er bekræftet, hvis der ses en farvet indikatorrille. Hvis den maksimale slaglængde er nået, stop pumpen, og fortsæt ikke med at sætte værktøjet under tryk. Det vil være nødvendigt at spænde møtrikken/møtrikkerne og trække værktøjet/værktøjerne tilbage, inden du fortsætter.
- En aflastningsventil medfølger til samlingen af nogle modeller i FTE-serien, se den relevante generelle installationstegning, som giver hydraulikolien mulighed for at slippe ud af spænderen på en kontrolleret måde, og en synlig olielækage vil kunne ses, når den maksimale slaglængde er opnået.

Fremgangsmåden ved spænding af en bolt er følgende, se også den relevante generelle installationstegning.

Undersøg om boltene er samlet korrekt. Se den generelle installationstegning angående den påkrævede gevindlængde over pasfladen.

Spænd alle møtrikker i hånden ved hjælp af en standardskruenøgle. Det er ikke nødvendigt at bruge mange kræfter, da spænderen vil gøre arbejdet. (Fig. 2.2)



- Broens kontaktområde skal være fladt og helt. Hvis der bruges spændeskiver, må de ikke påvirke broens placering.
- Må ikke anvendes, hvis broen ikke sidder nøjagtigt på flangeoverfladen, dvs. hvis værktøjets akse ikke er parallel med boltens akse. Mulige årsager kan være, at flange/tårn-sammensvejsningen blokerer for hovedsamlingen, eller at flangens navradius blokerer for broen. Ved tilførsel af tryk vil spænderen have en tendens til selvjustering, hvilket kan forårsage skader på spænderen eller anlægget.
- Må ikke bruges på applikationer som har utilstrækkelige boltfremspring, som vist på den generelle installationstegning.

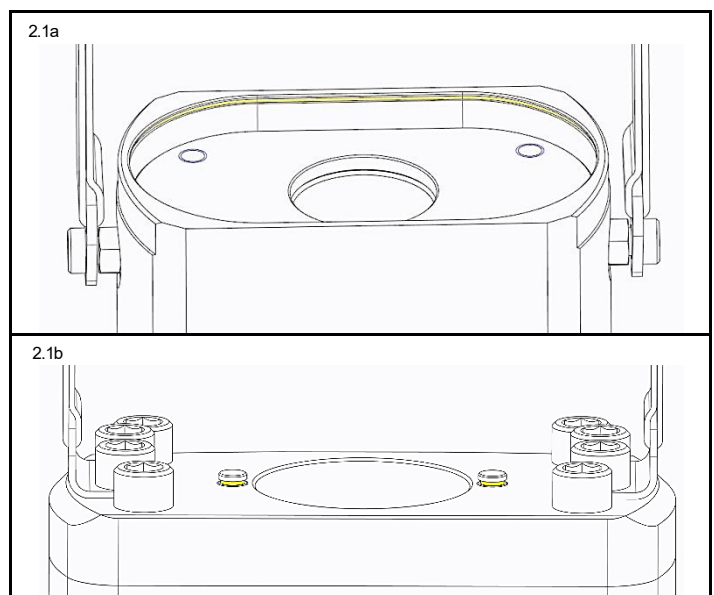


Fig. 2.1a Maksimal slaglængde indikatorrille

Fig. 2.1b Slaglængde indikatorrille

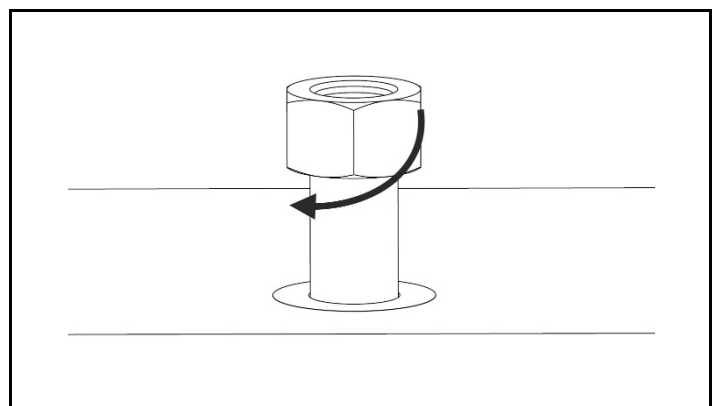


Fig. 2.2 Forberedelse af anvendelse

Anbring aksel, bro og hydraulisk hovedsamling over møtrikken. Sørg for, at værktøjet sidder kvadratisk på pasfladen, og at adgangsåbningen vender udad for at få adgang til møtrikken. (Fig. 2.3)

Skrue reaktionsmøtrikken på boltremspinget, indtil det sidder på den hydrauliske hovedsamling, og stram i hånden. (Fig. 2.4)

Evt. yderligere værktøjer samles som beskrevet ovenfor.

BEMÆRK Hvis der bruges flere værktøjer, skal de være jævnt fordelt, og der skal bruges en fornuftig spændingssekvens. I tvivlstilfælde, kontakt Enerpac for at få rådgivning.

Tilslut slangen fra pumpen til han-koblingen på den første spænder. Hvis der anvendes flere spændeværktøjer, skal man fastgøre en manifold til spænderens han-kobling og forbinde tilførselsslangen med manifoldens han-kobling. Fastgør en slange til manifoldens hun-kobling på den første spænder og til den anden spænders han-kobling. Følg denne proces for alle efterfølgende spændere. (Fig. 2.5)

Vær sikker på, at der ikke er noget tryk i den hydrauliske pumpe, og forbind spænder/spændere til pumpen ved brug af en passende hydraulikslange. Sørg for, at koblingerne er sikkert forbundet ved brug af han/hun-koblingen.

Sæt hydraulikpumpen i gang for at sætte spænderen/spænderne under tryk. Hold hele tiden øje med gevindstykket under denne proces ved hjælp af den farvede indikatorrille på hver slanglængdeindikator. Overskrid ikke den maksimale slaglængde, der er angivet på den anvendte generelle installationstegning, og stop tryktilførsel, så snart dette observeres. Genstandens møtrik skal være drejet ned til pasfladen, før man fortsætter med spændingsproceduren.

BEMÆRK En hydraulikolielækage viser også, at den maksimale slaglængde er nået, afhængigt af FTE-model.

Få den hydrauliske hovedsamling tilbage til nul udvidelse ved langsomt at skrue reaktionsmøtrikken ned ved brug af en passende skruenøgle. Luk pumpereturventilen, og gentag om nødvendigt, indtil det ønskede tryk er nået. (Fig. 2.6)

Nedsæt olietrykket langsomt ved hjælp af tankreturventilen på pumpeenheden. Når måleren på pumpeenheden viser nul-tryk, åbnes ventilen helt.

