



Product Instructions

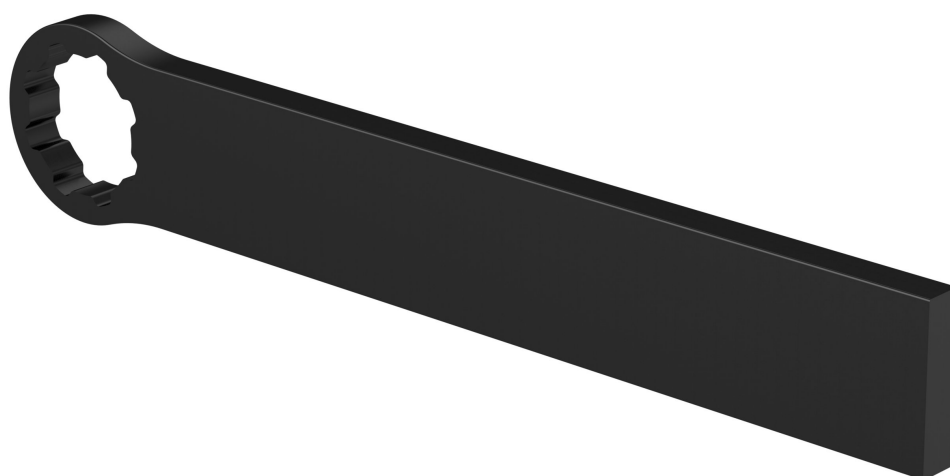
Printed Matter No. 6159923730

Date: 2022-02 Issue No. 02

Reaction bar

Model:

Steel bar



	⚠ WARNING
	Read all safety warnings and instructions Failure to follow the safety warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury. Save all warnings and instructions for future reference

Table of Contents

EN	Product Instructions	3
FR	Notice d'utilisation du produit.....	11
DE	Produktanweisungen	19
ES	Instrucciones del producto	27
PT	Instruções para Produto	35
IT	Istruzioni sul prodotto.....	43
SV	Produktinstruktioner	51
RU	Инструкции по изделию	59
PL	Instrukcja użytkowania produktu.....	67
SK	Pokyny pre produkt	75
CS	Pokyny k používání výrobku	83
ZH	产品说明.....	91
JA	製品に関する指示	99
KO	제품 지침.....	108
BG	Инструкции за продукта	116
HU	Termékre vonatkozó utasítások	120
RO	Instrucțiuni pentru produs.....	124
SL	Navodila za izdelek	128

Product Information

Steel bar

The Steel bar is used to take up the reaction torque of the nutrunner by relying on a fixed element of the assembly.

The Steel bar can be used as is in some cases. The Steel bar is also an element which can be modified for specific applications.

The Steel bar can be modified by cutting, bending or welding, following the recommendations described below.

General information

WARNING Risk of Property Damage or Severe Injury

Ensure that you read, understand and follow all instructions before operating the tool. Failure to follow all the instructions may result in electric shock, fire, property damage and/or severe bodily injury.

- ▶ Read all safety Information delivered together with the different parts of the system.
- ▶ Read all product Instructions for installation, operation and maintenance of the different parts of the system.
- ▶ Read all locally legislated safety regulations with regard to the system and parts thereof.
- ▶ Save all safety information and instructions for future reference.

Website

Log in to Chicago Pneumatic: www.cp.com.

You can find information concerning our products, accessories, spare parts and published matters on our website.

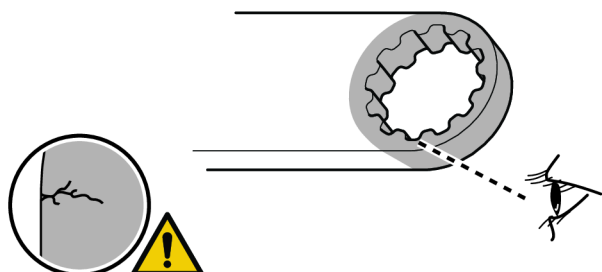
Service

Maintenance Instructions

Maintenance

If the reaction bar is used daily, do a visual inspection every day of the sensitive areas, for example near the center hole and at the thinnest parts of the reaction bar.

 **WARNING** Always replace cracked or damaged reaction bars.

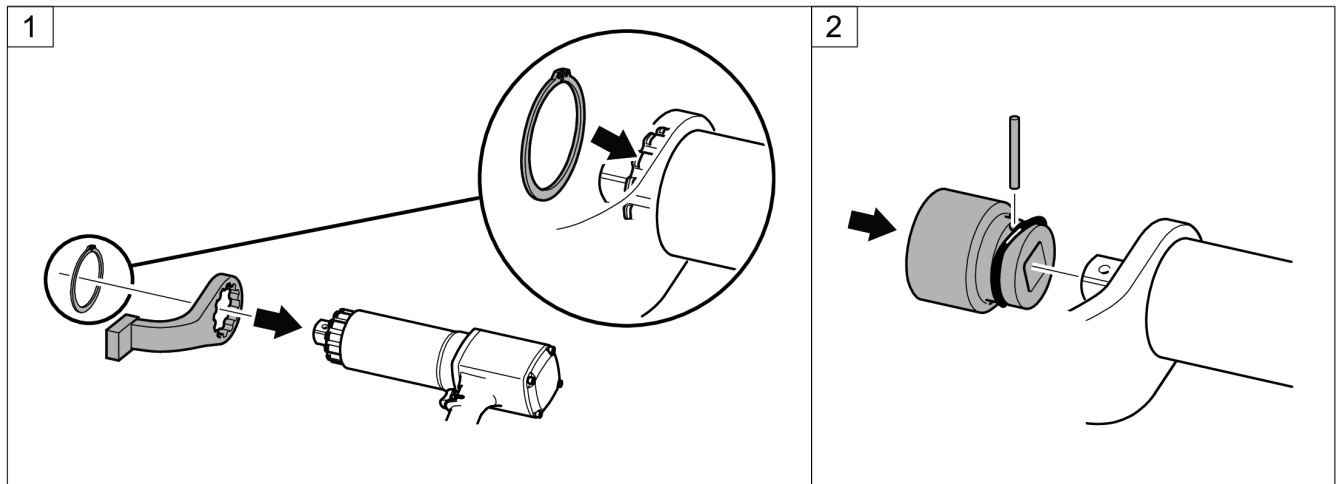


Installation

Installation Instructions

Installing the reaction bar

1. Attach the reaction bar to the tool and insert the retaining ring into the groove to hold the reaction bar in place.
2. Attach the socket to the square drive. Make sure to insert the locking pin through the socket and square drive according to the illustration.



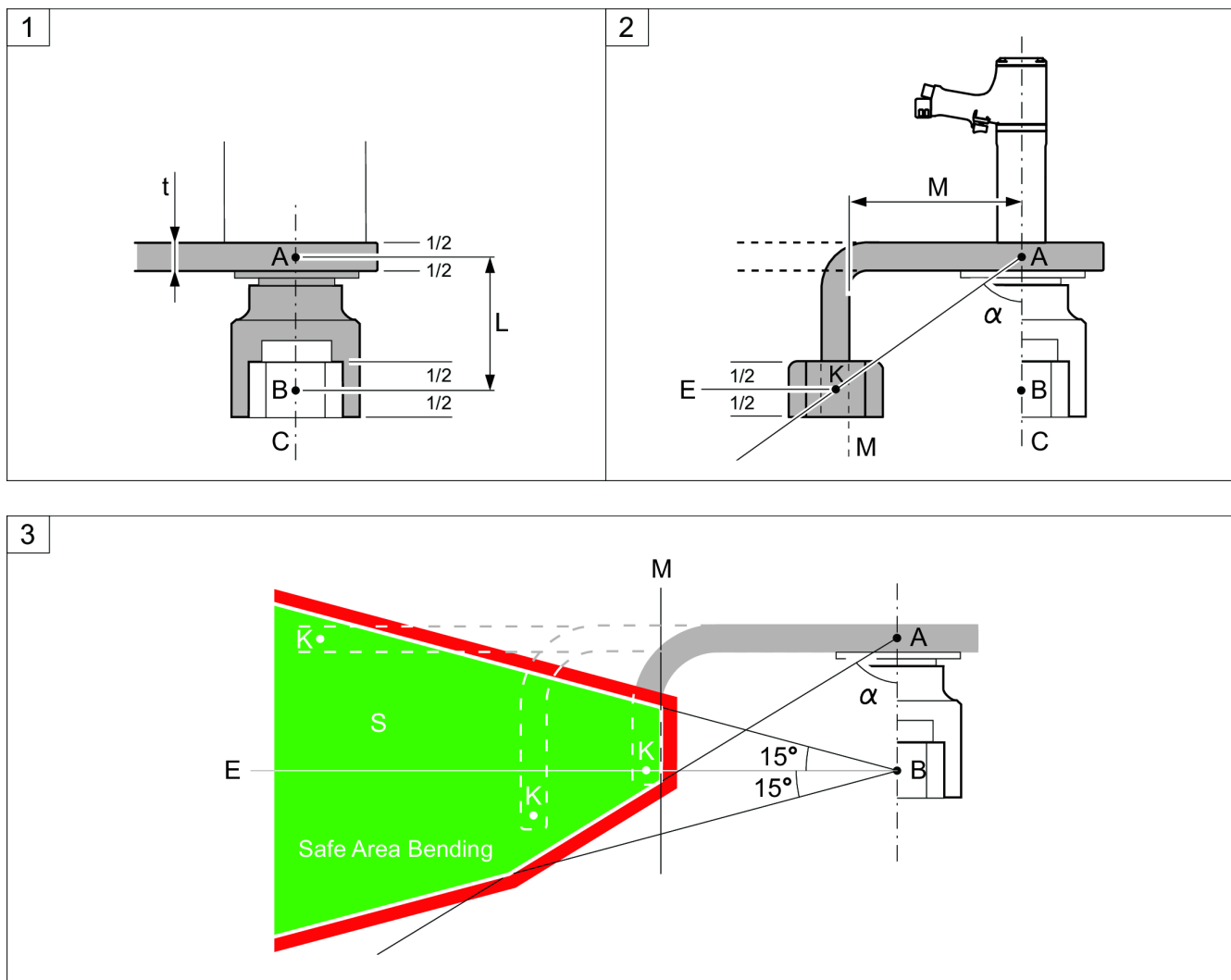
Shaping the reaction bar

Model	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

The torque reaction bar must be shaped to fit a suitable fixed support. In order to avoid overloading of the bearings for the tool drive and of the reaction bar, the desired point of contact (K) on the reaction bar must be within the safe area (S) according to figure 3. The reaction bar can either be cold bent or cut and welded so that it fits the application.

Defining the point of contact

1. Measure the distance (L) of the hexagonal socket that is going to be used.
Mark the points (A) and (B) on a piece of paper. Draw the line (C) through the points (A) and (B).
2. Read the dimension (M) for the relevant model in the table. Dimension (M) will ensure that the hole is not deformed when it is cold bended.
Draw line (M) parallel to line (C) at distance (M). Draw a line from point (A) at an angle of (α°) according to the table from line (C). Draw line (E) from point (B) at an angle of 90° towards line (C).
3. Draw two lines from point (B) at an angle of ±15° from line (E).
Mark the safe area (S) between the drawn lines.
Adapt the shape of the reaction bar so that the point of contact (K) is within the safe area (S). The minimum breaking force between socket and nut is obtained if (K) is on or close to line (E). Make sure that the desired point of contact (K) on the reaction bar is within the safe area (S).



Cold Bending

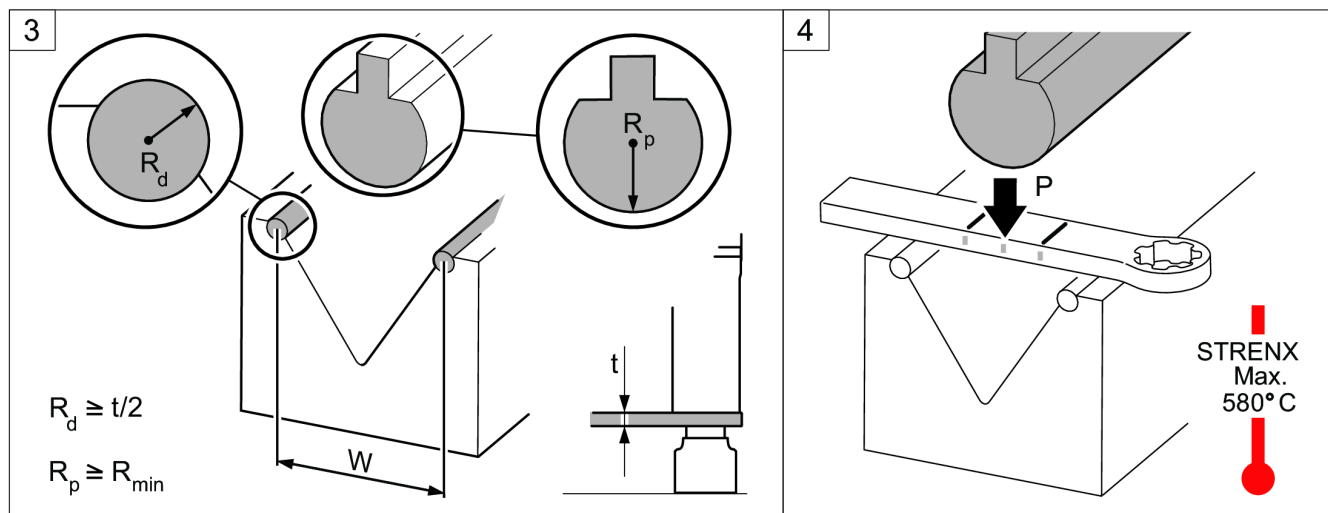
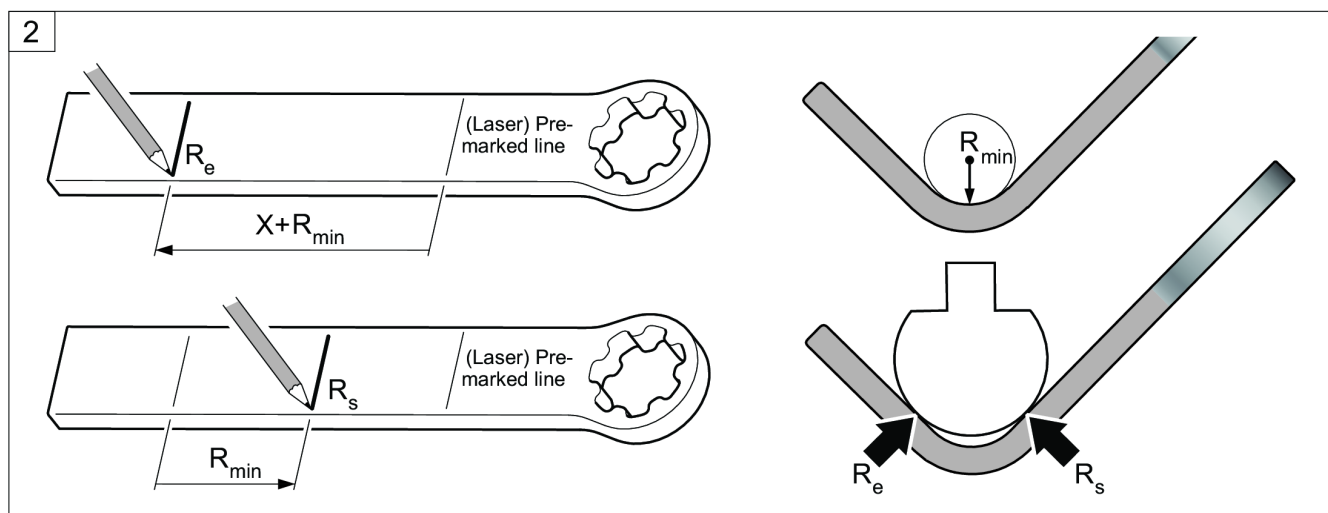
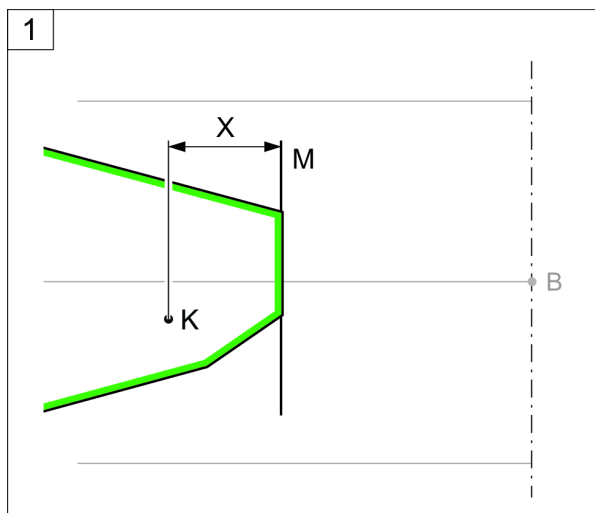
Model	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (tonne)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12.5	50	23

The reaction bar is made of STRENGTH700 material, which is designed to be bent at room temperature. Do not expose the material to temperatures in excess of 580°C. The grooved hole must not be deformed during the bending operation.

The instructions below apply to bending of the reaction bar to 90°.

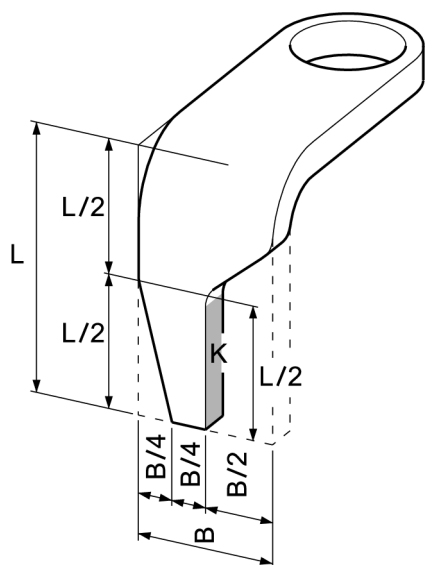
1. Measure the actual distance (X) from line (M) to point of contact (K).
2. Mark the line for end radius (R_e) on the same side as the pre-marked line at distance (X) + (R_{min}) value from the table. Mark line (R_s) for the starting radius at distance (R_{min}) value.
3. Use the recommended die width (W), punch radius (R_p) and support (R_d) in accordance with the table.
4. Place the reaction bar as per the figure and use the recommended bending force (P) in accordance with the table.

For more information about the bending process of the STRENGTH700 material, go to www.ssab.com.



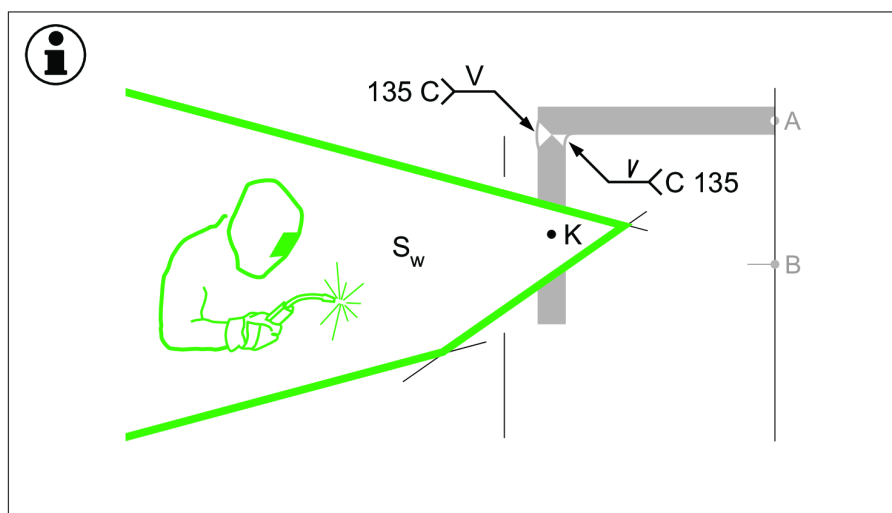
Cutting

In order for the torque reaction bar to be as light as possible it is recommended that the section outside the bend be configured as shown in the figure below.



Welding

Welding is recommended if the point of contact is within area (S_w). For more information about the STRENGTH700 material, go to www.ssab.com.



Operation

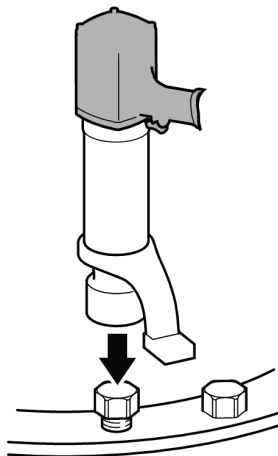
Operating the tool with reaction bar

1. Attach the tool to the application.
2.  **WARNING** Be aware that the reaction bar will turn in the opposite direction to the tool.

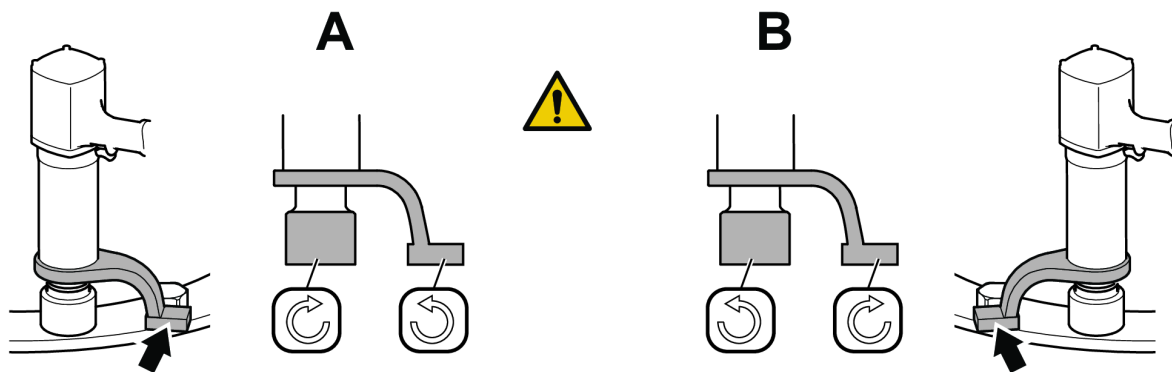
By using the reverse lever, the tool can be operated in both clockwise and counter-clockwise directions.

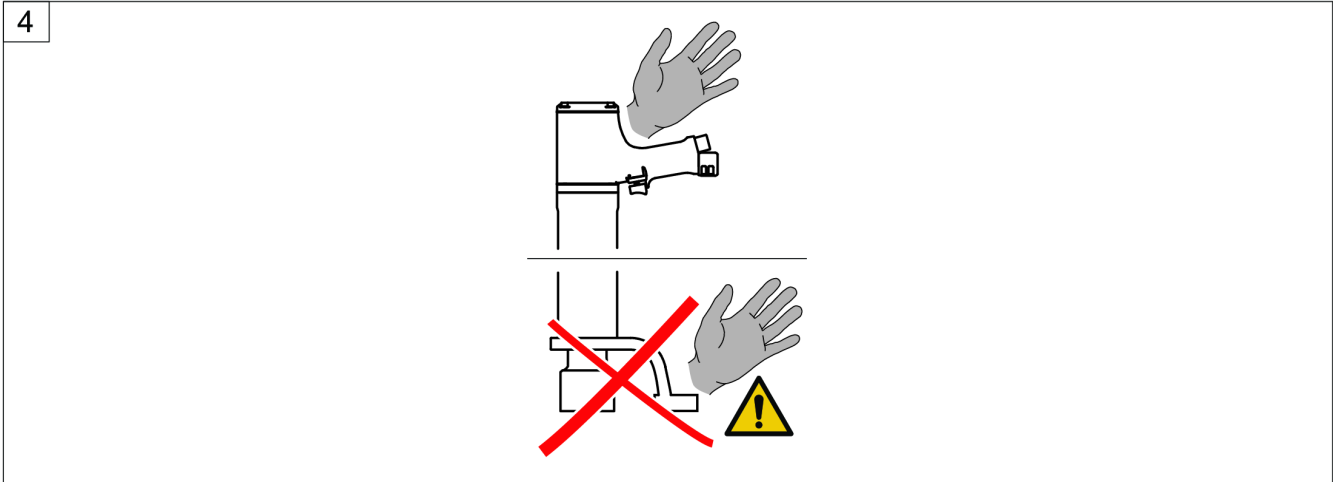
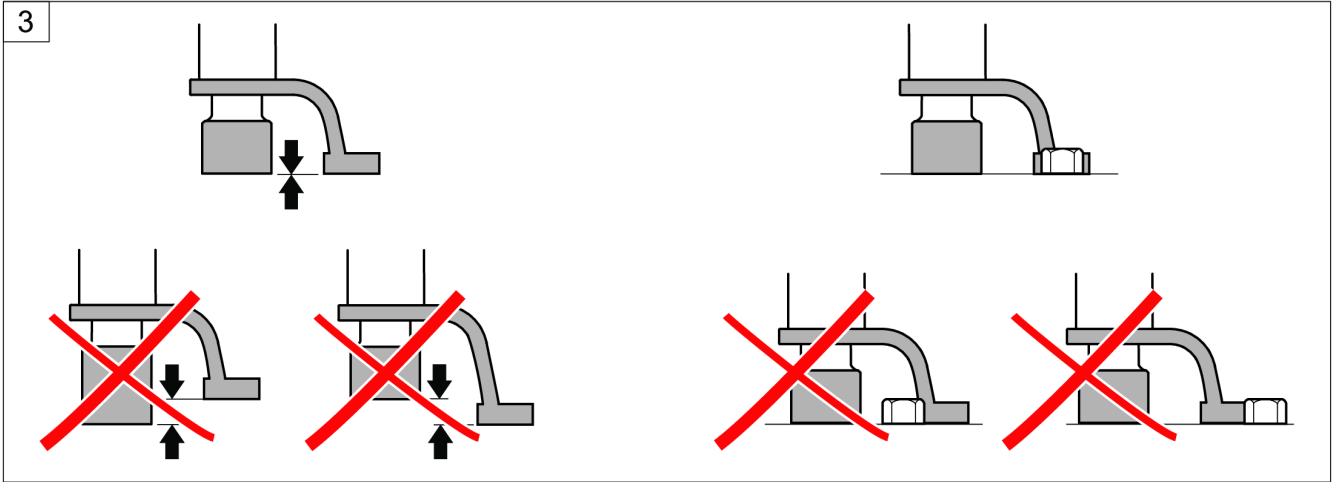
3. Make sure the tool is placed in the correct position on the work surface as described in the picture. The end surface of the reaction bar and the socket/nut must be aligned. Make sure that the foot of the reaction bar hits the center of the nut that takes the reaction force.
4.  **WARNING** Never put your hand on or close to the reaction bar while the tool is being used.

1



2





Informations produit

Barre en acier

La barre en acier sert à amortir le couple de réaction de la boulonneuse en s'appuyant sur un élément fixe de l'assemblage.

La barre en acier peut être utilisée telle quelle dans certains cas. La barre en acier est également un élément qui peut être modifié pour des applications spécifiques.

La barre en acier peut être modifiée par tronçonnage, pliage ou soudage, en suivant les recommandations décrites ci-dessous.

Informations générales

AVERTISSEMENT Risque de dégâts matériels ou d'accidents graves

Veiller à lire, assimiler l'ensemble des instructions avant d'utiliser l'outil. Le non-respect de l'ensemble des instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie, des dégâts matériels ou un accident corporel grave.

- ▶ Lire l'ensemble des consignes de sécurité fournies avec les différentes parties du système.
- ▶ Lire l'ensemble des notices d'installation, d'exploitation et de maintenance des différentes parties du système.
- ▶ Lire l'ensemble de la réglementation locale concernant le système et les différentes parties qui le composent.
- ▶ Conserver l'ensemble des instructions et consignes pour pouvoir les consulter ultérieurement.

Site web

Connectez-vous à Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Sur notre site Web, vous trouverez des informations concernant nos produits, accessoires et pièces de rechange ainsi que la documentation qui s'y rapporte.

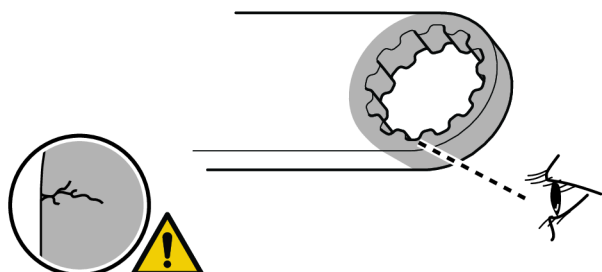
Maintenance

Instructions de maintenance

Entretien

Si le toc de réaction est utilisé quotidiennement, effectuez chaque jour une inspection visuelle des zones sensibles, par exemple près du trou central et au niveau des parties les plus fines du toc de réaction.

 **AVERTISSEMENT Remplacer sans faute toute barre de réaction fendue ou endommagée.**

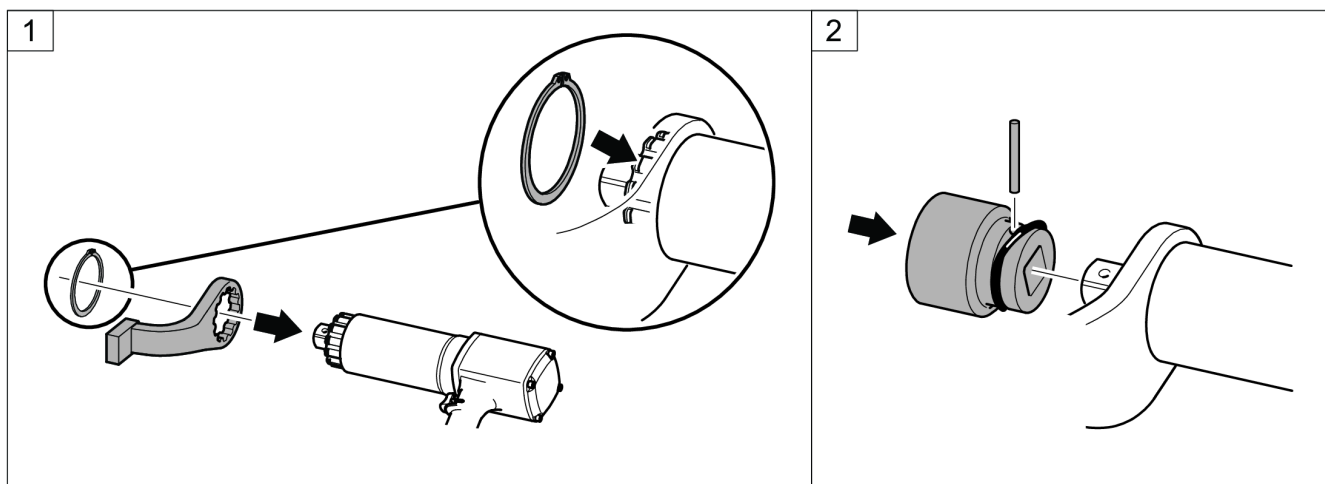


Installation

Instructions d'installation

Installation du toc de réaction

1. Fixer le toc de réaction à l'outil et insérer l'anneau de retenue dans la rainure pour maintenir le toc de réaction en place.
2. Fixer la douille sur le carré d'entraînement. Veiller à insérer la goupille de blocage à travers la douille et le carré d'entraînement comme illustré.



Mise en forme du toc de réaction

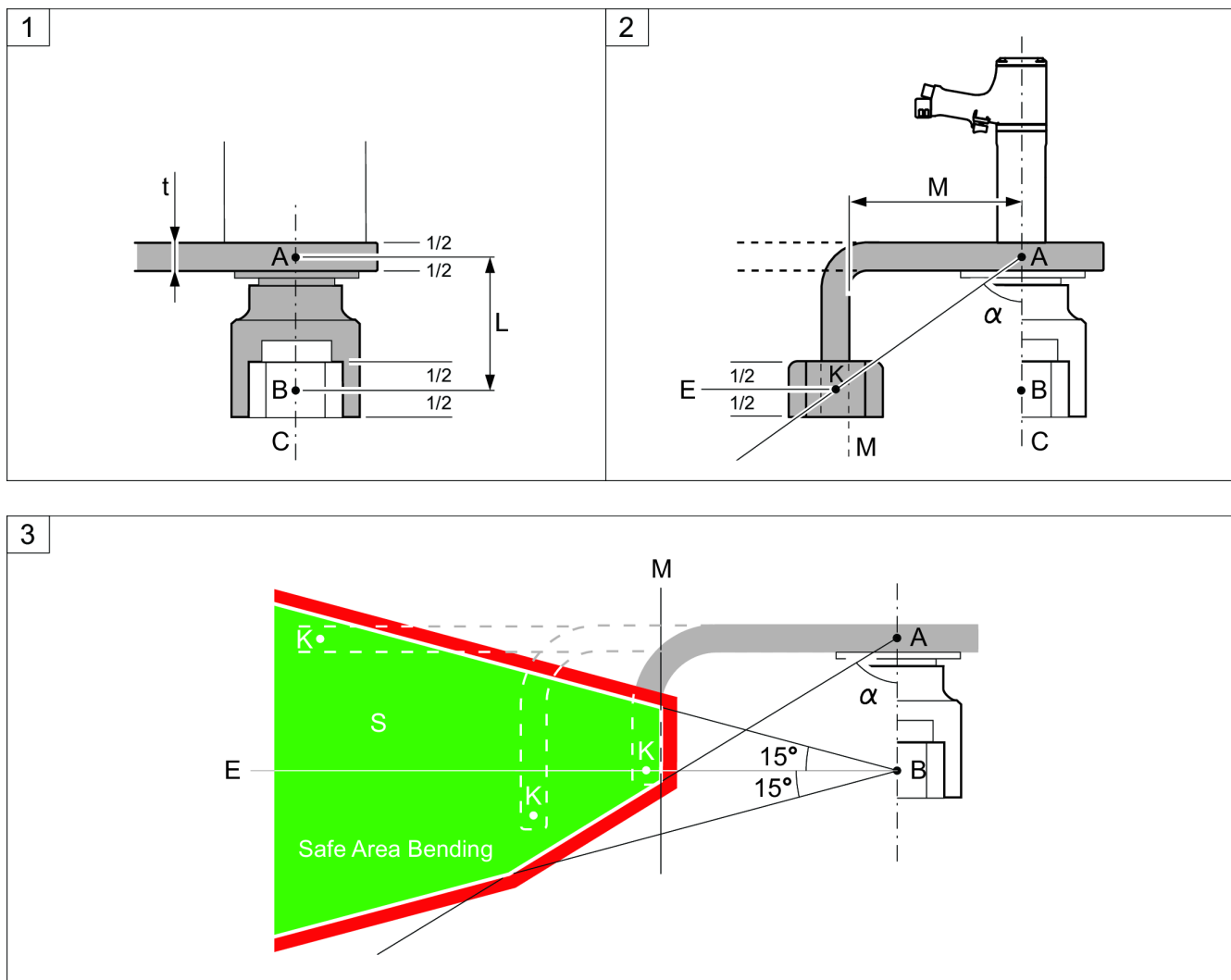
Modèle	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

La barre de réaction de couple doit être cintrée pour s'adapter à un support fixe. De manière à ne pas surcharger les roulements de l'entraînement d'outil et de la barre de réaction, le point de contact désiré (K) sur la barre de réaction doit se trouver dans la zone de sécurité (S) de la figure 3. La barre de réaction peut être cintrée à froid ou découpée et soudée de façon à s'adapter à l'application.

Définition du point de contact

1. Mesurer la distance (L) de la douille hexagonale qui va être utilisée.
Repérer les points (A) et (B) sur un morceau de papier. Tracer le trait (C) passant par les points (A) et (B).
2. Sur le tableau, lire la dimension (M) pour le modèle concerné. La dimension (M) garantit que le perçage ne sera pas déformé lors du cintrage à froid.
Tracer la ligne (M) parallèle à la ligne (C) à distance (M). Tracer une ligne partant du point (A) et formant un angle (α°) avec la ligne (C), selon la valeur donnée dans le tableau. Tracer une ligne (E) du point (B) vers la ligne (C), et faisant un angle de 90° .
3. Tracer deux lignes partant du point (B), formant un angle de $\pm 15^\circ$ par rapport à la ligne (E).
Repérer la zone de sécurité (S) entre les traits.

Le cas échéant, modifier la forme de la barre de réaction pour que le point de contact (K) soit à l'intérieur de la zone de sécurité (S). La force de rupture minimum entre la douille et l'écrou est obtenue si (K) est sur la ligne (E) ou au voisinage de cette ligne. S'assurer que le point de contact (K) désiré de la barre de réaction se trouve dans la zone de sécurité (S).



Cintrage à froid

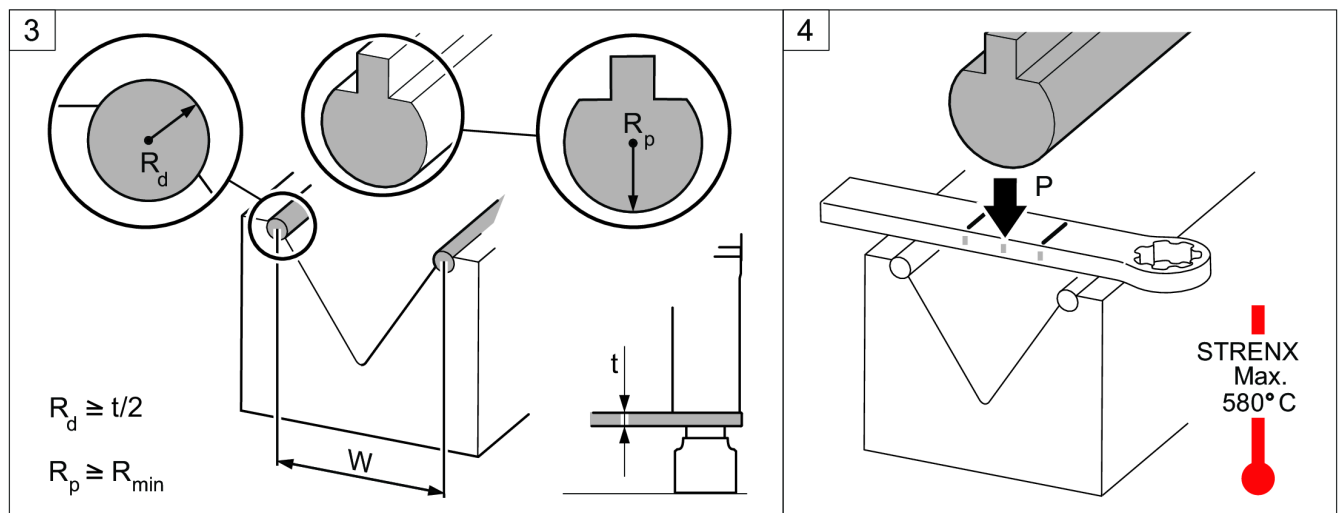
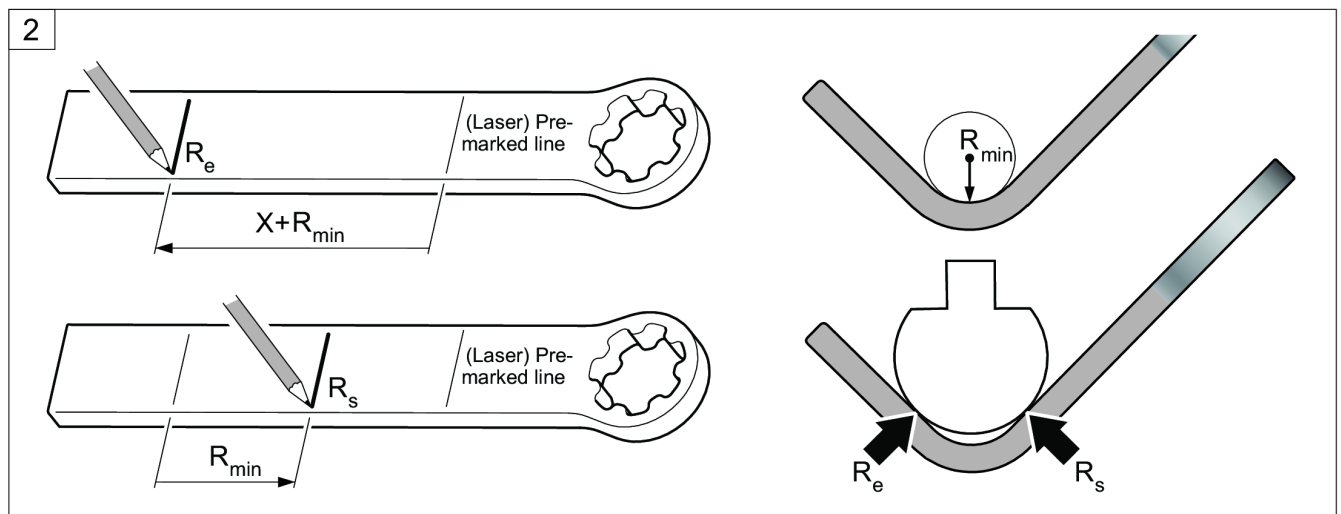
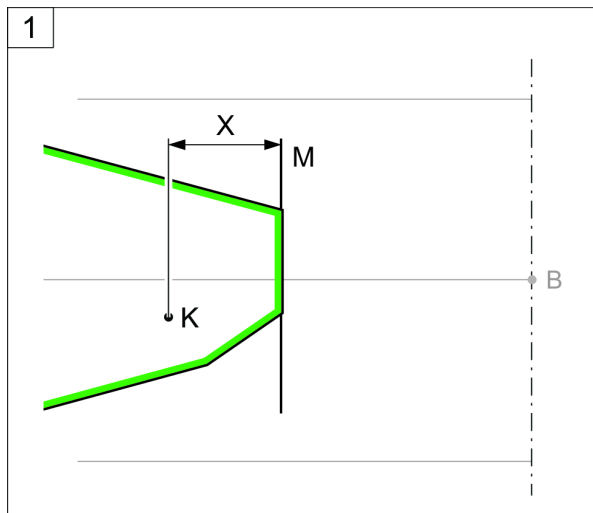
Modèle	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (tonnes)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12,5	50	23

La barre de réaction est en STRENGTH700, un matériau prévu pour être cintré à la température ambiante. Ne pas porter ce matériau à des températures supérieures à 580°C. Le perçage en rainure ne doit pas être déformé par l'opération de cintrage.

Les instructions ci-après concernent le pliage du toc de réaction à 90°.

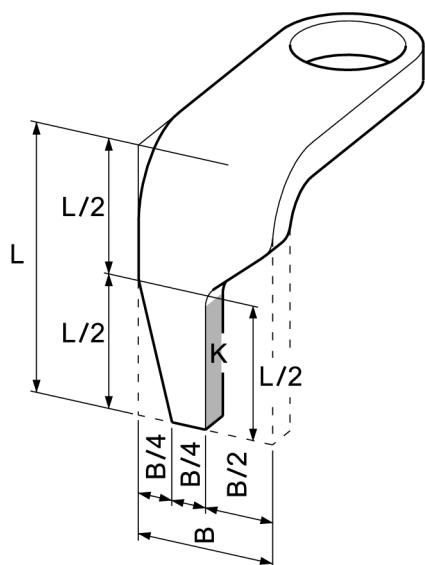
1. Mesurer la distance réelle (X) de la ligne (M) au point de contact (K).
2. Marquer la ligne comme extrémité du rayon (R_e) du même côté que la ligne tracée d'origine, à la distance (X) + (R_{minimum}) valeur donnée dans le tableau. Marquer la ligne (R_s) à partir du début du rayon à la distance (R_{minimum}) valeur.
3. Utiliser la largeur de filière conseillée (W), le rayon de perforation (R_p) et le support (R_d) comme donnés dans le tableau.
4. Placer la barre de réaction selon l'illustration et utiliser la force de cintrage (P) comme il est dit dans le tableau.

Pour de plus amples informations sur le cintrage du matériau STRENGTH700, consulter www.ssab.com.



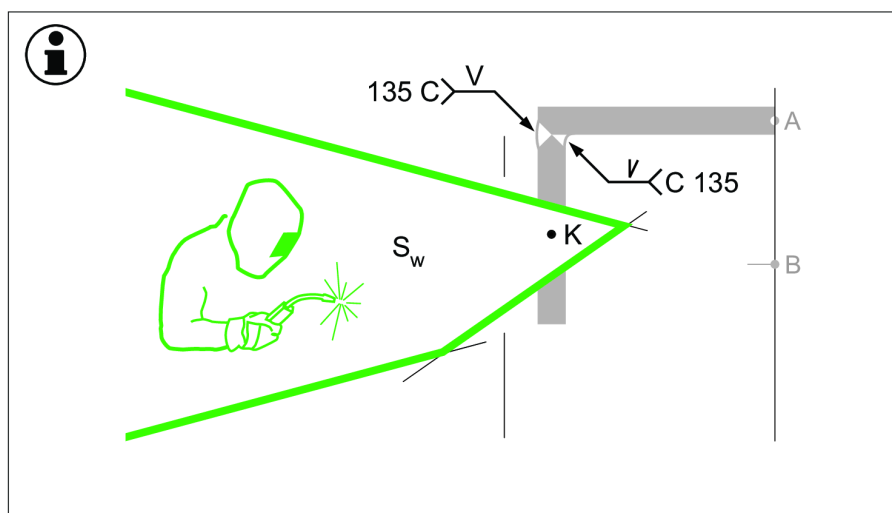
Tronçonnage

Afin que le toc de réaction soit le plus léger possible, il est recommandé de configurer la partie située à l'extérieur du pli comme illustré ci-dessous.



Soudage

Le soudage est recommandé si le point de contact se trouve dans la zone (S_w). Pour en savoir plus sur le matériau STRENX700, visiter le site www.ssab.com.



Fonctionnement

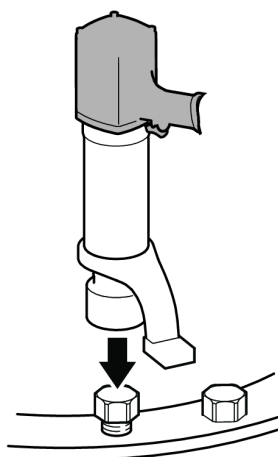
Utilisation de l'outil avec un toc de réaction

1. Raccorder l'outil à l'application.
2.  **AVERTISSEMENT** Ne pas oublier que le toc de réaction tournera en sens contraire de l'outil.

