

Bedienungsanleitung

Fetthydraulik Spindel No. 110



Einsatzbestimmung

NEXUS Fettyhdraulik Spindel No. 110 ist konzipiert für eine maximale Belastung von 12t oder 15t.

Diese leistungsstarke Spindel garantiert eine kontrollierte und sicherer Anwendung während des Abziehvorgangs.

Arbeitsweise

- Vor dem Einsatz die obere Druckspindel (S) sorgfältig reinigen und mit Graphitfett (z.B. Molykote) einfetten.
- Den Abzieher anschließend einsetzen und den Hydraulikkörper (H) mit SW 41 auf der Welle gut vorspannen.
- Nun die Druckspindel (S) in den Körper einschrauben - hierbei ist das max. Drehmoment zu beachten.
- Sollte der Hub nicht ausreichen, mit SW 41 mechanisch weiter abziehen oder ab Arbeitsgang No. 1 wiederholen.
- Nach dem Gebrauch die Druckspindel (S) wieder in Ausgangsstellung zurückschrauben und den Arbeitskolben (A) in den Hydraulikkörper eindrücken.

Vorsicht

Ein unkontrolliertes Betätigen der Druckspindel stellt ein Unfallrisiko dar!

Es darf kein Schlagschrauber verwendet werden!

Aus Sicherheitsgründen empfehlen wir alle belasteten Teile mit einer Sicherheitsplane zu ummanteln. Dafür empfehlen wir unsere NEXUS No. 750.

Entsorgung

Bei der Entsorgung/ dem Recycling des Artikels muss gemäß der Gesetzgebung des jeweiligen Landes verfahren werden.

Zur Aussonderung sind Teile zu reinigen und unter Beachtung geltender Arbeits- und Umweltschutzvorschriften zu zerlegen.

Die Verringerung von Umweltbelastungen und die Bewahrung der Umwelt, sollten im Mittelpunkt aller Aktivitäten stehen!

Reparatur - Montageanleitung

Die Druckspindel (S) und die Verschraubung (V) aus dem Hydraulikkörper (H) entfernen.

Den Arbeitskolben (A) aus dem Körper herausziehen und die Manschette-groß (Mg) mittels Schraubenzieher entfernen.

Im Anschluss eine Stange durch den Hydraulikkörper schieben und gegenüber den Druckkolben (B) und die Manschette-klein (Mk) aus dem Körper herausdrücken.

Alle Teile müssen sorgfältig gereinigt werden.

Danach müssen die Innenwände des Hydraulikkörpers eingefettet werden.

Den Druckkolben (B) und die Manschette-klein (Mk) in die Bohrung einführen, dabei die scharfe Kante des Druckkolbens zur Manschette hin platzieren und bis zum Anschlag einschieben.