Når det ønskede driftstryk er nået, stop pumpen, og mens trykket holdes konstant, håndstram genstandsmøtrikken ved brug af en T-nøgle. Kontroller, at møtrikken sidder rigtigt. (Fig. 2.6)

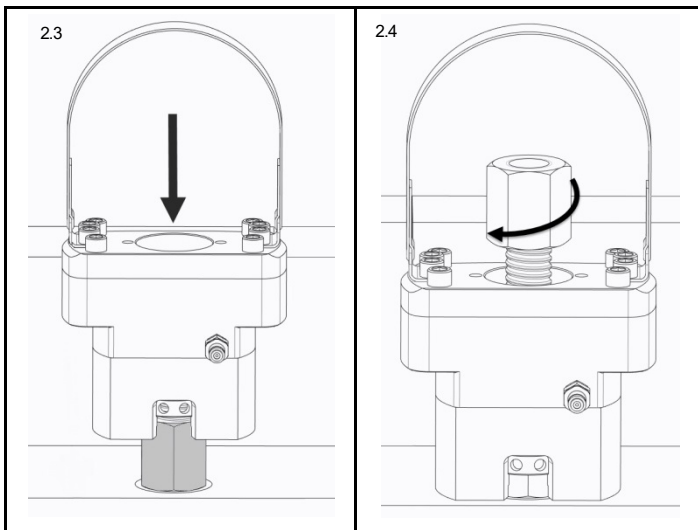


Fig. 2.3 Anbring spænder på genstand

Fig. 2.4 Skru reaktionsmøtrik på plads

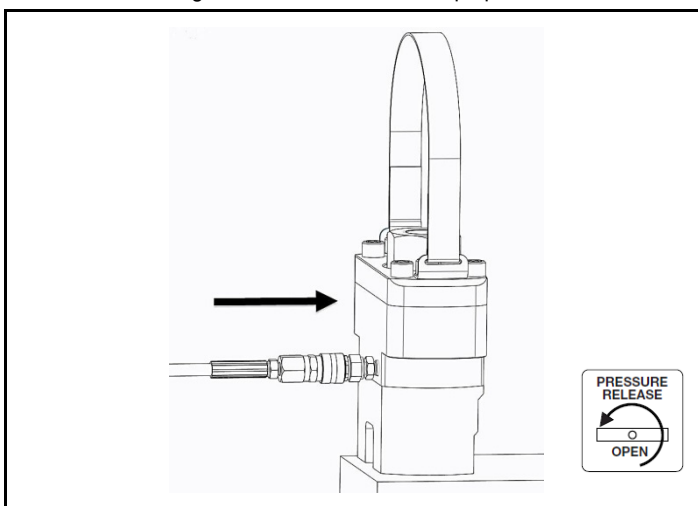


Fig. 2.5 Slangeforbindelse

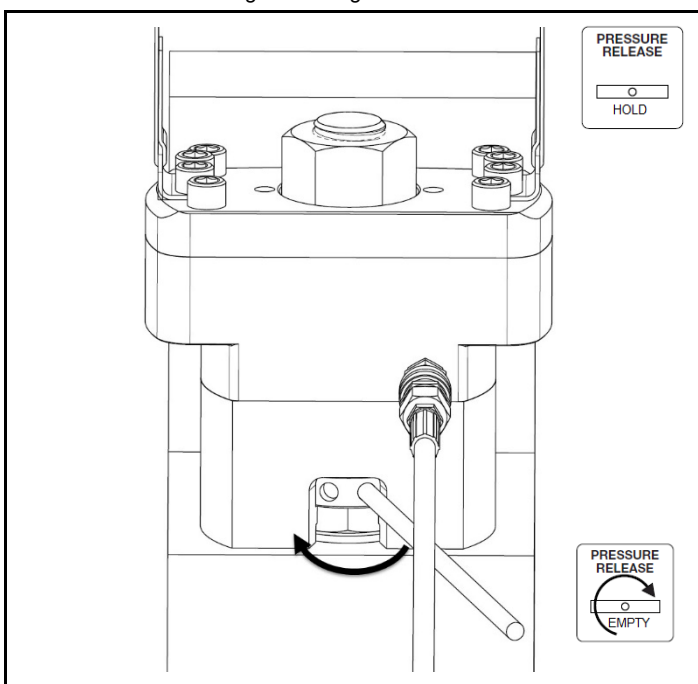


Fig. 2.6 Hold trykket for at spænde møtrikken

Udløs det hydrauliske tryk ved langsomt at dreje tankreturventilen på pumpeenheten. Når måleren på pumpen viser nul-tryk, åbnes tankreturventilen helt.

BEMÆRK Den/de hydrauliske slanger skal altid være koblet til spænder/spændere, når indsatsen trækkes tilbage. Dette lader olien flyde tilbage til pumpen.

Den/de hydrauliske slange(r) afkobles, skru reaktionsmøtrikken ud og fjern den, fjern hydraulisk hovedsamling, bro og aksel fra bolten. (Fig. 2.7)

Sæt værktøjet på det næste sæt bolte, som skal spændes, og fortsæt som ovenfor, indtil alle bolte er blevet spændt en gang. Dette vil afslutte den første cyklus. (Fig. 2.7)

Undersøg, om møtrikken er spændt med det påkrævede driftstryk. Hvis møtrikken kan drejes med mere end 15 grader (Fig. 2.8a), så skal der gennemføres endnu en komplet spændingscyklus. (Fig. 2.8b)

Når møtrikken er spændt ved test af bolten, er spændingsprocessen færdig.

Når alt værktøj er trukket helt tilbage, afkobles slange(r) fra spænder(e).

Skrue reaktionsmøtrik(ke) af bolt(e), og løft spænder(e) af bolt(e).

6.3 Afspændingsprocedure

Afspændingsproceduren for FTE-seriens elliptiske fundamentalspændere er identisk med spændingsproceduren med følgende vigtige undtagelser:

Når spænderen skrues på bolten, skal reaktionsmøtrikken skrues ned, indtil broens sokkel er parret med pasfladen, reaktionsmøtrikken skal så drejes en 1/2 omgang tilbage. (Fig. 3.1)

BEMÆRK Denne procedure forhindrer, at spænderen bliver låst fast til bolten. En halv omdrejning er som regel nok, men hvis spænderen af en eller anden grund er låst fast på bolten, så spænd igen jf. spændingsproceduren og gentag, men løsn med 3/4 omdrejning.