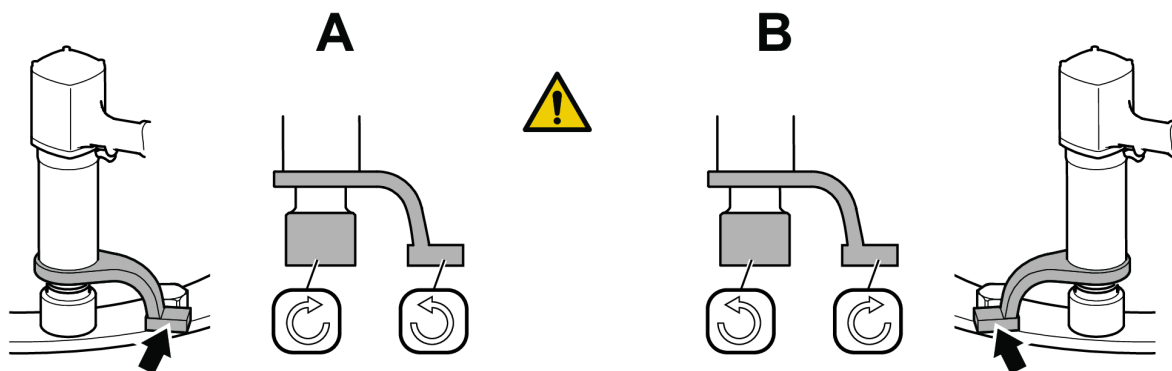
En utilisant le levier d'inversion du sens de marche, il est possible de faire fonctionner l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre et en sens inverse.

3. S'assurer que l'outil est placé dans la bonne position sur la surface de travail, comme décrit sur l'illustration. La surface d'extrémité du toc de réaction et la douille ou l'écrou doivent être alignés. S'assurer que le pied du toc de réaction heurte le centre de l'écrou qui doit reprendre la force de réaction.
4.  **AVERTISSEMENT** Ne jamais poser la main sur le toc de réaction ou à proximité de celui-ci pendant l'utilisation de l'outil.

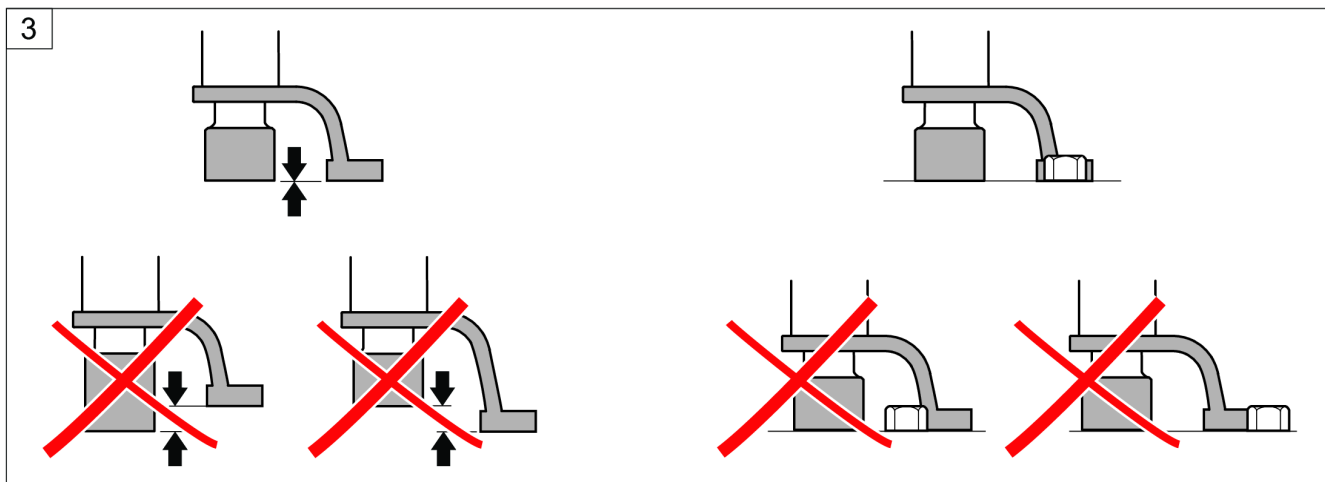
1



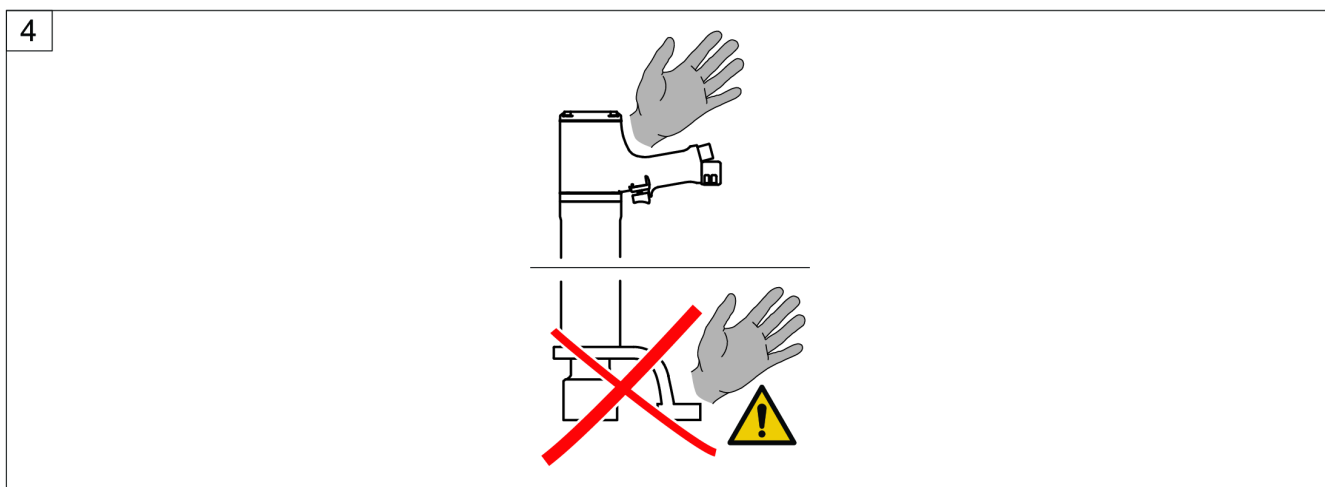
2



3



4



Produktinformation

Stahlstange

Die Stahlstange dient dazu, das Reaktionsdrehmoment des Schraubers durch Abstützen auf ein festes Element der Baugruppe aufzunehmen.

Die Stahlstange kann in einigen Fällen unverändert verwendet werden. Außerdem ist die Stahlstange ein Element, dass für spezielle Anwendungen modifiziert werden kann.

Die Stahlstange kann durch Schneiden, Biegen oder Schweißen modifiziert werden. Beachten Sie dazu die unten beschriebenen Empfehlungen.

Allgemeine Informationen

WARNUNG Gefahr von Sachschäden oder schweren Verletzungen

Stellen Sie vor Einsatz des Werkzeugs sicher, dass Sie alle Anleitungen lesen, verstehen und befolgen. Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand, Sachschäden und/oder schweren Körperverletzungen führen.

- ▶ Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, die den verschiedenen Teilen des Systems beiliegen.
- ▶ Lesen Sie alle Produktanleitungen zu Installation, Betrieb und Wartung der verschiedenen Teile des Systems.
- ▶ Lesen Sie alle vor Ort geltenden gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen hinsichtlich des Systems und seiner Teile.
- ▶ Bewahren Sie alle Sicherheitsinformationen und Anweisungen zur künftigen Verwendung auf.

Website

Anmeldung bei Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Auf unserer Website finden Sie Informationen zu unseren Produkten, Zubehör und Ersatzteilen sowie diverse Veröffentlichungen.

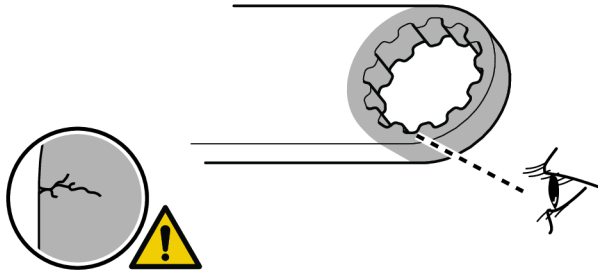
Wartung

Wartungsanweisungen

Service

Wenn der Gegenhalter täglich verwendet wird, führen Sie täglich eine Sichtprüfung der empfindlichen Bereiche durch, beispielsweise in der Nähe der mittleren Bohrung und an den schmalsten Stellen des Gegenhalters.

 **WARNUNG** Gerissene oder beschädigte Gegenhalter müssen immer ausgetauscht werden.

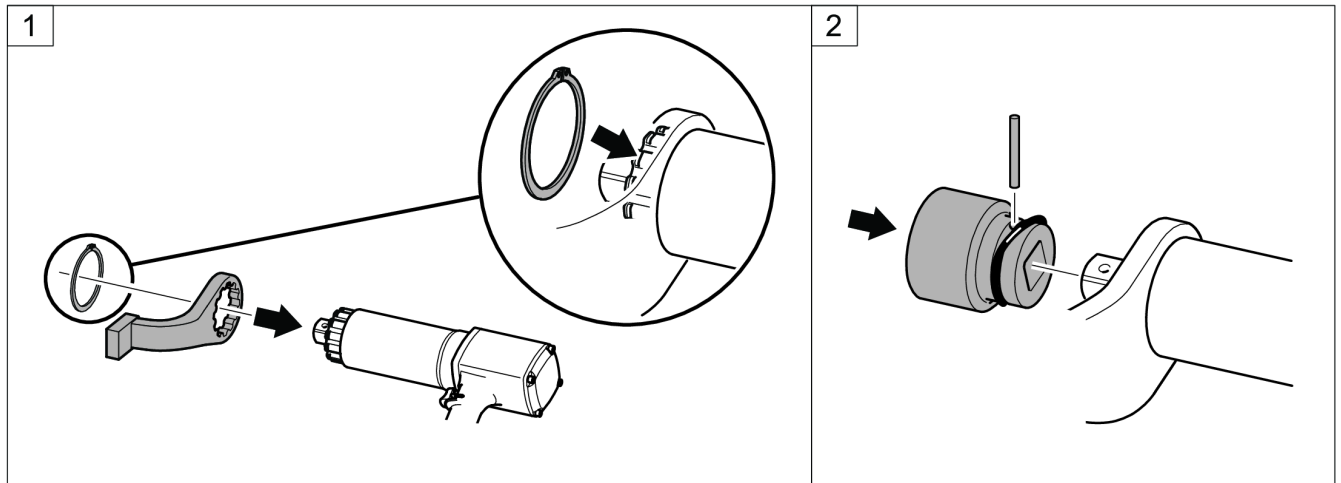


Installation

Installationsanleitung

Einbau des Gegenhalters

1. Den Gegenhalter am Werkzeug anbringen und den Sicherungsring in die Nut einsetzen, um so den Gegenhalter ausreichend zu sichern.
2. Die Stecknuss am Abtriebsvierkant anbringen. Sicherstellen, dass der Sicherungstift wie in der Abbildung dargestellt durch die Stecknuss und den Abtriebsvierkant geführt wird.



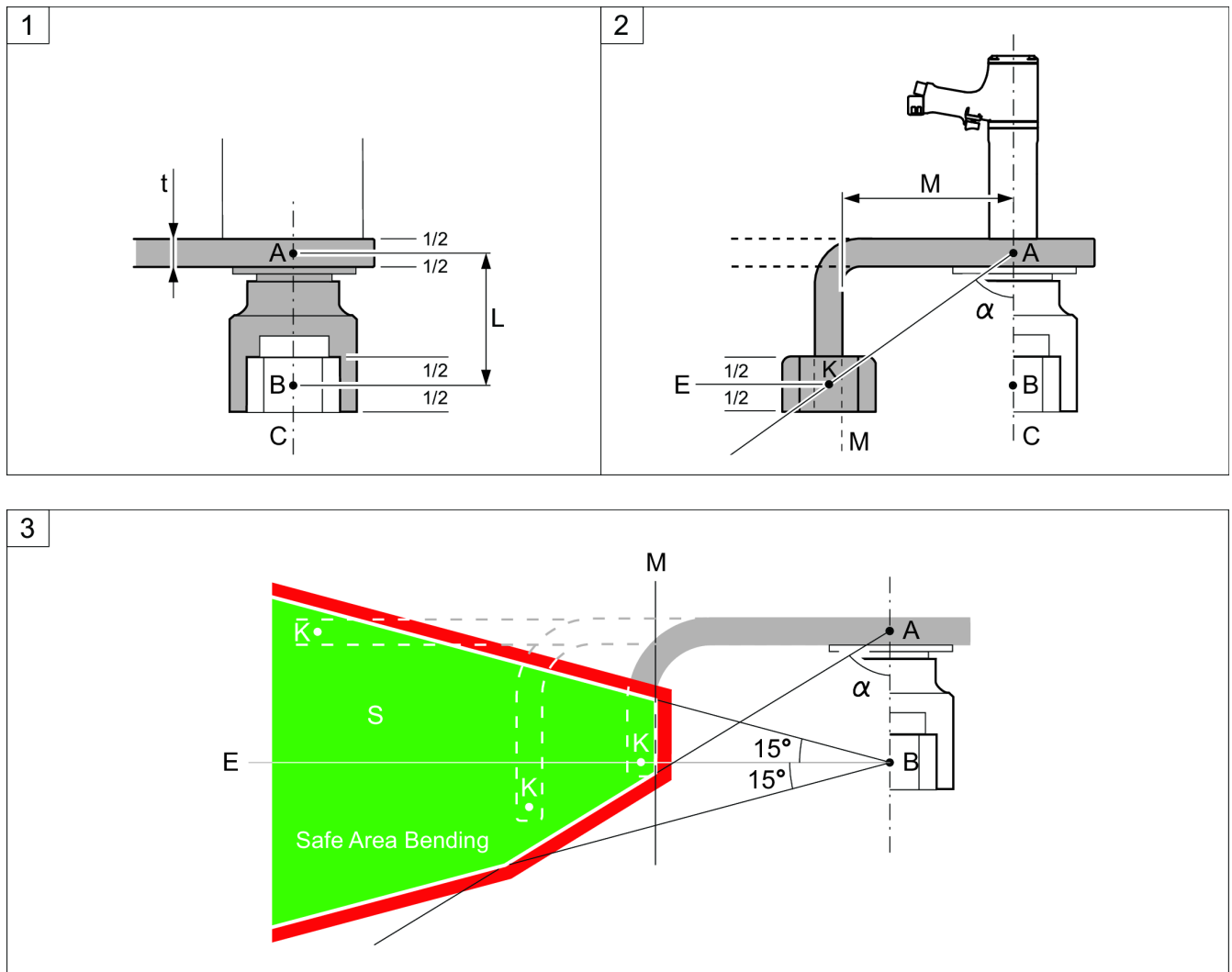
Formgebung des Gegenhalters

Modell	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Der Drehmoment-Gegenhalter muss für ein bestimmtes Festlager passend umgeformt werden. Damit die Lager des Schraubwerkzeugs und des Gegenhalters nicht überlastet werden, muss der gewünschte Kontaktpunkt (K) am Gegenhalter im sicheren Bereich (S) gemäß Abbildung 3 liegen. Zur Formanpassung des Gegenhalters kann dieser entweder kaltgeformt oder zerspannt und geschweißt werden.

Bestimmung des Kontaktpunkts

1. Den Abstand (L) der zu verwendenden Sechskantnuss messen.
Die Punkte (A) und (B) auf einem Blatt Papier markieren. Durch die Punkte (A) und (B) eine Linie (C) ziehen.
2. Entnehmen Sie das Maß (M) für das jeweilige Modell aus der Tabelle. Das Maß (M) liegt im sicheren Bereich, das heißt, das Loch wird beim Kaltumformen nicht deformiert.
Zeichnen Sie eine Linie (M) parallel zur Linie (C) mit dem Abstand (M). Zeichnen Sie eine Linie an Punkt (A) mit einem Winkel von (α°) gemäß Tabelle von Linie (C). Zeichnen Sie eine Linie (E) von Punkt (B) mit einem Winkel von 90° in Richtung der Linie (C).
3. Zeichnen Sie zwei Linien von Punkt (B) aus mit einem Winkel von $\pm 15^\circ$ in Richtung von Linie (E).
Den sicheren Bereich (S) zwischen den gezogenen Linien markieren.
Passen Sie die Form des Gegenhalters so an, dass der Kontaktpunkt (K) im sicheren Bereich (S) liegt. Die geringste Bruchlast zwischen Steckschlüsseinsatz und Mutter wird erzielt, wenn (K) neben oder auf der Linie (E) liegt. Stellen Sie sicher, dass der gewünschte Kontaktpunkt (K) am Gegenhalter im sicheren Bereich (S) liegt.



Kaltumformen

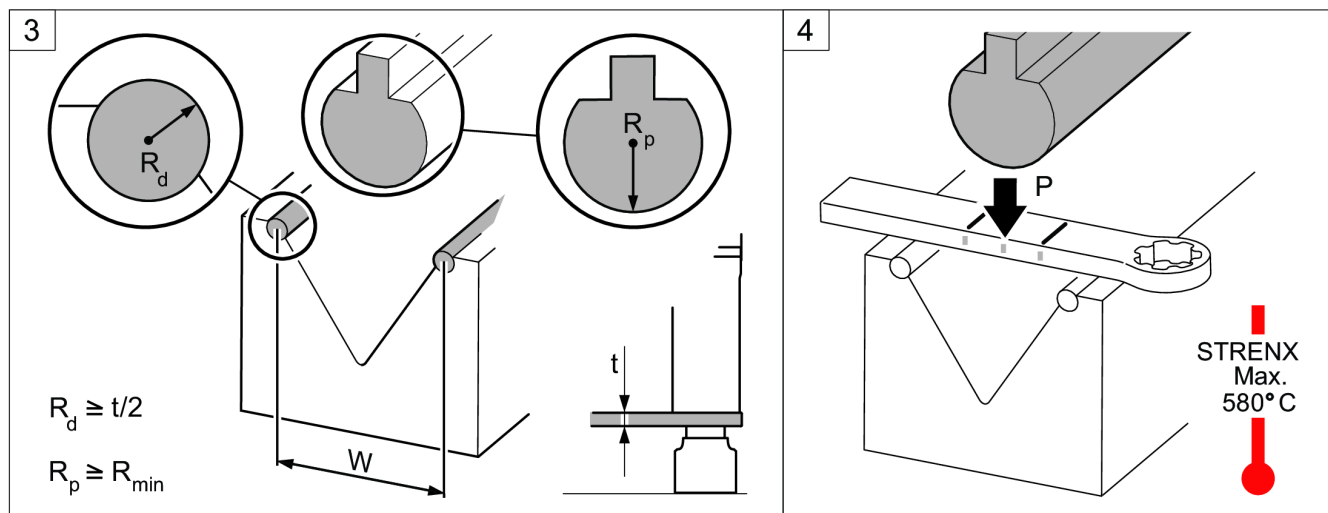
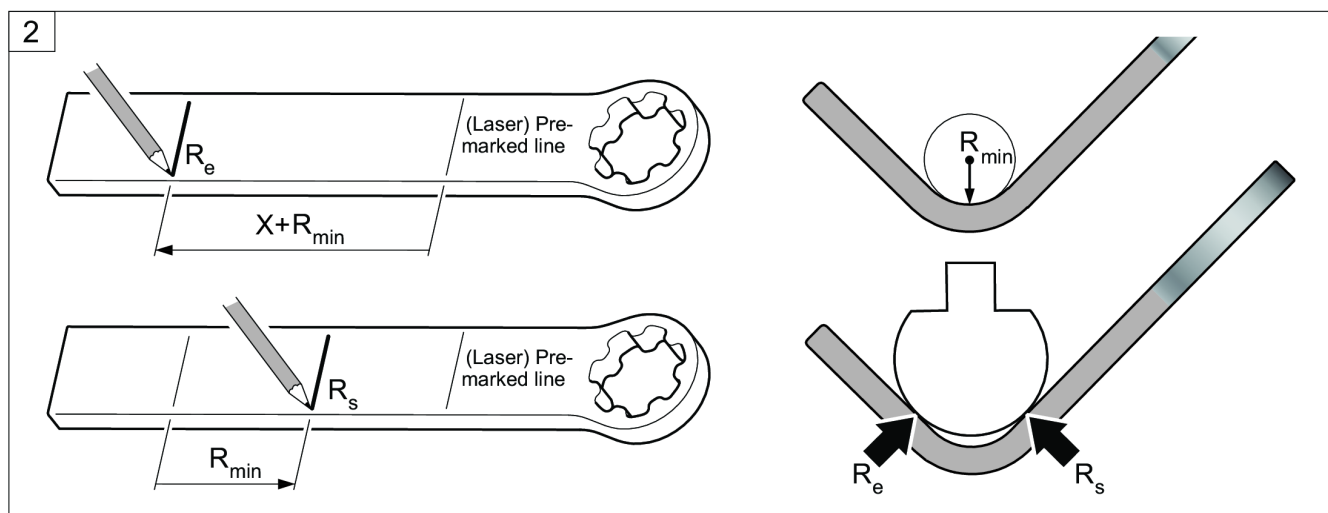
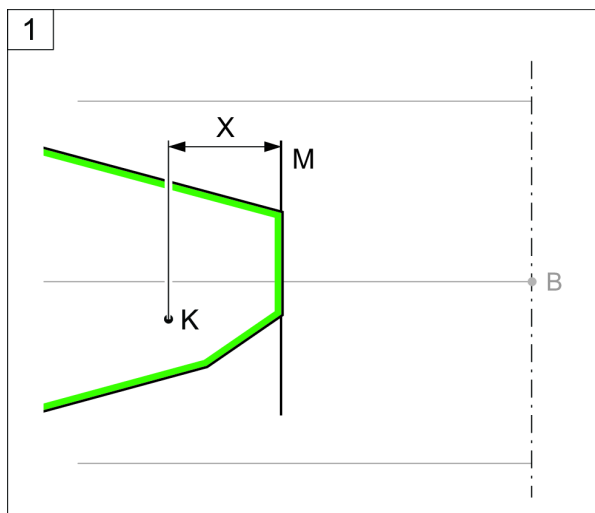
Modell	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (Tonne)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12,5	50	23

Der Gegenhalter besteht aus STRENGTH700. Dieser Werkstoff kann bei Raumtemperatur umgeformt werden. Das Material muss vor Temperaturen über 580°C geschützt werden. Beim Umformen darf die gekerbte Öffnung nicht verformt werden.

Die nachfolgenden Anweisungen beziehen sich auf ein Biegen des Gegenhalters auf 90°.

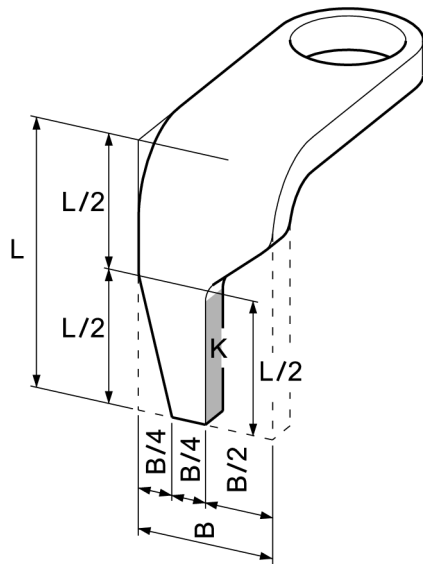
1. Messen Sie den Istabstand (X) zwischen der Linie (M) und dem Kontaktpunkt (K).
2. Markieren Sie die Linie für den Endradius (R_e) auf der gleichen Seite wie die vormarkierte Linie mit dem Abstand (X) + (R_{min}) aus der Tabelle. Markieren Sie die Linie (R_s) für den Anfangsradius mit dem Abstandswert (R_{min}).
3. Verwenden Sie die der in der Tabelle empfohlenen Werte für die Gesenkbreite (W), den Andruckradius (R_p) und die Abstützung (R_d).
4. Setzen Sie den Gegenhalter wie in der Abbildung an und wenden Sie die empfohlenen Umformkräfte (P) gemäß Tabelle an.

Weitere Informationen über den Umformprozess bei STRENGTH700 erhalten Sie auf www.ssab.com.



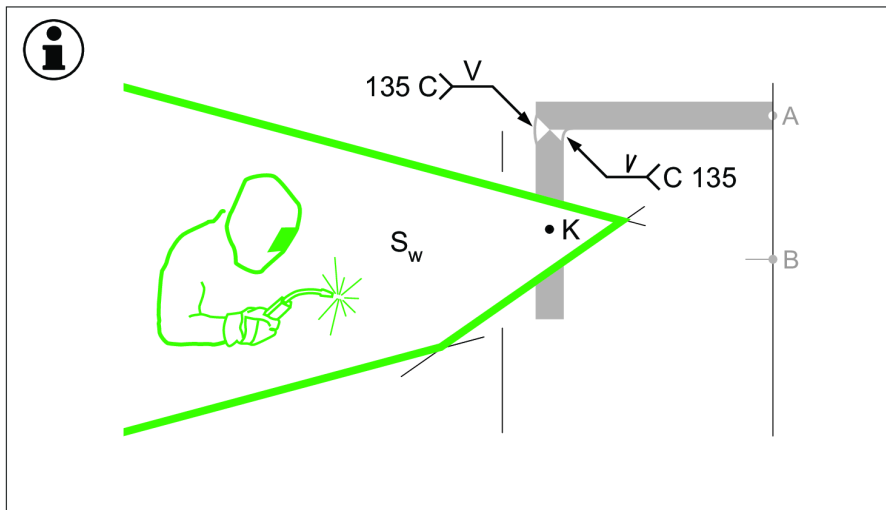
Schneiden

Damit der Gegenhalter möglichst leicht ist, sollte der Bereich außerhalb der Biegung der Abbildung unten entsprechen.



Schweißen

Schweißen wird empfohlen, wenn der Berührungspunkt innerhalb des Bereichs (S_w) liegt. Weitere Angaben zu STRENX700 finden Sie unter www.ssab.com.



Bedienung

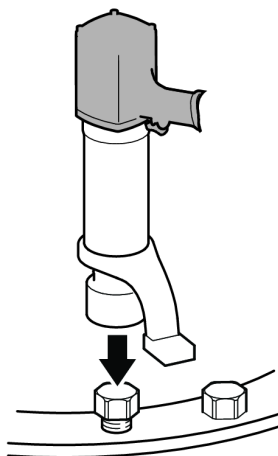
Betrieb des Werkzeugs mit Gegenhalter

1. Das für die Anwendung entsprechende Werkzeug verwenden.
2. **⚠️ WARNUNG** Bitte beachten Sie, dass sich der Gegenhalter in entgegengesetzter Richtung zum Werkzeug drehen wird.

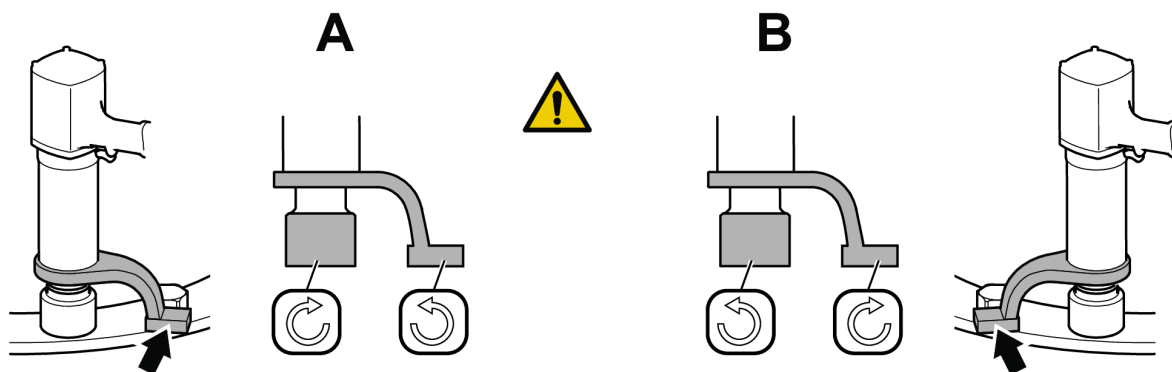
Durch Verwendung des Umsteuerhebels kann das Werkzeug sowohl im als auch gegen den Uhrzeigersinn laufen.

3. Sicherstellen, dass das Werkzeug korrekt auf der Arbeitsfläche positioniert wird (siehe Abbildung). Die Endfläche des Gegenhalters muss korrekt mit der Stecknuss/Mutter ausgerichtet sein. Sicherstellen, dass der Fuß des Gegenhalters auf die Mitte der Mutter trifft, die die Reaktionskraft aufnimmt.
4. **⚠️ WARNUNG** Die Hände während der Verwendung des Werkzeugs niemals in die Nähe des Gegenhalters bringen.

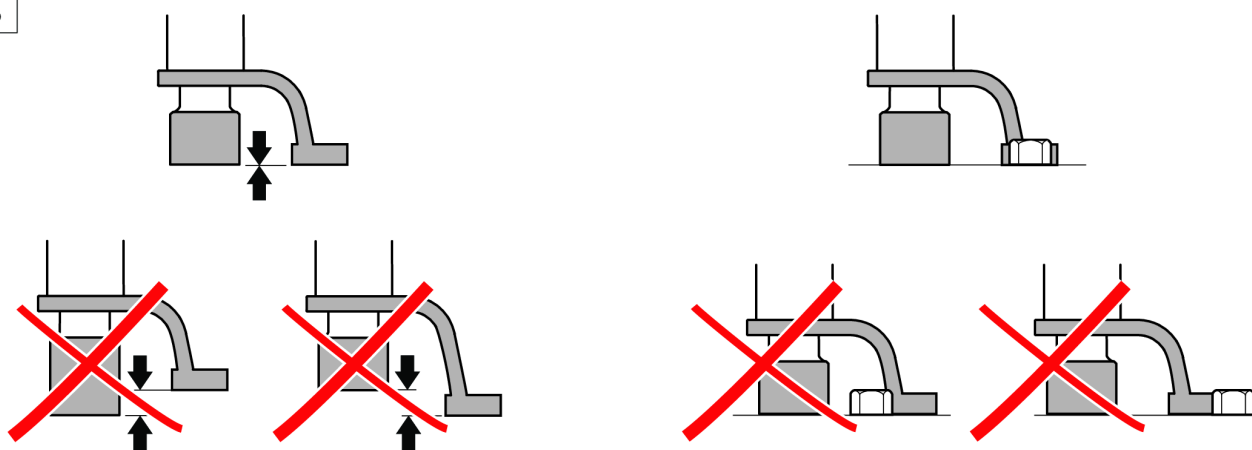
1



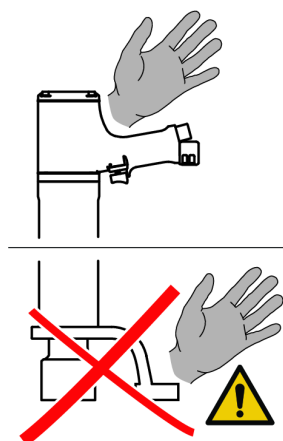
2



3



4



Información de producto

Barra de acero

La barra de acero se utiliza para absorber el par de reacción del aprietatuercas mediante un elemento fijo del conjunto.

La barra de acero se puede utilizar en determinados casos. La barra de acero también es un elemento que se puede modificar para aplicaciones específicas.

La barra de acero se puede modificar mediante corte, dobladura o soldadura siguiendo las recomendaciones descritas a continuación.

Información general

ADVERTENCIA Riesgo de daños a la propiedad y de lesiones graves

Asegúrese de leer, entender y seguir todas las instrucciones antes de utilizar la herramienta. Si no se siguen todas las instrucciones, pueden producirse descargas eléctricas, incendios, daños a la propiedad y/o lesiones personales graves.

- ▶ Lea toda la información de seguridad suministrada con las diferentes partes del sistema.
- ▶ Lea todas las instrucciones del producto para la instalación, el uso y el mantenimiento de las diferentes partes del sistema.
- ▶ Lea todas las normas sobre seguridad legisladas de forma local relacionadas con el sistema y las partes del mismo.
- ▶ Guarde todas las instrucciones y la información de seguridad para futuras referencias.

Sitio de Internet

Inicie sesión en Chicago Pneumatic: www.cp.com.

En nuestro sitio web encontrará información referente a nuestros productos, accesorios, piezas de repuesto y material impreso.

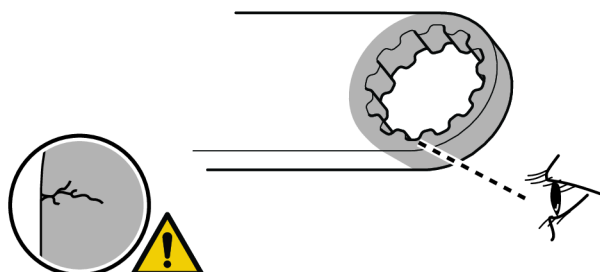
Servicio

Instrucciones de mantenimiento

Mantenimiento

Si la barra de reacción se utiliza a diario, realice una inspección de las zonas sensibles cada día, por ejemplo, cerca del orificio central y en las partes más finas de la barra de reacción.

 **ADVERTENCIA** Sustituya siempre las barras de reacción dañadas o rotas.



Instalación

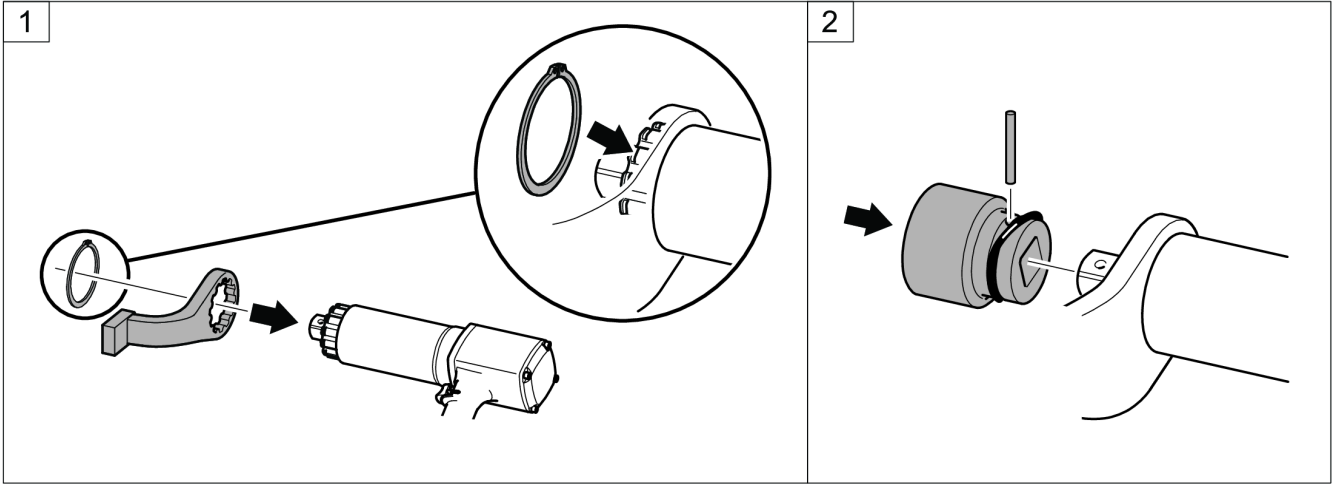
Instrucciones de instalación

Instalar la barra de reacción

1.

Instale la barra de reacción en la herramienta e inserte el anillo de retención en la ranura para sujetar la barra de reacción en su posición.
2.

Instale la boca en el cuadradillo de arrastre. Asegúrese de introducir el pasador de bloqueo a través de la boca y del mango cuadrado según se indica en la ilustración.



Dar forma de la barra de la reacción

Modelo	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Debe darse forma a la barra de reacción de par para adaptarla al soporte fijo adecuado. Para evitar la sobrecarga de los cojinetes del motor de la herramienta y de la barra de reacción, el punto de contacto deseado (K) de la barra de reacción debe encontrarse en el área segura (S) según la figura 3. La barra de reacción puede doblarse en frío o cortarse y soldarse de forma que se adapte a su aplicación.

Definición del punto de contacto

1.

Mida la distancia (L) de la boca hexagonal que va a utilizarse.

Marque los puntos (A) y (B) en un trozo de papel. Trace la línea (C) entre los puntos (A) y (B)
2.

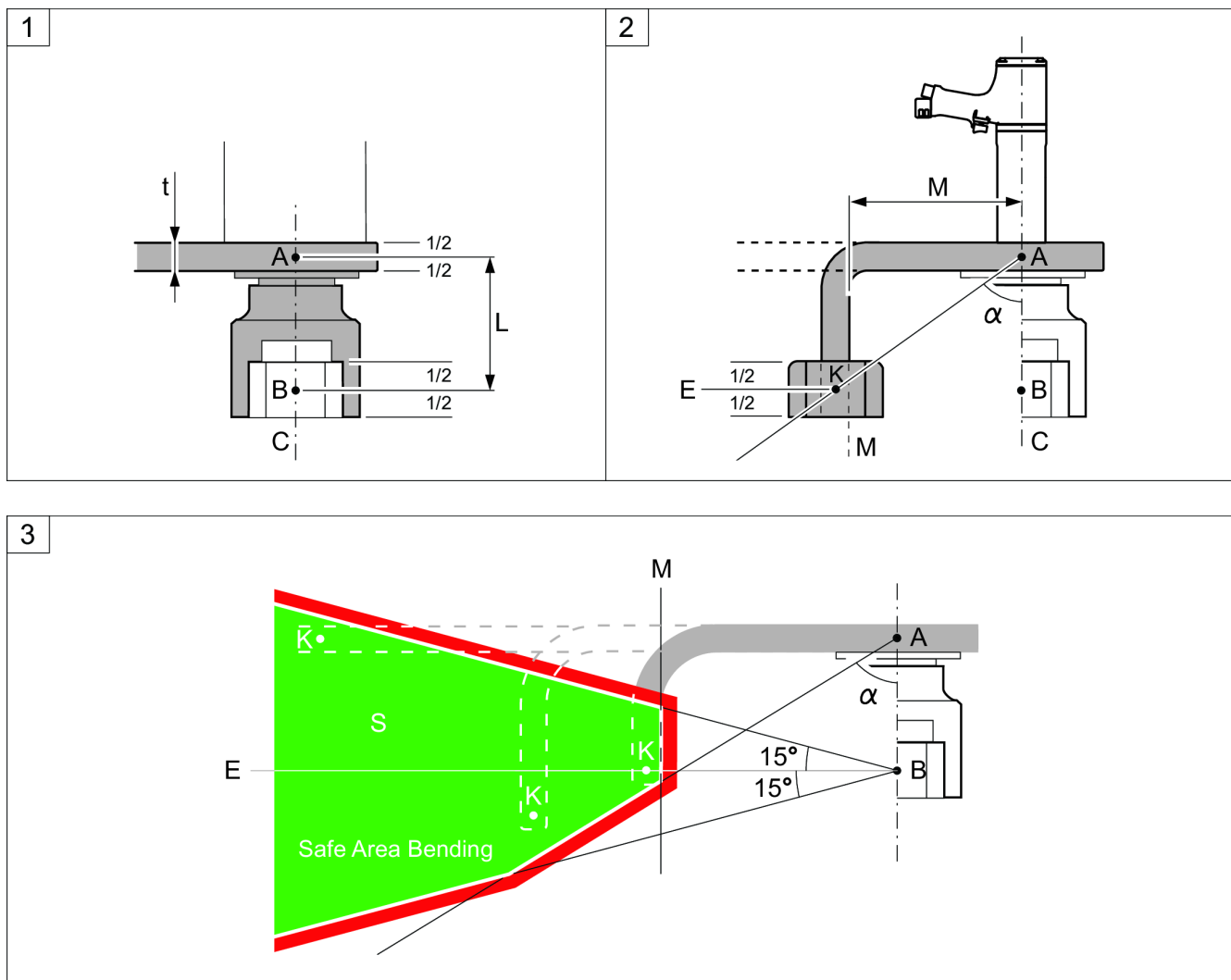
Lea la dimensión (M) del modelo pertinente en la tabla. La dimensión (M) asegurará que el orificio no se deforma cuando se dobla en frío.

Trace la línea (M) paralela a la línea (C) a la distancia (M). Trace una línea desde el punto (A) con un ángulo de (α°) según la tabla desde la línea (C). Trace la línea (E) desde el punto (B) con un ángulo de 90° hacia la línea (C).
3.

Trace dos líneas desde el punto (B) con un ángulo de ±15° desde la línea (E).

Marque el área segura (S) entre las líneas trazadas.

Adapte la forma de la barra de reacción de forma que el punto de contacto (K) se encuentre dentro del área segura (S). La fuerza de rotura mínima entre la boca y la tuerca se obtiene si (K) se encuentra sobre la línea o junto de ella (E). Asegúrese de que el punto de contacto deseado (K) de la barra de reacción se encuentra en el área segura (S).



Curvado en frío

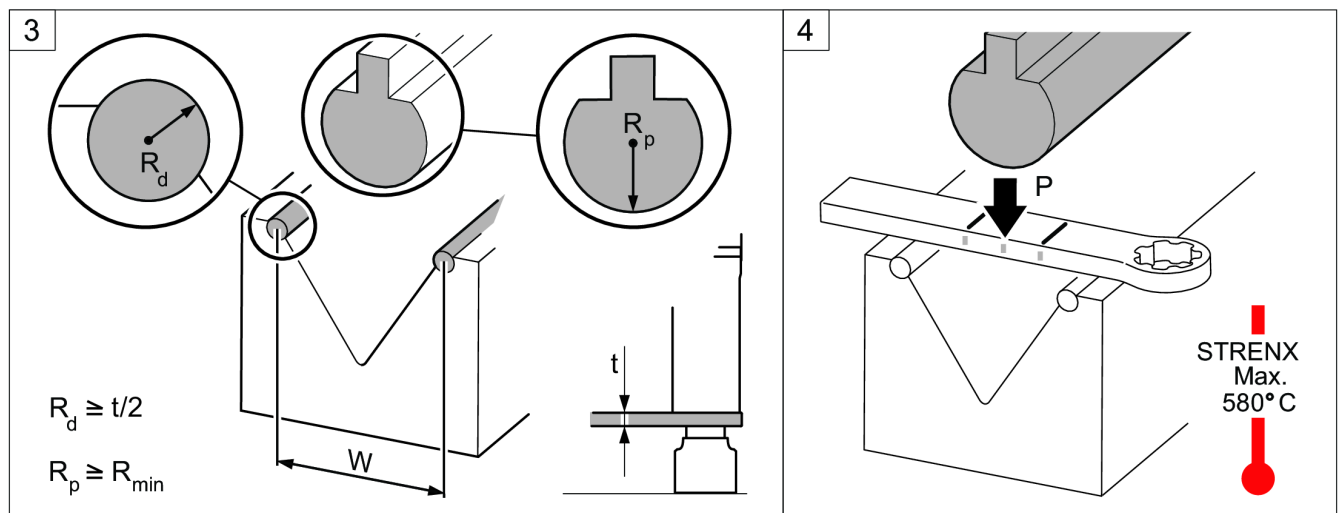
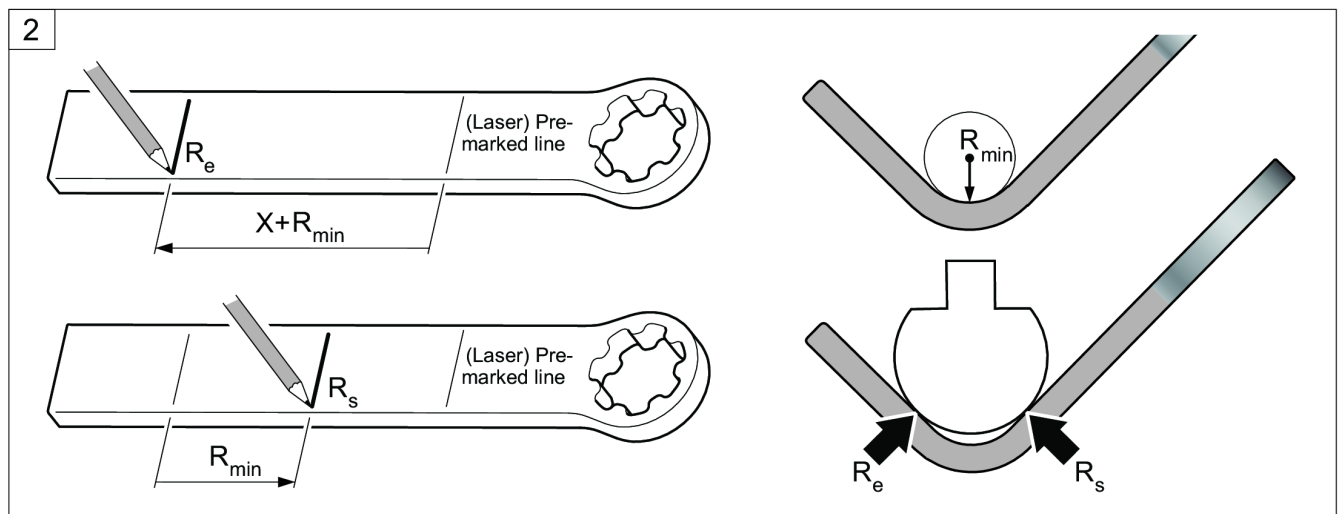
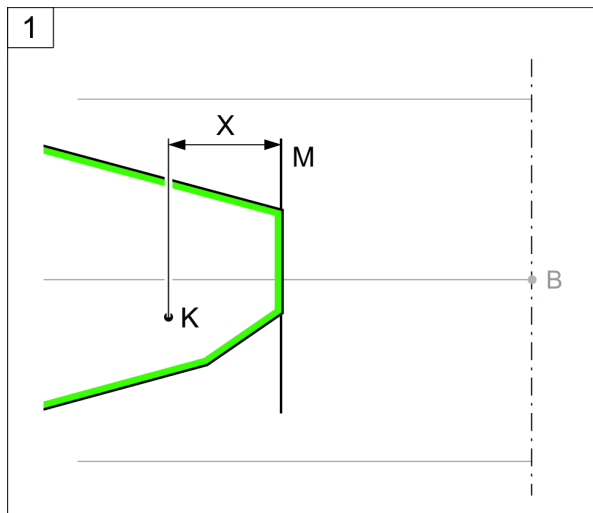
Modelo	t (mm)	W (mm)	R_{min} (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P (toneladas)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	$\geq 12,5$	50	23

La barra de reacción está fabricada de material STRENGTH700, que puede doblarse a temperatura ambiente. No exponga el material a temperaturas superiores a 580°C. El orificio ranurado no debe deformarse durante la operación de curvado.

Las siguientes instrucciones se aplican al curvado a 90° de la barra de reacción.