Når det påkrævede tryk er nået, skal genstandens møtrik skrues af ved brug af T-nøglen (fig. 3.2). Hvis møtrikken af en eller anden grund (først og fremmest rust eller skade på gevind), ikke kan løsnes, **LAD VÆRE MED** at øge trykket til over det maksimalt anbefalede driftstryk. Så snart møtrikken er løftet fra overfladen af samlingen vil en trykøgning ikke hjælpe.

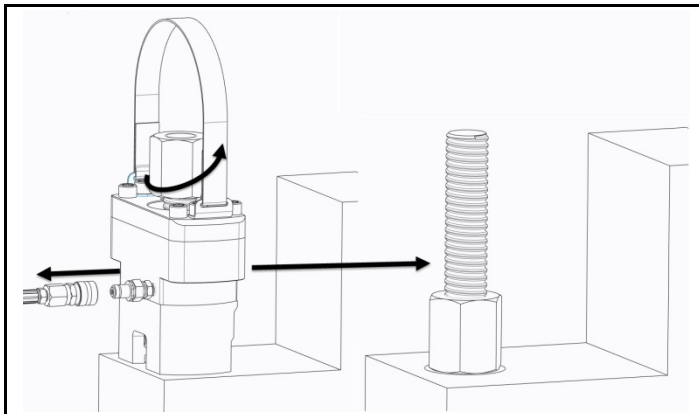


Fig 2.7 Afkobling af slange, fjernelse og flytning af spænder

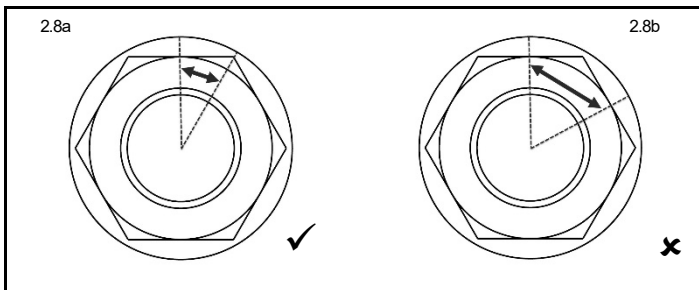


Fig. 2.8a Boltspænding færdig

Fig. 2.8b Boltspænding ikke færdig

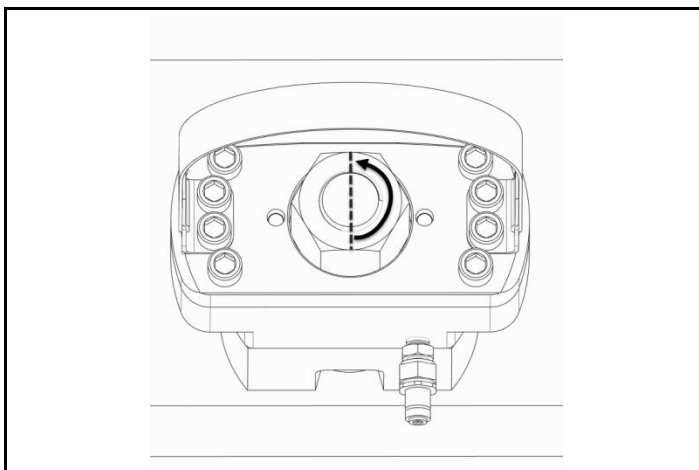


Fig. 3.1 Spændelse af reaktionsmøtrikken, og drej 1/2 omgang tilbage

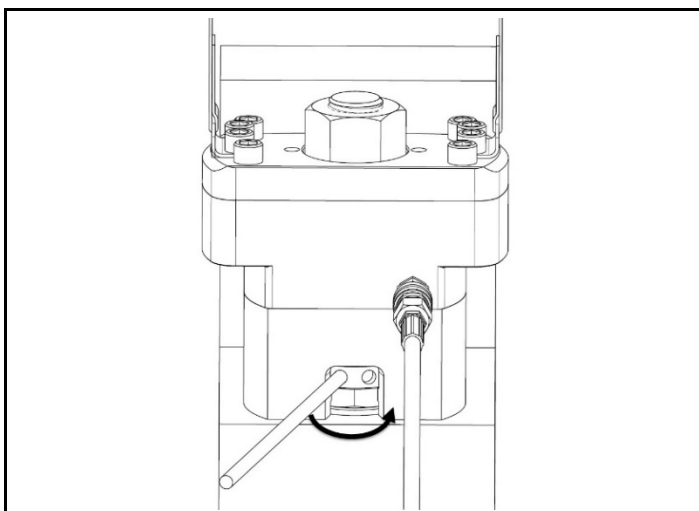


Fig. 3.2 Drejning af reaktionsmøtrikken mod uret

7.0 VEDLIGEHOLDELSE

Det anbefales, at service udføres af et Enerpac autoriseret servicecenter. Alle dele skal inspiceres grundigt og udskiftes, hvor det er nødvendigt.

BEMÆRK Alle dele er fremstillet, inspiceret og testet i overensstemmelse med Enerpacs strenge krav. Produktsvigt der skyldes anvendelse af reservedele, som ikke er originale Enerpac-reservedele, er ikke dækket af garantien.

FORSIGTIG Følgende vejledninger er primært medtaget med det formål at få adgang til spænderens interne, bevægelige overflader, som kan kræve ekstra smøring fra tid til anden. Medmindre personalet er blevet specielt uddannet i at skifte hydraulikpakninger, anbefales det kraftigt, at spænderne sendes til et autoriseret Enerpac-servicecenter, hvis skift af pakninger er påkrævet.

7.1 Demontering af den hydrauliske hovedsamling

Ved demontering og efterfølgende samling af den hydrauliske hovedsamling, bruges følgende fremgangsmåde. Se også den relevante generelle installationstegning, hvis det er nødvendigt.

Anbring hovedsamlingen vertikalt i en blød skruestik, som holder på den ydre del. Fjern den hydrauliske hovedsamling fra brosamlingen ved at skrue de unbrakoskruer ud, som holder de to samlinger sammen. (Fig. 4.1)

FORSIGTIG Pas på, når de skruer skrues ud, som holder tallerkenfjedrene på plads. Når det interne tryk frigives fra tallerkenfjedrene, vil skruen blive skubbet væk fra spænderens krop med en hurtig og pludselig bevægelse. (Fig. 4.2)

BEMÆRK Hvis tallerkenfjedre fjernes under vedligeholdelse, sørg for at lægge mærke til stablingsrækkefølgen, da den skal være den samme, når de skal samles igen.

Skrue unbrakoskruerne som holder grænsepladen fast på kroppen, ud. Løft grænsepladen væk, og fjern slaglængdeindikatoren. (Fig. 4.3)

Fjern fjedertilbageholdelsespladen. (Fig. 4.4)

BEMÆRK Aflastningsventilsamlingen med stempel må aldrig fjernes, medmindre at der er blevet fundet en fejl.

Stemplet vil nu være frit og kan nemt fjernes fra kroppen til rensning og skift af pakninger. (Fig. 4.5)

Værktøjet er nu demonteret i en sådan grad, at alle interne bevægelige overflader er tilgængelige. Rens disse overflader efter behov.

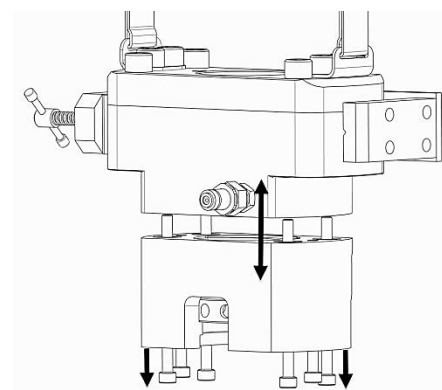


Fig. 4.1 Adskil hovedsamling og brosamling

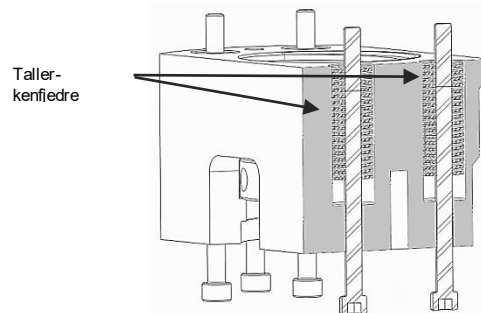


Fig. 4.2 Placering af tallerkenfjedre i bro

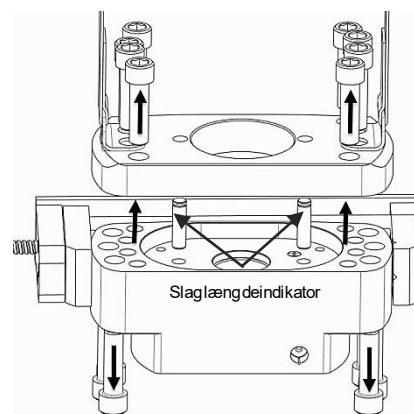


Fig. 4.3 Fjern grænseplade og isoler slaglængdeindikatorstifter

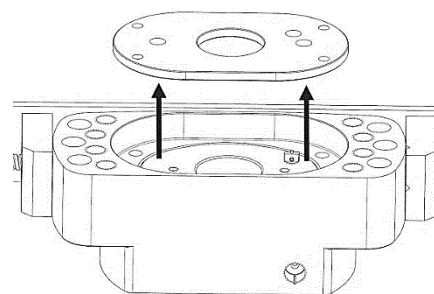


Fig. 4.4 Fjern fjedertilbageholdelsesplade og isoler slaglængdeindikatorstifter

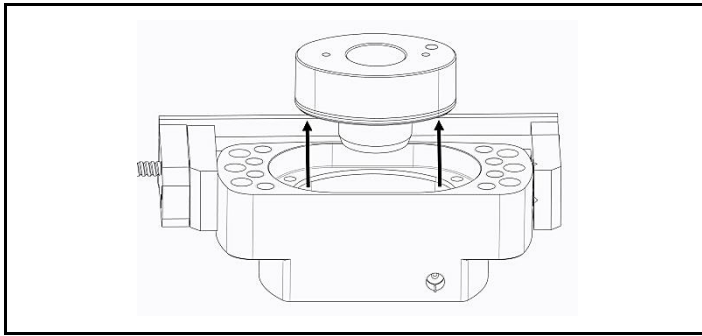


Fig. 4.5 Fjern stempel for at rengøre og udskifte pakninger

7.2 Udskiftning af hydrauliske pakninger

Forholdsregler

Følgende forholdsregler skal overholdes ved samling af de hydrauliske pakninger:

- Undgå skarpe kanter (dæk områder med gevind)
- Fjern alt støv, snavs, metalspåner og fremmedlegemer.
- Brug ikke værktøj med skarpe kanter.
- Smør alle komponenter før samling.

Udskiftning af hydrauliske pakninger må kun ske, hvis pakningerne bliver beskadiget. Pakningerne bør ikke fjernes under almindelig vedligeholdelse.

Hydrauliske pakninger - komponentdele

Paknings-kittet består af en indre og en ydre pakning, hvor begge består af to dele: Hovedpakningen, som er en rød, meget fleksibel polyurethan elastomer og en anti-ekstruderingsring, som er fremstillet af et hårdere materiale. Man skal sørge for, at anti-ekstruderingsringen ikke bliver beskadiget eller krøllet før eller under samlingen. (Fig. 4.6)

BEMÆRK Fig. 4.6 til 4.8 er kun vejledende. De viste dele kan se lidt anderledes ud end de dele, der er brugt til din spænder.

Ydre pakning - samling

Anbring stemplet på en ren og jævn overflade med den tynde ende opad.

Anbring anti-ekstruderingsringen i den bagerste position i pakningsrillen, og sørg for, at den vender den rigtige vej for at passe med pakningen.

Stræk forsigtigt hovedpakningen over stemplets tilbageholdelseskant, og tryk svagt med fingeren for at sikre, at hovedpakningen sidder helt og korrekt i dens rille med anti-ekstruderingsringen på plads bag den. (Fig. 4.7)

Indre pakning - samling

Indsæt hovedpakningen i kroppens tilbageholdelseskant, tryk forsigtigt med fingrene for at sikre, at den sidder helt og korrekt i rillen. (Fig. 4.8)

Vend krop og stempel om, og sæt anti-ekstruderingsringen i en lille vinkel i forhold til hovedpakningen, og begynd fra den ene side med et forsigtigt tryk med fingeren at sætte anti-ekstruderingsringen på plads bag hovedpakningen.