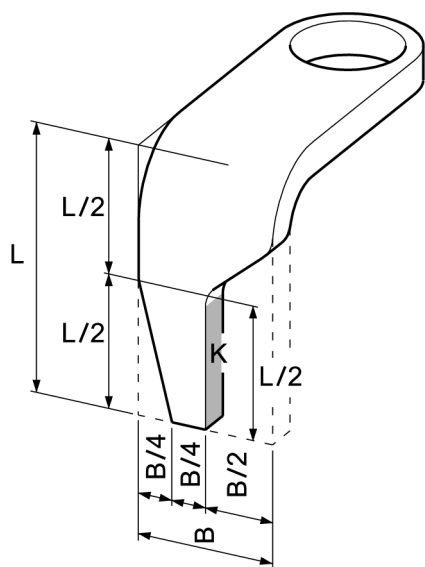
1. Mida la distancia real (X) desde la línea (M) al punto de contacto (K).
2. Marque la línea para el radio final (R_c) en el mismo lado que la línea pre-marcada al valor de la distancia (X) + (R_{min}) de la tabla. Marque la línea (R_s) para el radio inicial al valor de la distancia (R_{min}).
3. Utilice la anchura de matriz (W), radio de perforación (R_p) y soporte (R_d) recomendados según la tabla.
4. Coloque la barra de reacción como se indica en la figura y utilice la fuerza de curvado (P) según la tabla.

Para obtener más información sobre el proceso de curvado del material STRENGTH700, visite www.ssab.com.



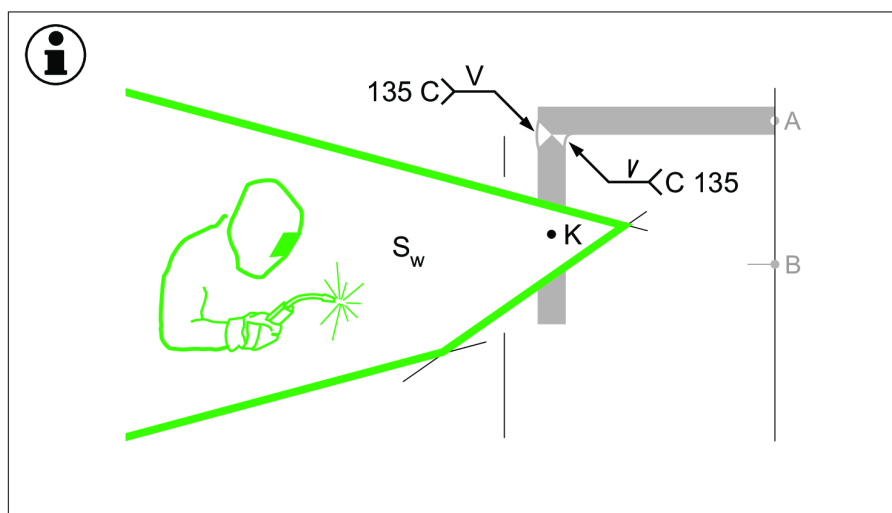
Corte

Para que la barra de reacción sea lo más ligera posible, se recomienda que la sección exterior a la curva se configure como muestra la siguiente figura.



Soldadura

Se recomienda la soldadura si el punto de contacto está en el área (S_w). Para obtener más información sobre el material STRENGTH700, visite www.ssab.com.



Funcionamiento

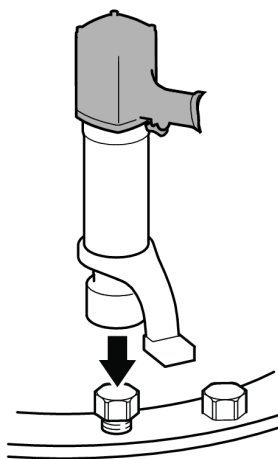
Utilización de la herramienta con la barra de reacción

1. Sujete la herramienta a la aplicación.
2.  **ADVERTENCIA** La barra de reacción girará en dirección opuesta a la herramienta.

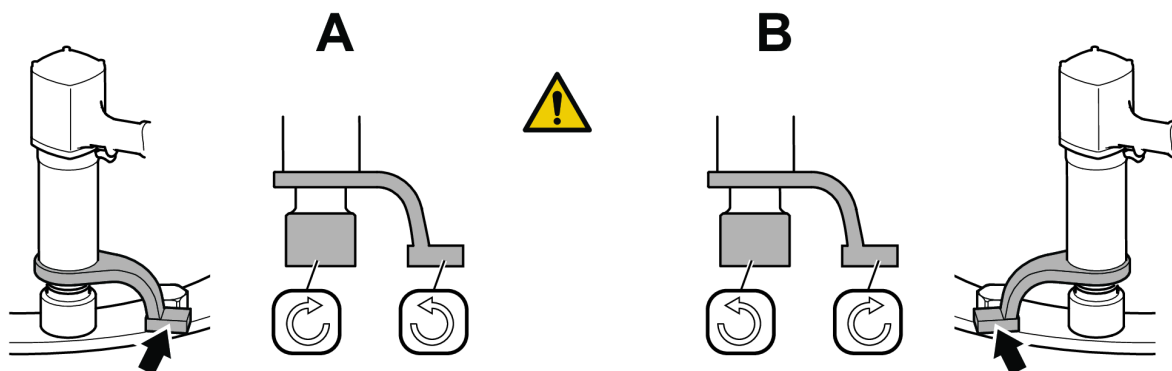
Utilizando la palanca de inversión, la herramienta puede utilizarse hacia la derecha y hacia la izquierda.

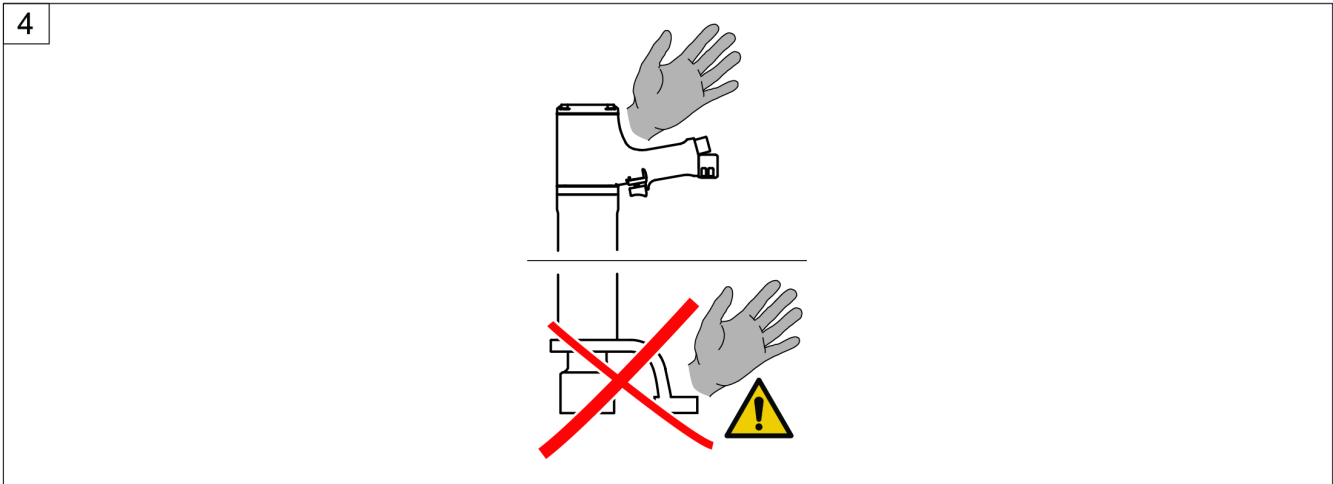
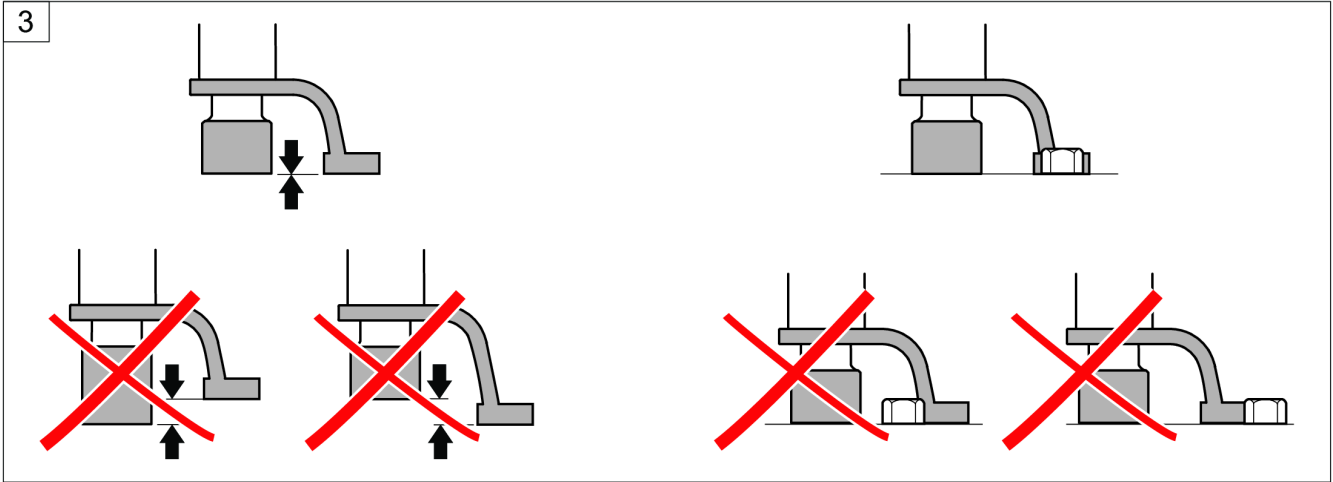
3. Asegúrese de que la herramienta está colocada en la posición correcta sobre la superficie de trabajo como describe la imagen. La superficie de extremo de la barra de reacción y la llave/tuerca tienen que estar alineados. Asegúrese de que el pie de la barra de reacción alcance el centro de la tuerca que recibe la fuerza de reacción.
4.  **ADVERTENCIA** No coloque la mano sobre la barra de reacción o cerca de ella cuando la herramienta esté funcionando.

1



2





Informação sobre o Produto

Barra de aço

A Barra de aço é utilizada para absorver o torque de reação da apertadeira, contando com um elemento fixo do conjunto.

Em alguns casos a Barra de aço pode ser utilizada como é. A Barra de aço é também um elemento que pode ser modificado para aplicações específicas.

A Barra de aço pode ser modificada por corte, dobramento ou soldagem, seguindo-se as recomendações descritas abaixo.

Informações gerais

AVISO Risco de ferimentos graves ou danos materiais

Assegure de ler, compreender e seguir todas as instruções antes de operar a ferramenta. Deixar de seguir todas as instruções poderá causar choque elétrico, incêndio, danos materiais e/ou acidentes graves.

- ▶ Leia todas as informações de segurança junto com as diferentes partes do sistema.
- ▶ Leia todas as instruções do produto para a instalação, operação e manutenção das diferentes partes do sistema.
- ▶ Leia todas as normas de segurança locais em relação ao sistema e às partes.
- ▶ Mantenha todas as informações e instruções de segurança para referência futura.

Website

Faça login em Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Você pode encontrar informações sobre nossos produtos, acessórios, peças sobressalentes e matérias publicadas no nosso site.

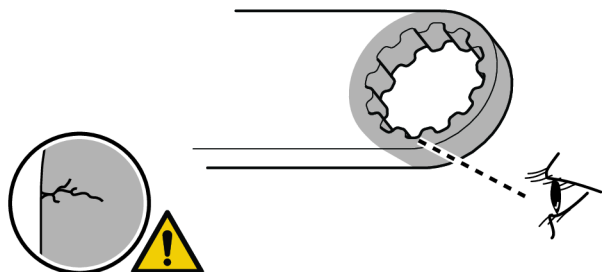
Assistência

Instruções de manutenção

Manutenção

Se a barra de reação for usada diariamente, faça uma inspeção visual das áreas sensíveis todos os dias, por exemplo, no furo central e na partes mais delgadas da barra de reação.

⚠ AVISO Providencie sempre a substituição de barras de reação danificadas ou com rachadura.

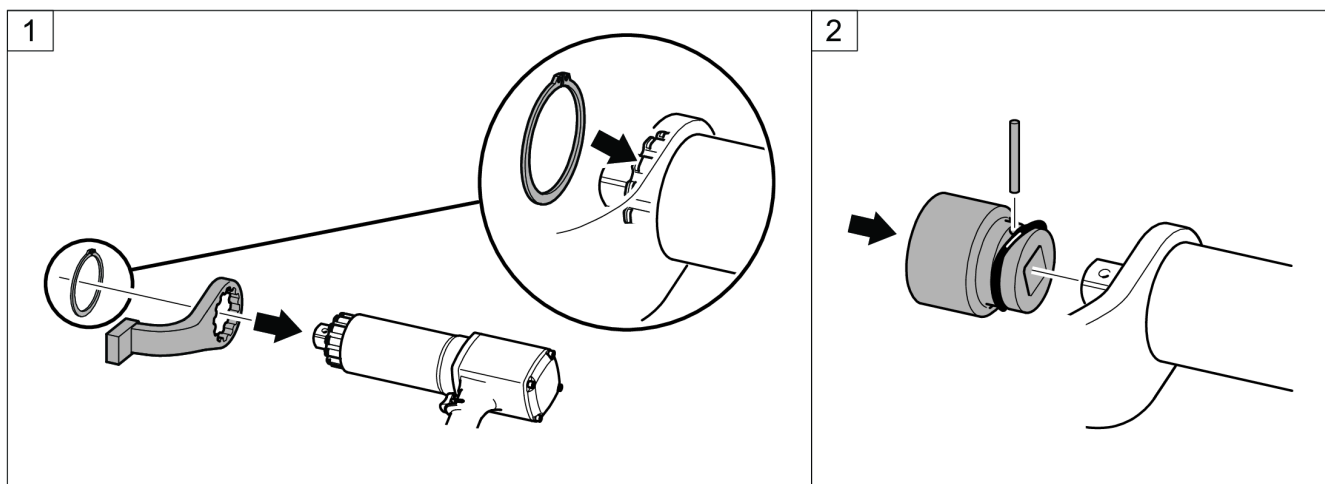


Instalação

Instruções de instalação

Instalando a barra de reação

1. Fixe a barra de reação na ferramenta e coloque o anel de retenção na ranhura para segurar a barra de reação no lugar.
2. Prenda o soquete no encaixe quadrado. Certifique-se de inserir o pino de travamento através do soquete e encaixar o motor quadrado de acordo com a ilustração.



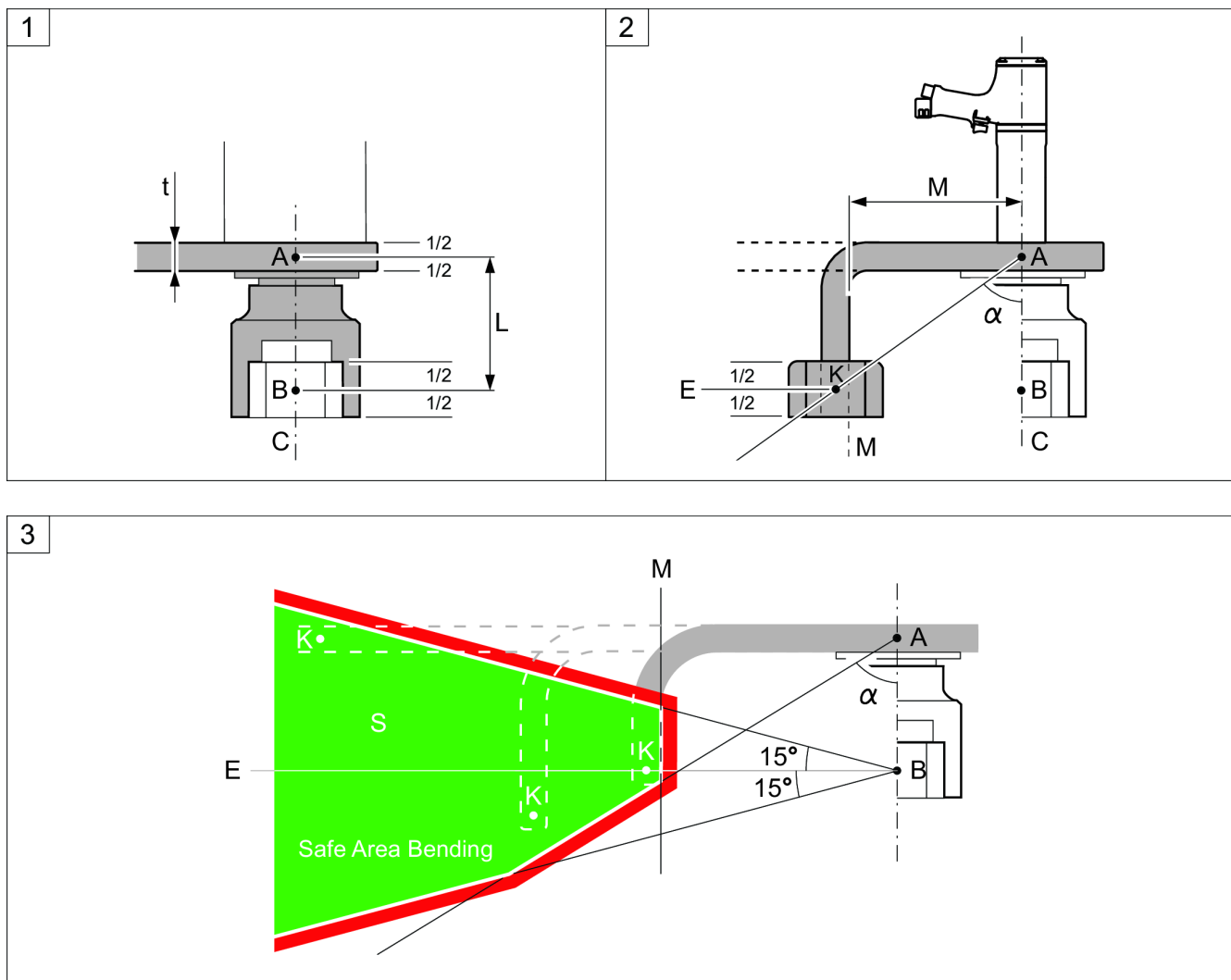
Moldando a barra de reação

Modelo	M (mm)	t (mm)	R _{min.} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

A barra de reação para controle de torque deve ter a forma para adequar-se ao suporte fixo. Para evitar a sobrecarga dos rolamentos para o acionamento da ferramenta e da barra de reação, o ponto de contato (K) desejado na barra deve ficar dentro da área segura (S), como mostra a figura 3. A barra de reação pode ser curvada a frio ou cortada e soldada para se adequar à aplicação.

Definição do ponto de contato

1. Meça a distância (L) do soquete hexagonal que será usado.
Marque os pontos (A) e (B) em um pedaço de papel. Desenhe a linha (C) através dos pontos (A) e (B).
2. Leia a dimensão (M) para ver o modelo pertinente na tabela. A dimensão (M) garantirá que o furo não se deformará ao ser curvado a frio.
Desenhe uma linha (M) paralela à linha (C) a uma distância (M). Desenhe uma linha a partir do ponto (A) a um ângulo de (α°) de acordo com a tabela da linha (C). Desenhe uma linha (E) a partir do ponto (B) a um ângulo de 90° na direção da linha (C).
3. Desenhe duas linhas a partir do ponto (B) a um ângulo de $\pm 15^\circ$ a partir da linha (E).
Marque a área de segurança (S) entre as linhas traçadas.
Adapte o formato da barra de reação para que o ponto de contato (K) fique dentro da área segura (S). A força de ruptura mínima entre o soquete e a porca será obtida se (K) estiver sobre ou perto da linha (E). Confirme se o ponto de contato (K) desejado na barra de reação está dentro da área segura (S).



Curvatura a frio

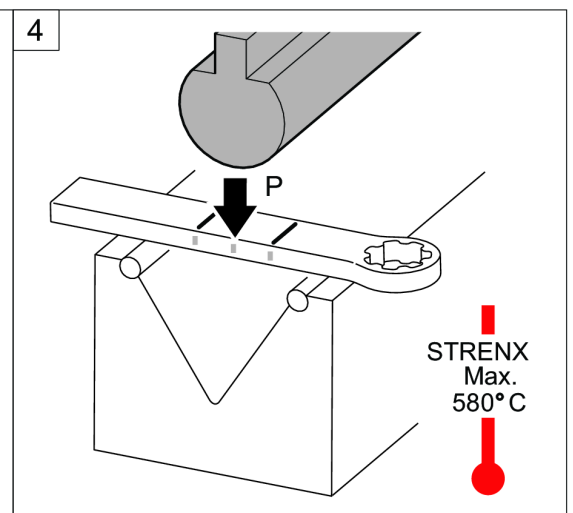
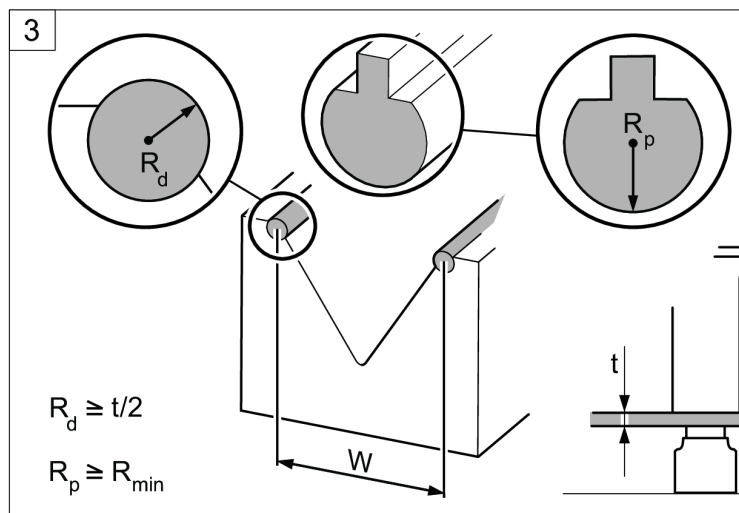
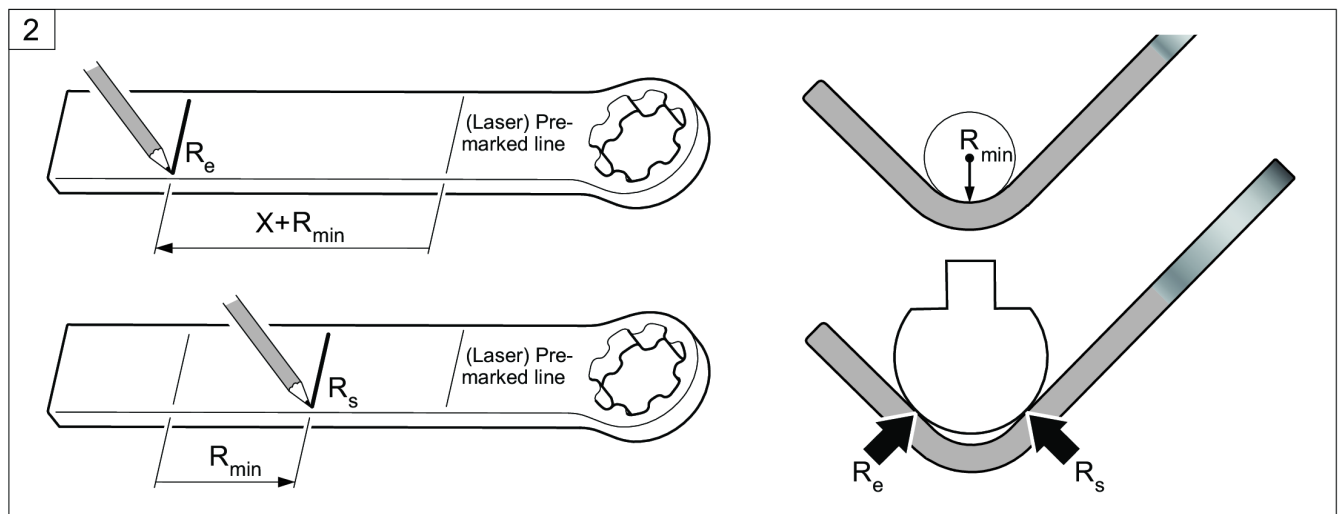
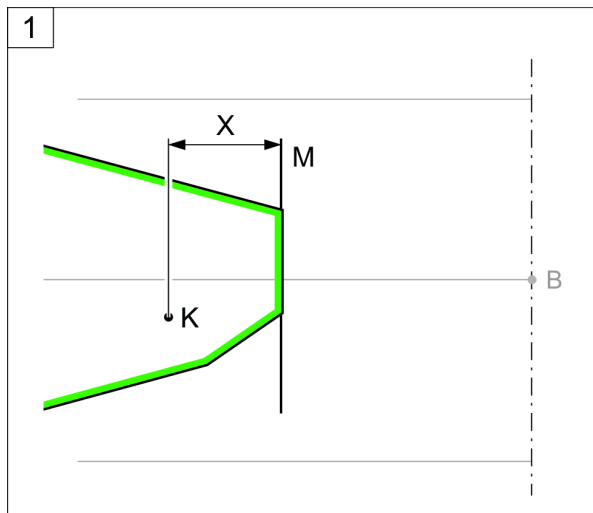
Modelo	t (mm)	W (mm)	R _{min.} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (tonelada)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12,5	50	23

A barra de reação é feita de STRENGTH700, material desenvolvido para ser curvado em temperatura ambiente. Não exponha o material a temperaturas superiores a 580 °C. O furo feito não deve se deformar durante a operação de curvatura.

As instruções a seguir aplicam-se à dobragem da barra de reação a 90°.

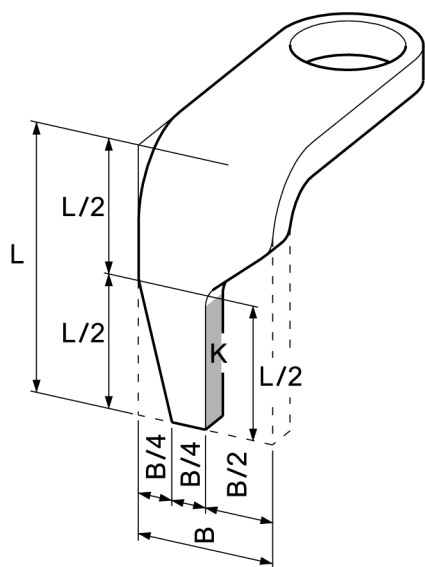
1. Meça a distância real (X) a partir da linha (M) até o ponto de contato (K).
2. Marque a linha para o raio final (R_e) no mesmo lado da linha previamente marcada a uma distância de (X) + valor (R_{min.}) indicado na tabela. Marque a linha (R_i) para o raio inicial a uma distância de (R_{min.}).
3. Use a largura de molde recomendada (W), raio da perfuração (R_p) e suporte (R_d) de acordo com a tabela.
4. Posicione a barra de reação como mostra a figura e use a força de curvatura recomendada (P) na tabela.

Para obter mais informações sobre o processo de curvatura do STRENGTH700, visite www.ssab.com.



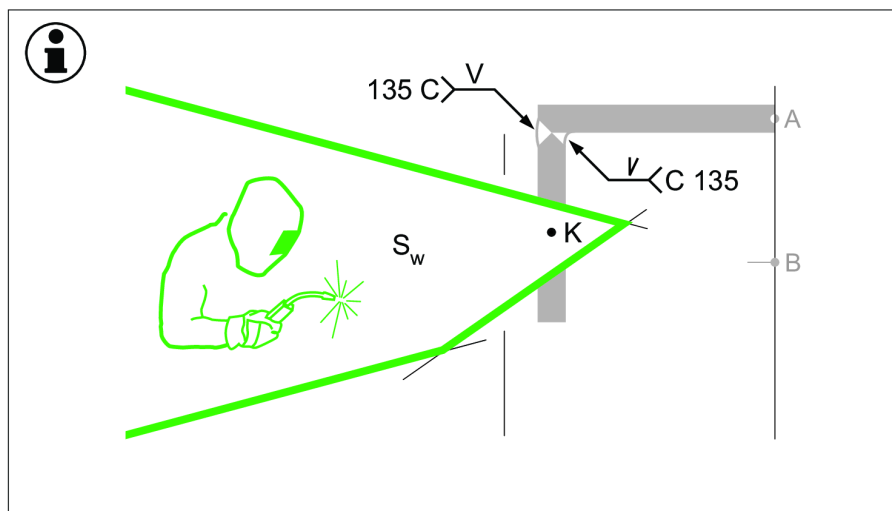
Corte

Para que a barra de reação de torque seja tão leve quanto possível, recomenda-se que a seção do lado de fora da curva seja configurada como mostrado na figura abaixo.



Soldagem

A soldagem é recomendada se o ponto de contato estiver dentro da área (S_w). Para mais informações sobre o material STRENGTH700, vá para www.ssab.com.



Operação

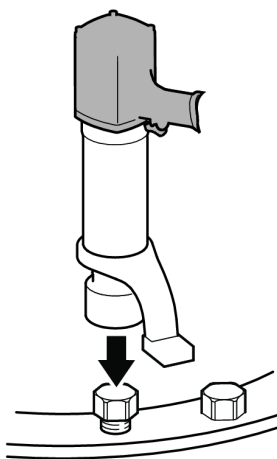
Operação da ferramenta com a barra de reação

1. Fixe a ferramenta na aplicação.
2.  **AVISO** Esteja ciente de que a barra de reação irá girar no sentido oposto ao da ferramenta.

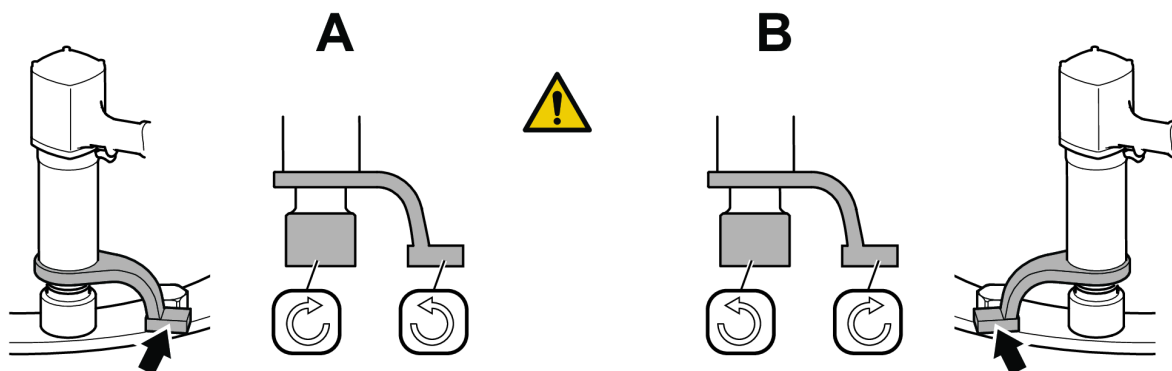
Ao utilizar a alavanca reversível, a ferramenta pode ser operada no sentido horário e no sentido anti-horário.

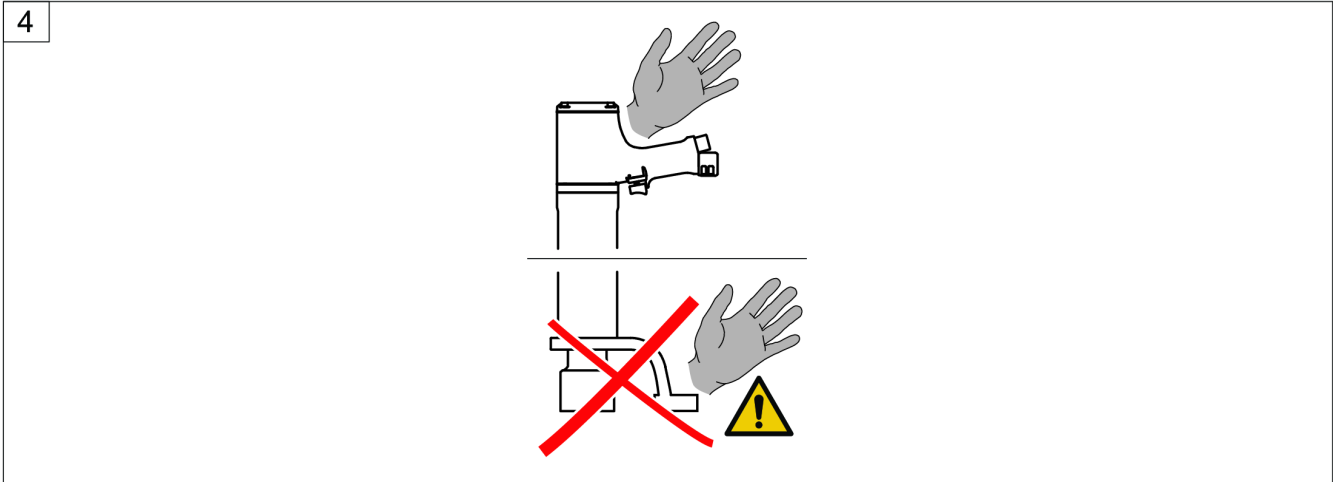
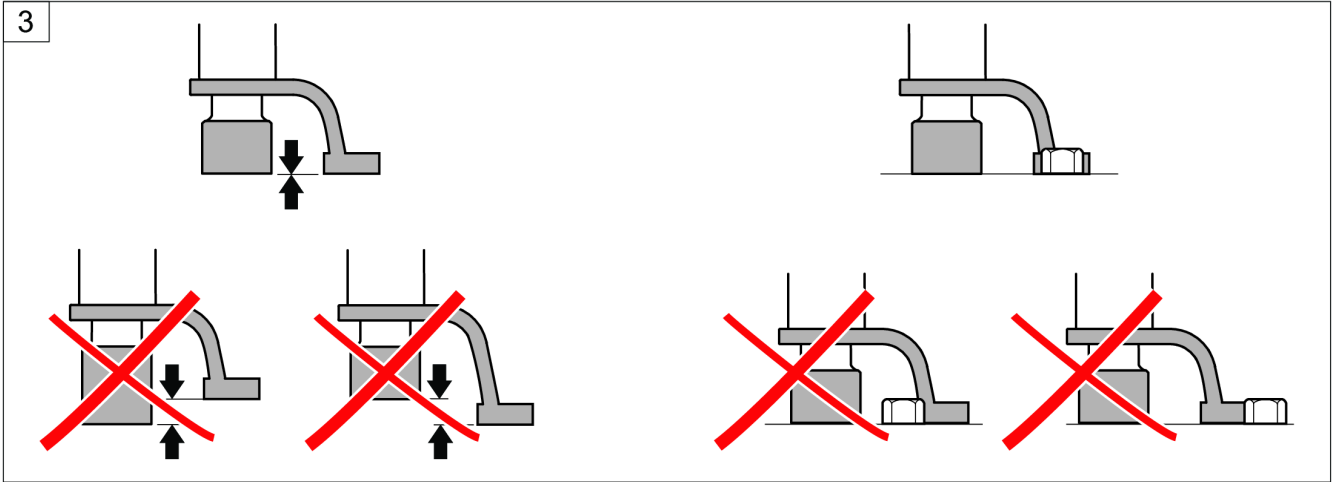
3. Confirme se a ferramenta está posicionada corretamente na superfície de trabalho, conforme descrito na imagem. A superfície da extremidade da barra de reação e o encaixe/porca devem estar alinhados. Confirme se o pé da barra de reação toca no centro da porca que recebe a força de reação.
4.  **AVISO** Nunca coloque suas mãos sobre ou perto da barra de reação enquanto a ferramenta estiver sendo utilizada.

1



2





Informazioni sul prodotto

Barra di acciaio

La barra d'acciaio viene utilizzata per assorbire la coppia di reazione del dado di serraggio appoggiandosi su un elemento fisso dell'assieme.

In alcuni casi, è possibile usare la barra d'acciaio senza modifiche. È possibile anche modificare la barra d'acciaio per applicazioni specifiche.

È possibile modificare la barra d'acciaio mediante taglio, piegatura o saldatura, attenendosi alle indicazioni descritte di seguito.

Informazioni generali

ATTENZIONE Rischio di danni o lesioni gravi

Prima di mettere in funzione l'utensile, accertarsi di aver letto, compreso e seguito tutte le istruzioni. La mancata osservanza di tutte le istruzioni può causare scosse elettriche, incendi, danni a cose e/o gravi lesioni personali.

- ▶ Leggere tutte le informazioni sulla sicurezza fornite insieme alle diverse parti del sistema.
- ▶ Leggere tutte le istruzioni del prodotto per l'installazione, il funzionamento e la manutenzione delle varie parti del sistema.
- ▶ Leggere tutte le norme di sicurezza emanate a livello locale per quanto riguarda il sistema e le sue parti.
- ▶ Conservare tutte le informazioni di sicurezza e le istruzioni per consultarle eventualmente in futuro.

Sito web

Accedere alla pagina Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Il nostro sito web offre informazioni sui prodotti, gli accessori, le parti di ricambio e le pubblicazioni.

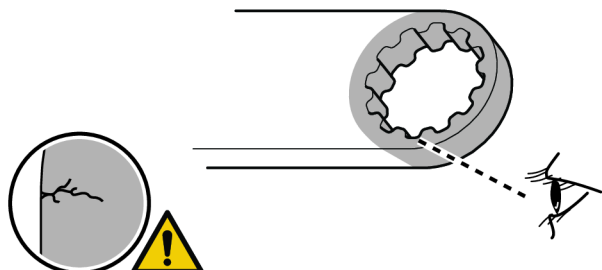
Assistenza

Istruzioni per la manutenzione

operativa

Se la barra di reazione viene utilizzata quotidianamente, eseguire ogni giorno un controllo visivo delle aree sensibili, ad esempio vicino al foro centrale e nelle parti più sottili della barra di reazione.

 **ATTENZIONE** Sostituire sempre le barre di reazione incrinate o danneggiate.

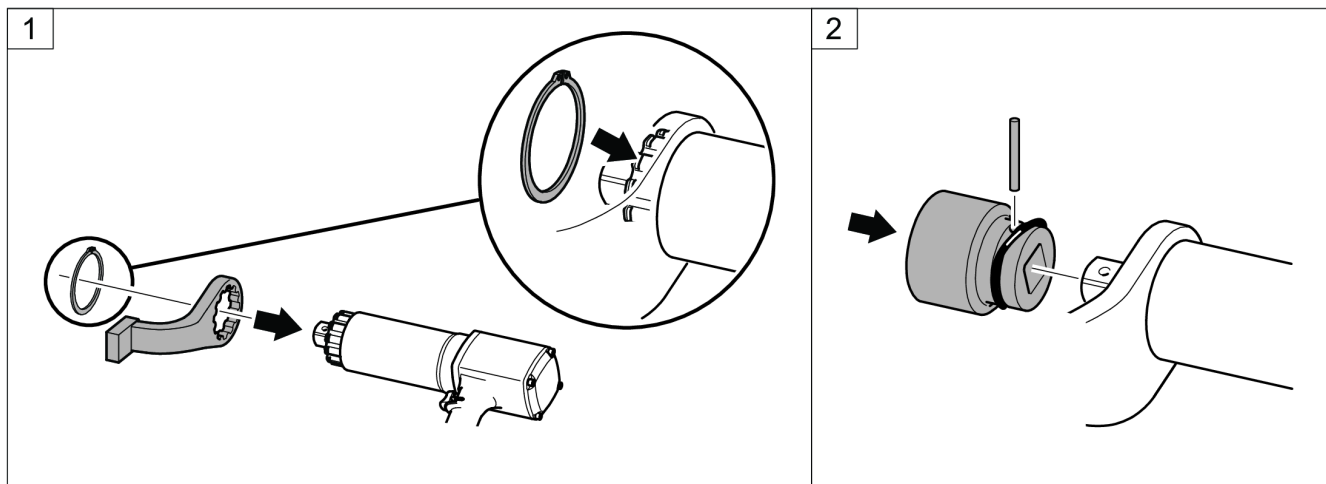


Installazione

Istruzioni di installazione

Installare la barra di reazione

1. Fissare la barra di reazione all'utensile ed inserire ed inserire l'anello di ritegno nella scanalatura per tenere in posizione la barra di reazione.
2. Fissare la bussola all'attacco quadrato. Accertarsi di inserire il perno di blocco attraverso la bussola e l'attacco quadrato come illustrato in figura.



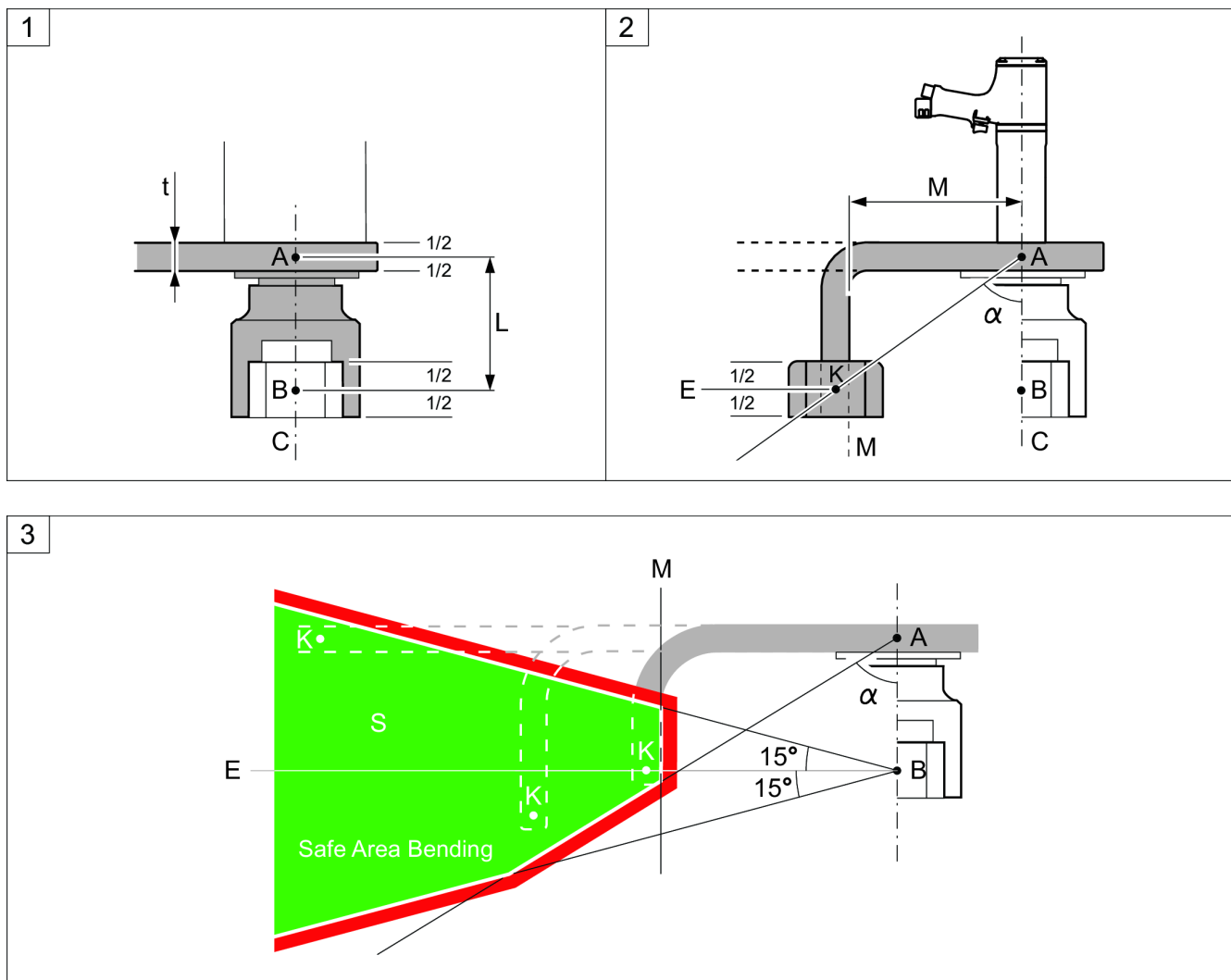
Sagomatura della barra di reazione

Modello	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

La barra di reazione coppia deve essere sagomata per adattarsi ad un supporto fisso adatto. Per evitare il sovraccarico dei cuscinetti per l'attacco dell'utensile e della barra di reazione, il punto di contatto desiderato (K) sulla barra di reazione deve trovarsi all'interno dell'area di sicurezza (S) come in figura 3. La barra di reazione può essere piegata a freddo o tagliata e saldata in modo da adattarla al tipo di utilizzo.

Definizione del punto di contatto

1. Misurare la distanza (L) della bussola esagonale che si desidera usare.
Contrassegnare il punti (A) e (B) su di un pezzo di carta. Tracciare una linea (C) tra i punti (A) e (B).
2. Leggere le dimensioni (M) per il modello di utensile corrispondente nella tabella. La dimensione (M) garantisce che il foro non venga deformato durante la piegatura a freddo.
Tracciare una linea (M) parallela alla linea (C) alla distanza (M). Tracciare una linea dal punto (A) ad un angolo di (α°) conformemente alla tabella, dalla linea (C). Tracciare una linea (E) dal punto (B) formando un angolo di 90° rispetto alla linea (C).
3. Tracciare due linee dal punto (B) ad un angolo di ±15° dalla linea (E).
Contrassegnare la zona di sicurezza (S) fra le linee tracciate.
Sagomare la forma della barra di reazione in modo che il punto di contatto (K) sia all'interno dell'area di sicurezza (S). La forza di rottura minima tra bussola e dado si ottiene se (K) è sulla linea (E) o nelle sue prossimità. Accertarsi che il punto di contatto desiderato (K) sulla barra di reazione sia all'interno dell'area di sicurezza (S).