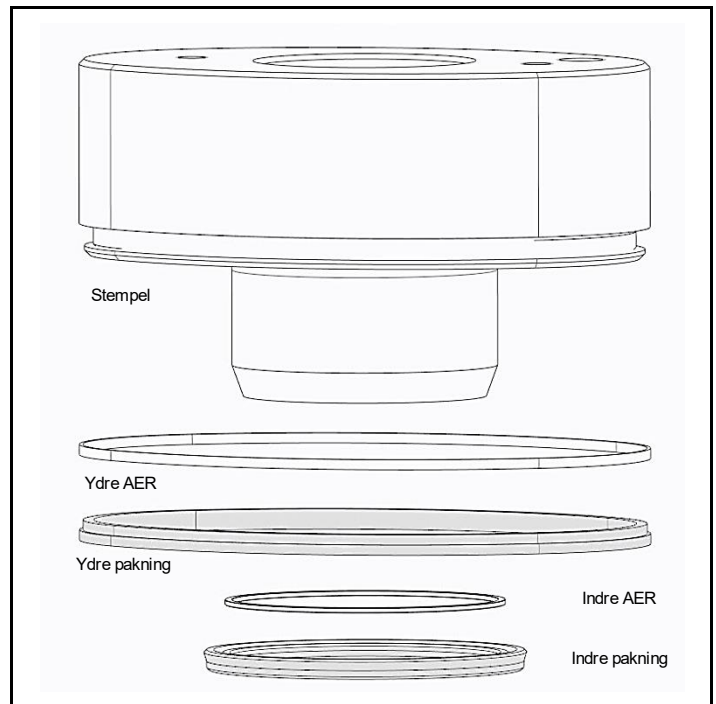


Fig. 4.6 stempel, ydre AER/pakning, indre AER/pakning

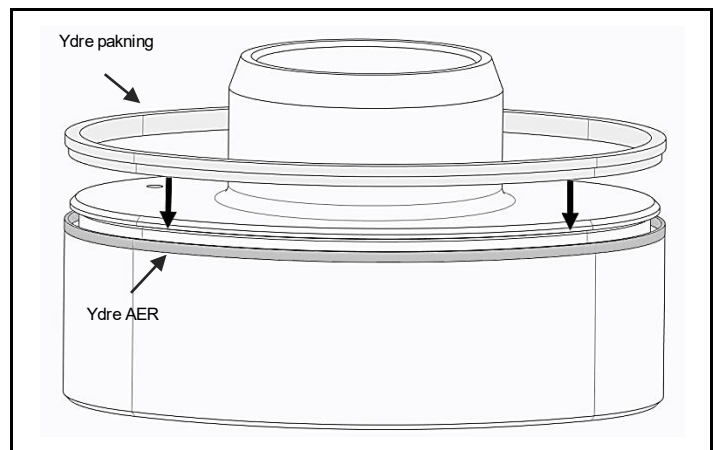


Fig. 4.7 Indsæt ydre AER efterfulgt af den ydre pakning

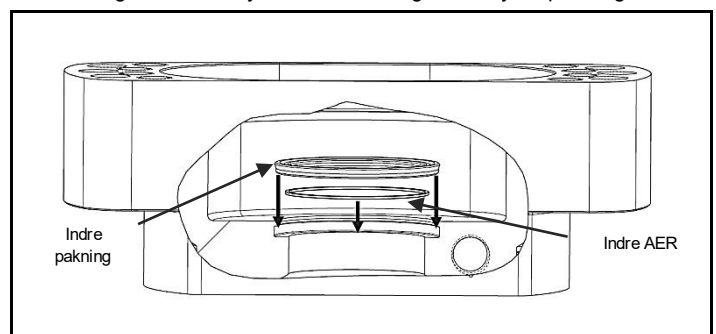


Fig. 4.8 Indsæt indre pakning, efterfulgt af den indre AER

7.3 Det hydrauliske hoved samles igen

Efter demontering af den hydrauliske hovedsamling som ovenfor bruges følgende fremgangsmåde, når det hydrauliske hoved skal samles igen:

Sørg for, at alle de eksponerede interne overflader er i god stand og fri for snavs og andre fremmedlegemer.

Påfør et mellemtøkt lag af passende fedt (som anbefalet i afsnit 10.0) på disse overflader. Vær særligt opmærksom på de interne sammenhørende eller bevægelige overflader mellem stempel og krop, mellem stempel og fjedertilbageholdelsesplade og mellem fjedertilbageholdelsesplade og krop.

Fortsæt i modsat rækkefølge af demonteringsvejledningen, men husk følgende supplerende bemærkninger:

- Når stempelsamlingen føres ind i kroppen, skal man passe på ikke at beskadige nogen af de interne overflader. (Fig. 4.9)
- Sørg for, at justeringen mellem aflastningsventilen og slaglængdeindikatorerne opretholdes under samlingen. (Fig. 4.10/ Fig. 4.11)
- Anbring hovedsamlingen i den bløde skruestik efter behov under samlingen.

⚠ FORSIGTIG En beskadiget maskinskrue må under ingen omstændigheder genbruges. Hvis en spænder skal istandsættes, skal man **ALTID** undersøge maskinskruerne for skader eller slid og erstatte dem med nye, hvis det er påkrævet.

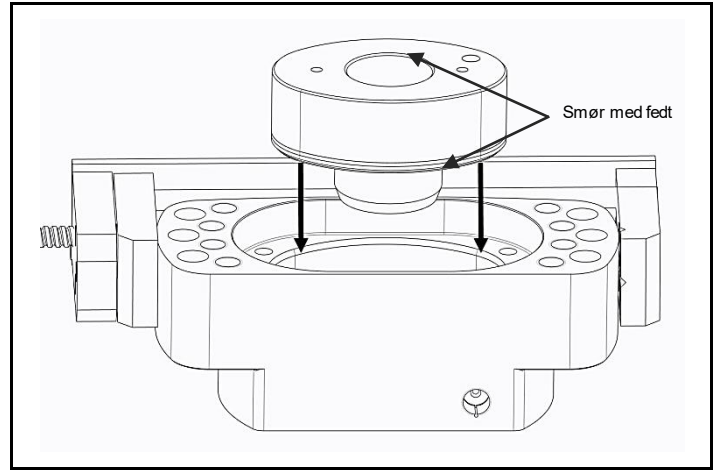


Fig. 4.9 Smør med fedt, og monter stempel

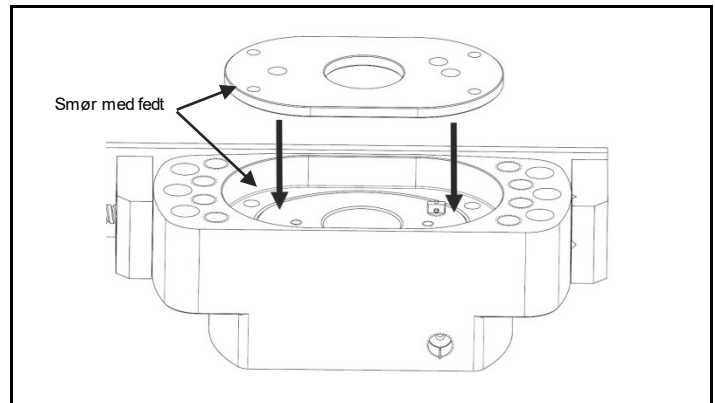


Fig. 4.10 Smør med fedt, indsæt aflastningsventilsamling under fjedertilbageholdelsesplade

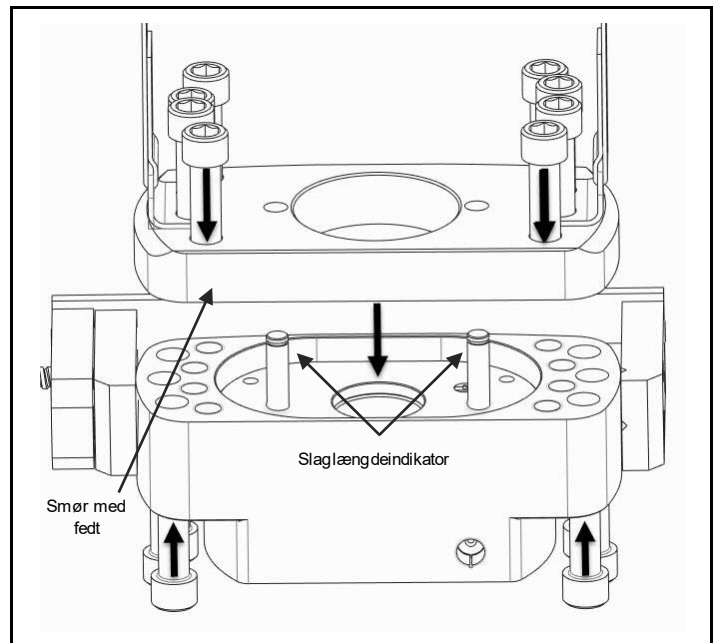


Fig. 4.11 Smør med fedt, indsæt slaglængdeindikatorstift, sæt grænsepladen på kroppen

7.4 Demontering af brosamlingen

Fortsæt på følgende måde efter adskillelse af hydraulisk hovedsamling og brosamling for at demontere brosamlingen til rengøring. Se også den relevante generelle installationstegning, hvis det er nødvendigt.

Sørg for, at alle de eksponerede interne overflader er i god stand og fri for snavs og andre fremmedlegemer.

Fjern kompressionsfjederen og så akslen. (Fig. 4.12)

Affedt resten af komponenterne som beskrevet ovenfor, og tør grundigt.

7.5 Gen-samling af brosamling

Brug følgende fremgangsmåde, når broen skal samles igen:

Sørg for, at alle brosamlingskomponenter er blevet rensat og tørret og er fri for olie og fedt. Før der smøres med nyt fedt, undersøg om alle komponenter passer og kan samles. (Fig. 4.13)

Smør ydersiden af den akslen lidt, og sæt den i broboringen fra den øverste ende af broen, efterfulgt af kompressionsfjederen oven på akslen. (Fig. 4.13)

Indsæt tallerkenfjedre, hvis de er fjernet under rengøring. Se, om tallerkenfjedrene er justeret. Sørg for at tallerkenfjedrenes rækkefølge er rigtig. (Fig. 4.14)

Affedt alle eksterne overflader, anbring spænderhovedsamlingen over brosamlingen, og skru unbrakoskruerne ind øverst på broen for at fastgøre hele samlingen. (Fig. 4.15)