Piegatura a freddo

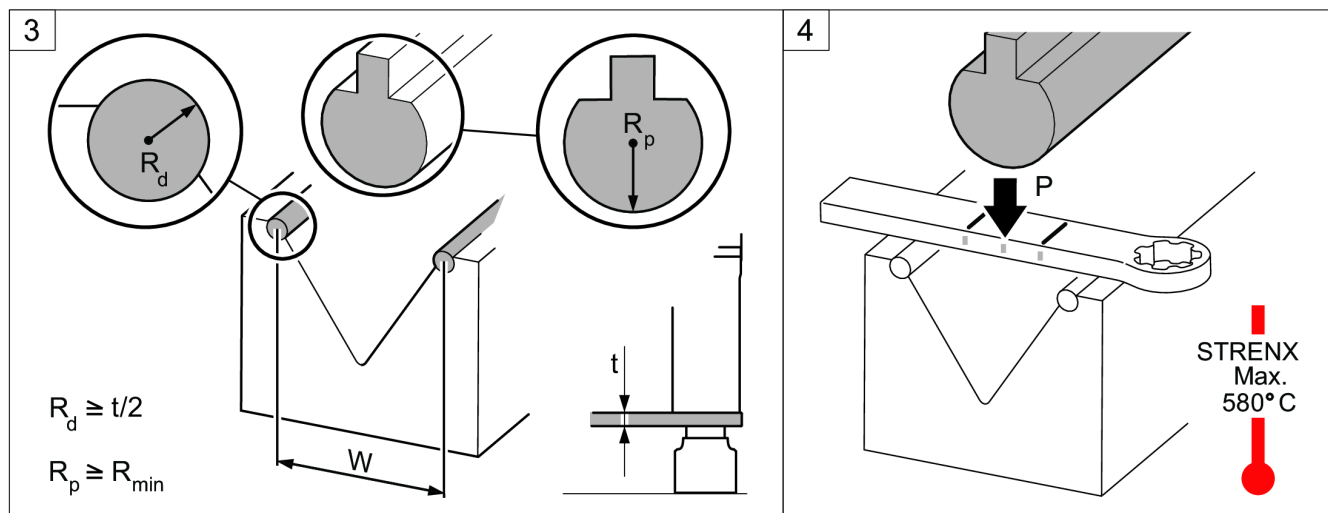
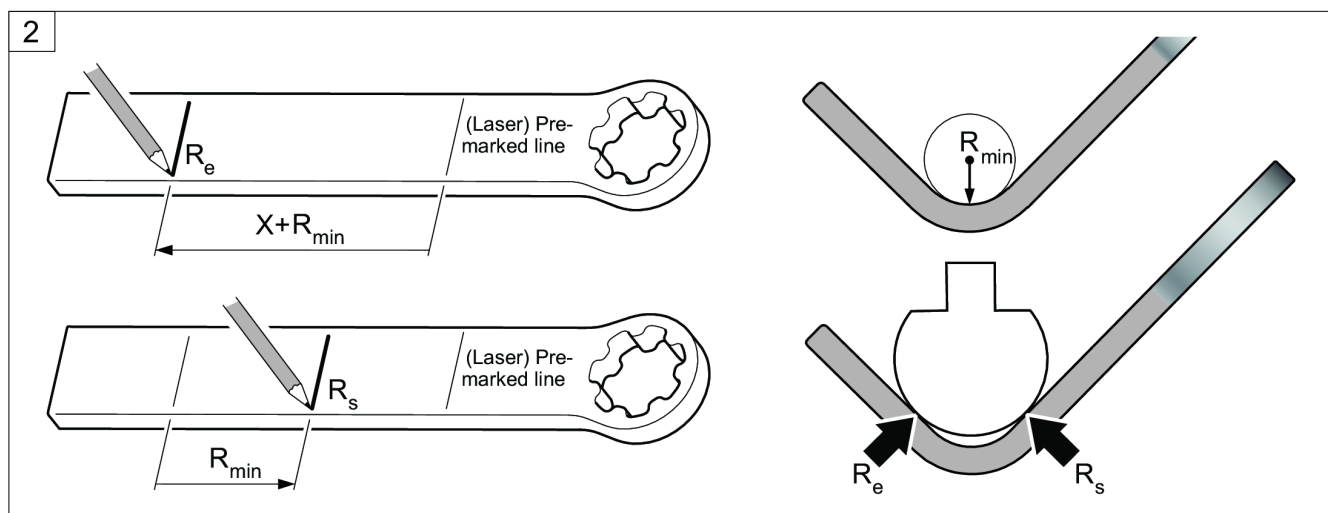
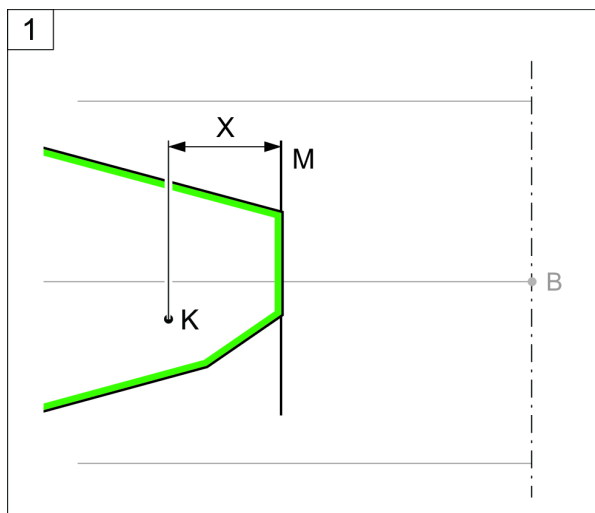
Modello	t (mm)	W (mm)	R_{min} (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P (tonnellata)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12.5	50	23

La barra di reazione è fatta di materiale STRENX700, che è stato progettato perché si pieghi a temperatura ambiente. Non esporre il materiale a temperature superiori a 580°C. Il foro scanalato non deve essere deformato durante l'operazione di piegatura.

Le istruzioni di seguito illustrano come piegare la barra di reazione a 90°.

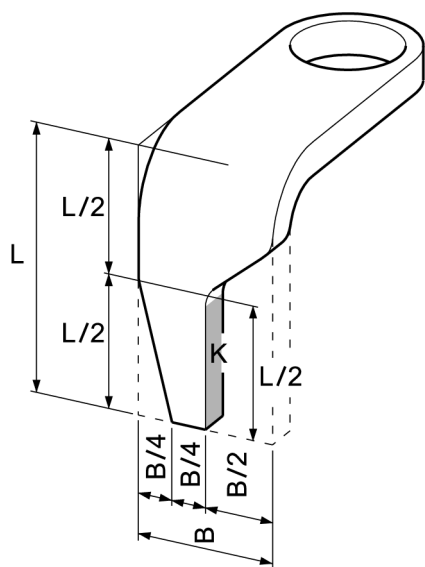
1. Misurare la distanza effettiva (X) tra la linea (M) e il punto di contatto (K).
2. Tracciare la linea per il raggio finale (R_e) sullo stesso lato della linea pretracciata alla distanza (X) + (R_{min}) ricavata dalla tabella. Tracciare la linea (R_s) per il raggio di partenza alla distanza (R_{min}).
3. Usare la larghezza della matrice consigliata (W), il raggio di punzonatura (R_p) ed il supporto (R_d) conformemente alla tabella.
4. Collocare la barra di reazione come da figura ed usare la forza di piegatura consigliata (P) conformemente alla tabella.

Per maggiori informazioni sulla procedura di piegatura del materiale STRENX700, visitare il sito www.ssab.com.



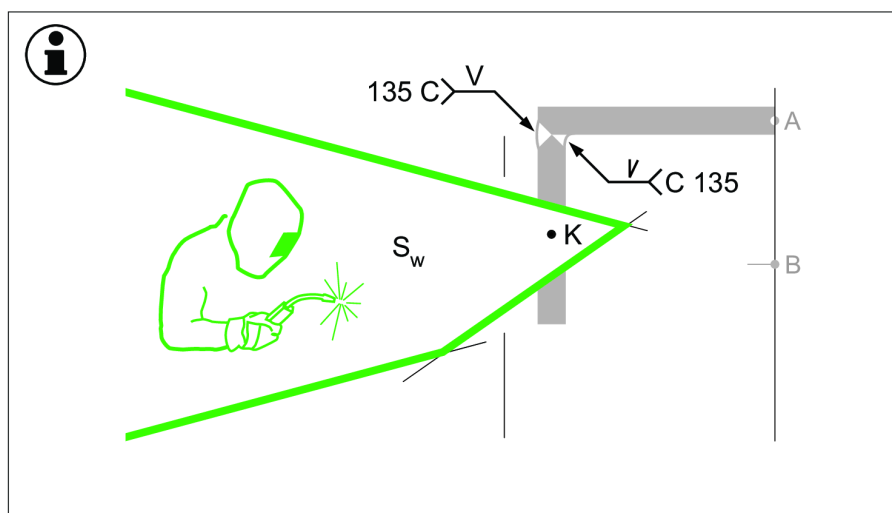
Taglio

Per fare in modo che la coppia della barra di reazione sia la minore possibile, si raccomanda che la sezione esterna alla piegatura sia configurata come mostrato nella figura di seguito.



Saldatura

La saldatura è consigliata se il punto di contatto si trova all'interno dell'area (S_w). Per maggiori informazioni sul materiale STRENGTH700, visitare il sito www.ssab.com.



Funzionamento

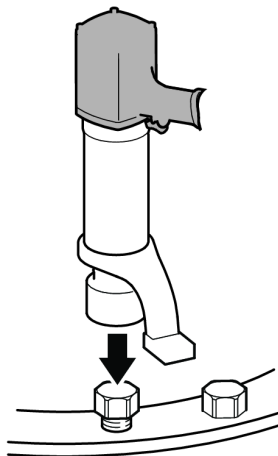
Funzionamento dello strumento con la barra di reazione

1. Fissare l'utensile per il tipo di utilizzo.
2.  **ATTENZIONE** Prestare attenzione; la barra di reazione girerà in senso opposto all'utensile.

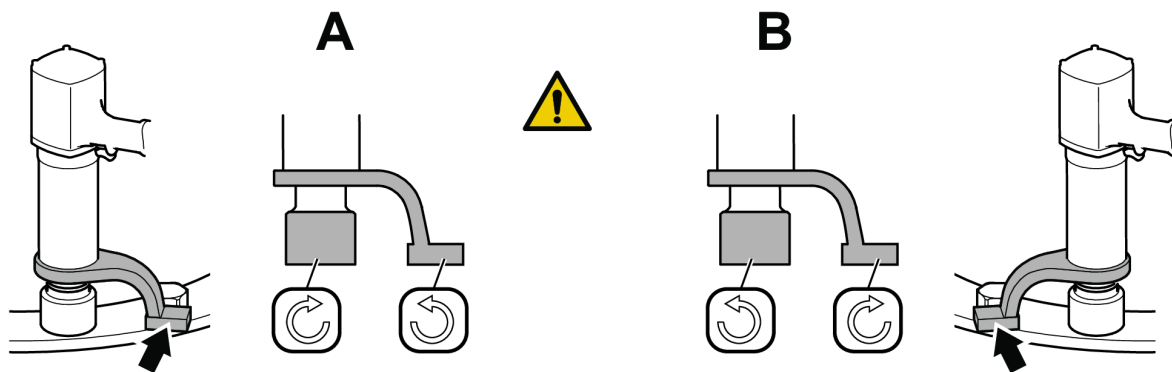
Con la leva d'inversione, l'utensile può essere usato sia in senso orario che antiorario.

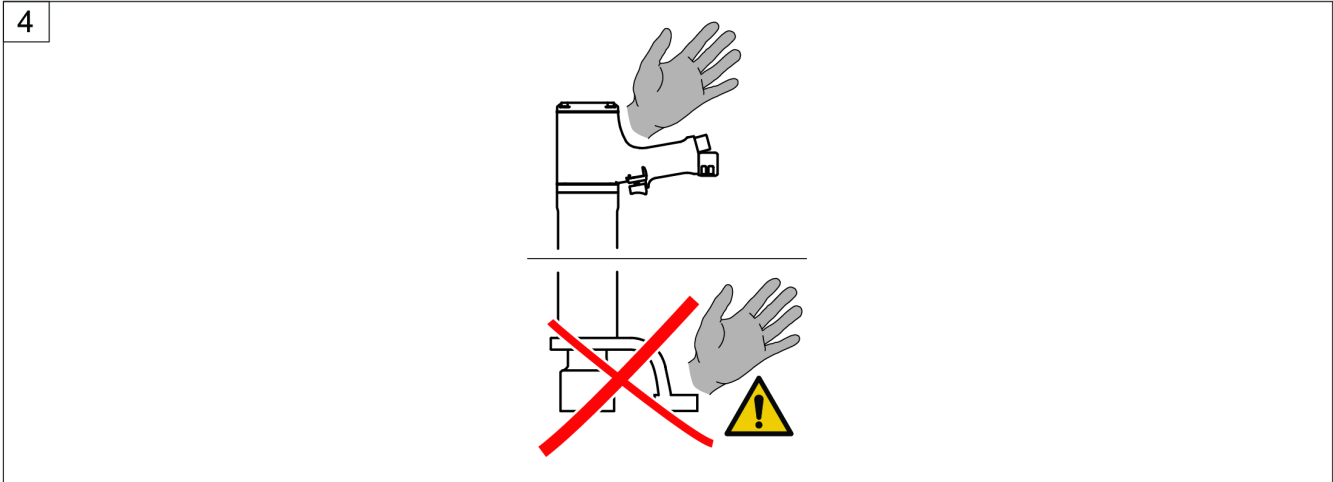
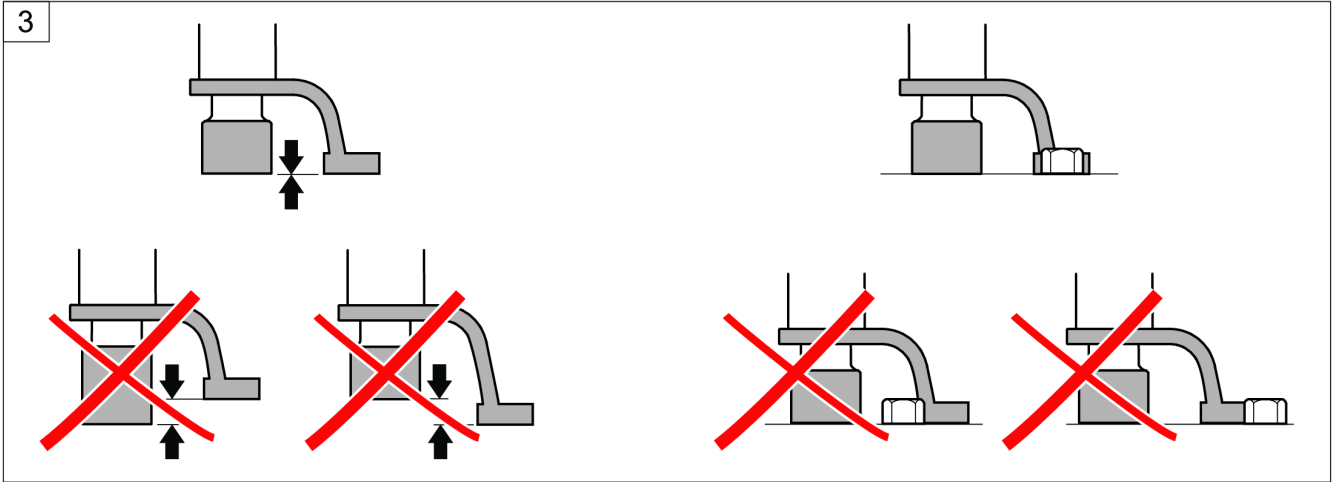
3. Accertarsi che l'utensile si trovi nella posizione corretta sulla superficie di lavoro come descritto in figura. La superficie all'estremità della barra di reazione e la presa/dado devono essere allineati. Assicurarsi che il piede della barra di reazione colpisca il centro del dado sottoposto alla forza di reazione.
4.  **ATTENZIONE** Non avvicinare mai le mani alla barra di reazione durante l'uso dell'utensile.

1



2





Produktinformation

Stålmothåll

Stålmothållet används för att ta upp reaktionsmomentet från mutterdragaren genom att utnyttja ett fast element i systemet,

Stålmothållet kan i vissa fall användas som det är. Stålmothållet är också ett element som kan anpassas till specifika tillämpningar.

Stålmothållet kan modifieras genom skärning, böjning eller svetsning, i enlighet med nedanstående rekommendationer.

Allmän information

WARNING Risk för materiella skador eller allvarliga personskador

Se till att du läser, förstår och följer alla instruktioner innan du använder verktyget. Underlåtenhet att följa alla instruktionerna kan resultera i elektriska stötar, brand, skador på egendom och/eller allvarlig kroppsskada.

- ▶ Läs alla säkerhetsanvisningar som levereras tillsammans med de olika delarna av systemet.
- ▶ Läs alla produktinstruktioner för montering, drift och underhåll av de olika delarna av systemet.
- ▶ Läs alla lokalt lagstadgade säkerhetsföreskrifter när det gäller systemet och delar därav.
- ▶ Spara all information och alla instruktioner för framtida referens.

Webbplats

Logga in på Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Du kan hitta information om våra produkter, tillbehör, reservdelar och publicerade ärenden på vår webbplats.

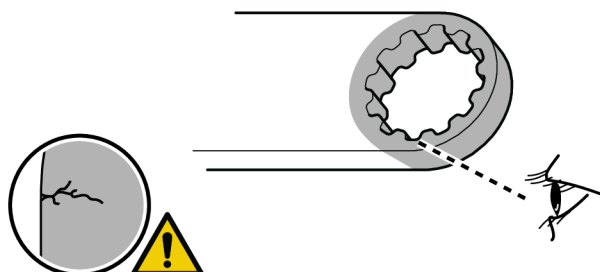
Service

Underhåll

Underhåll

Om mothållet används dagligen ska du varje dag utföra en inspektion av känsliga områden, till exempel i närheten av mothållets mitthål och tunnaste delar.

 **VARNING** Byt alltid ut spruckna eller skadade mothåll.

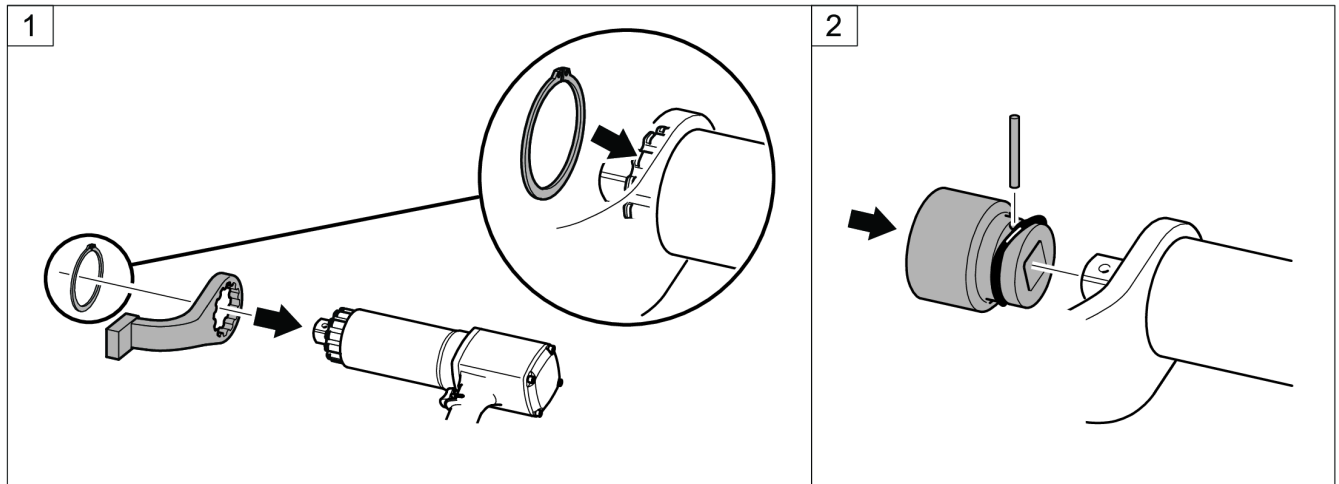


Installation

Installation

Montering av mothållet

1. Fäst mothållet i verktyget och sätt in stoppringen i spåret för att hålla mothållet på plats.
2. Fäst sockeln i fyrkantsenheten. Se till att sätta in låspinnen i sockeln och fyrkantsenheten enligt bilden.



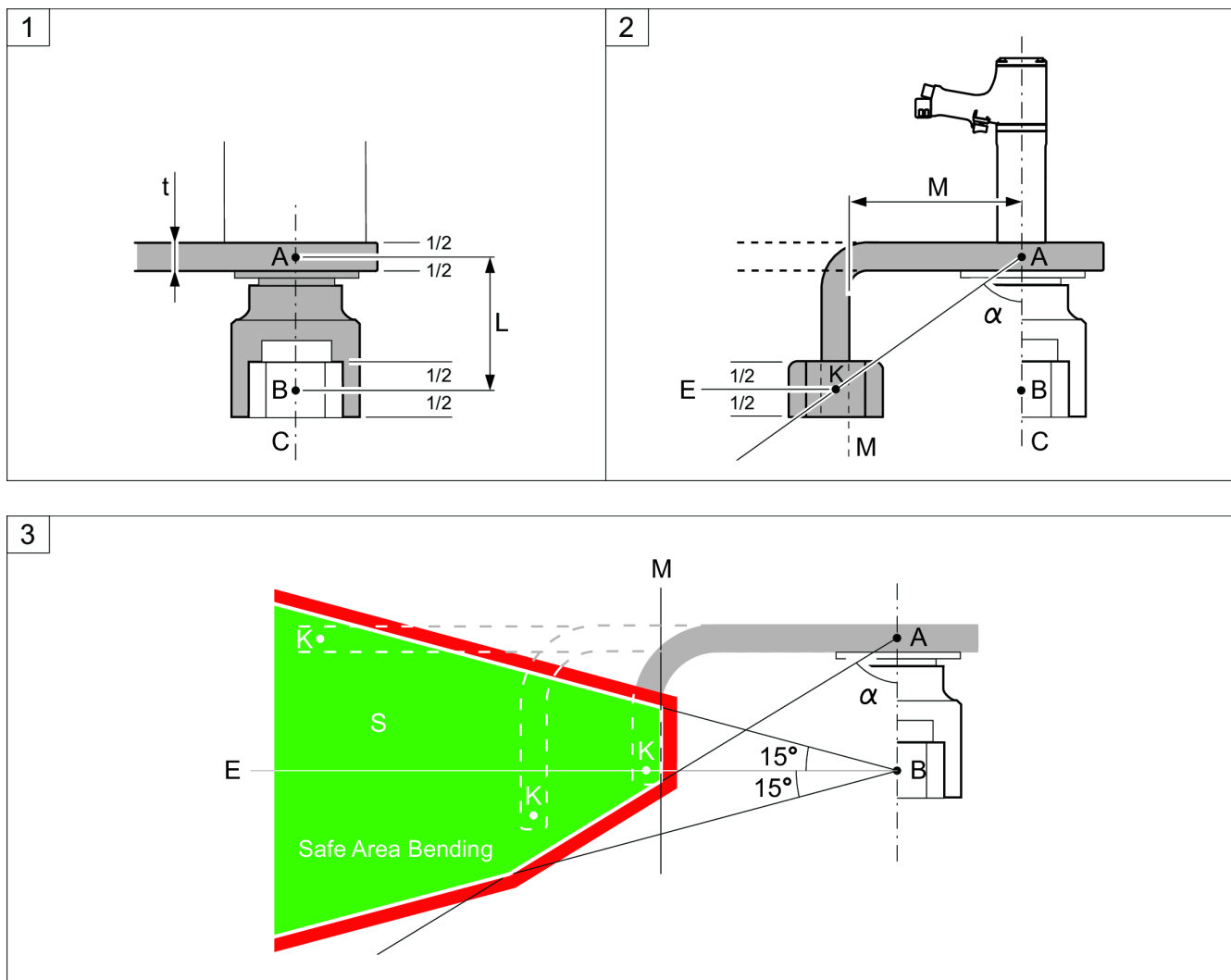
Forma mothållet

Modell	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Momentmothållet måste utformas för att passa ett lämpligt fast stöd. För att undvika överbelastning av lagren för drivverktyget och mothållet, måste den önskade kontaktpunkten (K) på mothållet vara inom det säkra området (S) i enlighet med figur 3. Mothållet kan antingen vara kallbockat eller avskuret och svetsat så att det passar applikationen.

Definiera kontaktpunkten

1. Mät avståndet (L) hos den hexagonala sockeln som kommer att användas.
Markera punkterna (A) och (B) på ett papper. Dra linjen (C) genom punkterna (A) och (B).
2. Läs av måttet (M) för den aktuella modellen i tabellen. Mått (M) kommer att säkerställa att hålet inte deformeras när det kallbockas.
Dra linjen (M) parallellt med linjen (C) på avståndet (M). Dra en linje från punkt (A) i en vinkel av (α°) enligt tabellen från linjen (C). Dra linjen (E) från punkt (B) i en vinkel av 90° i riktning mot linjen (C).
3. Dra två linjer från punkt (B) i en vinkel av ±15° från linjen (E).
Markera det säkra området (S) mellan de dragna linjerna.
Anpassa formen av mothållet så att kontaktpunkten (K) är inom det säkra området (S). Den minsta brottkraften mellan hylsa och mutter erhålls om (K) är på eller nära linjen (E). Se till att den önskade kontaktpunkten (K) på mothållet är inom det säkra området (S).



Kallböckning

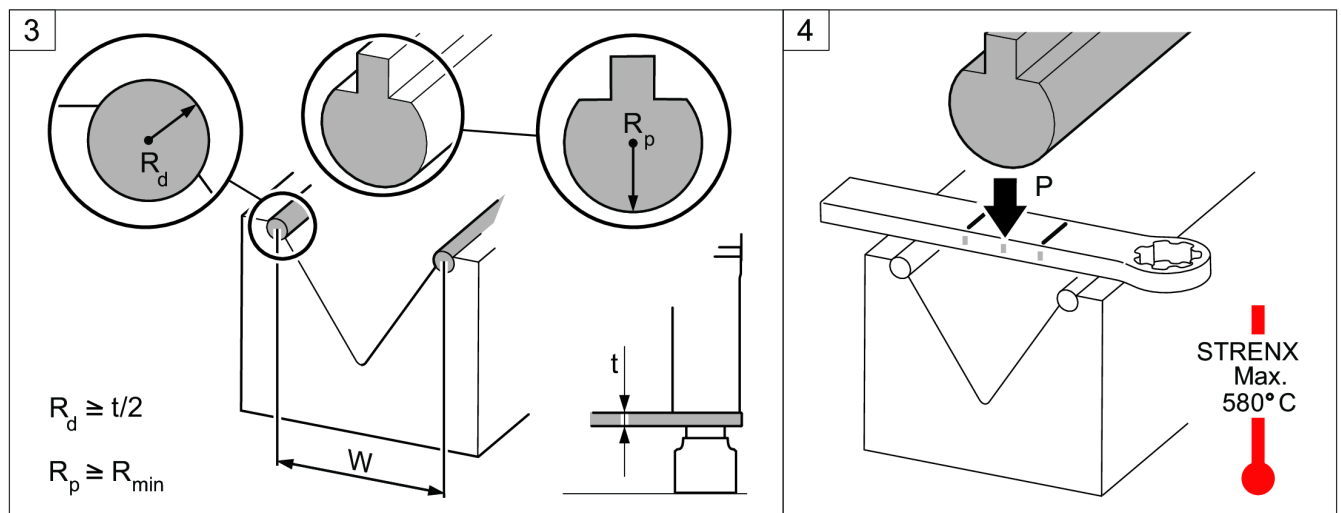
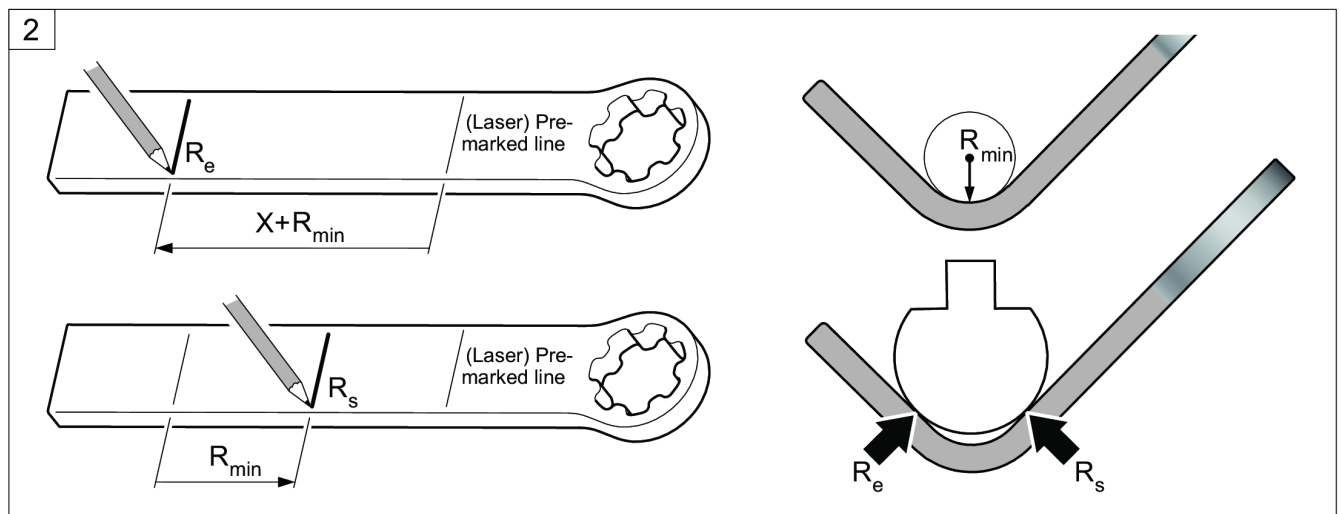
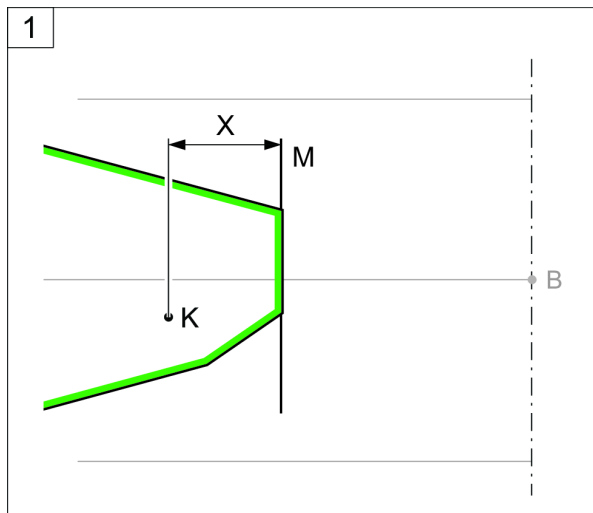
Modell	t (mm)	W (mm)	R_{min} (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P (ton)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	$\geq 12,5$	50	23

Mothållet är tillverkat av STRENGTH700 material, som är konstruerat för att böckas vid rumstemperatur. Utsatt inte materialet för temperaturer över 580 °C. Det spårförsedda hålet får inte deformeras under böckningen.

Anvisningarna nedan gäller för böckning av mothållet till 90°.

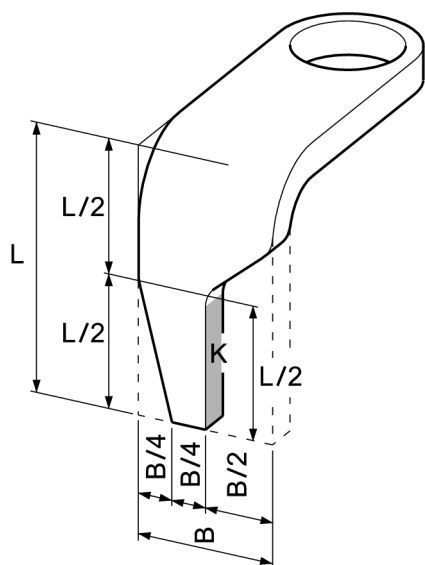
1. Mät det faktiska avståndet (X) från linjen (M) till kontaktpunkten (K).
2. Markera linjen för slutradien (R_e) på samma sida som den förhandsmärkta linjen på avståndsvärdet (X) + (R_{min}) från tabellen. Markera linjen (R_s) för utgångsradien på avståndsvärdet (R_{min}).
3. Använd den rekommenderade stansbredden (W), stansradien (R_p) och stöd (R_d) i enlighet med tabellen.
4. Placera mothållet enligt figuren och använd den rekommenderade böckningskraften (P) i enlighet med tabellen.

För mer information om böckningsprocessen av materialet STRENGTH700, gå till www.ssab.com.



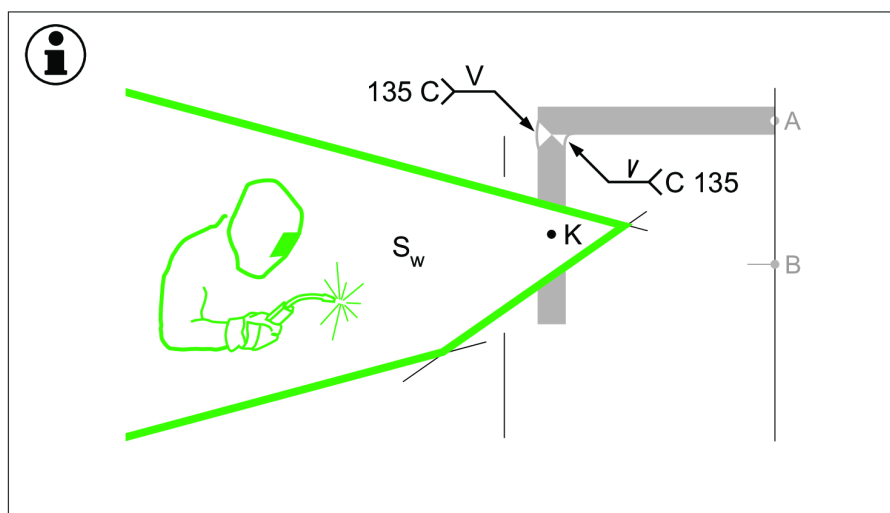
Skärning

För att momentmothållet ska vara så lätt som möjligt rekommenderas att sektionen utanför bockningen konfigureras som bilden nedan visar.



Svetsning

Svetsning rekommenderas om kontaktpunkten är i område (S_w). För mer information om materialet STRENX700, gå till www.ssab.com.



Användning

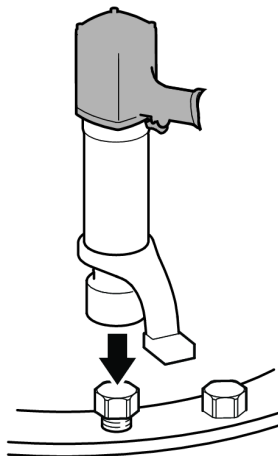
Använda verktyget med mothåll

1. Montera verktyget till applikationen.
2.  **VARNING** Var medveten om att mothållet vrids i motsatt riktning till verktyget.

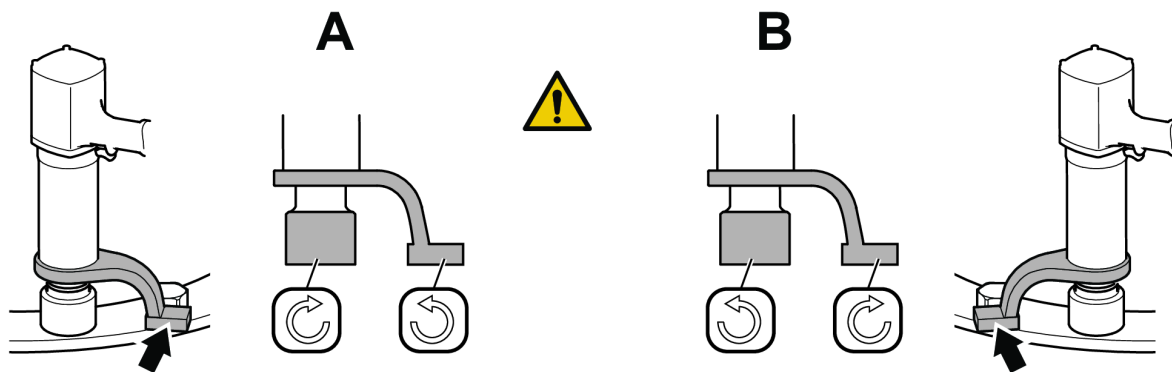
Genom att använda backreglage kan verktyget användas i både medurs och moturs riktningar.

3. Kontrollera att verktyget är placerat i korrekt läge på arbetsytan enligt bildens beskrivning. Ändytan av mothållet och uttaget/muttern måste anpassas. Se till att foten av mothållet träffar mitt i muttern som tar emot reaktionskraften.
4.  **VARNING** Håll aldrig händerna i närheten av mothållet när verktyget används.

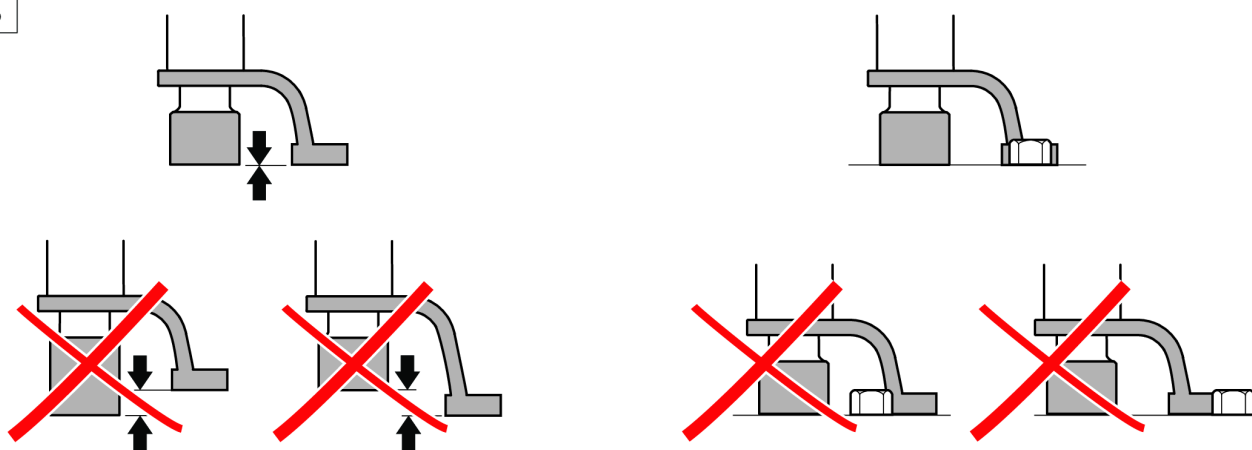
1



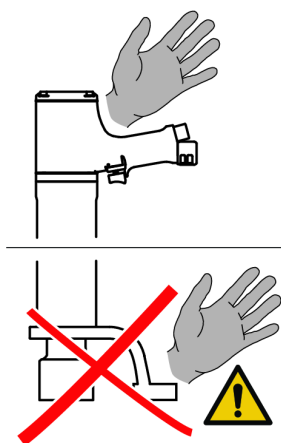
2



3



4



Информация об изделии

Стальной стержень

Стальной стержень используется для поглощения реактивного момента гайковерта посредством задействия фиксированного элемента сборочного узла.

В некоторых случаях стальной стержень может использоваться в исходном виде. Помимо этого, стальной стержень является элементом, который можно модифицировать для конкретных областей применения.

Стальной стержень можно модифицировать путем обрезки, сгиба или сварки в соответствии с представленными ниже инструкциями.

Общие сведения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Опасность материального ущерба и травм

Перед началом эксплуатации инструмента обязательно прочитайте все инструкции. Несоблюдение инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару, материальному ущербу и/или серьезным травмам.

- ▶ Прочитайте всю информацию по безопасности, поставляемую вместе с различными частями системы.
- ▶ Прочитайте все инструкции по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию различных частей системы.
- ▶ Прочитайте все местные законодательные предписания в отношении системы и ее частей.
- ▶ Сохраните всю информацию и указания по технике безопасности для справки на будущее.

Веб-сайт

Выполните вход в систему Chicago Pneumatic: www.cp.com.

На нашем веб-сайте вы можете найти информацию о наших изделиях, принадлежностях, запасных частях, а также печатные материалы.

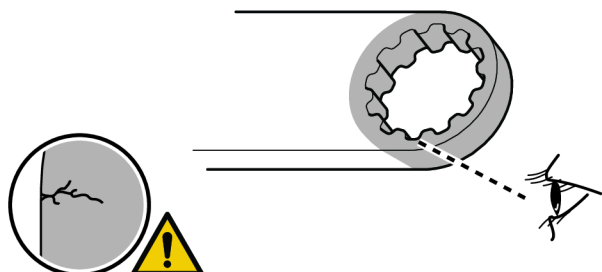
Обслуживание

Инструкции по техобслуживанию

Техническое обслуживание

Если реактивная штанга используется ежедневно, следует каждый день проводить визуальную проверку чувствительных областей, например, областей, расположенных рядом с центральным отверстием, и в самых тонких частях реактивной штанги.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Реактивные штанги с трещинами или повреждениями следует заменять.

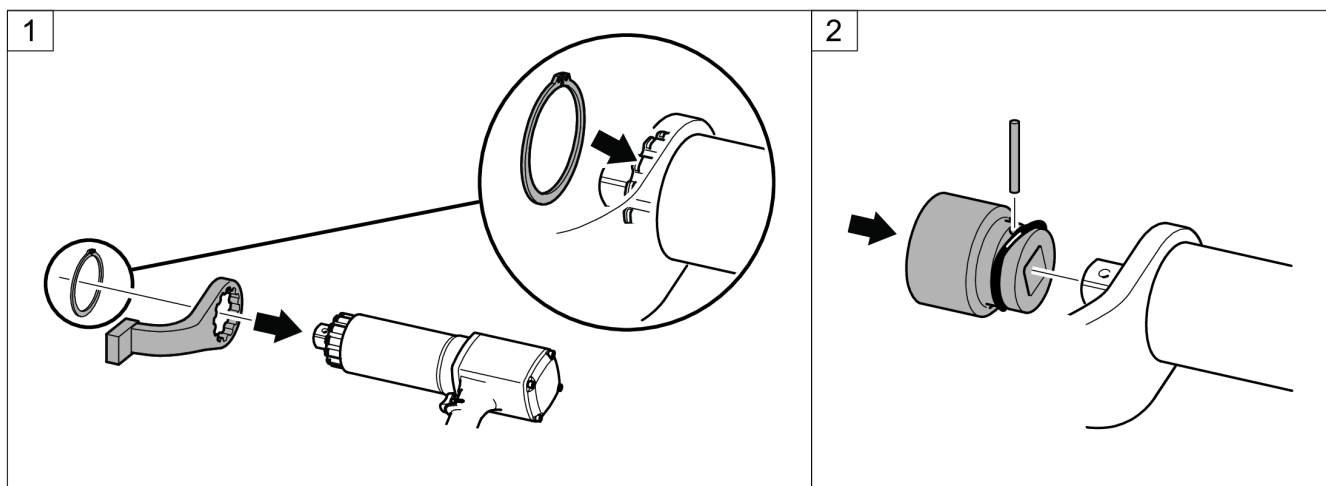


Установка

Инструкция по установке

Установка реактивной штанги

1. Прикрепите реактивную штангу к инструменту и вставьте стопорное кольцо в паз, чтобы зафиксировать штангу на месте.
2. Установите головку на квадратный хвостовик. Обязательно вставьте стопорный штифт через головку и приводной стержень в соответствии с иллюстрацией.



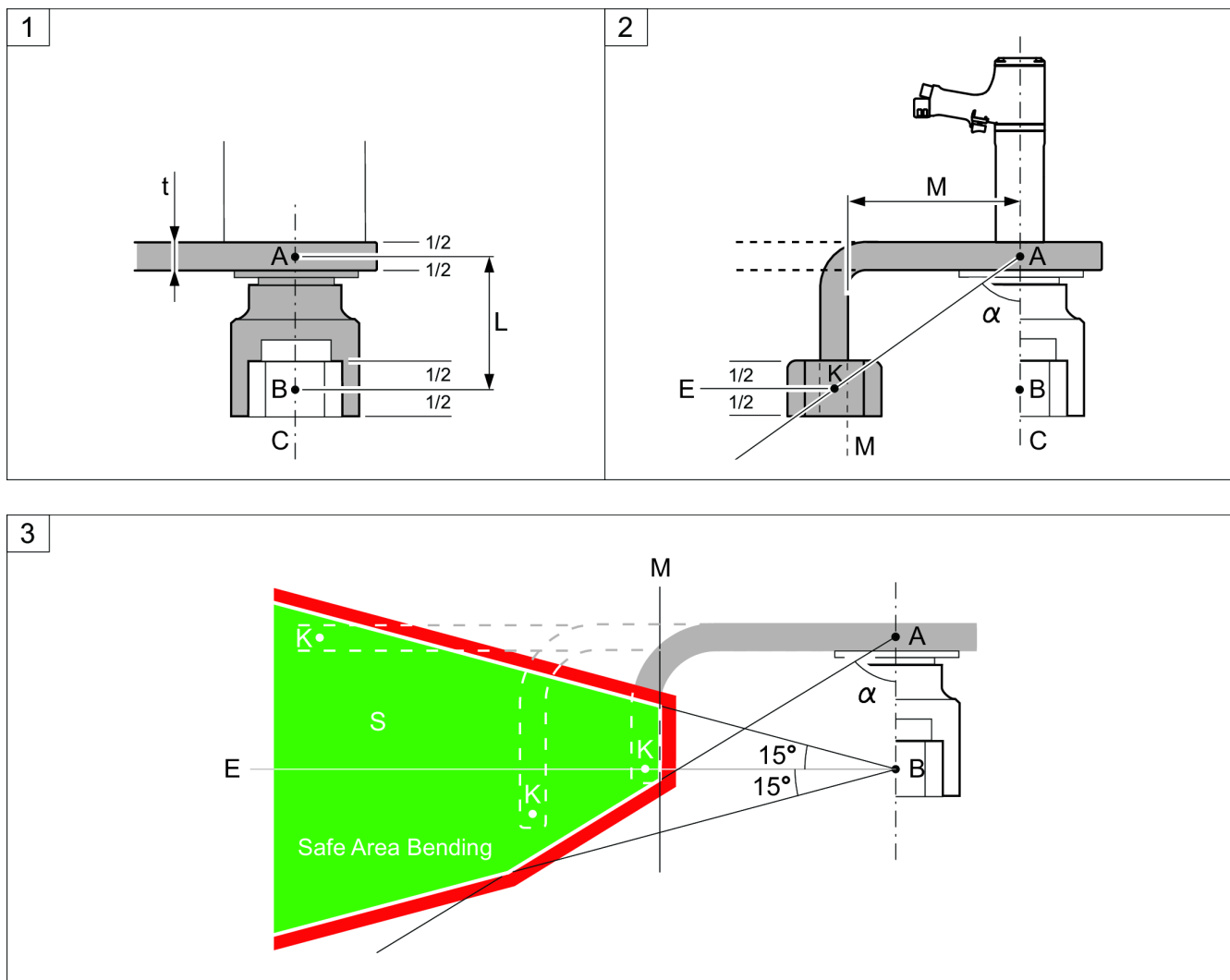
Придание формы реактивной штанге

Модель	M (мм)	t (мм)	R _{min} (мм)	Nm (Нм)	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Реактивная штанга должна иметь форму, соответствующую подходящей неподвижной опоре. Во избежание перегрузки подшипников привода инструмента и реактивной штанги, требуемая точка контакта (К) на штанге должна находиться внутри безопасной области (S) в соответствии с рисунком 3. Реактивную штангу можно подогнуть холодной гибке или отрезать и приварить в соответствии с требованиями системы.

Определение точки контакта

1. Измерьте расстояние L для шестигранной головки, которая будет использоваться.
Отметьте точки A и B на листе бумаги. Проведите через точки A и B линию C.
2. Найдите размер (M) для соответствующей модели в таблице. Размер (M) гарантирует, что отверстие при холодной гибке не будет деформировано.
Проведите линию (M) параллельно линии (C) на расстоянии (M). Из точки (A) проведите линию под углом (α°) согласно таблице к линии (C). Из точки (B) проведите линию (E) под углом 90° к линии (C).
3. Из точки (B) проведите две линии под углом ±15° к линии (E).
Отметьте безопасную область (S) между проведенными линиями.
Измените форму реактивной штанги так, чтобы точка контакта (К) оказалась внутри безопасной области (S). Минимальное разрывное усилие между гнездом и гайкой достигается, если точка контакта (К) расположена на линии (E) или вблизи нее. Убедитесь, что требуемая точка контакта (К) на реактивной штанге находится внутри безопасной области (S).



Холодная гибка

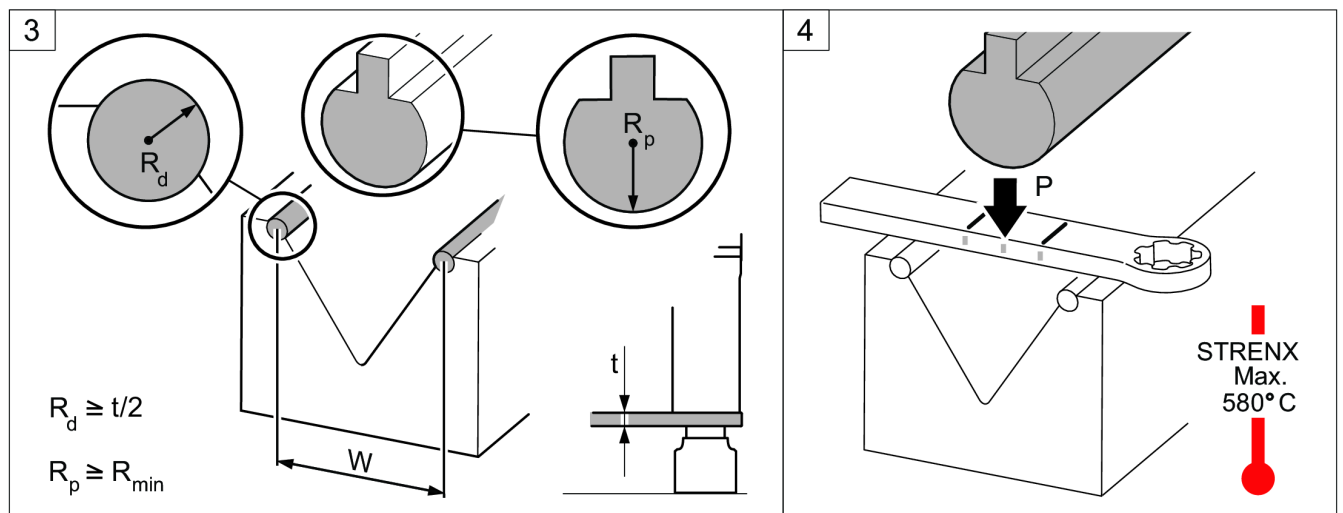
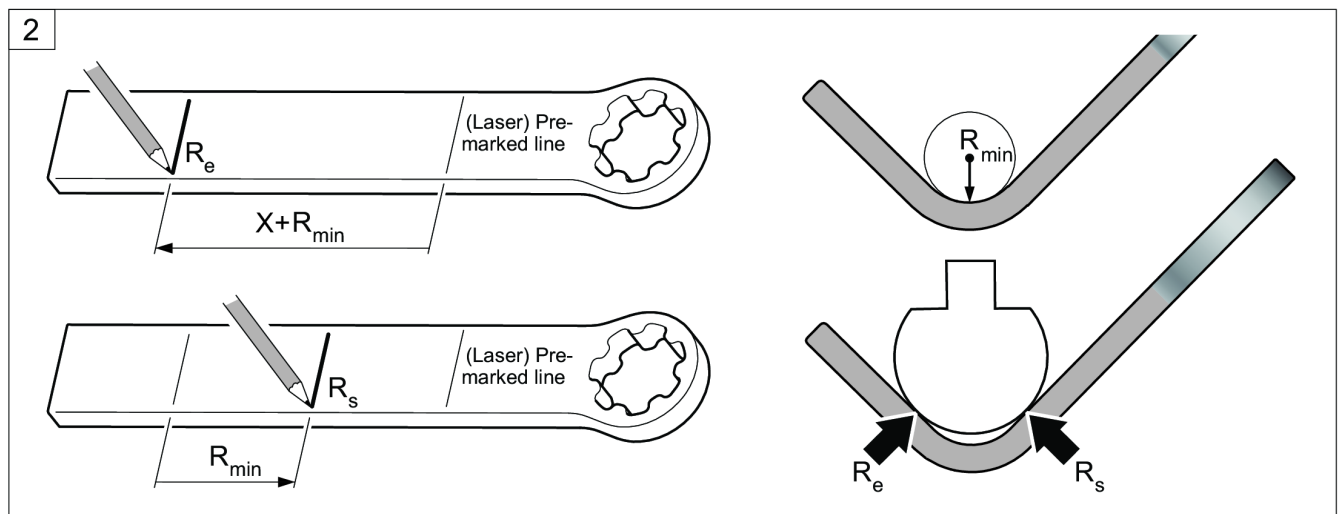
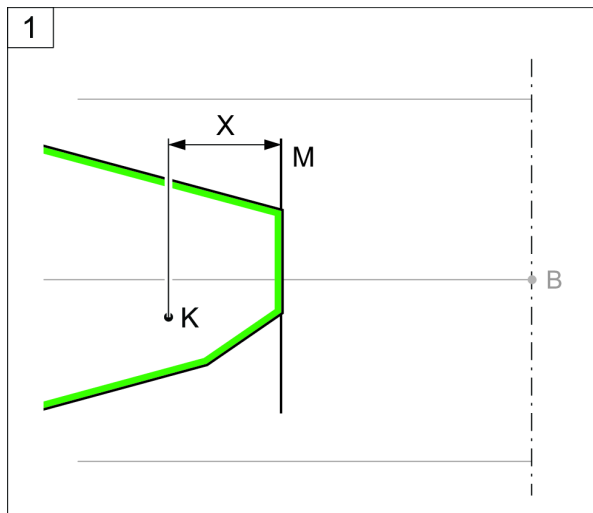
Модель	t (мм)	Ш (мм)	R_{min} (мм)	R_d (мм)	R_p (мм)	P (тонны)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	$\geq 12,5$	50	23

Реактивная штанга изготовлена из материала STRENGTH700, который предназначен для гибки при комнатной температуре. Не подвергайте материал воздействию температур свыше 580°C. В процессе гибки отверстие с пазом не должно деформироваться.

Ниже представлены инструкции по изгибанию реактивной штанги под углом 90°.

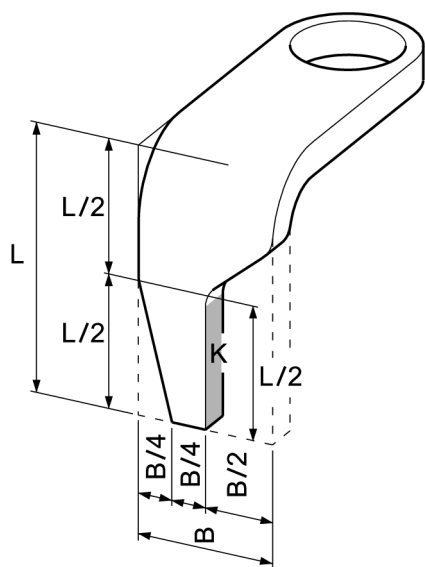
1. Измерьте фактическое расстояние (X) от линии (M) до точки контакта (K).
2. Отметьте линию для конечного радиуса (R_c) на той же стороне, что и предварительно отмеченная линия на расстоянии (X) + значение (R_{min}) из таблицы. Отметьте линию (R_s) для начального радиуса на расстоянии, равном значению (R_{min}).
3. Пользуйтесь рекомендуемыми значениями ширины обжима (W), радиуса перфорации (R_p) и опоры (R_d) в соответствии с таблицей.
4. Разместите реактивную штангу согласно рисунку и используйте рекомендованное изгибающее усилие (P) в соответствии с таблицей.

Для получения дополнительных сведений о процедуре гибки материала STRENGTH700 посетите веб-сайт www.ssab.com.



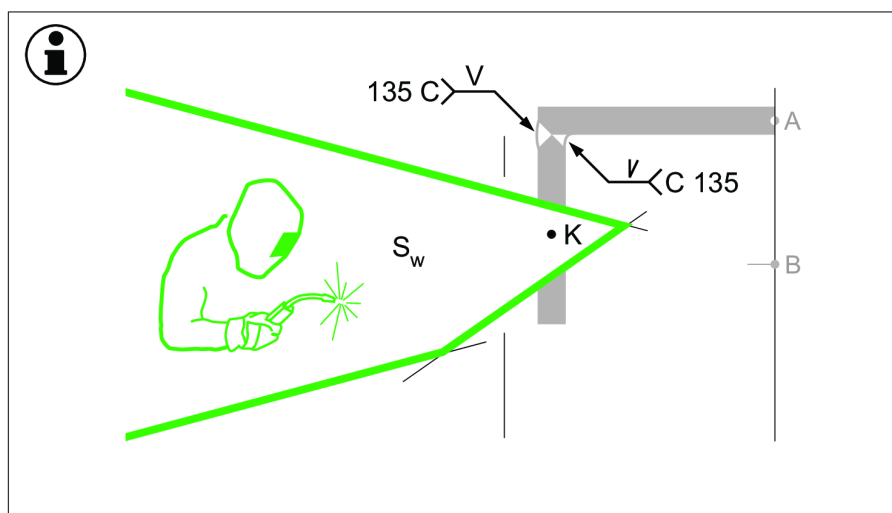
Обрезка

Чтобы максимально уменьшить вес штанги реактивного момента, рекомендуется придать участку за пределами радиуса изгиба форму, показанную на рисунке ниже.



Сварка

Если точка контакта находится внутри области (S_w), рекомендуется использовать сварку. Для получения дополнительных сведений о материале STRENX700 посетите веб-сайт www.ssab.com.

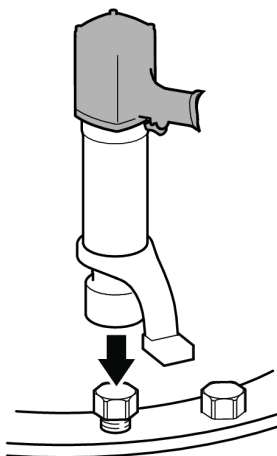


Эксплуатация

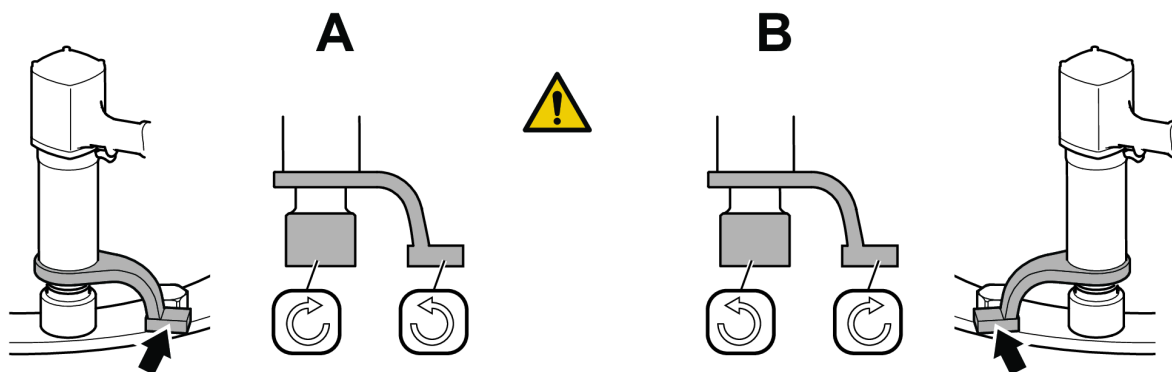
Управление инструментом с помощью реактивной штанги

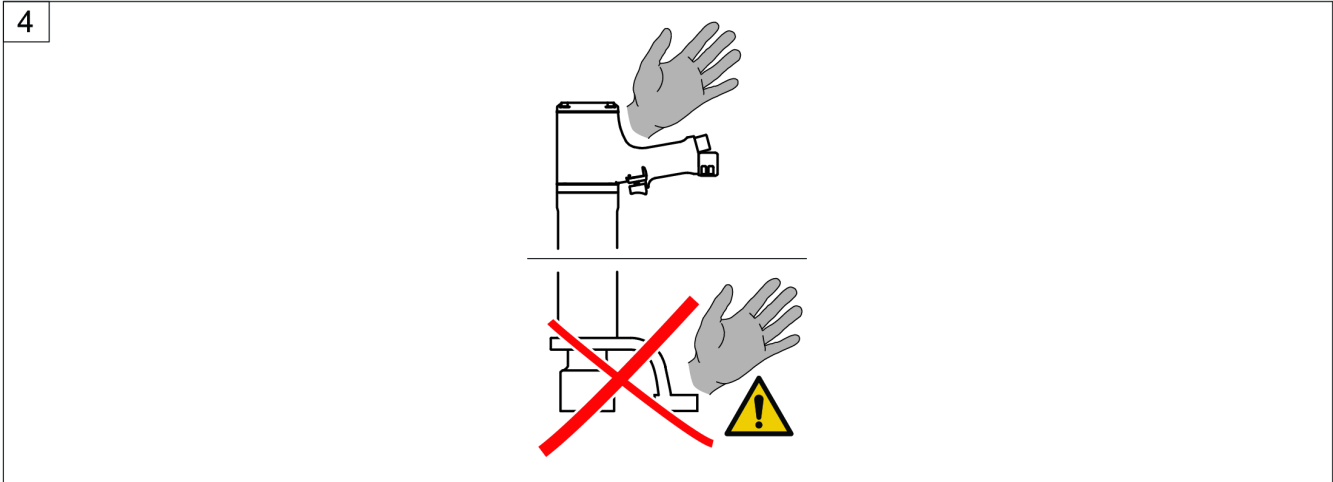
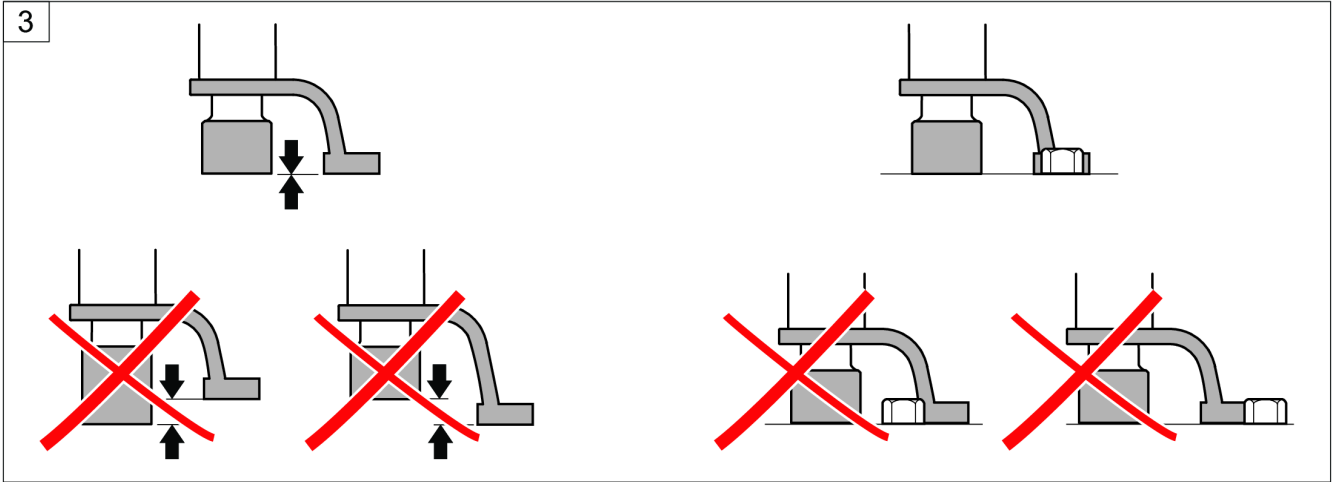
1. Подключите инструмент к системе.
2. **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Имейте в виду, что реактивная штанга будет поворачиваться в направлении, противоположном вращению инструмента.
Используя рычаг реверса, можно работать инструментом в направлении как по часовой стрелке, так и против нее.
3. Убедитесь, что инструмент расположен на рабочей поверхности в надлежащем положении, как показано на рисунке. Торцевая поверхность реактивной штанги и головка/гайка должны быть выровнены. Убедитесь, что основание реактивной штанги упирается в центр гайки, принимающей силу реакции.
4. **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** ☐ При использовании инструмента ☐ запрещается располагать руку на реактивной штанге или вблизи нее.

1



2





Informacje o produkcie

Drażek stalowy

Drażek stalowy służy do przejścia reakcji momentu obrotowego wkrętarki poprzez oparcie się na stałym elemencie mocującym.

W niektórych przypadkach drążek stalowy może być używany w stanie pierwotnym. Drażek stalowy jest również elementem, który można modyfikować, aby nadawał się do określonych zastosowań.

Drażek stalowy można modyfikować poprzez cięcie, gięcie lub spawanie, stosując się do zaleceń opisanych poniżej.

Informacje ogólne

OSTRZEŻENIE Ryzyko wystąpienia szkód materialnych lub poważnych obrażeń ciała.

Przed przystąpieniem do eksploatacji narzędzia przeczytać ze zrozumieniem wszystkie instrukcje i zastosować się do nich. Nieprzestrzeganie instrukcji może skutkować porażeniem prądem elektrycznym, pożarem, uszkodzeniem mienia i/lub poważnym urazem ciała.

- ▶ Przeczytać wszystkie informacje bezpieczeństwa dostarczone razem z poszczególnymi elementami układu.
- ▶ Przeczytać wszystkie instrukcje dotyczące produktu, opisujące instalację, obsługę i konserwację elementów układu.
- ▶ Przeczytać wszystkie wymagane miejscowymi przepisami uregulowania dotyczące układu i jego części.
- ▶ Wszystkie informacje i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa należy zachować do przyszłego wykorzystania.

Strona internetowa

Logowanie do Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Na naszej stronie WWW można znaleźć informacje dotyczące naszych produktów, akcesoriów, części zamiennych i publikacji.

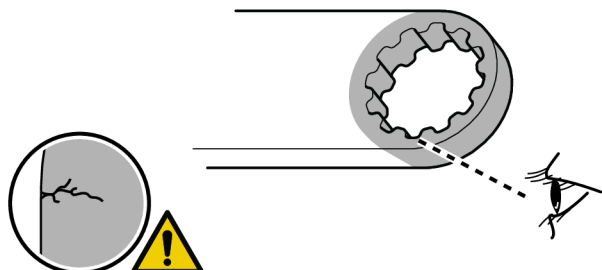
Serwis

Instrukcja konserwacji

Konserwacja

W przypadku codziennego użytkowania drążka stalowego codziennie należy przeprowadzać kontrolę wzrokową miejsc wrażliwych, np. w pobliżu otworu centralnego i na najcieńszych częściach drążka stalowego.

⚠ OSTRZEŻENIE Zawsze wymieniać popękane lub uszkodzone drążki reakcyjne.

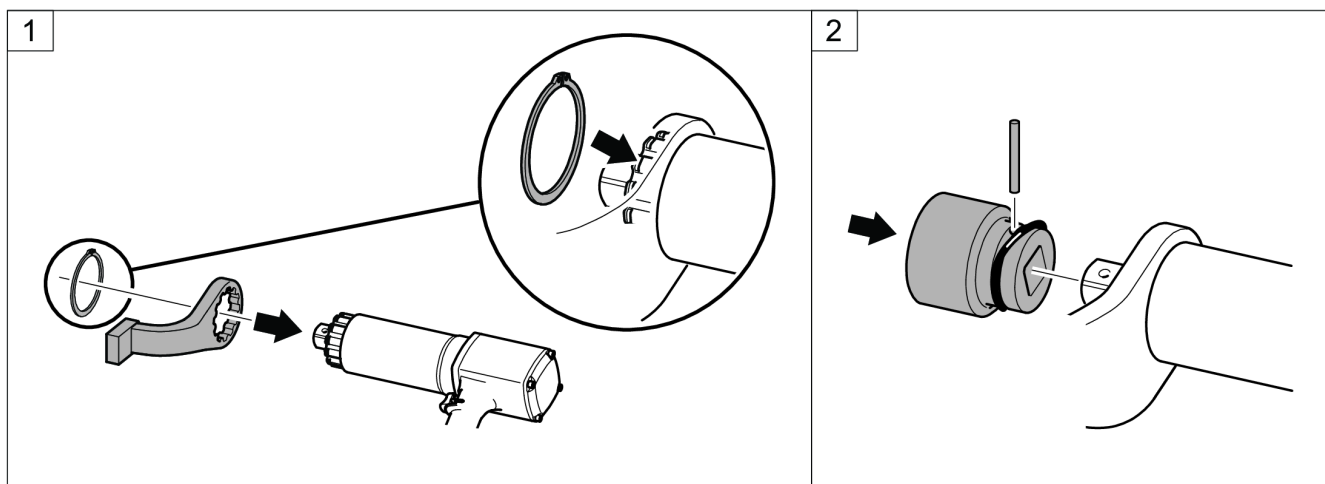


Instalacja

Instrukcja instalacji

Instalacja drążka reakcyjnego

1. Podłączyć drążek reakcyjny do narzędzia i wsunąć pierścień ustalający w rowek w celu zamocowania drążka reakcyjnego.
2. Zamocować nasadkę do kwadratowej końcówki napędowej. Przełożyć kołek zabezpieczający przez nasadkę i kwadratową końcówkę napędową zgodnie z zamieszczoną ilustracją.



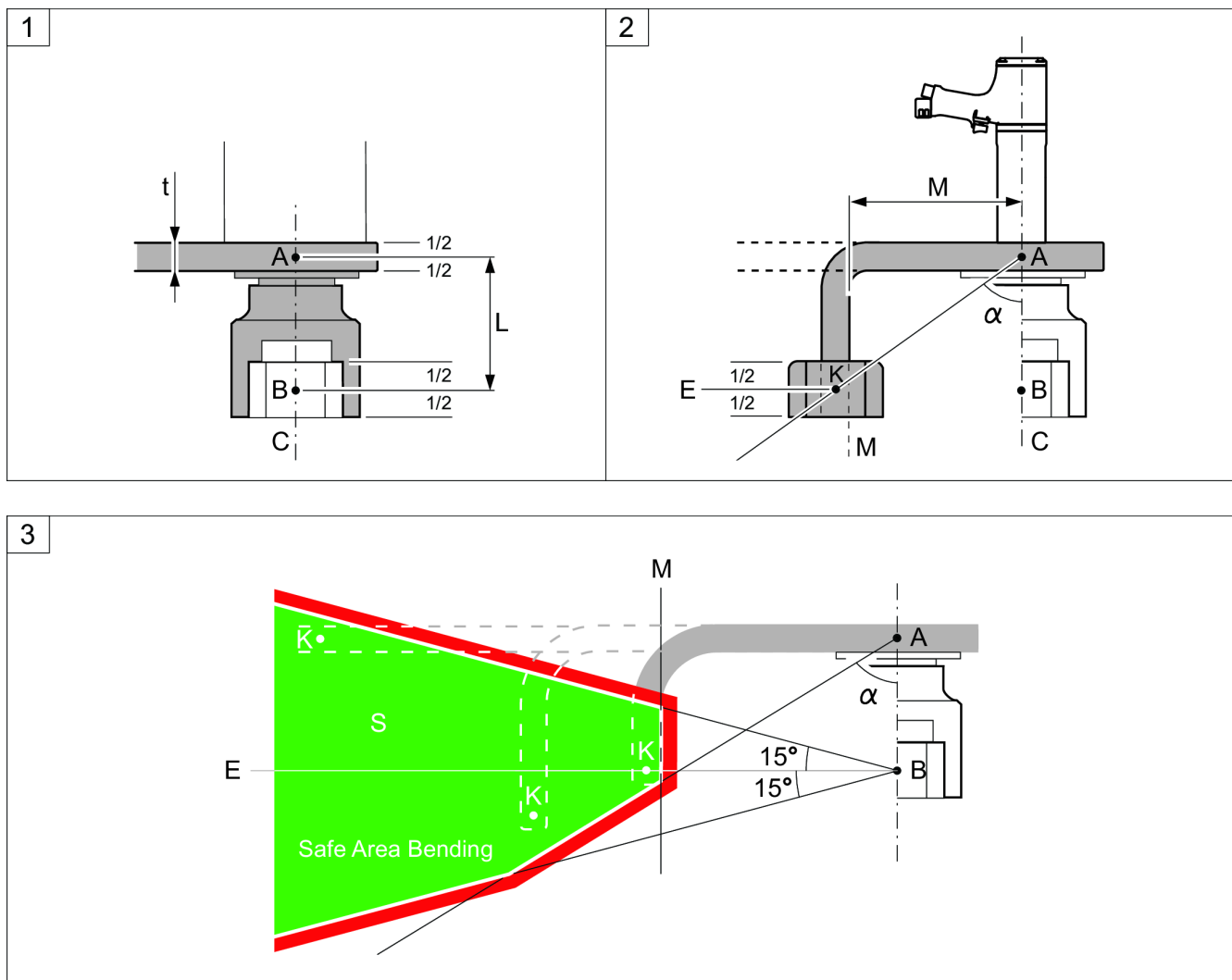
Kształtowanie drążka reakcyjnego

Model	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Oporowy drążek reakcyjny musi mieć kształt pasujący do podpory stałej. Aby uniknąć przeciążenia łożysk narzędzia i drążka reakcyjnego, pożądany punkt styku (K) na drążku reakcyjnym musi mieścić się w obszarze bezpiecznym (S) zgodnie z rysunkiem 3. Drążek reakcyjny może być gięty na zimno lub cięty i spawany, w zależności od zastosowania.

Określanie miejsca styku

1. Zmierzyć odległość (L) dla wybranego gniazda sześciokątnego.
Zaznaczyć punkty (A) i (B) na papierze. Narysować linię (C) łączącą punkty (A) i (B).
2. Odczytać wymiar (M) odpowiedniego modelu z tabeli. Wymiar (M) zabezpiecza przed deformacją otworu podczas gięcia na zimno.
Narysować linię (M) równoległą do linii (C) w odległości (M). Narysować linię od punktu (A) pod kątem (α°), zgodnie z tabelą, od linii (C). Narysować linię (E) od punktu (B) pod kątem 90° w kierunku linii (C).
3. Narysować dwie linie od punktu (B) pod kątem ±15° od linii (E).
Zaznaczyć bezpieczny obszar (S) pomiędzy liniami.
Przystosować kształt drążka reakcyjnego, tak aby punkt styku (K) znajdował się w obszarze bezpiecznym (S). Minimalna siła łamiąca między gniazdem a nakrętką występuje, gdy punkt (K) znajduje się na lub blisko linii (E). Upewnić się, że pożądany punkt styku (K) na drążku reakcyjnym mieści się w obszarze bezpiecznym (S).



Gięcie na zimno

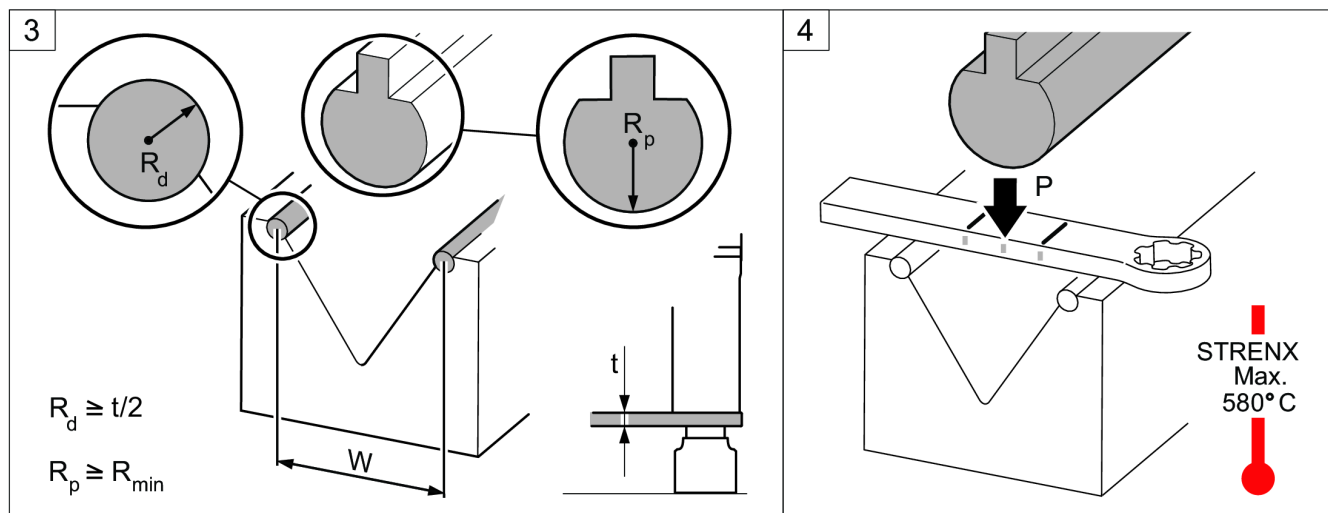
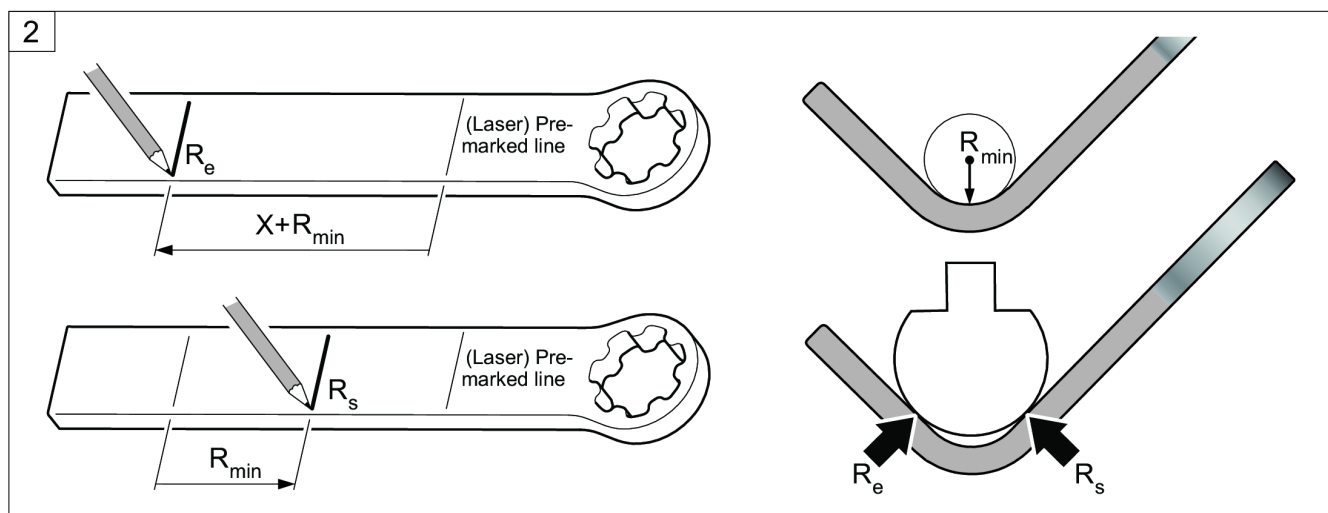
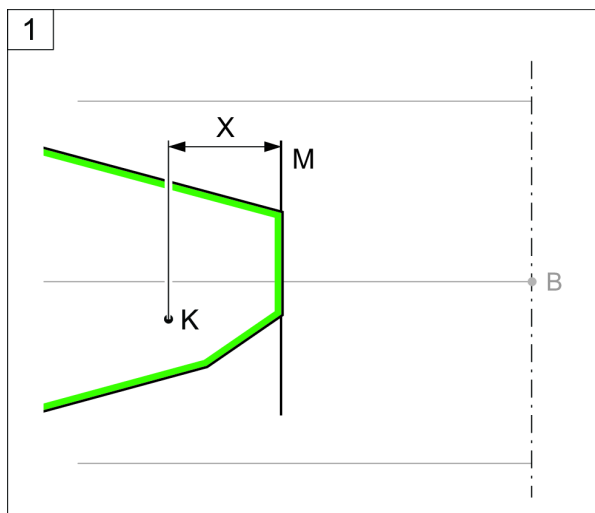
Model	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (ton)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12,5	50	23

Drażek reakcyjny jest wykonany z materiału STRENGTH700, który powinien być gięty w temperaturze pokojowej. Nie narażać materiały na temperatury przekraczające 580°C. Otwór rowkowy nie może zostać zdeformowany podczas operacji gięcia.

Poniższe instrukcje dotyczą wyginania drążka reakcyjnego pod kątem 90°.

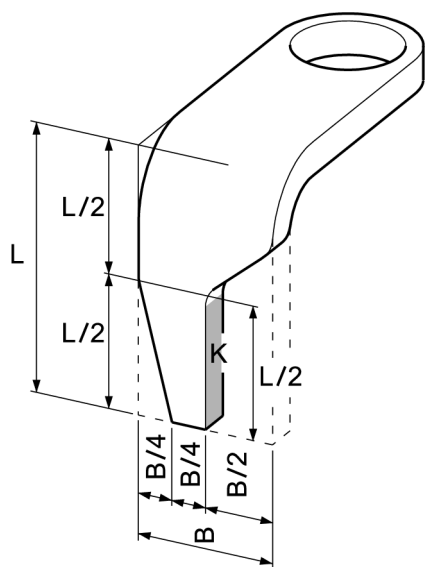
1. Zmierzyć faktyczną odległość (X) od linii (M) do punktu styku (K).
2. Oznaczyć linią promień końcowy (R_e) po tej samej stronie co wcześniej zaznaczona linia w odległości (X) + (R_{min}) wynikającej z tabeli. Oznaczyć linię (R_s) do promienia początkowego w odległości odpowiadającej (R_{min}).
3. Zastosować zalecaną szerokość matrycy (W), promień stempla (R_p) i podporę (R_d) zgodnie z tabelą.
4. Umieścić drążek reakcyjny zgodnie z rysunkiem i zastosować zalecaną siłę zginającą (P) zgodnie z tabelą.

Więcej informacji o procesie gięcia materiału STRENGTH700 znajduje się w witrynie www.ssab.com.



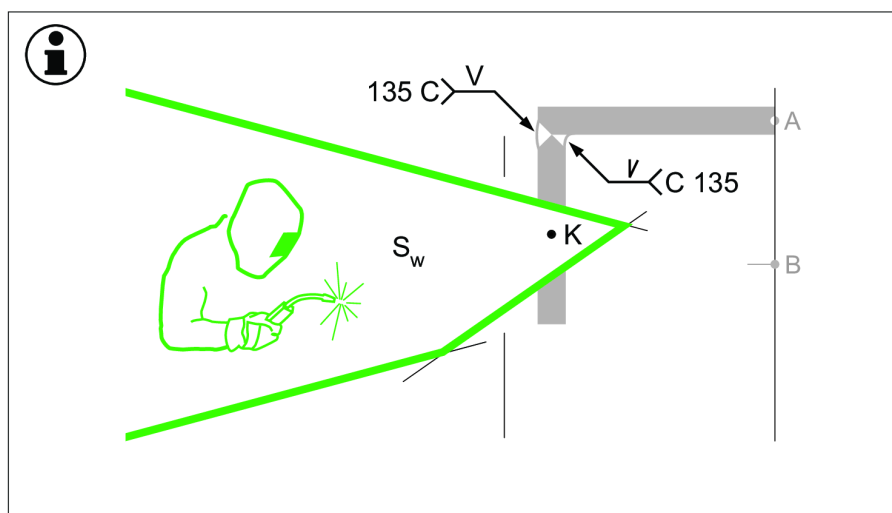
Cięcie

Drażek reakcyjny dokręcania musi być jak najlżejszy, dlatego zaleca się ustawienie części za wygięciem w sposób przedstawiony na poniższym rysunku.



Spawanie

Spawanie jest zalecane, jeśli punkt styczny znajduje się w obszarze (S_w). Więcej informacji na temat materiału STRENGTH700 można znaleźć na stronie internetowej www.ssab.com.



Obsługa

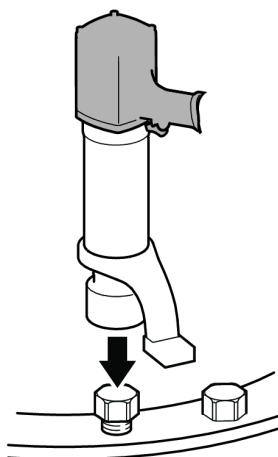
Obsługa narzędzia z drążkiem reakcyjnym

1. Zamocować narzędzie odpowiednio do zastosowania.
2. **⚠ OSTRZEŻENIE** Należy pamiętać, że drążek reakcyjny przemieści się w kierunku przeciwnym do narzędzia.

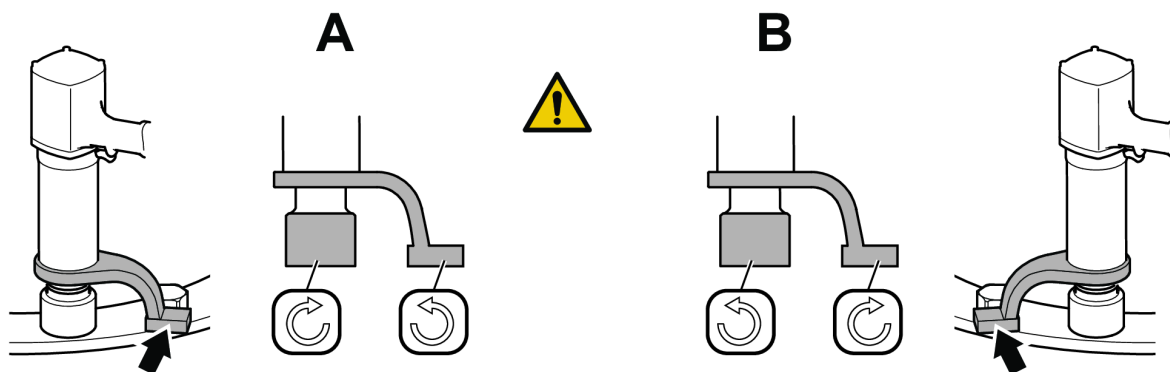
Dzięki dźwigni zmiany kierunku obrotów narzędzie może obracać się zarówno w prawo, jak i w lewo.

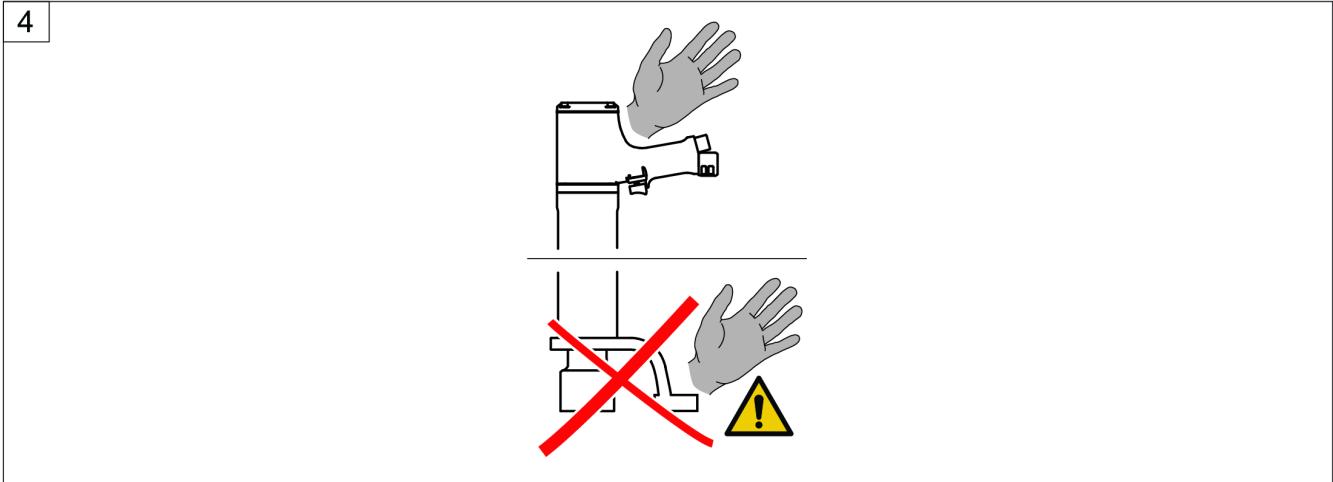
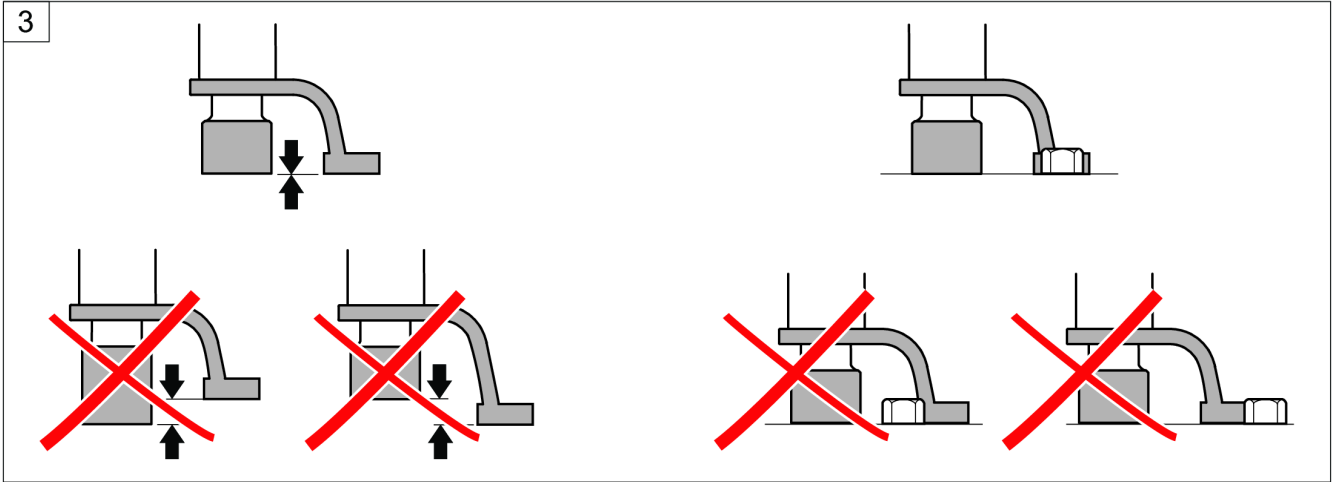
3. Ustawić narzędzie w odpowiedniej pozycji na powierzchni roboczej zgodnie z zamieszczoną ilustracją. Końcowe powierzchnie drążka reakcyjnego oraz nasadki/nakrętki muszą znajdować się w jednej płaszczyźnie. Sprawdzić, czy stopka drążka reakcyjnego dotyka środka nakrętki, na którą działa siła reakcji.
4. **⚠ OSTRZEŻENIE** Podczas używania narzędzia nie wolno w żadnym wypadku umieszczać ręki na lub w pobliżu drążka reakcyjnego.

1



2





Informácie o výrobku

Oceľová tyč

Oceľová tyč sa používa na zachytenie reakčného momentu ťahovačky spoľahnutím sa na pevný prvok zostavy.

Oceľová tyč sa môže používať tak, ako je, v niektorých prípadoch Oceľová tyč je tiež prvkom, ktorý sa môže zmeniť pre konkrétne aplikácie.

Oceľová tyč sa môže zmeniť frézovaním, ohýbaním alebo zváraním dodržaním nižšie opísaných odporúčaní.

Všeobecné informácie

VAROVANIE Riziko poškodenia majetku alebo vážne zranenie

Pred prevádzkovaním nástroja si musíte prečítať a pochopiť všetky pokyny a postupovať podľa nich. Nepostupovanie podľa pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar, poškodenie majetku a/alebo vážne telesné zranenie.

- ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné informácie dodané spolu s rôznymi časťami systému.
- ▶ Prečítajte si všetky produktové pokyny o inštalácii, prevádzke a údržbe rôznych častí systému.
- ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné nariadenia miestnej legislatívy ohľadom systému a jeho častí.
- ▶ Všetky bezpečnostné informácie a pokyny si odložte pre budúce nahliadnutie.

Webová stránka

Prihláste sa do Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Nájdete tam informácie ohľadom výrobkov, príslušenstva, náhradných dielov a správy uverejnené na našej webovej stránke.

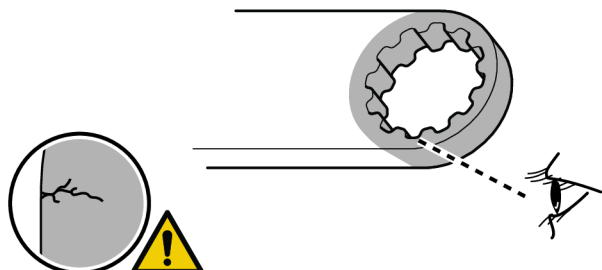
Servis

Návod na údržbu

Údržba

Ak sa reakčná tyč používa denne, každý deň vykonajte vizuálnu kontrolu citlivých oblastí, napríklad blízko stredného otvoru a v najtenších častiach reakčnej tyče.