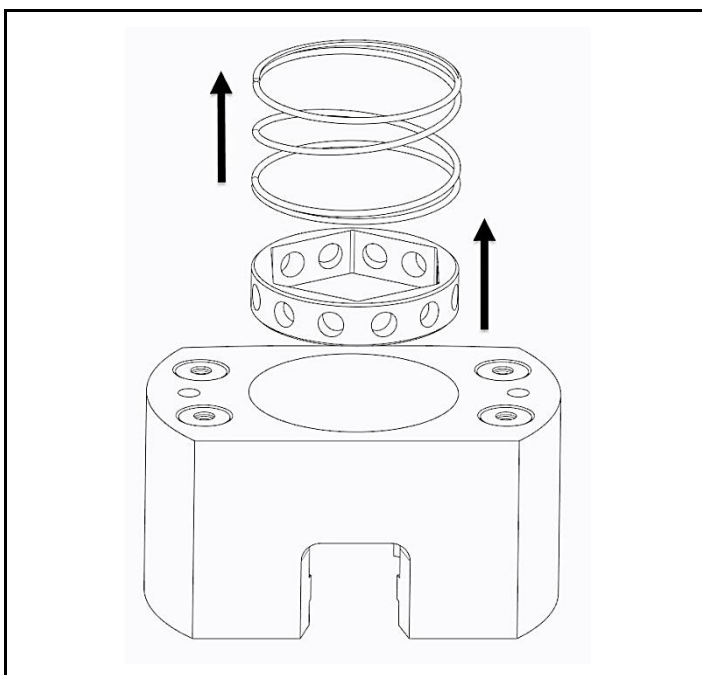


Fig. 4.12 Fjern kompressionsfjedrene og akslen

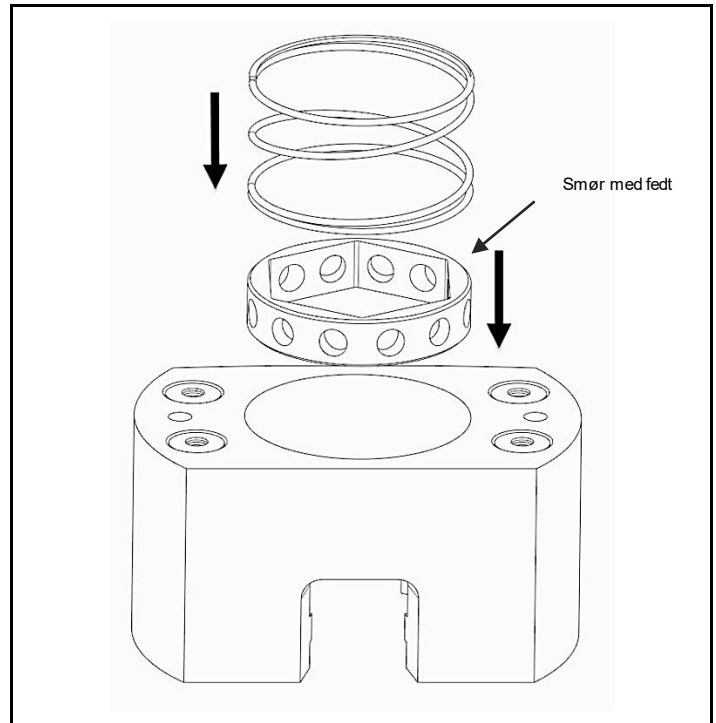


Fig. 4.13 Smør og indsæt aksel, efterfulgt af kompressionsfjedre

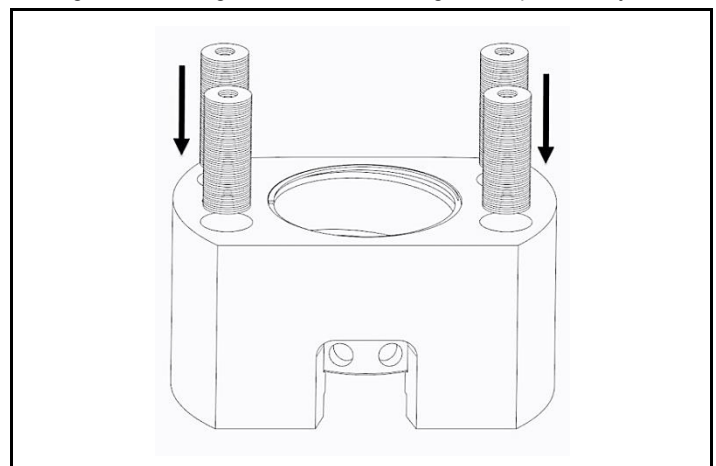


Fig. 4.14 Indsæt tallerkenfjedre, hvis de har været fjernet

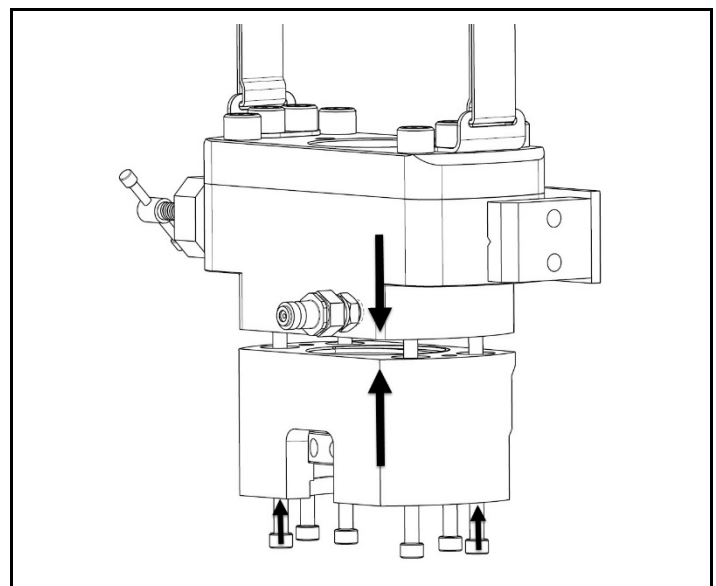


Fig. 4.15 Anbring hovedsamlingen på brosamlingen, fastgør med unbrakoskruer

7.6 Hydrauliske fittings

De hydrauliske forbindelser er af følgende typer:

Hydraulisk gevindsamling – forbindelserne er koniske med 9/16tommer UNF-hungevind. Hvis der opstår en mindre lækage, kan problemet normalt løses ved anvendelse af korrekt moment på 40-50Nm.

Slange – slangens slutforbindelse er en 1/4 tommer BSP. Samlingsadapters og fittings skal være spændt med et moment på 40-50 Nm.

BEMÆRK Hvis problemer med ydelsen ikke bliver løst af tidligere tiltag, undersøg gevind, og reparer eller udskift efter behov. Hvis der opstår flere problemer, søg rådgivning hos et autoriseret Enerpac-servicecenter.

Vedligeholdelse af slanger og hjælpeindretninger

Rens, og kom en vandafvisende spray på alle hurtigafkoblinger, WD40 eller lignende anbefales, træk manchetterne frem og tilbage flere gange. Sørg for, at manchetterne ikke sidder fast i den tilbagetrukne stilling. Inspicer hele slangen visuelt for skader. Test op til maksimalt arbejdstryk (sørg for at blændpropper er isat i enden af koblingen).

8.0 OPBEVARING

Hydraulisk boltspænding

Opbevar værktøjerne helt tilbagetrukket.

Overfladebehandlingen vil beskytte værktøjet mod rust osv., men for at opnå ekstra beskyttelse skal et tyndt lag olie eller rustbeskyttelse påføres alle dæklader.

Dæk de indvendige gevind på indersiden af stemplet og reaktionsboltene med rustbeskytter.

Opbevar værktøjet opretstående.

Sæt støvhætter på oiletilførsels-niplerne.

Hydraulisk slange(r)

Tør alle slanger rene og påfør et tyndt lag olie eller passende rustbeskyttelse på alle koblinger og T-blokke.

Sæt altid støvhætter på koblinger.

Pumpeenhed

Opbevar altid pumpeenheden opretstående.

Påfør et tyndt lag olie eller en passende rustbeskytter på alle eksponerede, udækkede metalstykker.

Lad tankreturventilen være åben.

Sæt altid støvhætter på hydrauliske ind- og udgangsfittings.