 **VAROVANIE** Prasknuté alebo poškodené tyče reakčného momentu ihneď vymeňte.

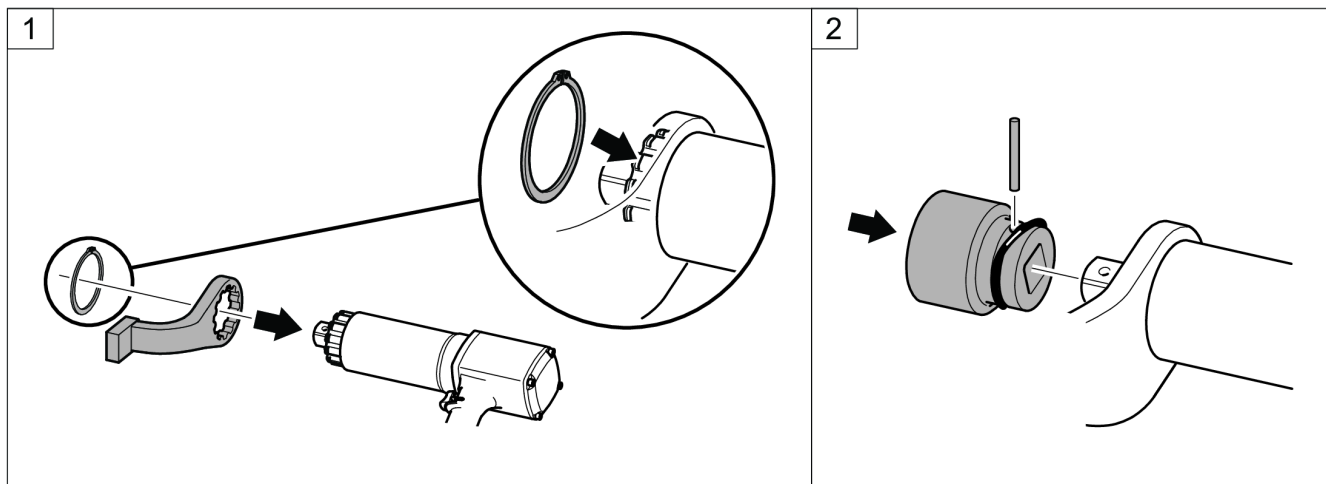


Inštalácia

Návod na inštaláciu

Používanie reakčnej tyče

1. Pripevnite reakčnú tyč k nástroju a vložte poistný krúžok do drážky, aby držal reakčnú tyč na mieste.
2. Nástrčku upevnite do štvorcového upínadla. Uistite sa, že ste poistný kolík vložili cez nástrčku a štvorcové upínadlo podľa obrázka.



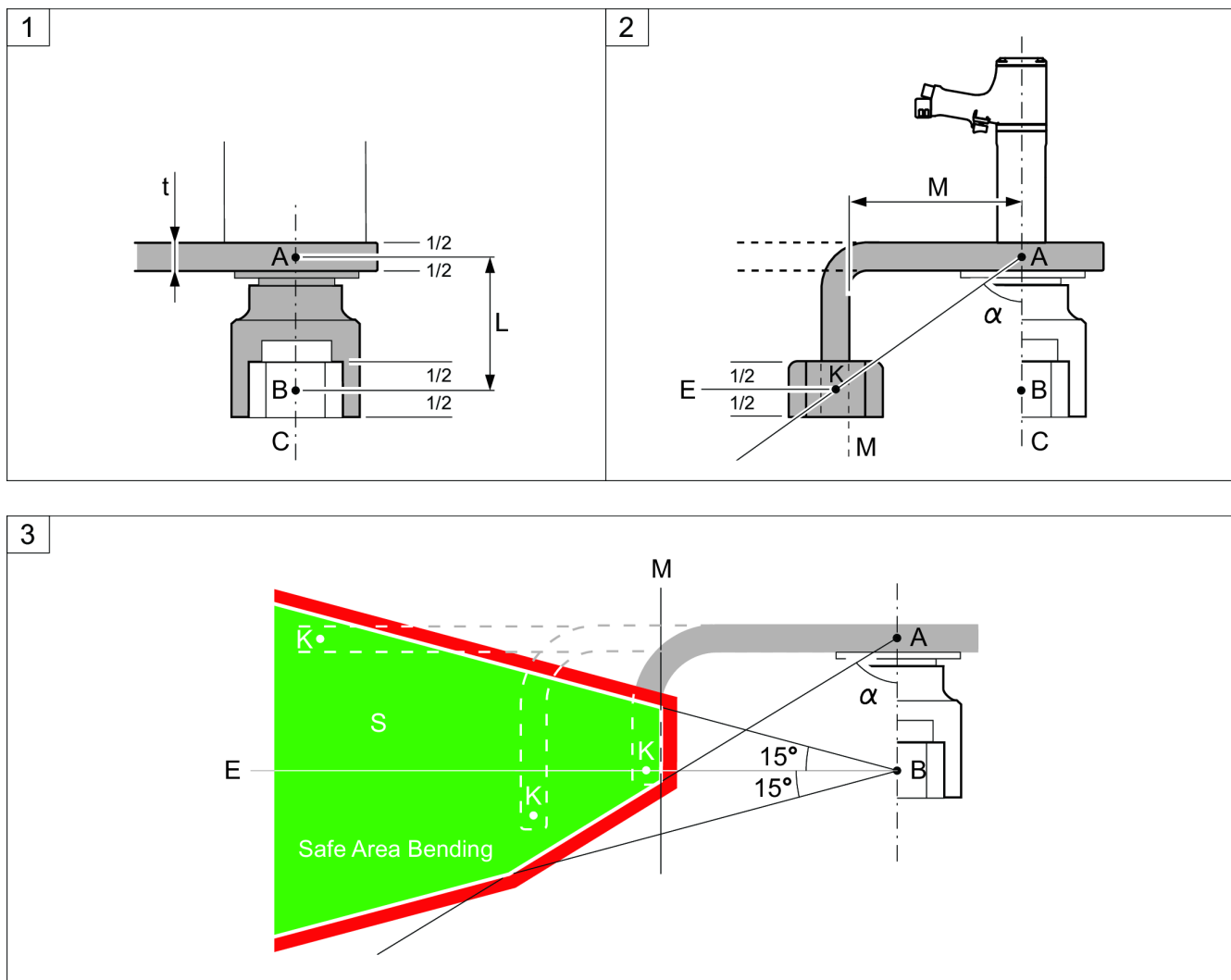
Tvarovanie reakčnej páky

Model	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

Momentová reakčná tyč musí mať taký tvar, aby pasovala do vhodnej upevnenej podpery. Aby ste zabránili preťažovaniu ložísk jednotky nástroja a reakčnej tyče, požadovaný bod kontaktu (K) na reakčnej tyči musí byť v bezpečnej oblasti (S) v súlade s obrázkom 3. Reakčná tyč môže byť buď ohnutá za studena alebo narezaná a zvarená tak, aby bola vhodná pre aplikáciu.

Zadefinovanie kontaktného bodu

1. Zmerajte vzdialenosť (L) šesťhranného nástavca, ktorý sa chystáte použiť.
Zaznačte body (A a B) na list papiera. Nakreslite čiaru (C) cez body (A) a (B).
2. Prečítajte si rozmery (M) pre príslušný model v tabuľke. Rozmer (M) zabezpečí, aby nedošlo k deformácii otvoru pri ohýbaní za studena.
Nakreslite čiaru (M) paralelne k čiare (C) vo vzdialenosti (M). Nakreslite čiaru z bodu (A) pod uhlom (α°) podľa tabuľky z čiare (C). Nakreslite čiaru (E) z bodu (B) pod uhlom 90° smerom k čiare (C).
3. Nakreslite dve čiary z bodu (B) pod uhlom ±15° z čiary (E).
Označte bezpečnú oblasť (S) medzi nakreslenými čiarami.
Prispôbte tvar reakčnej tyče, aby bol bod kontaktu (K) v rámci bezpečnej oblasti (S). Menimálna brzdná sila medzi soketom a maticou sa získa ak je (K) na alebo blízko k čiare (E). Uistite sa, že želaný bod kontaktu (K) na reakčnej tyči je v rámci bezpečnej oblasti (S).



Ohýbanie za studena

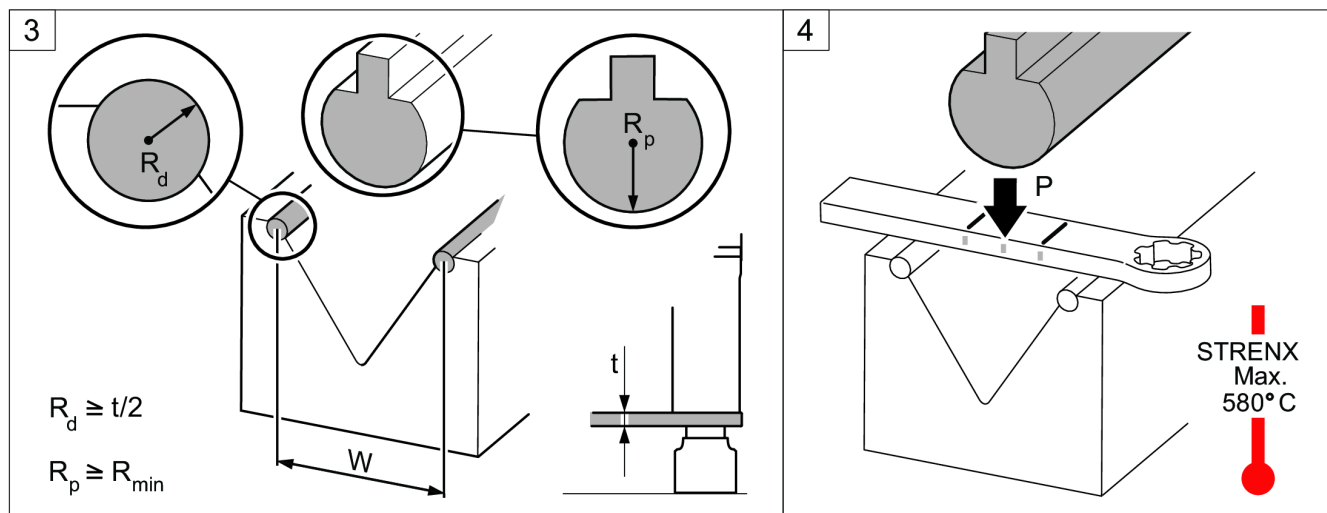
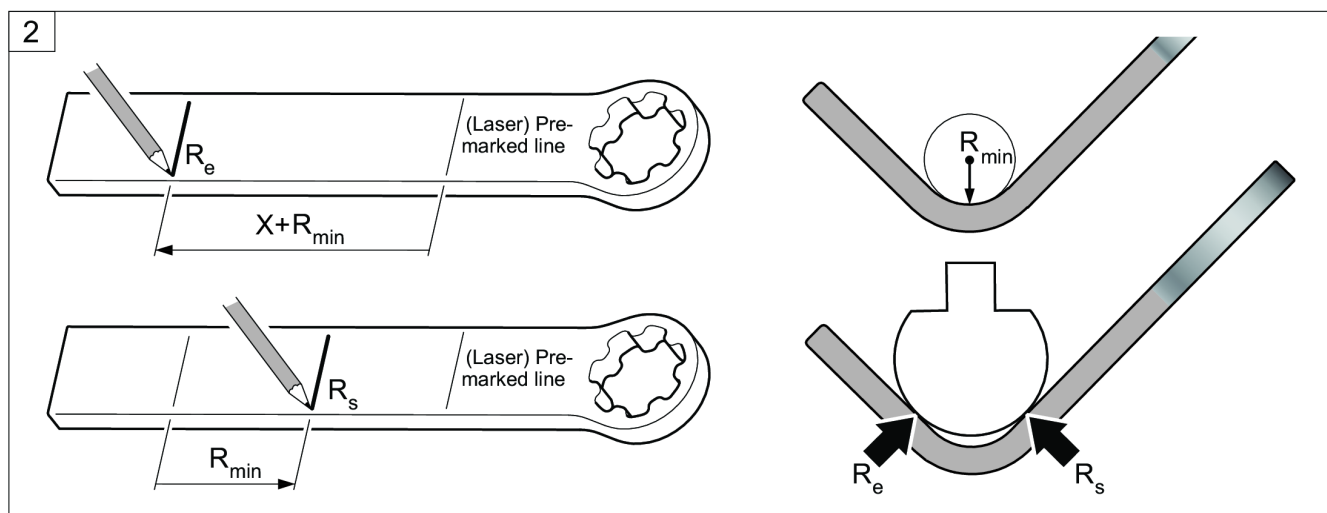
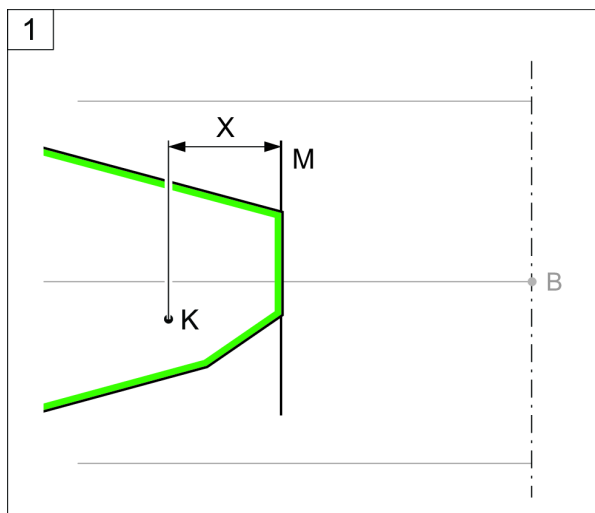
Model	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _d (mm)	R _p (mm)	P (tona)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12,5	50	23

Reakčná tyč je vyrobená z materiálu STRENGTH700, ktorý je navrhnutý na ohýbanie pri izbovej teplote. Materiál nevystavujte teplotám nad 580°C. Vyrážaný otvor sa nesmie počas procesu ohýbania deformovať.

Dole uvedené pokyny sa týkajú ohnutia reakčnej páky na 90°.

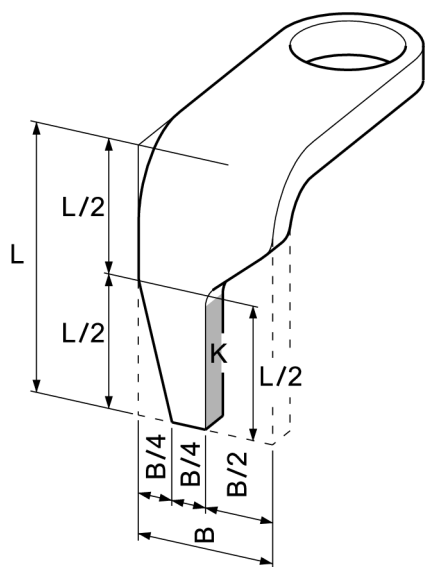
1. Skontrolujte skutočnú vzdialenosť (X) od čiar (M) do kontaktného bodu (K).
2. Označte čiaru pre koncový rádius (R_c) na rovnakej strane ako predznačená čiaru vo vzdialenosti (X) + (R_{min}) hodnoty z tabuľky. Označte čiaru (R_s) pre začiatkový rádius vo vzdialenosti (R_{min}) hodnoty.
3. Použite odporúčanú šírku raznice (W), polomer špičky (R_p) a podperu (R_d) v súlade s tabuľkou.
4. Umiestnite reakčnú tyč podľa obrázka a použite odporúčanú silu ohybu (P) v súlade s tabuľkou.

Bližšie informácie o procese ohýbania materiálu STRENGTH700 nájdete na stránke www.ssab.com.



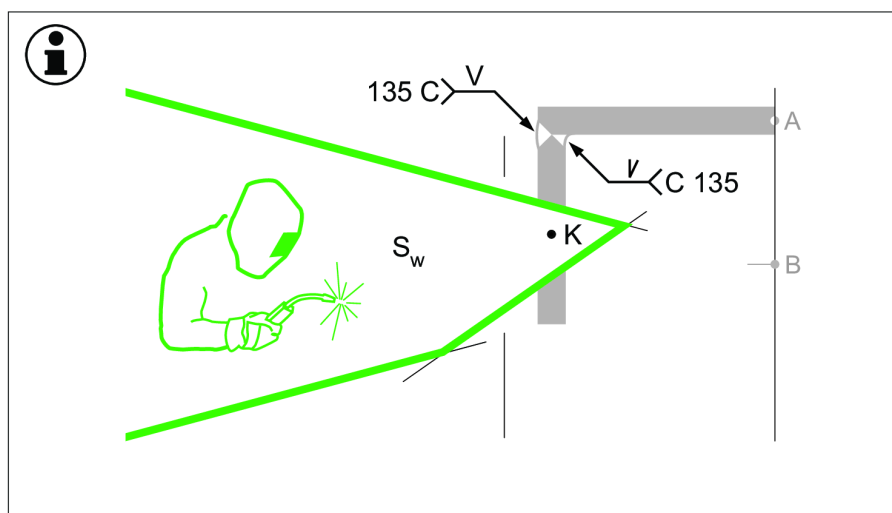
Frézovanie

Aby bola tyč reakčného momentu čo najľahšia, odporúčame vám, aby ste časť vedľa ohybu nakonfigurovali podľa dole uvedeného obrázka.



Zváranie

Zváranie sa odporúča, ak je bod kontaktu v rámci oblasti (S_w). Bližšie informácie o materiáli STRENX700 nájdete na stránke www.ssab.com.



Prevádzka

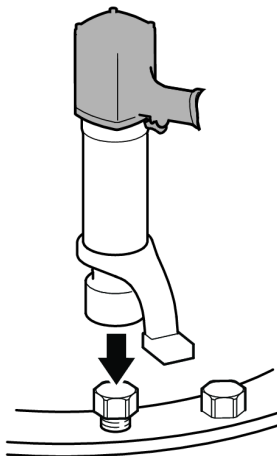
Obsluha nástroja s reakčnou tyčou

1. Pripevnite nástroj k aplikácii.
2.  **VAROVANIE** Uvedomte si, že reakčná páka sa bude otáčať v opačnom smere ako nástroj.

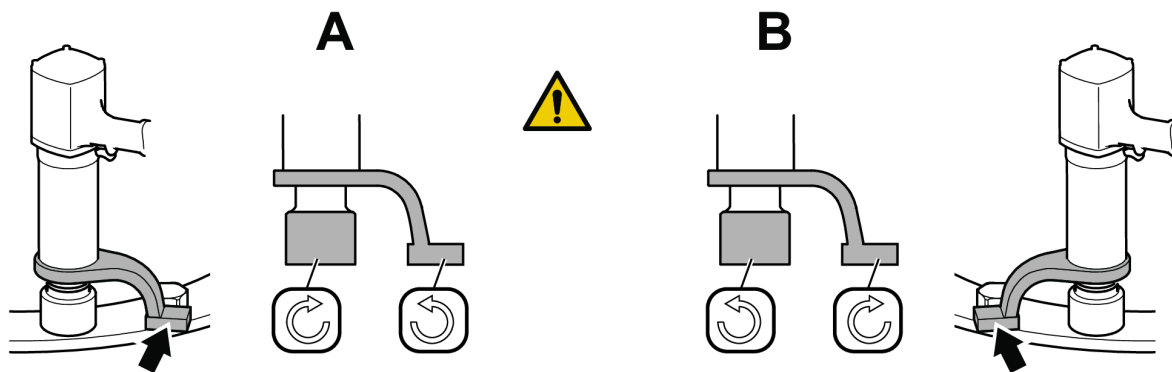
Pomocou reverznej páky môžete nástroj prevádzkovať v pravotočivom aj ľavotočivom smere.

3. Uistite sa, že je nástroj umiestnený v správnej polohe na pracovnom povrchu podľa popisu na obrázku. Čelo reakčnej tyče a nástrčka/matice musia byť vyrovnané. Uistite sa, že päťka reakčnej tyče naráža do stredu matice, ktorá znáša reakčnú silu.
4.  **VAROVANIE** Nikdy nepoložte vašu ruku na alebo blízko reakčnej páky, pokým sa nástroj používa.

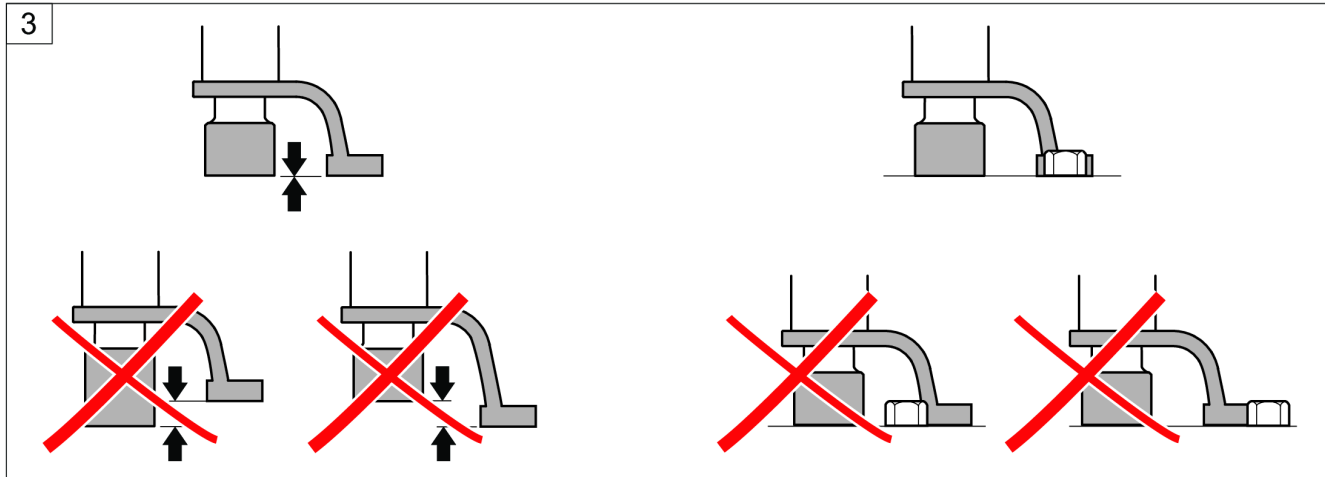
1



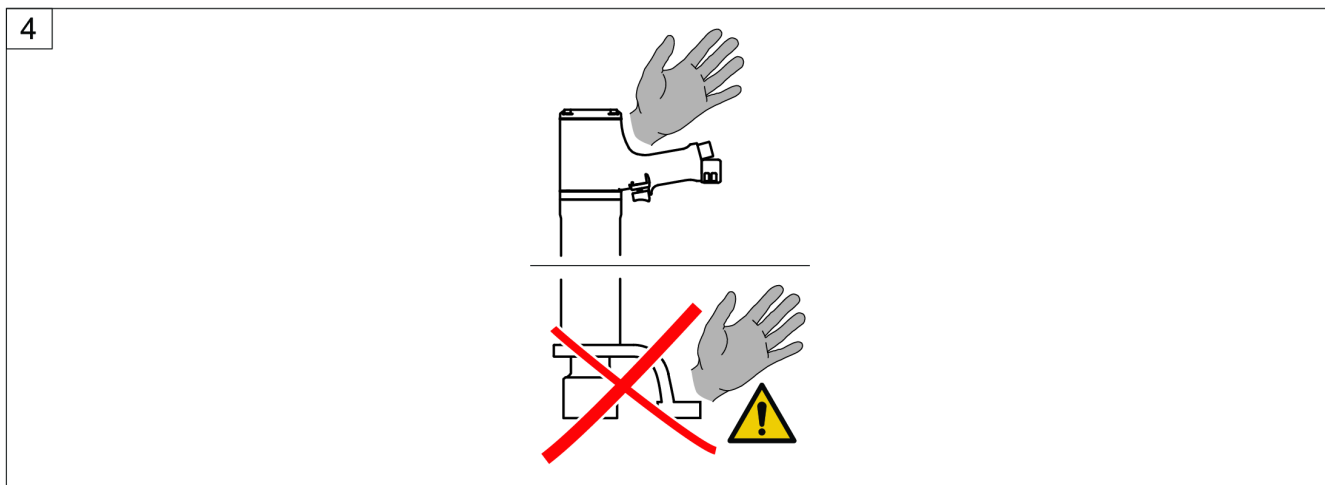
2



3



4



Informace o produktu

Ocelová tyč

Ocelová tyč se používá ke zvýšení reakčního momentu utahováku matic s použitím pevného prvku sestavy.

V některých případech lze ocelovou tyč používat bez dalších úprav. Ocelová tyč je také prvek, který lze upravovat pro specifická použití.

Ocelovou tyč lze upravovat oříznutím, ohnutím nebo svařením podle níže uvedených doporučení.

Všeobecné informace

VÝSTRAHA Nebezpečí vzniku škody na majetku a vážného úrazu

Ensure that you read, understand and follow all instructions before operating the tool. Failure to follow all the instructions may result in electric shock, fire, property damage and/or severe bodily injury.

- ▶ Read all safety Information delivered together with the different parts of the system.
- ▶ Read all product Instructions for installation, operation and maintenance of the different parts of the system.
- ▶ Read all locally legislated safety regulations with regard to the system and parts thereof.
- ▶ Uchovejte veškeré bezpečnostní informace a pokyny i pro budoucí potřebu.

Webová stránka

Přihlaste se na Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Informace týkající se našich výrobků, příslušenství, náhradních dílů a publikovaných dokumentů naleznete na našich webových stránkách.

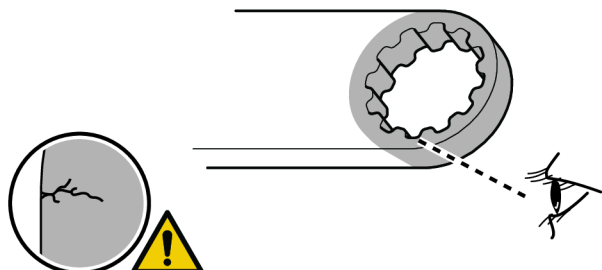
Servis

Pokyny k údržbě

Údržba

Používá-li se reakční tyč denně, provádějte každý den vizuální kontrolu citlivých oblastí, např. v okolí středového otvoru a v nejtenějších částech reakční tyče.

 **VÝSTRAHA** Prasklé nebo poškozené reakční tyče ihned vyměňte.

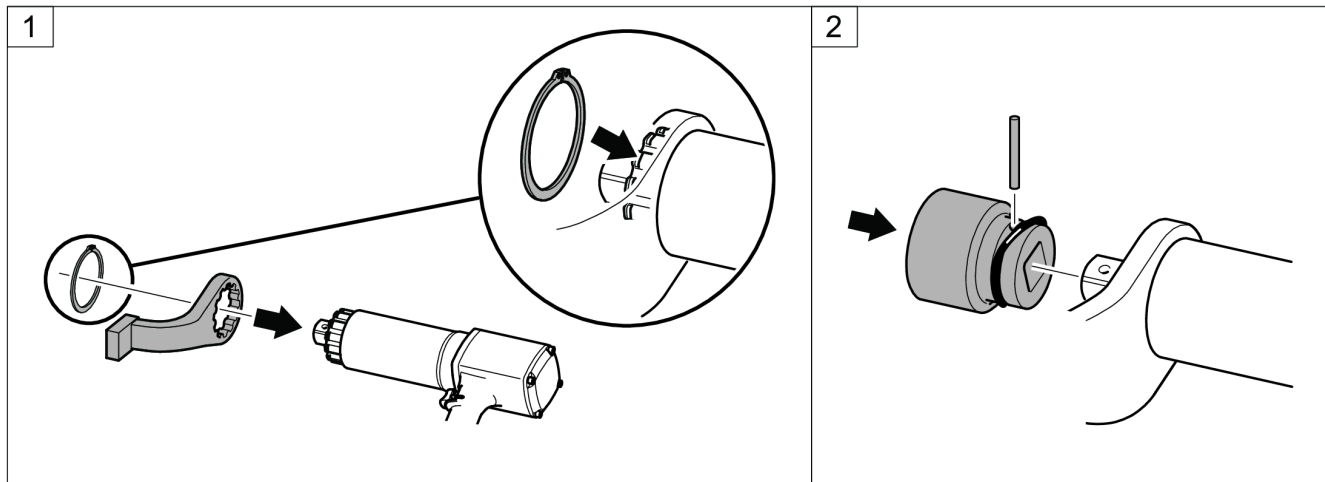


Instalace

Pokyny k instalaci

Instalace reakční tyče

1. Připevněte reakční tyč k nástroji a zajistěte ji na místě vložení pojistného kroužku do příslušné drážky.
2. Připojte nástavec do čtyřhranného pohonu. Nezapomeňte nástavcem a čtyřhranným pohonem prostrčit pojistný kolík, jak ukazuje obrázek.



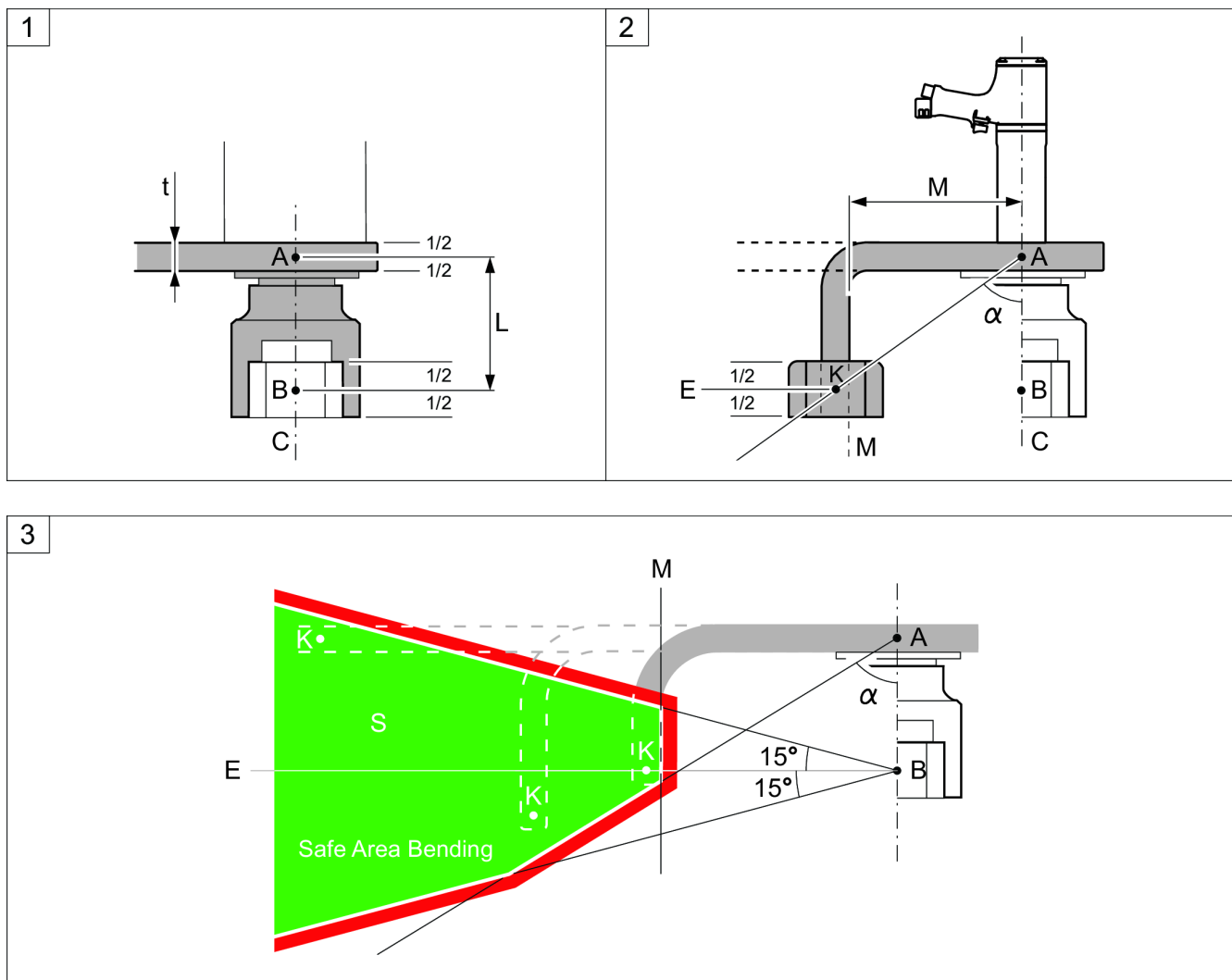
Vytvarování reakční tyče

Model	M (mm)	t (mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1 300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2 600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4 100	55
CP8681	300	25	50	8 100	52

Momentovou reakční tyč je nutné vytvarovat, aby odpovídala vhodné pevné opěře. Aby se zabránilo přetížení ložisek pohonu nástroje a reakční tyče, musí být požadovaný bod dotyku (K) na reakční tyči v bezpečné oblasti (S), viz obrázek 3. Reakční tyč je možné buď ohnout za studena, nebo přerýznout a navařit, tak, aby vyhovovala příslušné aplikaci.

Definování bodu dotyku

1. Změřte vzdálenost (L) šestihranného nástavce, který bude použit.
Na list papíru vyznačte body (A) a (B). Body (A) a (B) nakreslete přímku (C).
2. Vyhledejte rozměr (M) pro příslušný model v tabulce. Použití rozměru (M) zaručí, že při ohybu za studena nebude deformován otvor.
Nakreslete přímku (M) rovnoběžnou s přímkou (C) ve vzdálenosti (M). Nakreslete přímku z bodu (A) v úhlu (α°) od přímky (C) podle tabulky. Nakreslete přímku (E) z bodu (B) v úhlu 90° k přímce (C).
3. Nakreslete dvě přímky z bodu (B) v úhlu ±15° od přímky (E).
Vyznačte bezpečnou oblast (S) mezi nakreslenými přímkami.
Přizpůsobte tvar reakční tyče tak, aby bod dotyku (K) ležel uvnitř bezpečné oblasti (S). Minimální lomovou sílu mezi nástavcem a maticí získáte, pokud bude bod dotyku (K) ležet na přímce (E), nebo v její blízkosti.
Zkontrolujte, zda je požadovaný bod dotyku (K) na reakční tyči v bezpečné oblasti (S).



Ohýbání za studena

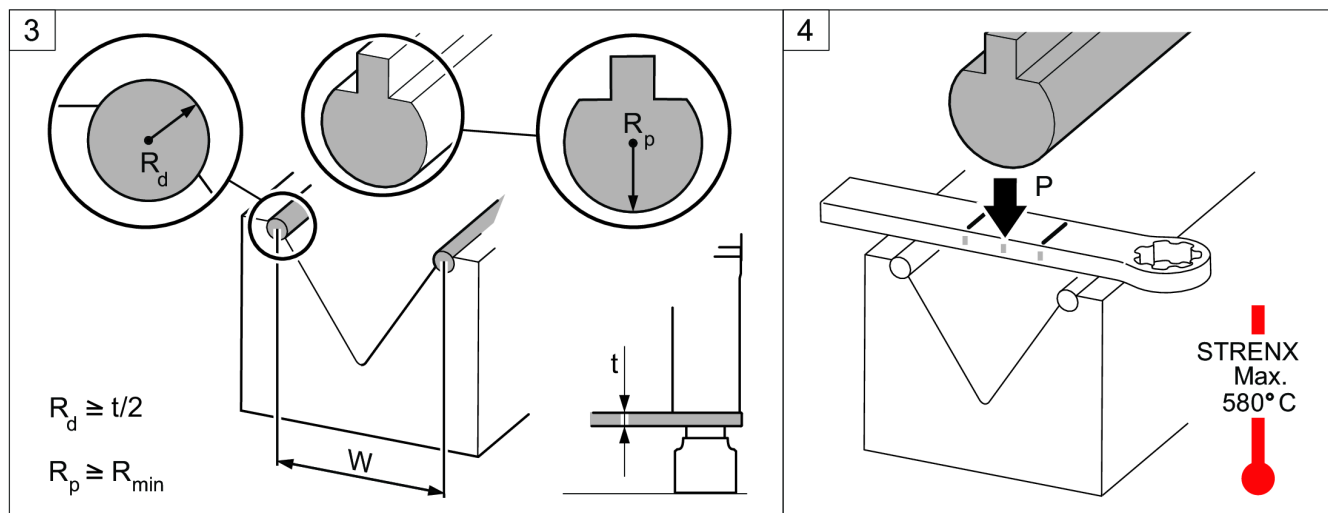
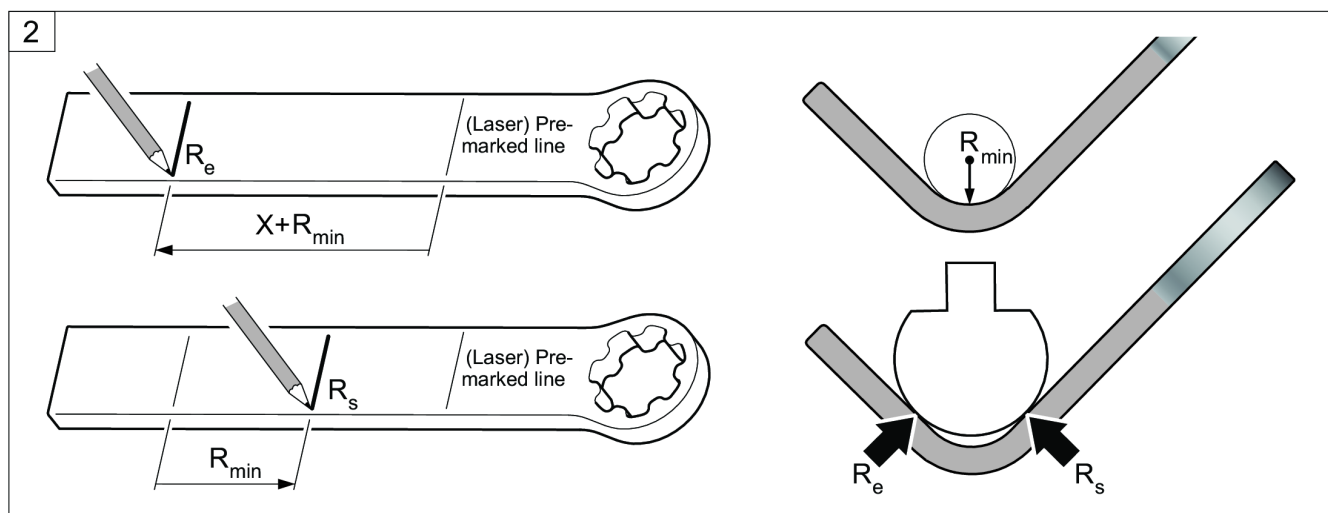
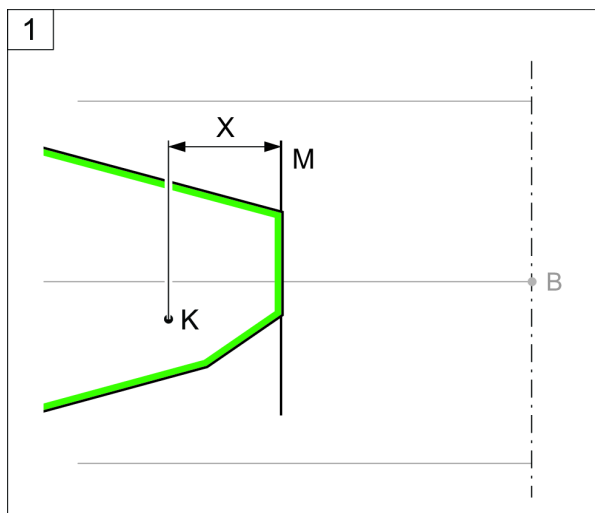
Model	t (mm)	Š (mm)	R_{min} (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P (tuna)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	$\geq 12,5$	50	23

Reakční tyč je vyrobena z materiálu STRENX700, který je určen k ohýbání za pokojové teploty. Nevystavujte materiál teplotám vyšším než 580 °C. Při ohýbání nesmí dojít k deformaci drážkovaného otvoru.

Pokyny uvedené níže platí pro ohnutí reakční tyče v úhlu 90°.

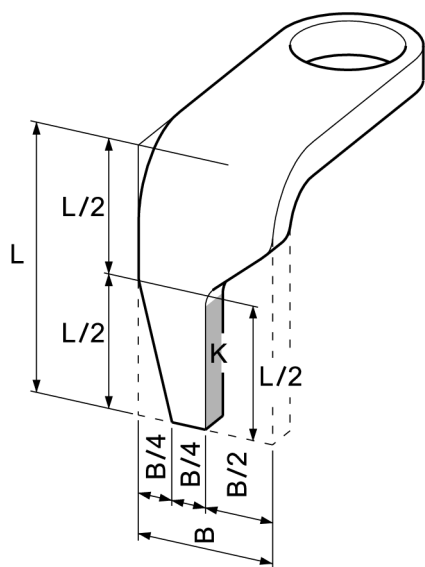
1. Změřte skutečnou vzdálenost (X) od přímky (M) k bodu dotyku (K).
2. Nakreslete přímku pro konec ohybu (R_e) na stejné straně, jako je předem nakreslená přímka, ve vzdálenosti podle hodnoty (X) + (R_{min}) z tabulky. Nakreslete přímku (R_s) pro začátek ohybu ve vzdálenosti podle hodnoty (R_{min}).
3. Použijte doporučenou šířku lisovnice (W), poloměr lisovnicku (R_p) a podpěru (R_d) podle údajů v tabulce.
4. Umístěte reakční tyč podle obrázku a použijte doporučenou ohýbací sílu (P) podle údajů v tabulce.

Další informace o procesu ohýbání materiálu STRENX700 naleznete na webu www.ssab.com.



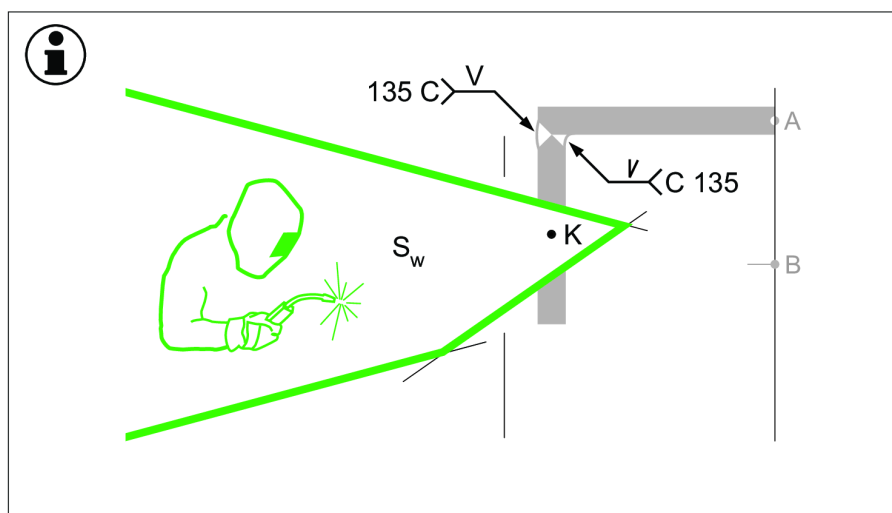
Řezání

Aby byla momentová reakční tyč co možná nejlehčí, je doporučeno, aby byla část mimo ohyb přizpůsobena tak, jak ukazuje obrázek níže.



Svařování

Svařování je doporučeno, pokud bod dotyku leží v oblasti (S_w). Další informace o materiálu STRENGTH700 naleznete na webu www.ssab.com.



Provoz

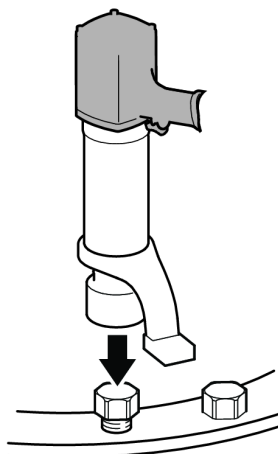
Používání nástroje s reakční tyčí

1. Připevněte nástroj v aplikaci.
2. **⚠ VÝSTRAHA** Uvědomte si, že se reakční tyč otáčí v opačném směru vzhledem k nástroji.

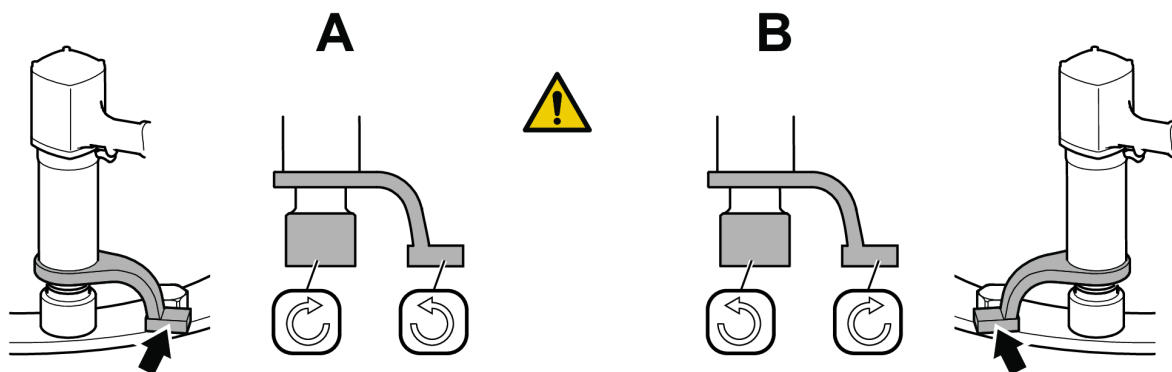
Pomocí páky zpětného chodu je možné nástroj používat se směrem otáčení po i proti směru hodinových ručiček.

3. Zkontrolujte, zda je nástroj umístěn ve správné poloze na pracovním povrchu, jak ukazuje obrázek. Musí být vyrovnaný zadní povrch reakční tyče a nástrčná hlavice / matice. Zajistěte, aby patka reakční tyče dosedla na střed matice, která vstřebá reakční sílu.
4. **⚠ VÝSTRAHA** Při používání nástroje nikdy nedávejte ruce na reakční tyč nebo do její blízkosti.

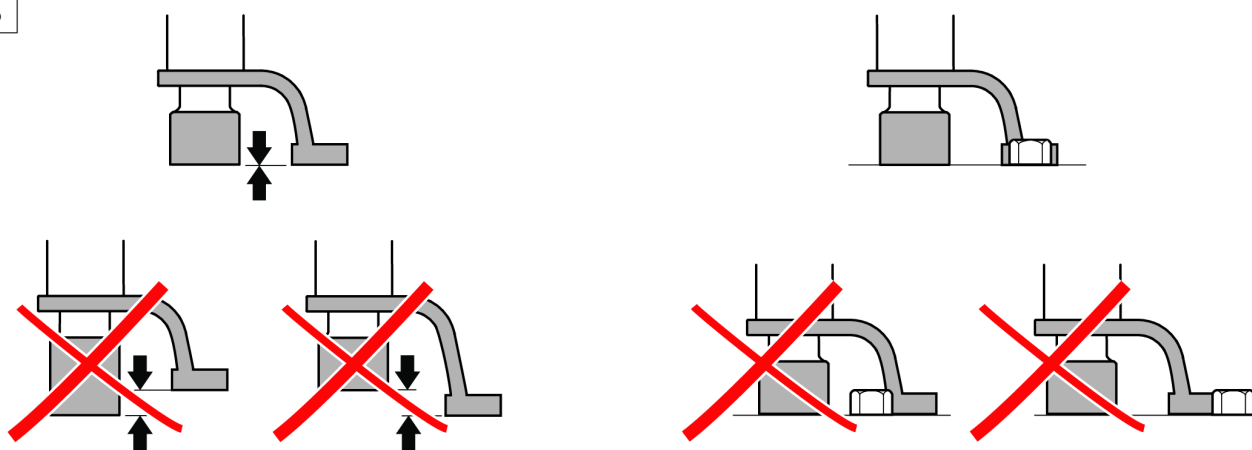
1



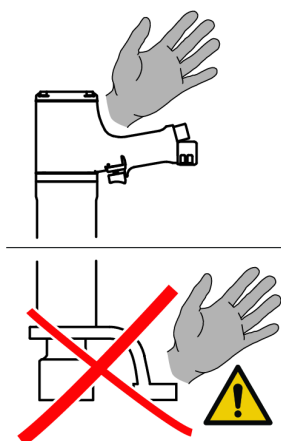
2



3



4



产品信息

钢杆

钢杆依靠装配的固定元件来承受螺母扳手的反作用扭矩。

钢杆在某些情况下可以原样使用。钢杆也是一个可以为特定应用改动的元素。

钢杆可以通过切割、弯曲或焊接进行改动，遵循下面描述的建议。

一般信息

警告 存在财产损失或严重受伤的风险

确保您在操作工具之前阅读、理解和遵守所有的说明。不遵守所有的说明可能会造成触电、火灾、财产损失和/或严重人身伤害。

- ▶ 阅读系统不同部件附带的所有安全注意事项。
- ▶ 阅读系统不同部件的所有产品安装、操作和维护说明。
- ▶ 阅读本地制定的所有关于本系统及其零部件的安全法规。
- ▶ 保存所有安全信息和说明，以备将来参考。

网站

登录到 Chicago Pneumatic: www.cp.com.

您可以从我们的网站上找到关于我们产品、附件、备件和已发布事件的信息。

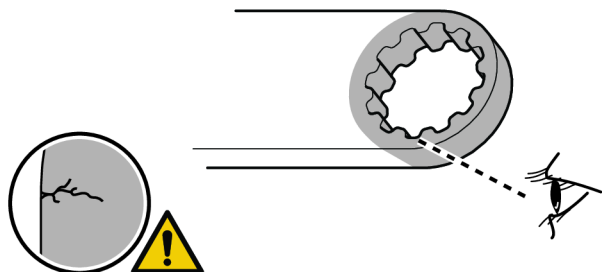
维修

维护说明

维护

如果每天使用反作用力杆，则每天对敏感区域（例如中心孔附近和反作用力杆最薄的部分）进行目视检查。

 **警告** Always replace cracked or damaged reaction bars.



安装

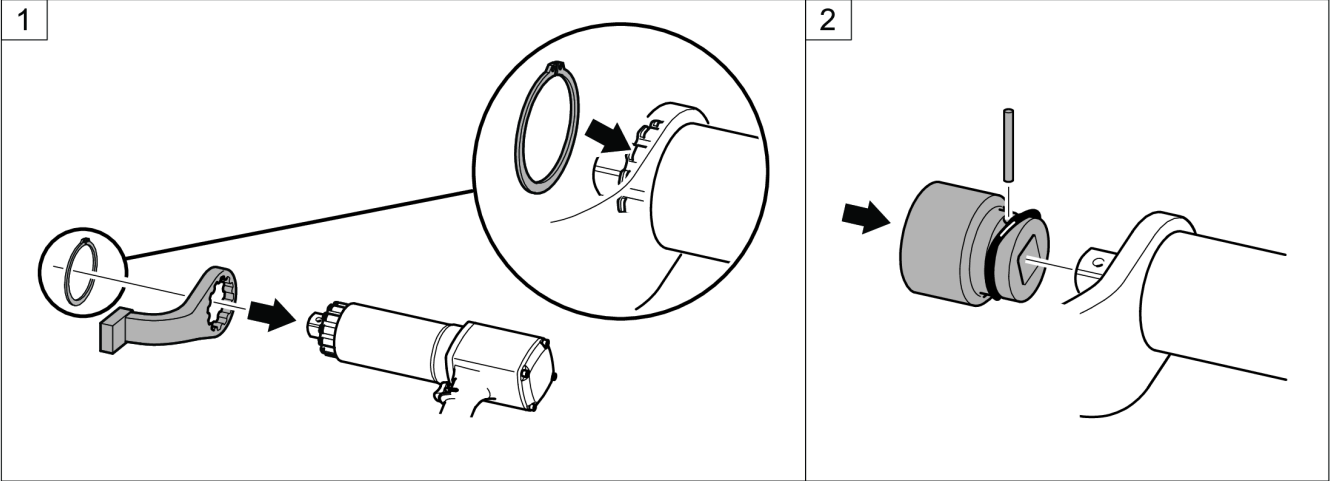
安装说明

安装反作用力杆

1.

将反作用力杆连接到工具，并将固定环插入凹槽中，以将反作用力杆固定到位。
2.

将套筒固定到方形传动上。确保根据图示将锁定销插入套筒和方形传动。



修整反作用力臂

型号	M（毫米）	t（毫米）	R _{min} （毫米）	Nm	α °
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

扭矩反作用杆必须能够安装到合适的固定支架。根据图 3，为避免驱动工具和反作用杆的轴承超负荷，反作用杆上所需的接触点（K）必须在安全区域（S）内。为了符合应用要求，反作用杆既可以冷弯，也可以切割和焊接。

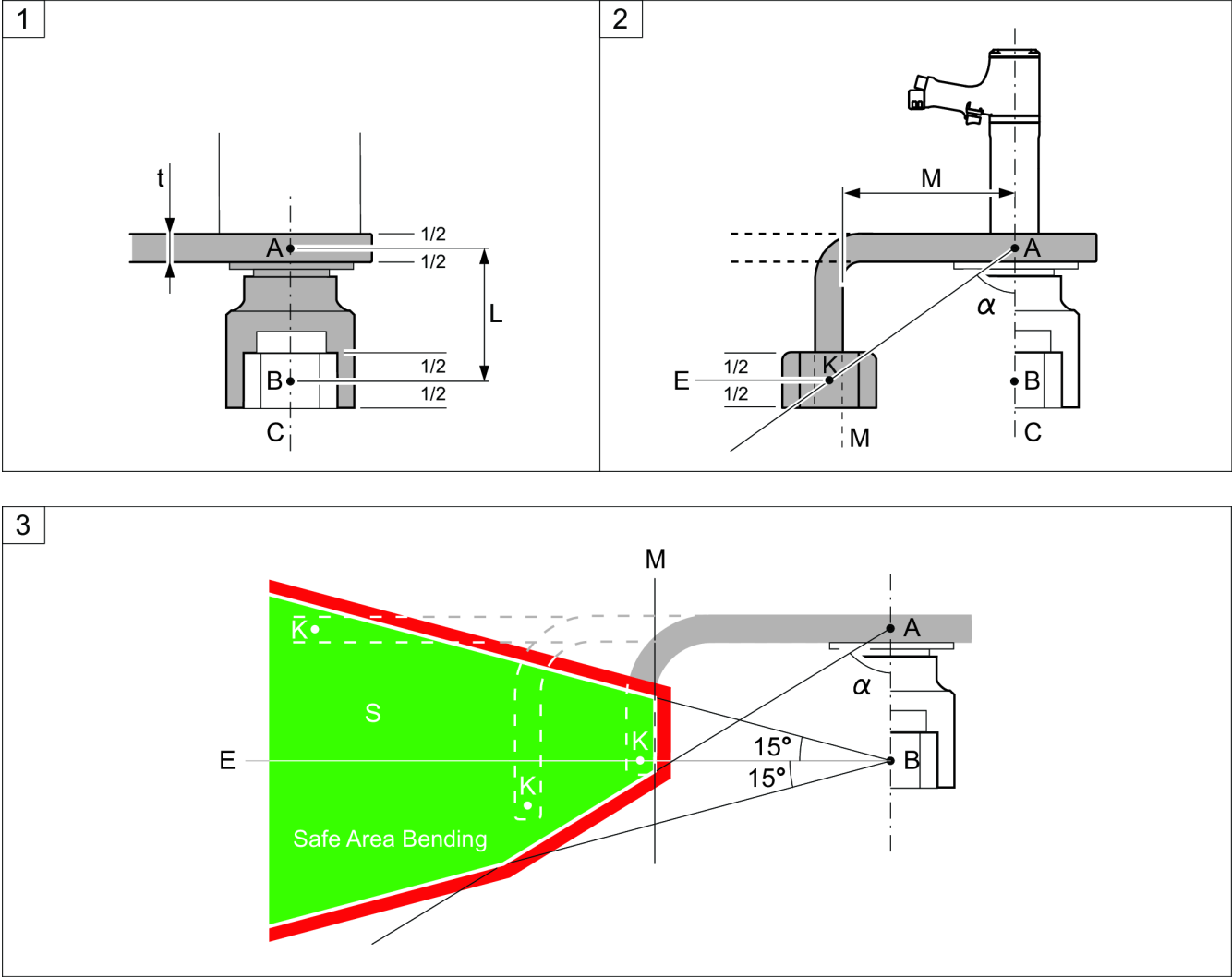
确定接触点

1.

测量要使用的六角套筒的距离（L）。
在图纸上标示点（A）和（B）。在点（A）和（B）之间划一条直线（C）。
2.

阅读表中相应模型的尺寸（M）。尺寸（M）能够确保在冷弯反作用杆时，孔不变形。
以直线距离（M）画线（M），与线（C）平行。据表，从点（A）画一条线，该线较线（C）倾斜（α°）度。从点（B）以 90° 倾斜度朝向线（C）画线（E）。
3.

从点（B）画两条线，较线（E）倾斜 ±15°。
标记线条之间的安全区域（S）。
调整反作用杆形状，以使接触点（K）在安全区域（S）内。如果（K）位于或接近线（E），则可得出套接口与螺母之间的最小破断拉力。确保反作用杆上所需的接触点（K）在安全区域（S）内。



冷弯

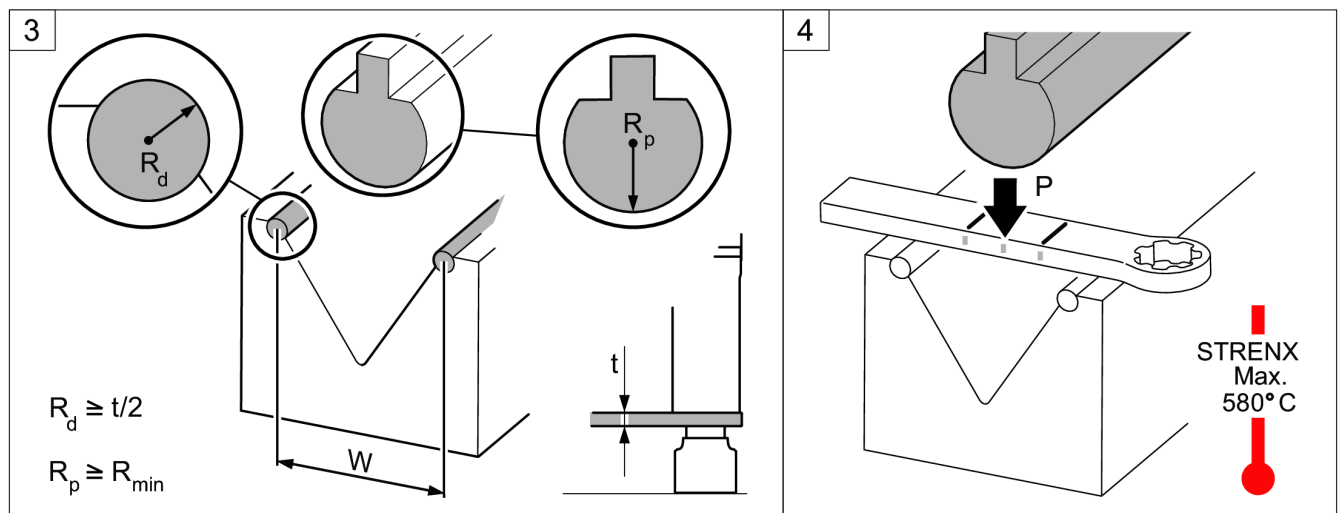
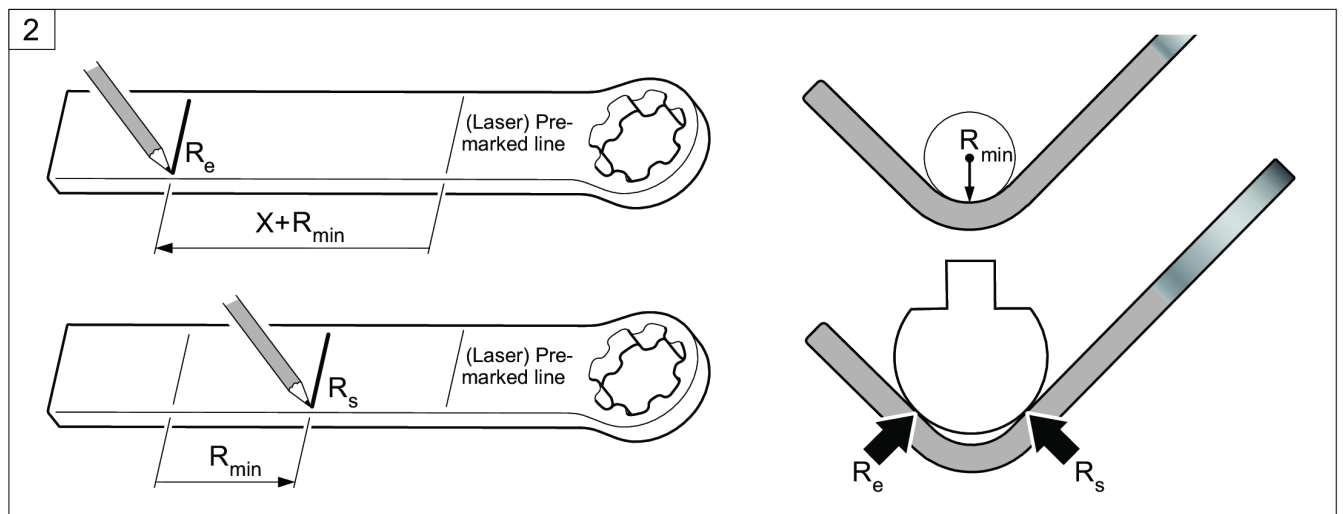
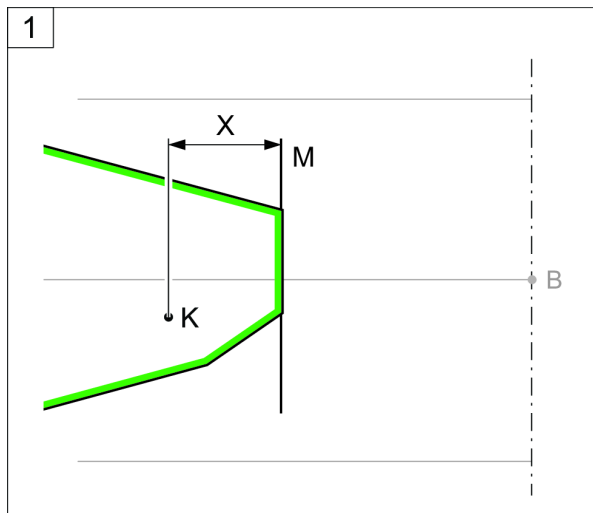
型号	t (毫米)	W (mm)	R _{min} (毫米)	R _d (毫米)	R _p (毫米)	P (公吨)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12.5	50	23

反作用杆由 STRENX700 材料制成，可在常温环境下将其弯曲。 不要将材料放在温度超过 580° C 的环境下。在进行弯曲操作时，槽形孔一定不能变形。

以下说明适用于将反作用力臂弯折到 90 度的情况。

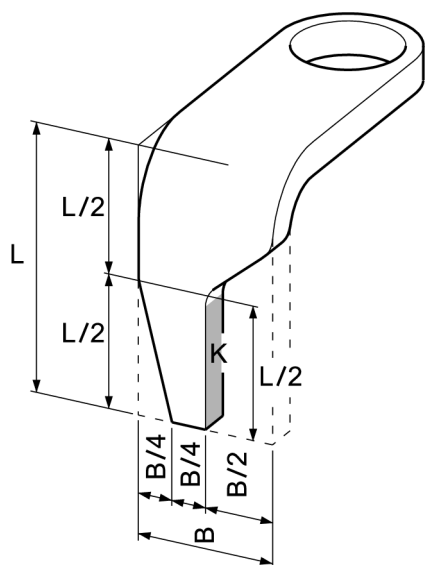
1. 测量从线 (M) 到接触点 (K) 的实际距离 (X)。
2. 以表内的间距 (X) + (R_{min}) 值在预置线同一侧为结束半径 (R_e) 画线。 以间距 (R_{min}) 值为起始半径 (R_s) 画线 。
3. 据表使用推荐的模具宽度 (W)、凸模圆角半径 (R_p) 和支架 (R_d)。
4. 按图放置反作用杆，据表使用推荐的弯曲力 (P)。

了解更多关于 STRENX700 材料的弯曲工艺信息，请访问网站 www.ssab.com。



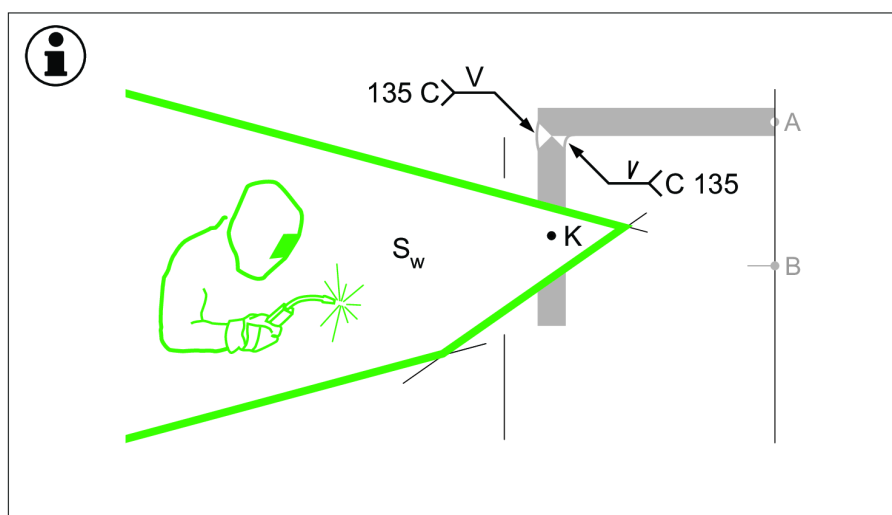
切割

为了让扭矩反作用力杆尽可能轻，建议按照如下图所示配置弯折之外的部分。



焊接

如果连接点位于区域 (S_w) 内，建议使用焊接。要了解有关 STRENGTH700 材料的更多信息，请前往 www.ssab.com。



操作

用反作用力杆操作工具

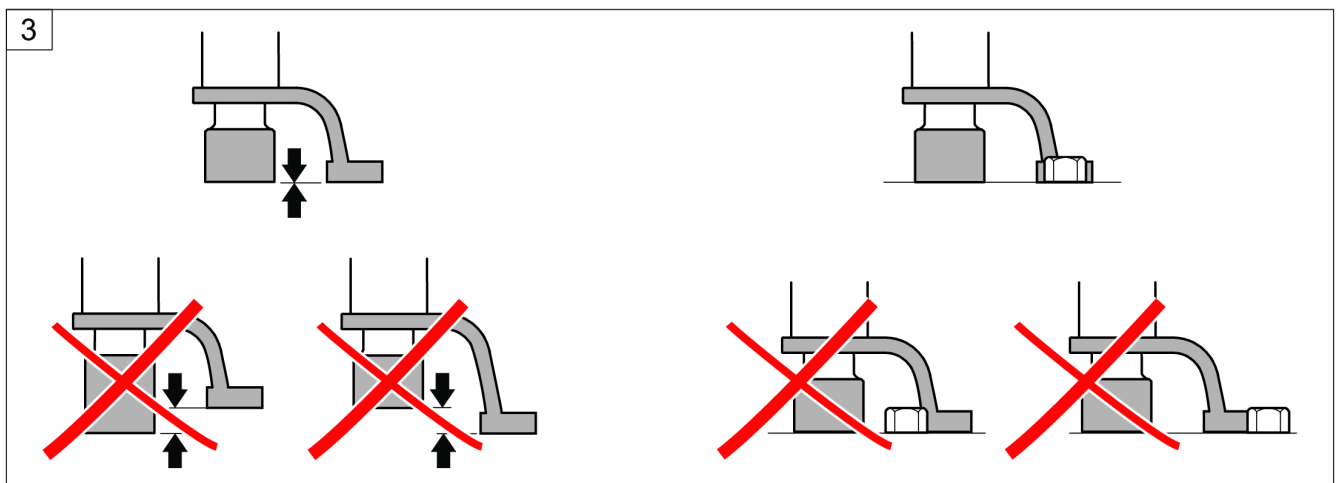
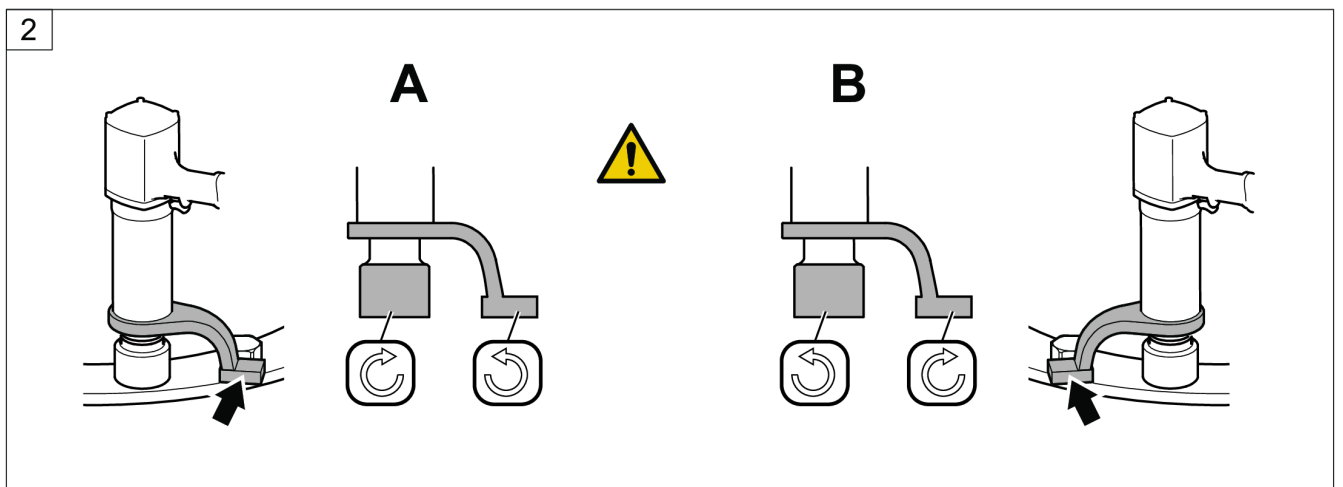
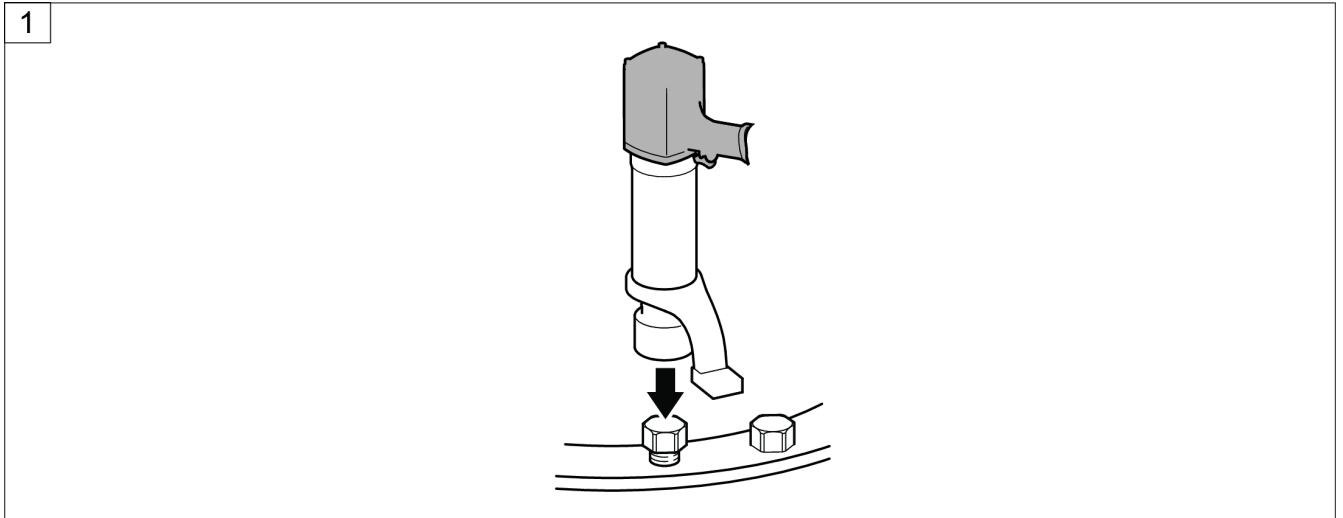
1. 将工具与应用设备连接。

2. **⚠ 警告 请注意，反作用力臂的旋转方向和工具相反。**

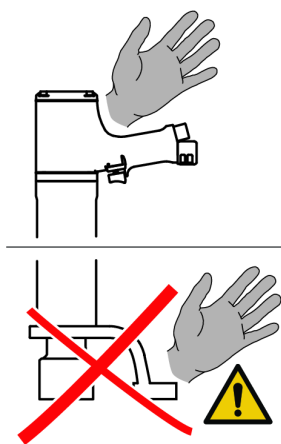
使用反作用力杆，工具可以按顺时针方向或逆时针方向进行操作。

3. 如图所示，确保将工具置于工作表面的正确位置。反作用力杆和套筒/螺母的端面必须对齐。确保反作用力杆支架达到稳固反作用力螺母的中心位置。

4. **⚠ 警告 使用工具时绝对不要将手放在反作用力臂上或靠近反作用力臂。**



4



製品情報

鋼製バー

鋼製バーは、アセンブリの固定要素に依存して、ナットランナーの反カトルクを吸収するために使用されます。

鋼製バーは、場合によってはそのまま使用できる場合もあります。鋼製バーはまた、特定の用途に合わせて変更できる要素でもあります。

鋼製バーは、下記の推奨事項に従って、切断、曲げ、または溶接によって変更できます。

一般情報

警告 物的損害や重傷を負う危険性

ツールを操作する前にすべての指示を読み、理解し、それらに従っていることを確認してください。すべての注意事項に従わない場合、感電、火災、物的損傷、重傷に至る危険性があります。

- ▶ システムのさまざまな部品とともに提供される安全情報をすべてお読みください。
- ▶ システムのさまざまな部品の設置、運用、保守のための製品注意事項をすべてお読みください。
- ▶ システムおよびその部品に関する地域の規定安全規制をすべてお読みください。
- ▶ 今後の参考のために、すべての安全情報と注意事項を保管しておいてください。

ウェブサイト

アトラスコプコに Chicago Pneumatic: www.cp.com.

弊社のウェブサイトには、弊社製品、アクセサリ、スベア部品、印刷物に関する情報が掲載されています。

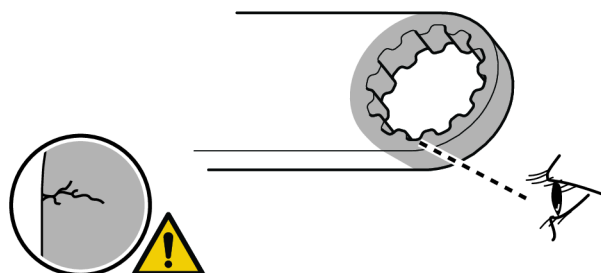
サービス

メンテナンスに関する注意事項

メンテナンス

反力バーを毎日使用する場合は、敏感な部分、たとえば中央の穴の近くや反応バーの最も薄い部分を毎日目視検査してください。

 **警告** 亀裂の入った、または損傷した反力バーは必ず取り替えてください。

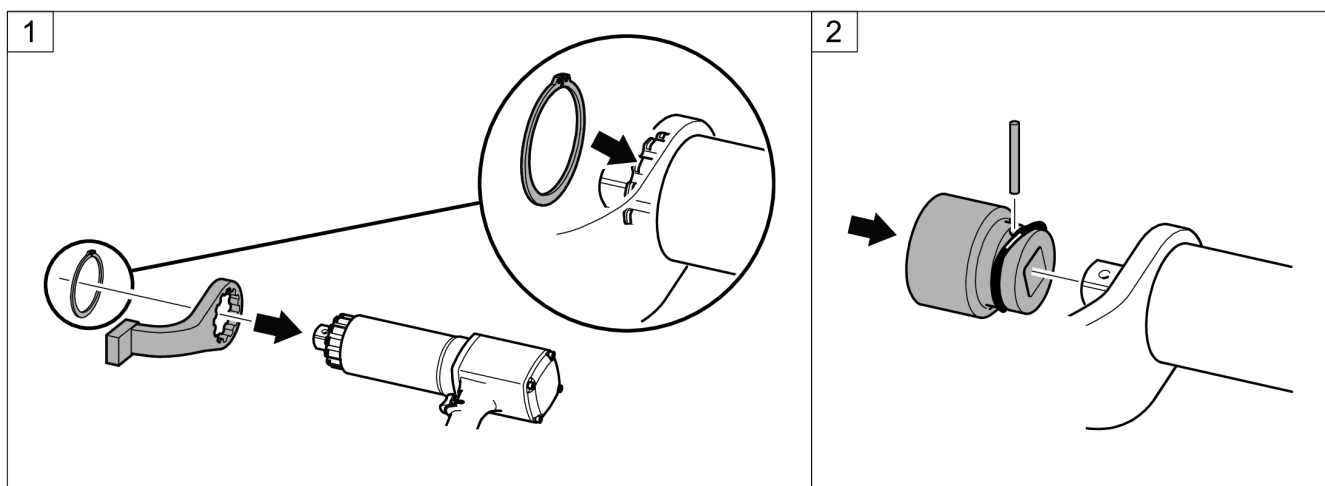


取り付け

設置の手順

反力バーの取り付け

1. ツールに反力バーを取り付け、反力バーを所定位置に保持するよう溝に保持リングを挿入します。
2. 四角ドライブにソケットを取り付けます。図に従って、ソケットと四角ドライブを通してロックピンを挿入してください。



反力バーの成形

型式	M (mm)	t (mm)	R_{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

トルク反力バーは、適切な固定支点到にフィットするような形状でなければなりません。ツールドライブのベアリングや反力バーの過積載を避けるために、反力バーの望ましい接触点(K)は、図3に従って、安全エリア内(S)に設定する必要があります。反力バーは、用途を満たせるように低温曲げを行ったり、または切断して溶接します。

接触点の定義

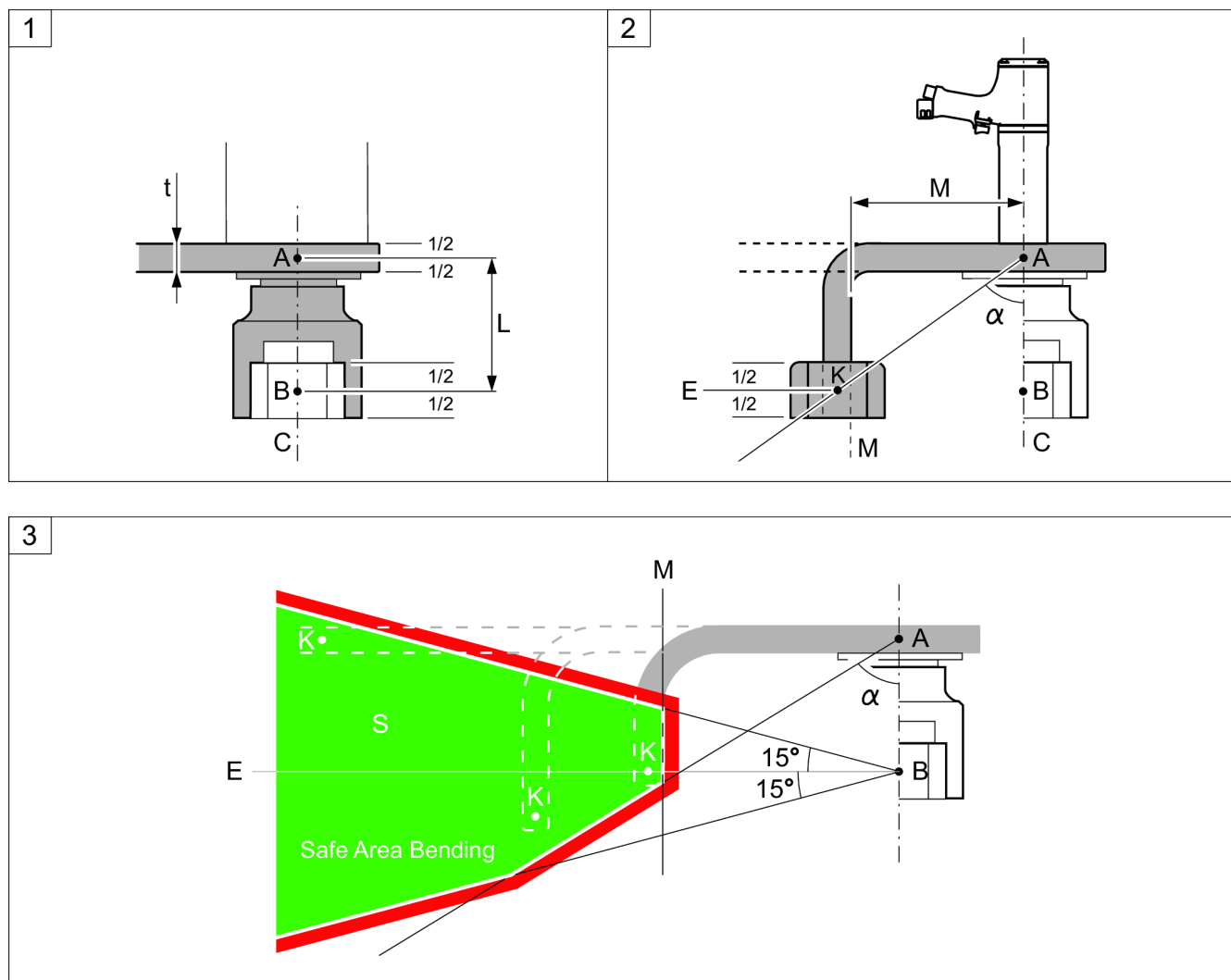
1. 使用する六角ソケットの距離 (L) を測定します。
紙の上に、A点とB点をマーキングしてください。A点とB点を通る線 (C) を描きます。
2. 表に記載されている関連モデルのサイズ(M)をお読みください。こうしたサイズ(M)であれば、穴が低温曲げされても変形されません。

間隔(M)を置いて線(M)を線(C)に並行に引きます。表に従って線(C)から(α°)の角度で点(A)から線を引きます。点(B)から線(C)に向けた 90° の角度で線(E)を引きます。

3. 線(E)から $\pm 15^\circ$ の角度が付くように点(B)から2本の線を引きます。

描かれた線の間の安全領域 (S) をマーキングしてください。

接触点(K)が安全エリア(S)内にあるように、反力バーの形状を適応させます。(K)が線(E)上、または線近くにある場合、ソケットとナット間の最小破断荷重が得られます。反力バーの望ましい接触点(K)が必ず安全エリア(S)内にあるようにしてください。



低温曲げ

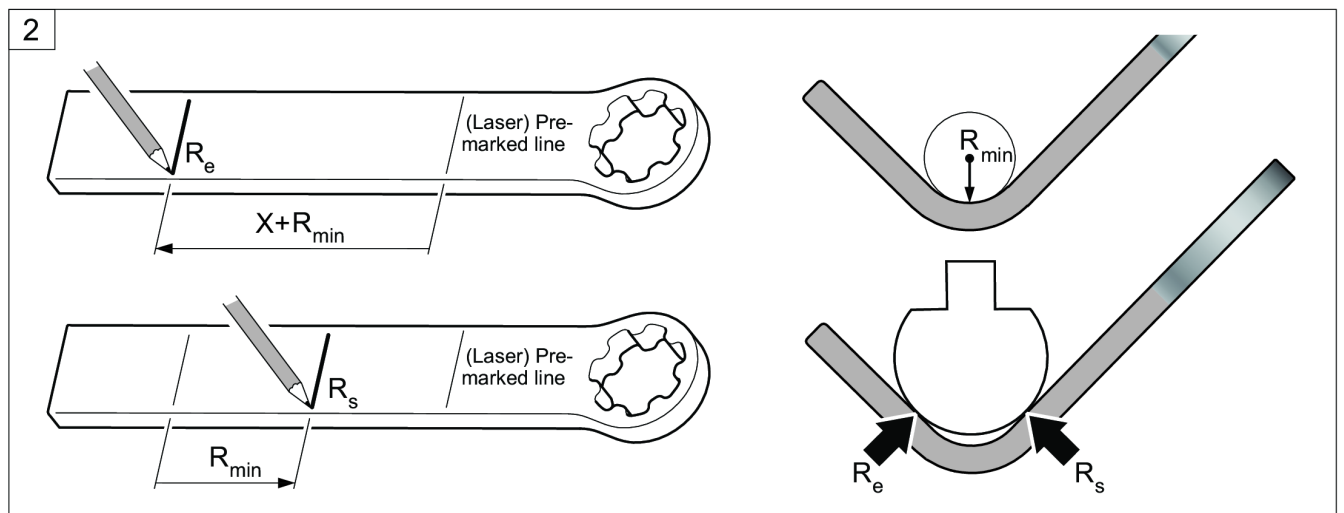
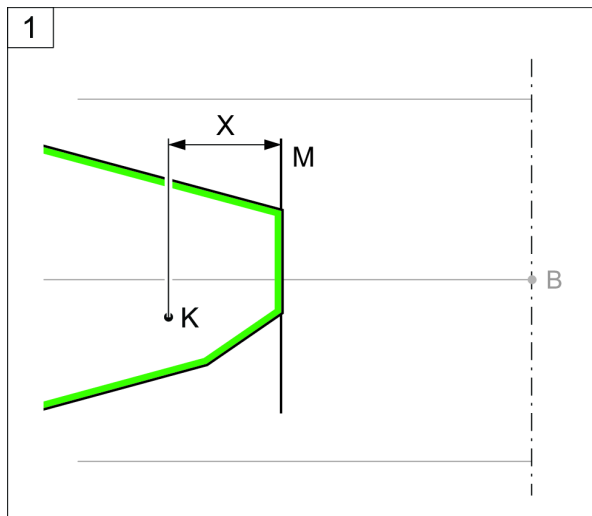
型式	t (mm)	W (mm)	$R_{\min}$ (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P (トン)
CP6613/ CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/ CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/ CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12.5	50	23

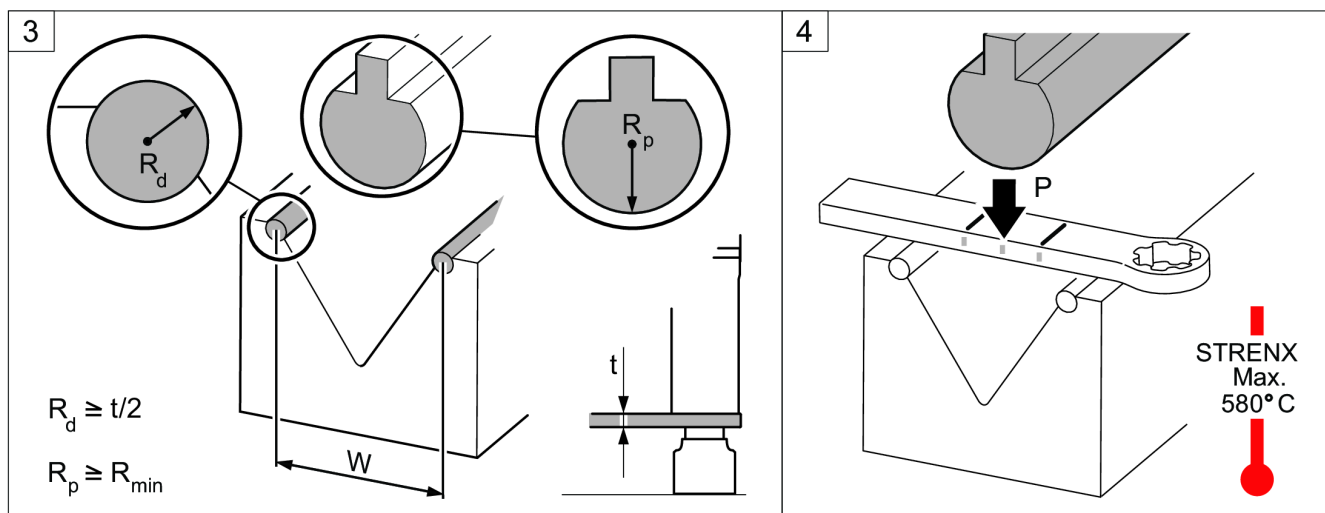
反力バーはSTRENGTH700材料で製造されており、室温で曲げられるように設計されています。本材料を580°Cを超える温度に晒さないでください。曲げる際に溝付きの穴を変形させてはなりません。

以下の手順は、反力バーを90°に曲げる場合に適用されます。

1. 線(M)から接触点(K)までの実際の間隔(X)を測定します。
2. マーク済みの線から、表にある間隔(X) + (R_{min})値の分離した、同じ側にある終了半径の線(R_e)にマークを入れます。間隔(R_{min})値を置いて、開始半径のライン(R_s)にマークを入れます。
3. 表に従って推奨するダイ幅(W)、ポンチ角半径(R_p)、支点(R_d)を使用します。
4. 図に従って反力バーを配置し、表に従って推奨する曲げ力(P)を使用します。

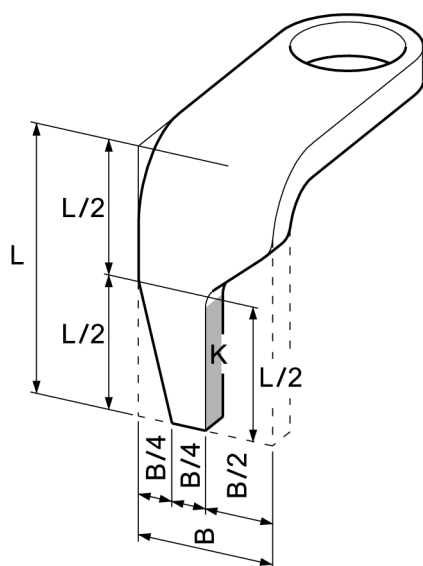
STRENGTH700材料の曲げ処理について詳しくは、www.ssab.comにアクセスしてください。





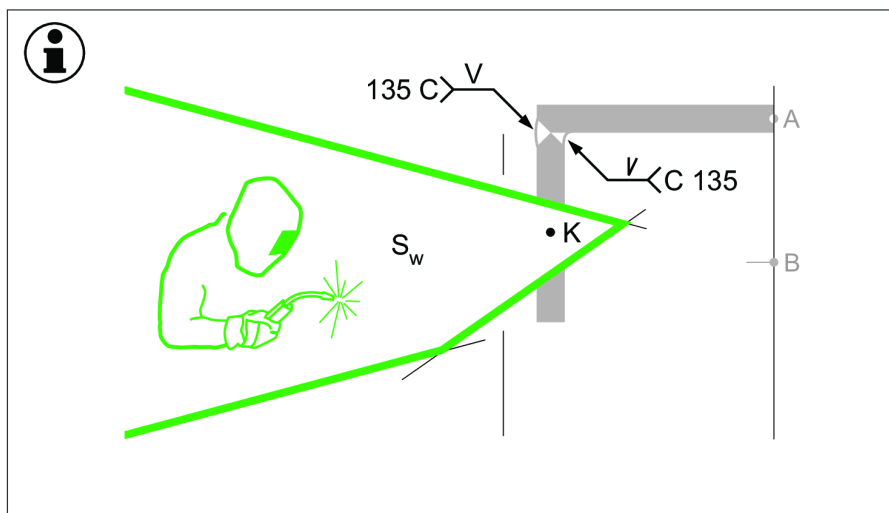
切断

トルクの反力バーをできるだけ軽くするため、曲げ側の外側を以下の図に示すような形状にすることが推奨されます。



溶接

接点が範囲 (S_w) 内であれば、溶接をお勧めします。STRENX700材料の詳細については、www.ssab.comをご覧ください。



操作

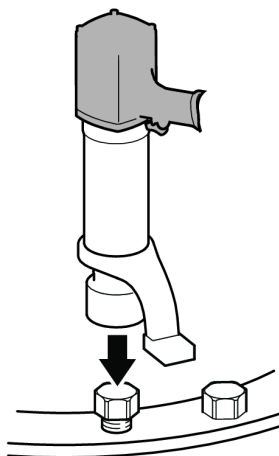
反力バーによるツールの操作

1. アプリケーションにツールを取り付けます。
2.  **警告** 反力バーはツールとは反対方向に回転することに注意してください。

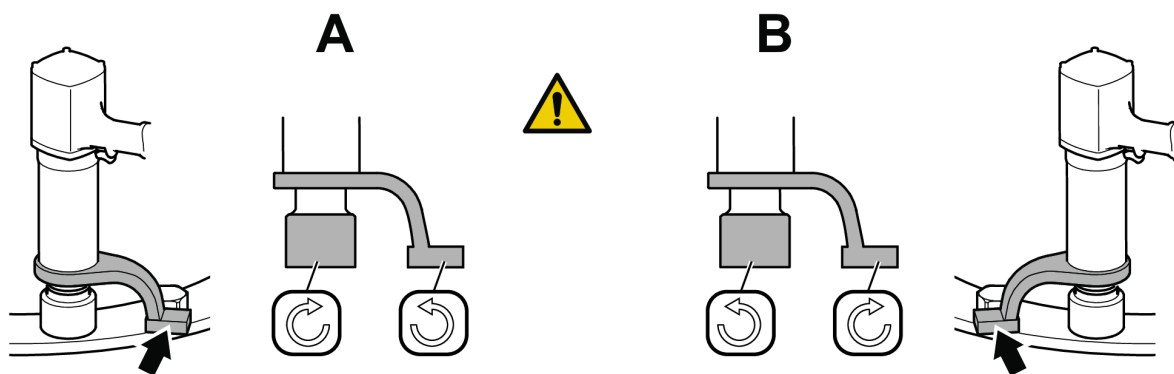
リバースレバーを使用すると、ツールは、時計回りと反時計回りの両方向で操作することができます。

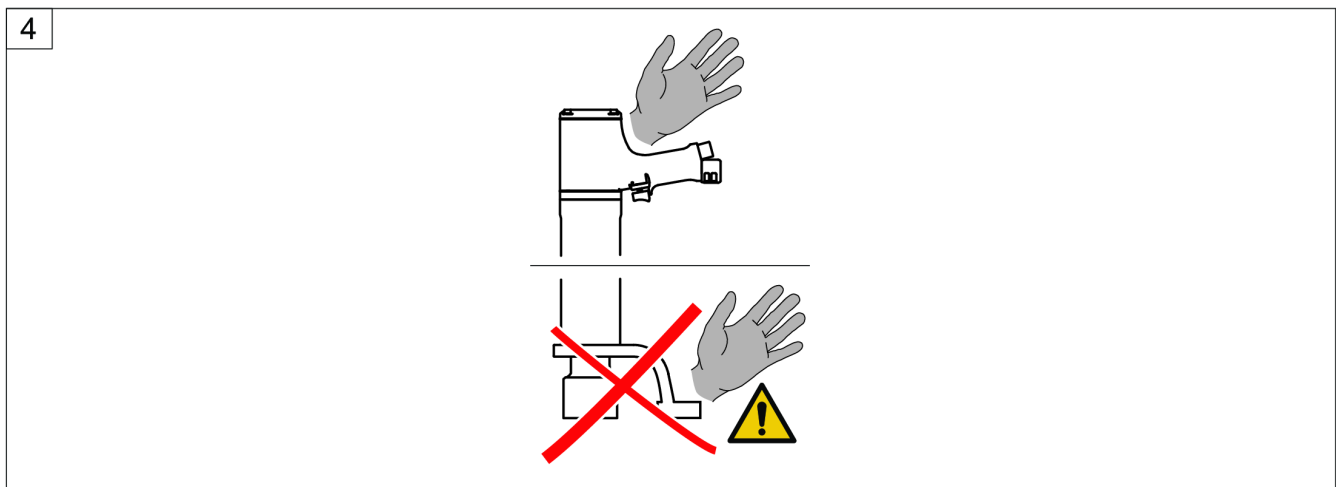
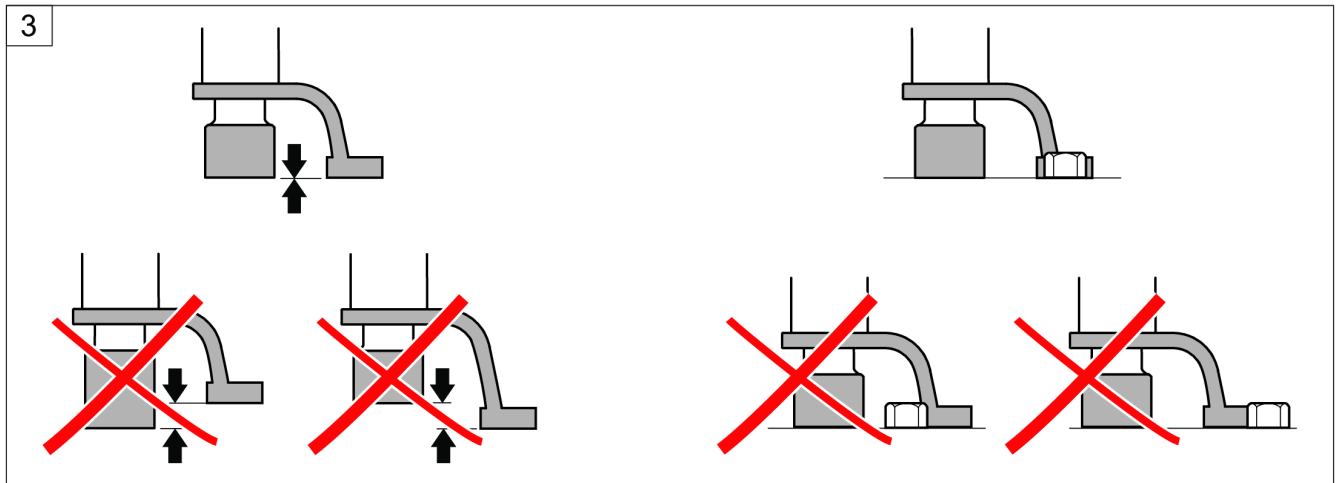
3. ツールが、絵で示すように作業面上の正しい位置に置かれていることを確認してください。反力バーの端面とソケット / ナットはそろっている必要があります。反力を受けるナットの中心に反力バーの脚部が当たっていることを確認します。
4.  **警告** ツール使用中には決して手を反力バーに近づけないでください。

1



2





제품 정보

스틸 바

스틸 바는 조립품의 고정된 구성 요소에 의존하여 너트 러너의 반력 토크를 흡수하는 용도로 사용됩니다.