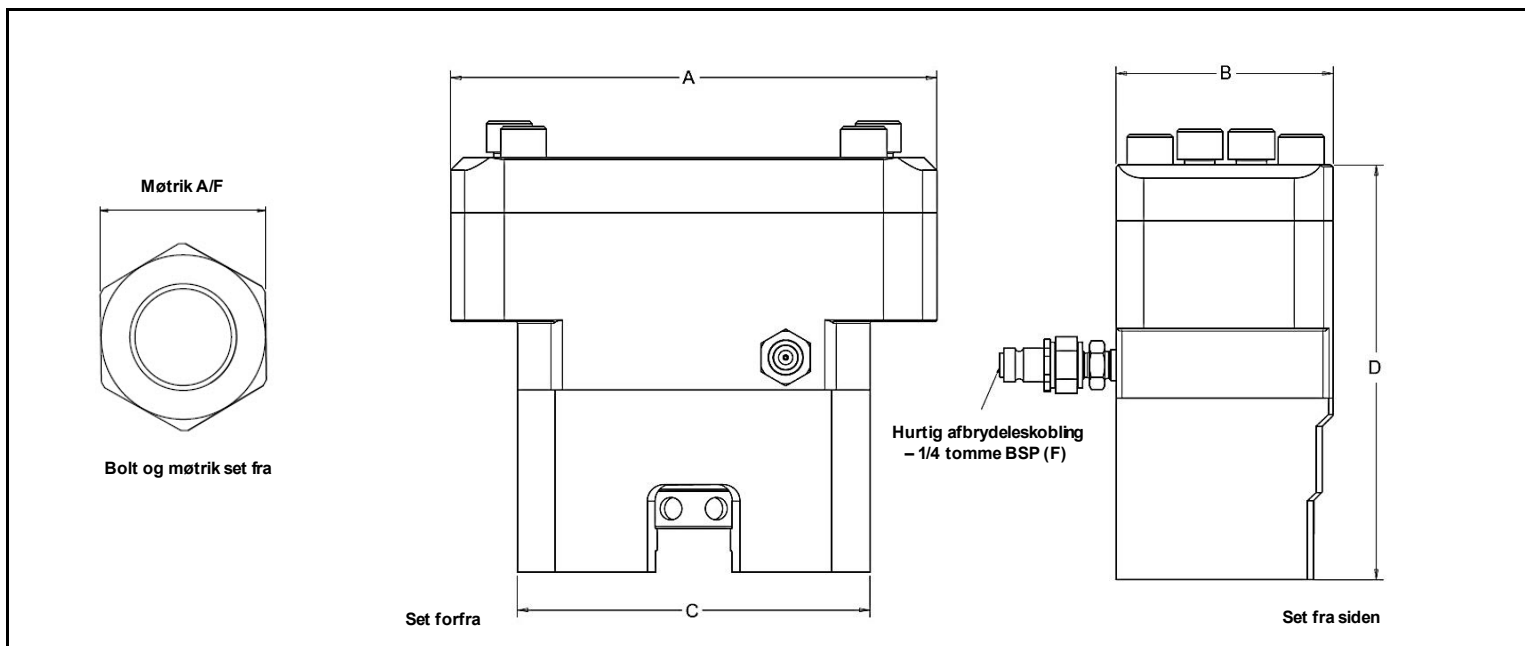
9.0 PROBLEMLØSNING

Problemløsningsvejledning		
Symptom	Mulig årsag	Løsning
Olie lækker fra den hydrauliske forbindelse.	Forbindelsens sidder ikke rigtigt.	Stram forbindelsen til 40-50 Nm. Hvor det er relevant, udskiftes forbindelseskomponenter.
Olie lækker fra spændeværktøjets krop.	Pakning svigter.	Udskift pakninger.
Når bolten afspændes, bliver værktøjet låst fast på bolten (møtrik løs).	Ikke nok plads til boltsammentrækningen.	Sæt værktøjet under tryk igen med det oprindeligt anvendte tryk. Spænd møtrikken igen, og se afspændingsproceduren.
Når bolten afspændes, bliver værktøjet låst fast på bolten (møtrik stram).	For meget plads til boltsammentrækningen.	Sæt værktøjet under tryk igen med det oprindeligt anvendte tryk. Skru møtrikken ned igen, før den drejes en hel omgang tilbage. Ved frigivelse af trykket vil spænderen være fri.
Møtrikken på applikationen drejer ikke, når systemet er under tryk.	Den hydrauliske slange er ikke forbundet korrekt til værktøjet.	Let trykket og undersøg slangeforbindelsen.
	Boltens gevind kan være beskadiget.	Let trykket, fjern værktøjet og korreger.
Spænderens hoved trækker sig ikke tilbage.	Olieturventilen er ikke åben.	Sørg for, at olieturventilen er helt åben.
	Kobling ikke samlet	Undersøg koblinger
Spænderne slår ikke (uden opbygget overtryk)	Åbn pumpens hydraulikolie-returventil	Luk ventilen
	Lækkende/revnet slange	Udskift slange
	Lækkende samling/pakninger	Udskift samling/pakninger
	Lækkende spænder-pakninger	Udskift pakninger
	Defekt pumpeenhed	Undersøg pumpens olieforsyning
Spænderne slår ikke (med opbygget overtryk)	Kobling ikke samlet	Undersøg koblinger
	Forkert slangesamling	Undersøg slange(r)
Slangere svære at samle	Ødelagt kobling	Udskift kobling
	Koblingslåsemanchetter er ikke helt skruet tilbage.	Skru manchetterne tilbage
	Internt tryk i hovedsamling pga. overspændt stempel	Skru stempel af
Den hydrauliske slange vil ikke kobles sammen med værktøjet ved nul tryk.	En smule hydraulisk tryk inde i slangen forårsaget af tidligere afkobling af slangen, før olietrykket havde nået nul. Olieturventilen kan være defekt.	Let trykket inde i slangen ved at løsne dreje-endefittingen.
Det maksimale tryk kan ikke nås, selv når pumpen kører kontinuerligt	Lækkende samlinger	Udskift mistænkelige samlinger
	Lækkende spænder-pakninger	Udskift mistænkelige pakninger
	Hydraulikolie-returventil	Luk ventilen helt eller udskift
	Luft i systemet	Kør pumpen kortvarigt med olieturventilen åben

10.0 TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Anbefalet smøremiddel:

Molybdendisulfid-baseret gevindsmøremiddel med en friktionskoefficient på 0,12 eller lignende



Tabel 1, tekniske data FTE-serien fundament-spændeværktøj, elliptisk

Modelnummer	Mål	Bolt diameter	Betegnelse for skivestørrelse	Møtrik A/F	Maksimalt tryk		Hydraulisk tryk område (m ²)	Belastningskapacitet	Slaglængde	Dimension				Vægt	Minimum boltfjerspring	Maksimum boltfjerspring
					psi	bar				A	B	C	D			
FTE7510S FTE7510SW	tommer	1,38	#10	2,00	17400	1200	4,82	104806lbs	0,39	6,69	2,23	5,59	5,81	18,19lbs	7,87	NA
	mm	35		50,8												
FTE7511S FTE7511SW	tommer	1,50	#11	2,25	21750	1500	4,82	104806lbs	0,39	6,69	3,23	5,59	5,81	18,19lbs	7,87	NA
	mm	38		57,2												
FTE150138S FTE150138SW	tommer	1,56	1,375	2,50	21750	1500	7,86	171102lbs	0,39	8,74	3,90	6,34	8,01	40,81lbs	9,06	NA
	mm	40		63,5												
FTE150125S FTE150125SW	tommer	1,44	1,25	2,25	17400	1200	7,86	136882lbs	0,39	8,74	3,90	6,34	8,01	41,67lbs	9,45	NA
	mm	37		57,2												
FTE8836S FTE8836SW	tommer	1,42	36	2,36	21750	1500	4,82	104806lbs	0,39	5,59	3,23	5,59	5,81	21,32lbs	7,09	NA
	mm	36		60												

S = Lige nippel

SW = Drejenippel

G = Gearkasse

C = Tæller

ENERPAC® 

www.enerpac.com