스틸 바는 경우에 따라 그대로 사용할 수 있습니다. 스틸 바는 특정 응용 분야에 맞게 조정할 수 있는 구성 요소이기도 합니다.

스틸 바는 아래에 설명된 권장 사항에 따라 절단, 굽힘 또는 용접으로 조정할 수 있습니다.

일반 정보

경고 재산 피해 또는 심각한 부상의 위험

공구를 작동하기 전에 모든 지시사항을 읽고, 이해하고 준수하도록 하십시오. 모든 지시사항을 준수하지 않으면 감전, 화재, 재산피해 및/또는 심각한 신체 부상을 야기할 수 있습니다.

- ▶ 시스템의 다른 부품과 함께 제공된 안전 정보도 읽으시기 바랍니다.
- ▶ 시스템의 다른 부품 설치, 작동 및 유지보수에 대한 모든 제품 지시사항을 읽으십시오.
- ▶ 시스템과 부품에 관련한 모든 현지 제정 안전 규정도 읽으십시오.
- ▶ 추후에 참조할 수 있도록 모든 안전 정보와 지침을 보관하십시오.

웹사이트

로그인 링크 Chicago Pneumatic: www.cp.com.

제품, 액세서리, 예비 부품 및 발행물에 대한 정보를 홈페이지에서 찾을 수 있습니다.

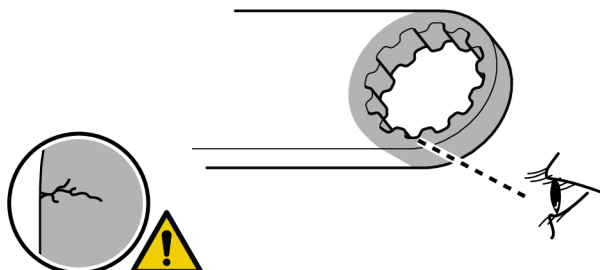
서비스

유지/보수 지침

유지 관리

반응 바를 매일 사용하는 경우 민감한 부위(예: 중앙 구멍 근처 및 반응 바의 가장 얇은 부분)를 매일 육안으로 검사하십시오.

⚠ 경고 항상 균열이 있거나 손상된 리액션 바는 교체하십시오.

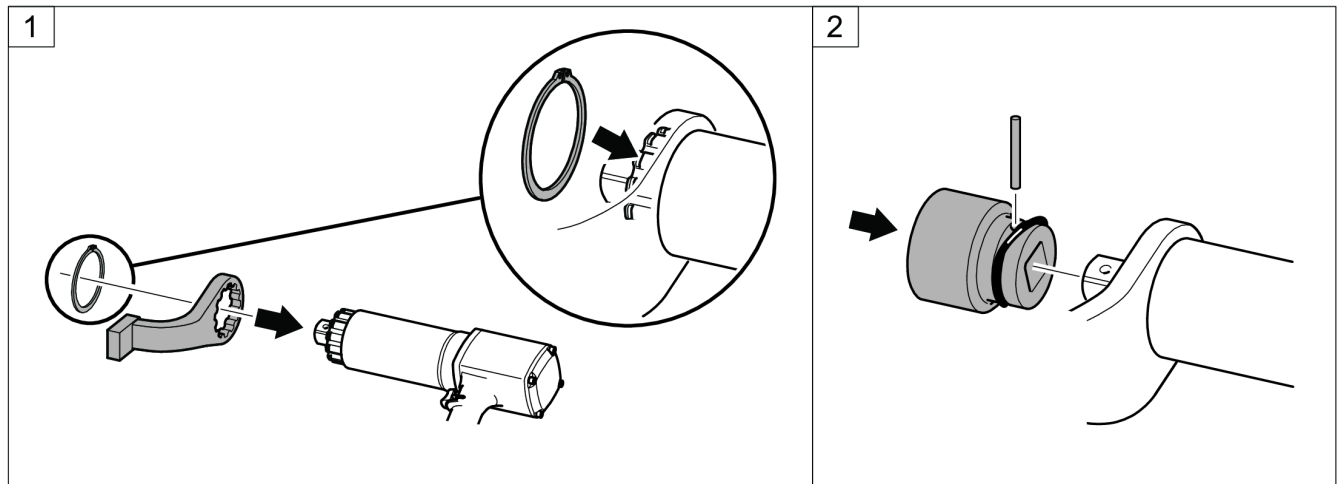


설치

설치 지침

리액션 바 설치

1. 공구에 리액션 바를 부착하고 고정 링을 홈으로 삽입해 리액션 바를 올바른 위치에 고정해 주세요.
2. 소켓을 스퀘어 드라이브에 부착합니다. 그림에 따라 잠금 핀이 소켓 및 스퀘어 드라이브를 통해 삽입되는지 확인해 주세요.



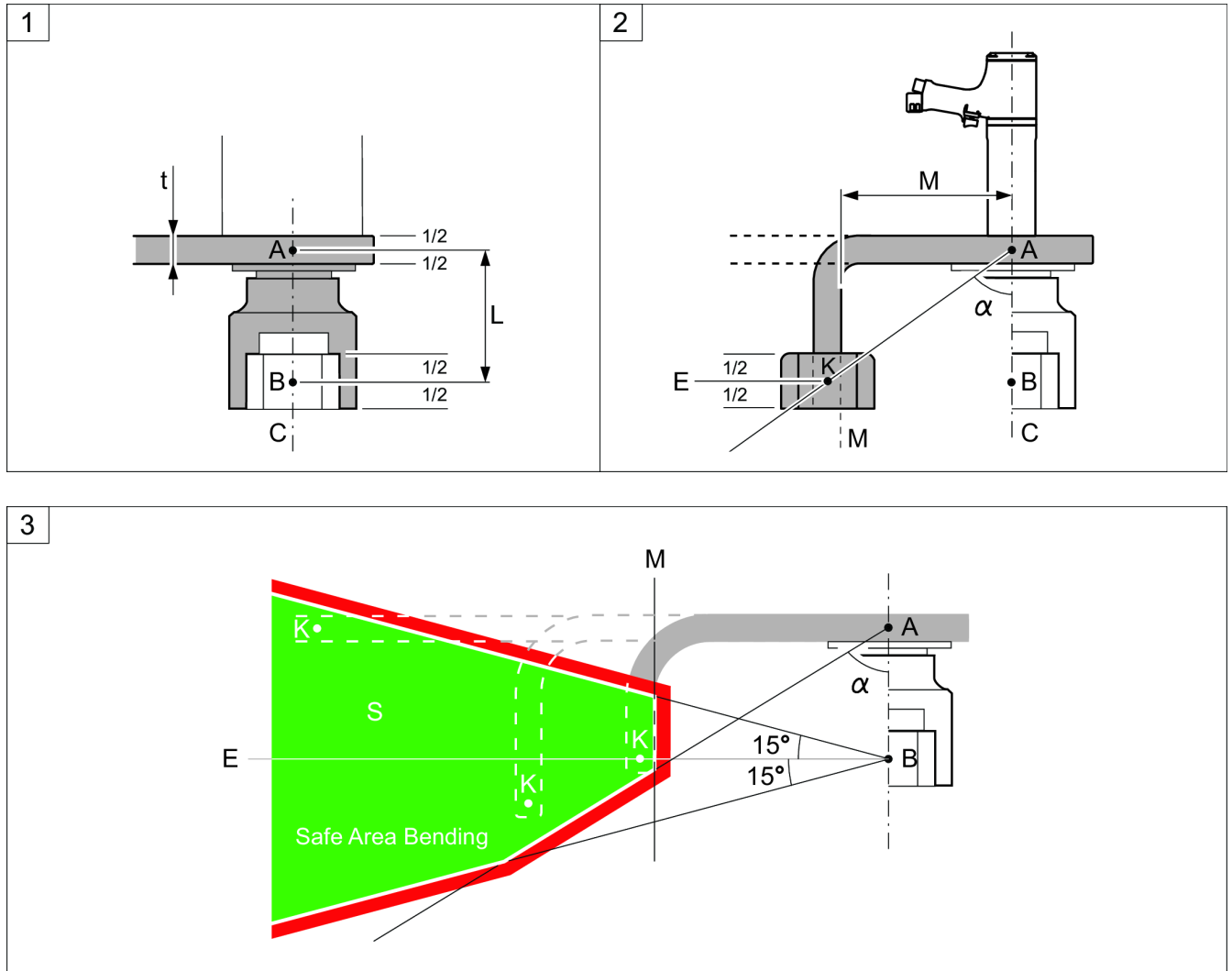
반응 바의 모양 잡기

모델	M(mm)	t(mm)	R _{min} (mm)	Nm	α°
CP6613/CP8613	192	16	32	1300	56
CP6626/CP8626	240	20	40	2600	54
CP6641/CP8641	240	20	40	4100	55
CP8681	300	25	50	8100	52

토크 리액션 바는 적절한 고정 지점에 맞는 모양으로 만들어져야 합니다. 공구 드라이브의 베어링과 리액션 바에 대한 과부하를 방지하려면, 리액션 바의 바람직한 접점(K)은 그림 3에 따라 안전 영역(S) 내에 있어야 합니다. 리액션 바는 적용 분야에 맞도록 냉간 굽힘하거나 절단하여 용접할 수 있습니다.

접점 정의

1. 사용할 육각 보호관의 거리 (L)을 측정합니다.
종이에 지점 (A 및 B)를 표시합니다. 지점 (A 및 B)에 선 (C)를 그립니다.
2. 표에서 관련 모델에 대한 치수(M)를 확인합니다. 치수(M)는 냉간 굽힘 시 구멍이 변형되지 않도록 해 줍니다.
라인(M)을 (M) 거리로 라인(C)와 평행하게 그립니다. 라인(C)에서 표에 따라 (α°) 각도로 지점(A)에서 라인을 그립니다. 라인(C) 쪽으로 90° 각도에서 지점(B)에서 라인(E)를 그립니다.
3. 라인(E)에서 ±15° 각도로 지점(B)에서 두 개의 라인을 그립니다.
그린 선들 사이에 안전 영역 (S)를 표시합니다.
접점(K)이 안전 영역(S) 내에 있도록 리액션 바의 모양을 조정합니다. 소켓과 너트 간 최소 파괴력은 (K)가 라인(E)에 있거나 가까이 있을 경우 얻을 수 있습니다. 리액션 바에서 원하는 접점(K)이 안전 영역(S) 내에 있는지 확인하십시오.



냉간 굽힘

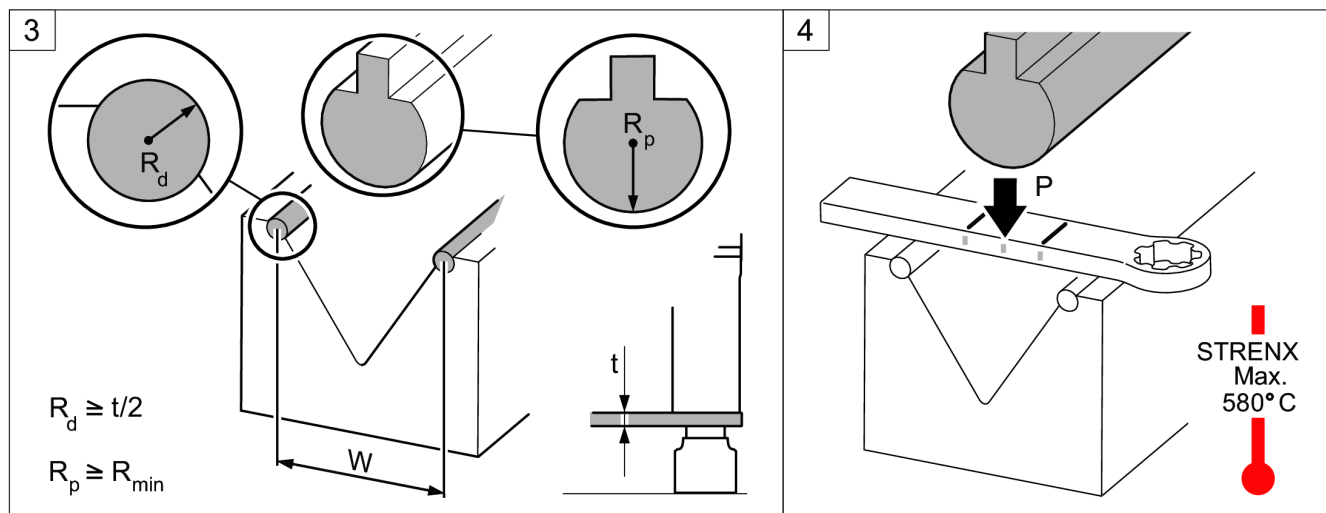
모델	t(mm)	W (mm)	R_{min} (mm)	R_d (mm)	R_p (mm)	P(tonne)
CP6613/CP8613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626/CP8626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641/CP8641	20	240	40	≥ 10	40	15
CP8681	25	300	50	≥ 12.5	50	23

리액션 바는 STRENGTH700 자재로 만들어져서 실온에서 굽혀지도록 설계되었습니다. 이 자재를 580°C가 넘는 온도에 노출시키지 마십시오. 굽힘 작업 중에 흠이 있는 구멍이 변형되어서는 안 됩니다.

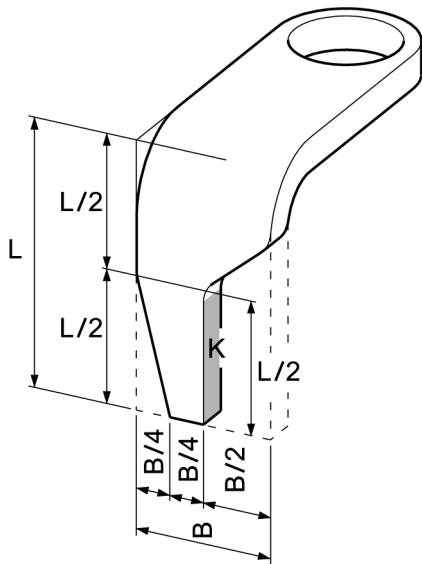
아래 지침은 반응 바가 90° 구부러뜨리는 작업에 적용됩니다.

- 라인(M)에서 접점(K)까지 실제 거리(X)를 측정합니다.
- 끝 반경(R_c)에 대해 표에서 $(X) + (R_{min})$ 값의 거리에서 사전에 표시한 라인과 동일한 쪽에 라인을 표시합니다. 시작 반경에 대해 라인(R_s)을 거리(R_{min}) 값으로 표시합니다.
- 표에 따라 권장되는 금형 너비(W), 펀치 반경(R_p) 및 지지대(R_d)를 사용합니다.
- 리액션 바를 그림과 같이 놓고 표에 따라 권장되는 굽힘력(P)을 사용하십시오.

STRENGTH700 자재의 굽힘 공정에 대한 자세한 정보는, www.ssab.com로 이동해 확인하십시오.

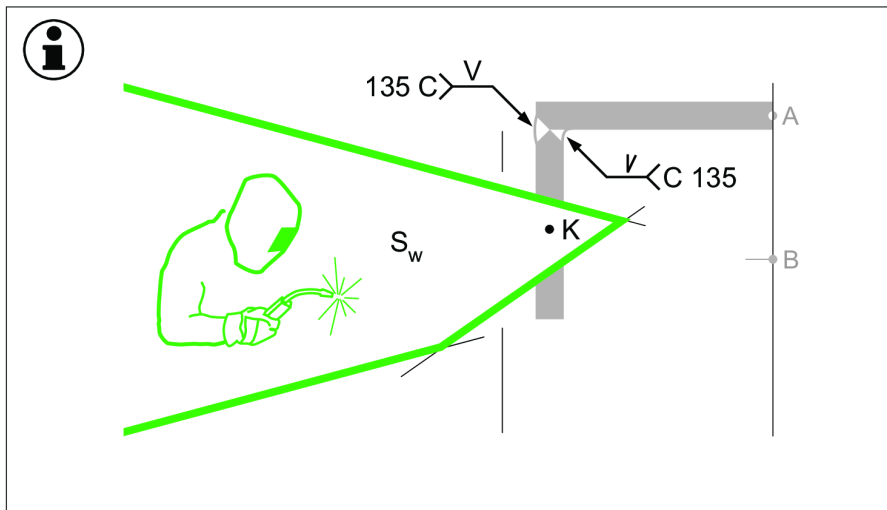


© Chicago Pneumatic - 6159923730



용접

접촉 지점 (S_w) 영역 내에 있는 경우 용접을 권장합니다. STRENGTH700 자재에 대한 자세한 정보는 웹사이트 www.ssab.com을 참조해 주세요.

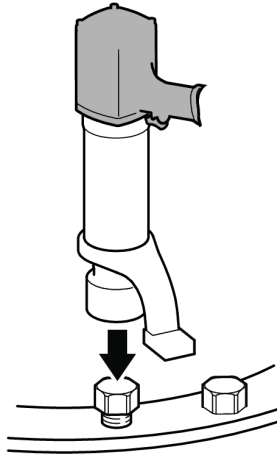


작동

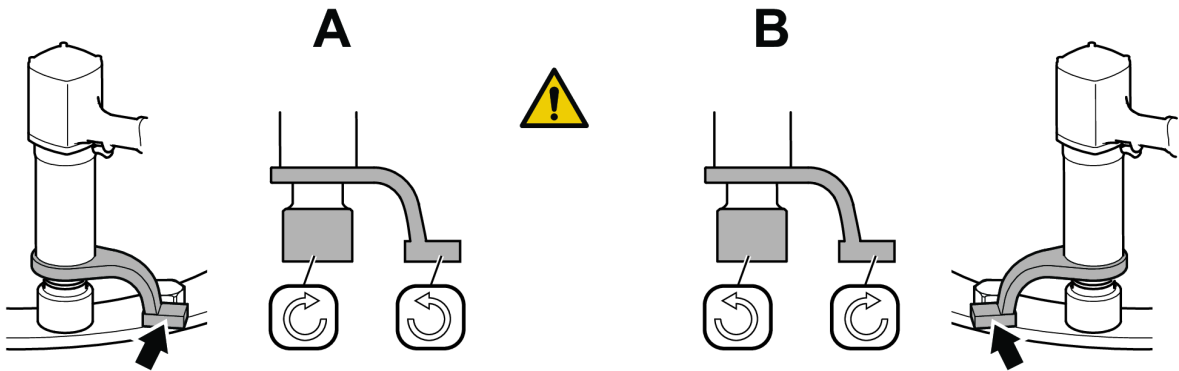
리액션 바로 공구 작동하기

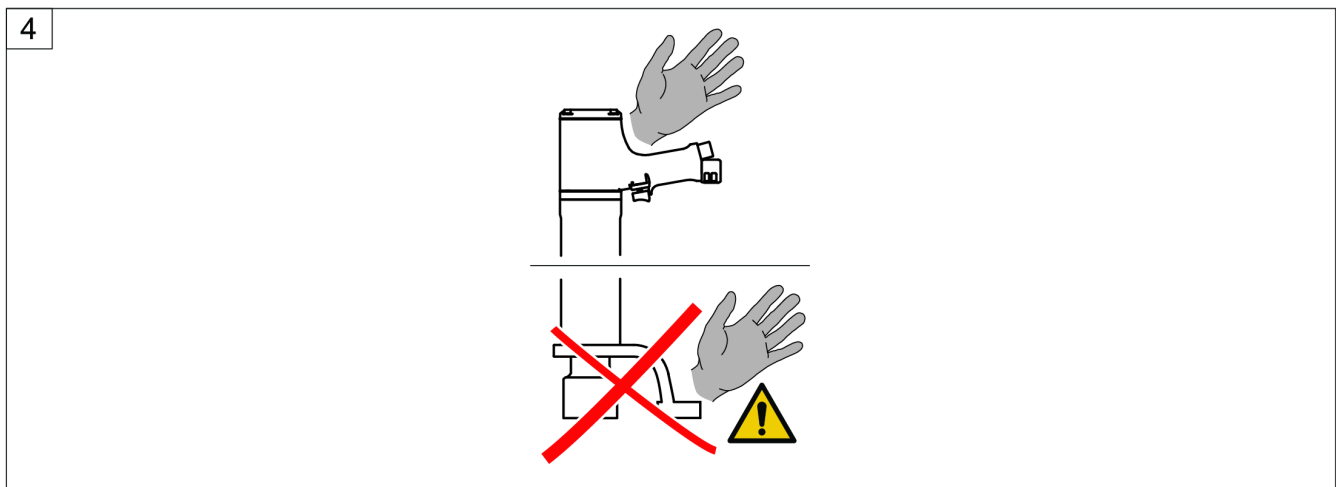
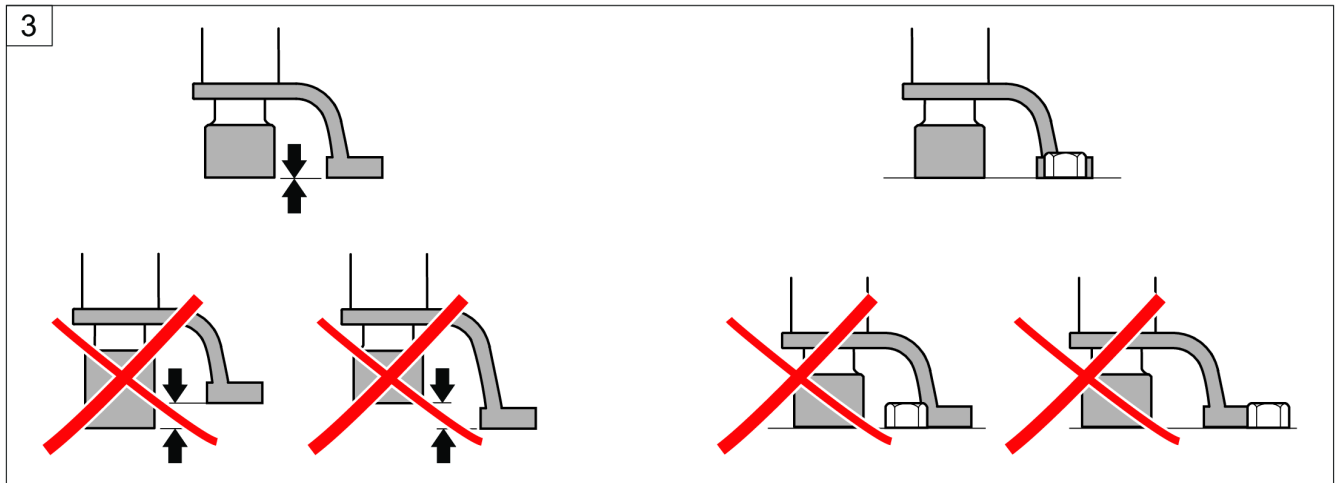
1. 공구를 어플리케이션에 부착합니다.
2. **⚠ 경고 반응 바를 공구의 반대 방향으로 회전할 수 있다는 점에 유의하십시오.**
역방향 레버를 사용하면 공구가 시계 방향과 반시계 방향으로 모두 작동될 수 있습니다.
3. 공구가 그림에 묘사된 것처럼 작업 표면의 올바른 위치에 배치되었는지 확인해 주세요. 리액션 바의 선단면과 소켓/너트는 정렬되어야 합니다. 리액션 바의 맨 아래 부분이 반작용력을 갖는 너트의 중심을 치는지 확인해 주세요.
4. **⚠ 경고 공구를 사용하는 동안, 반응 바 또는 그 근처에 손을 두지 마십시오.**

1



2





Информация относно продукта

Обща информация

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Риск от повреда на имущество или сериозно нараняване

Следвайте всички инструкции и се уверете, че сте ги прочели и разбрали, преди употреба на инструмента. Неспазването на инструкциите може да доведе до токов удар, пожар, имуществени щети и/или тежка телесна повреда.

- ▶ Прочетете цялата информация за безопасност, предоставена заедно с различните части на системата.
- ▶ Прочетете всички продуктови инструкции относно монтажа, експлоатацията и поддръжката на различните части на системата.
- ▶ Запознайте се с всички разпоредби за безопасност на местното законодателство във връзка със системата или нейните части.
- ▶ Запазете информацията за безопасност и всички инструкции за бъдеща справка.

Уебсайт

Влезте в Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Можете да намерите информация относно нашите продукти, принадлежности, резервни части и публикации на нашия уебсайт.

Инсталиране

Инструкции за сглобяване

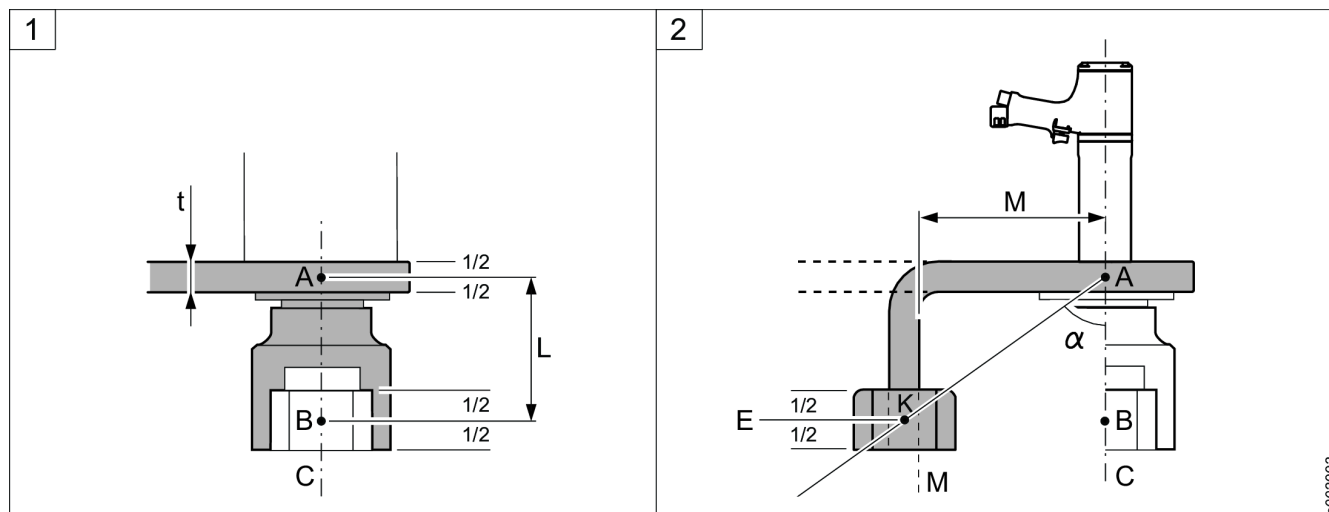
Формоване на реактивната щанга

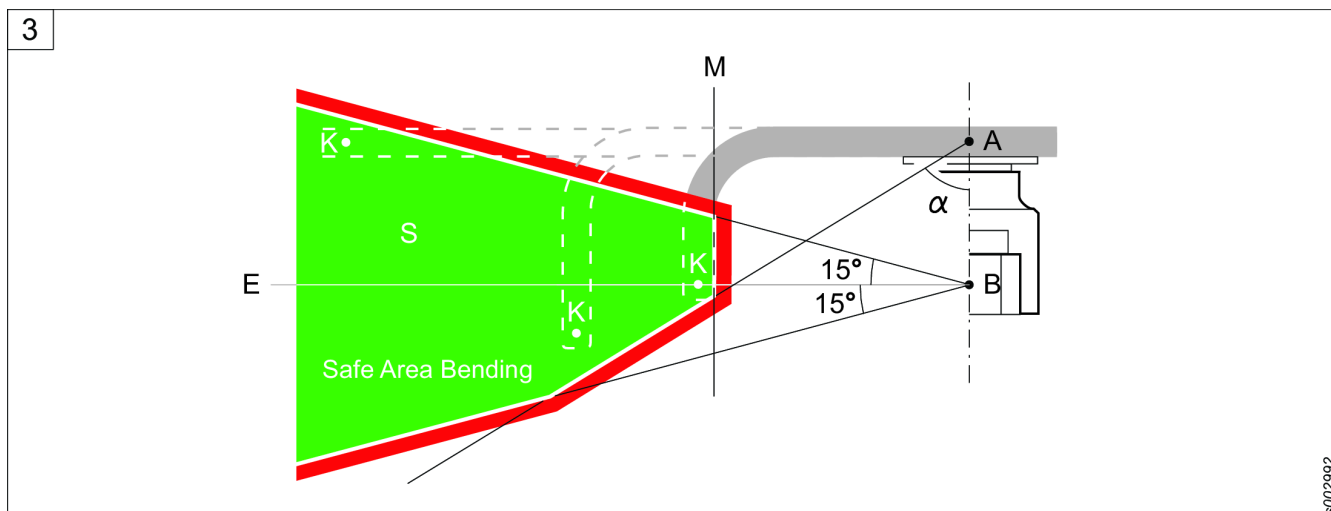
Модел	M (mm)	t (mm)	Rmin (mm)	Nm	α°
CP6613	149	16	32	1300	56
CP6626	182	20	40	2600	54
CP6641	196	20	40	4100	55

Реактивният лост за усукващ момент трябва да бъде във форма, приспособена за подходяща фиксирана опора. За да се избегне претоварване на лагерите за инструменталното задвижване и реакционния лост, желаната точка на контакт (K) на реакционния лост трябва да бъде в рамките на безопасната зона (S) в съответствие с фигура 3. Реакционният лост може да бъде студеноогънат или срязан и заварен така, че да бъде подходящ за приложението.

Определяне на точката на контакт

- Измерете разстоянието (L) до шестоъгълната муфа, която ще се използва.
Отбележете точките (A) и (B) върху лист хартия. Начертайте линия (C) през точките (A) и (B).
- Погледнете размерите (M) за съответния модел в таблицата. Размерите (M) ще гарантират, че отворът няма да бъде деформиран при студено огъване.
Начертайте линия (M) паралелно на линия (C) на разстояние (M). Начертайте линия от точка (A) под ъгъл (α°) в съответствие с таблицата от линия (C). Начертайте линия (E) от точка (B) под ъгъл от 90° към линия (C).
- Начертайте две линии от точка (B) под ъгъл от $\pm 15^\circ$ от линия (E).
Маркирайте безопасната зона (S) между начертаните линии.
Адаптирайте формата на реактивния лост, така че точката на контакт (K) да е в рамките на безопасната зона (S). Минималната якост на скъсване между вложката и гайката се получава, когато (K) е на или близо до линията (E). Уверете се, че желаната точка на контакт (K) на реактивния лост е в безопасната зона (S).





Студено огъване

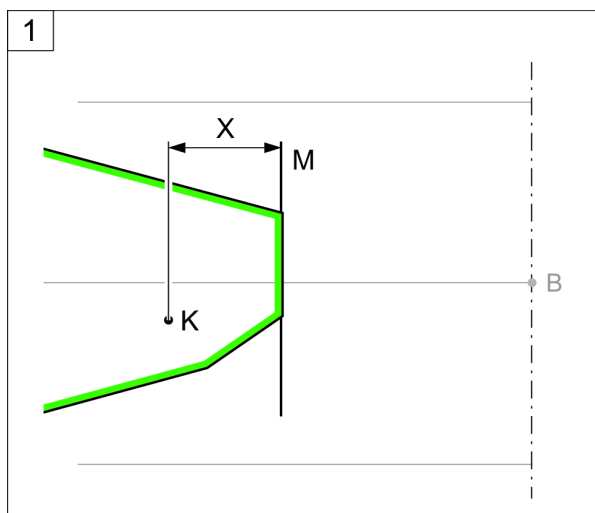
Модел	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _e (mm)	R _p (mm)	P (тон)
CP6613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641	20	240	40	≥ 10	40	15

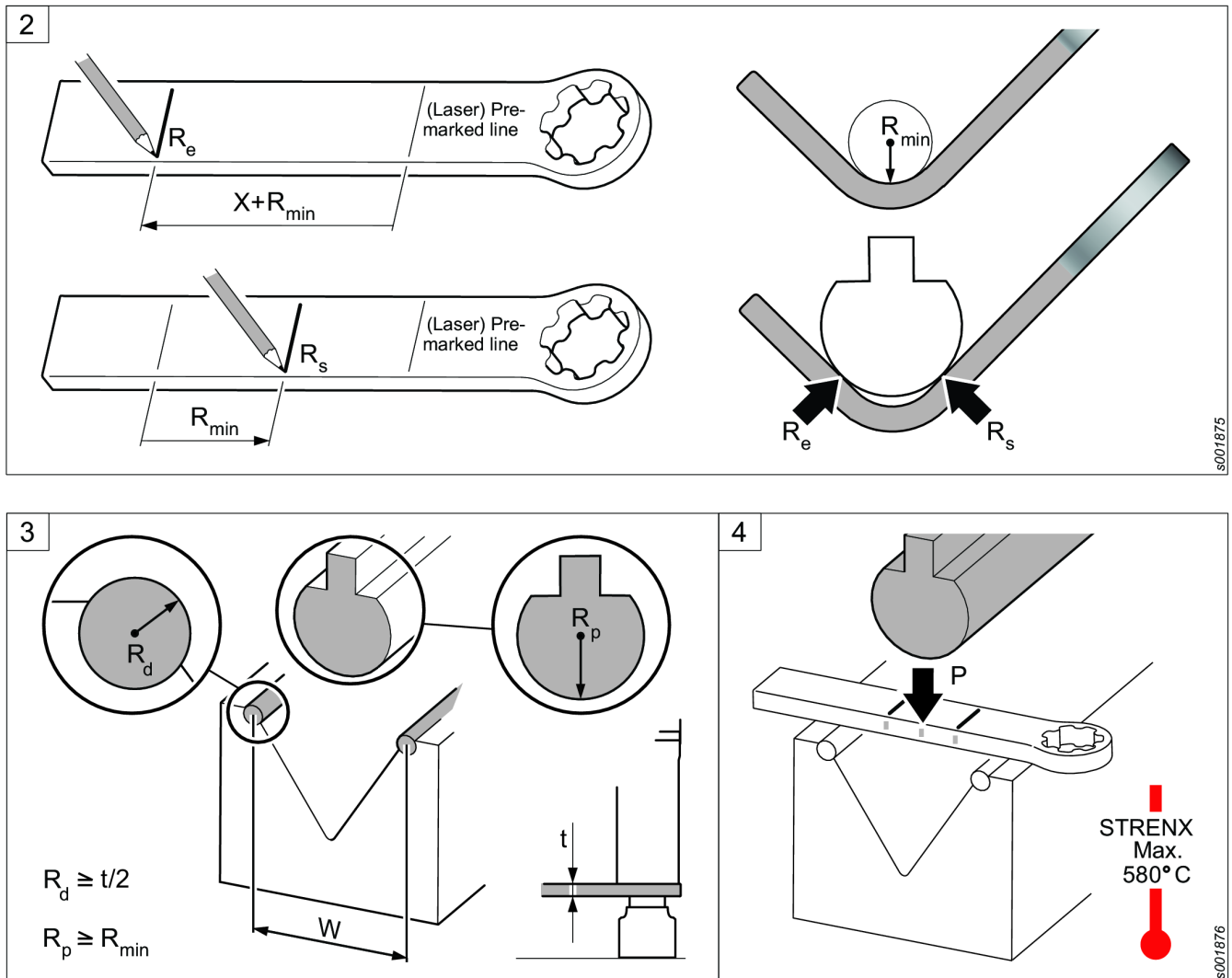
Реактивният лост е изработен от материал STRENX700, който може да бъде огънат при стайна температура. Не излагайте материала на температури над 580 °C. Оребреният отвор не трябва да бъде деформиран по време на огъването.

Инструкциите по-долу се отнасят за огъване на щангата на 90° .

1. Измерете действителното разстояние (X) от линия (M) до точката на контакт (K).
2. Отбележете линията за крайния радиус (R_s) от същата страна, също като предварително отбелязаната линия на разстояние (X) + (R_{min}) стойността от таблицата. Отбележете линия (R_s) за началния радиус на разстояние, отговарящо на стойността (R_{min}).
3. Използвайте препоръчителните ширина на матрица (W), радиус на перфоратора (R_p) и опора (R_d) в съответствие с таблицата.
4. Поставете реактивния лост съгласно фигурата и използвайте препоръчителната огъваща сила (P) в съответствие с таблицата.

За повече информация относно процеса на огъване на материала STRENX700, посетете www.ssab.com.





Termékismertető

Általános információk

FIGYELEM Anyagi sérülés vagy súlyos sérülés kockázata

A szerszámgép használata előtt olvassa el, ismerje meg alaposan és tartsa be pontosan az utasításokat. Az utasítások figyelmen kívül hagyása áramütést, tüzet, a tulajdon károsodását és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

- ▶ Olvassa el a rendszer különböző alkatrészeivel szállított összes biztonsági információt.
- ▶ Olvassa el a rendszer különböző alkatrészeire vonatkozó használati, működtetési és karbantartási útmutatókat.
- ▶ Tájékozódjék alaposan a rendszer és alkatrészei használatával kapcsolatos helyi, törvényi szabályozásokról.
- ▶ Olvassa el és őrizze meg az összes biztonsági információt és utasítást későbbi hivatkozásra.

Weboldal

Jelentkezzen be itt: Chicago Pneumatic: www.cp.com.

A termékeinkre, tartozékainkra, pótalkatrészeinkre és közzétett anyagainkra vonatkozó tudnivalókat találhat a webhelyünkön.

Telepítés

Üzembehelyezési utasítások

A torziós rúd formálása

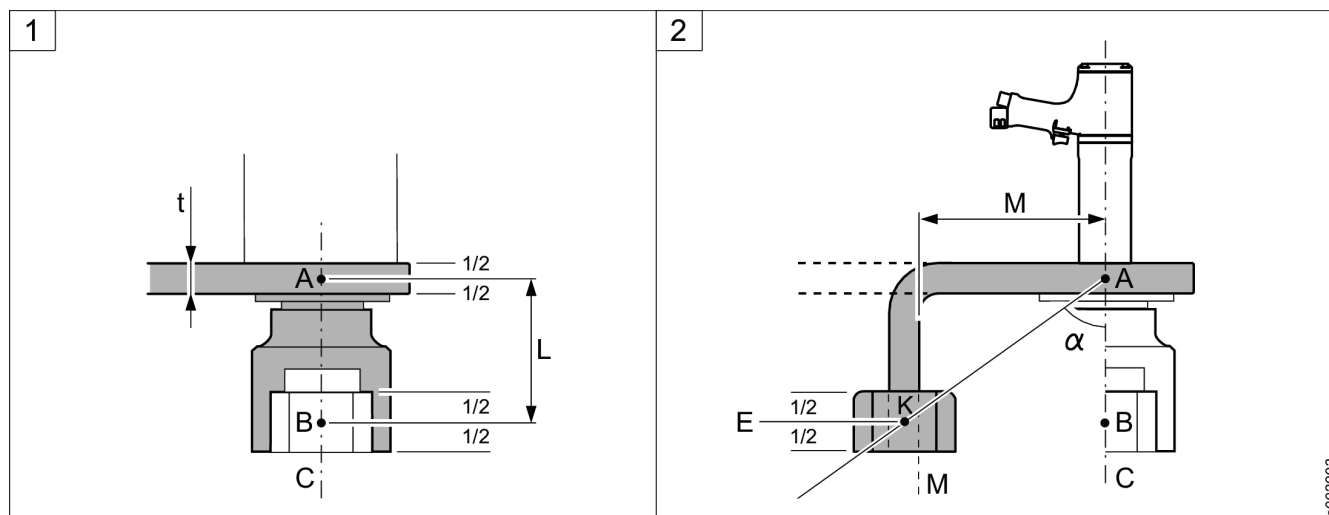
Modell	M (mm)	t (mm)	Rmin (mm)	Nm	α°
CP6613	149	16	32	1300	56
CP6626	182	20	40	2600	54
CP6641	196	20	40	4100	55

A torziós rudat úgy kell megformázni, hogy illeszkedjen a megfelelő rögzített támaszhoz. A szerszámgép-meghajtó csapágái és a torziós rúd túlterhelésének megelőzése érdekében a torziós rúd szükséges érintkezési pontjának (K) a biztonsági felületen (S) belül kell lennie, a 3. ábrának megfelelően. A torziós rúd hidegen is hajlítható vagy elvágható és hegeszthető, az adott felhasználási mód szerint.

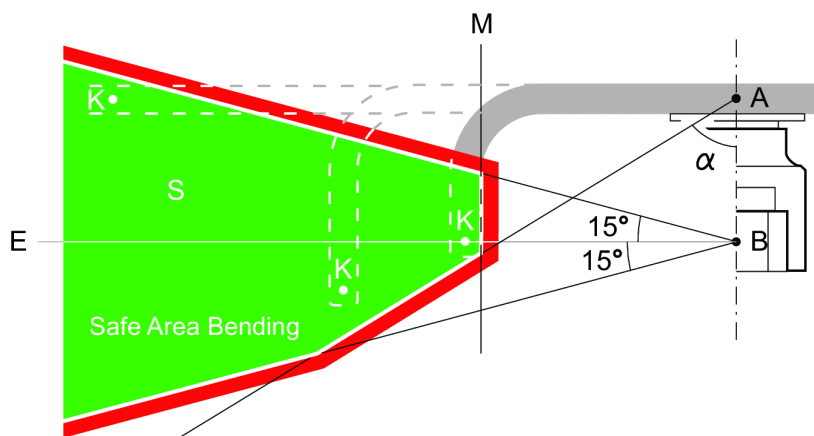
Az érintkezési pont definiálása

- Mérje meg a hatszögletű foglalat távolságát (L).
Jelölje meg az (A) és (B) pontokat egy papírlapon. Húzzon egy vonalat (C) az (A) és (B) pontok között.
- Olvassa le a releváns modell méretét (M) a táblázatban. A méretek (M) biztosítják, hogy a furat nem deformálódik hidegen hajlítás során.
Húzza meg az (M) vonalat párhuzamosan a (C) vonallal, (M) távolságra. Húzzon egy vonalat az (A) ponttól (α° szögben a (C) vonaltól, a táblázatnak megfelelően. Húzza meg az (E) vonalat a (B) pontból, 90° fokos szögben a (C) vonal irányában.
- Húzzon két vonalat a (B) ponttól $\pm 15^\circ$ szögben az (E) vonaltól.
Jelölje meg a biztonsági területet (S) a rajzolt vonalak között.

A torziós rúd formáját igazítsa úgy, hogy a (K) érintkezési pont a biztonsági felületen belül legyen (S). A foglalat és az anya közötti törési erőt úgy lehet minimálisra csökkenteni, ha a (K) pont az (E) vonalon, vagy ahhoz közel helyezkedik el. Ügyeljen, hogy a torziós rúd kívánt érintkezési pontja (K) a biztonsági felületen (S) belül legyen.



3



Hidegen hajlítás

Modell	t (mm)	W (mm)	R _{min} (mm)	R _e (mm)	R _p (mm)	P (tonne)
CP6613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641	20	240	40	≥ 10	40	15

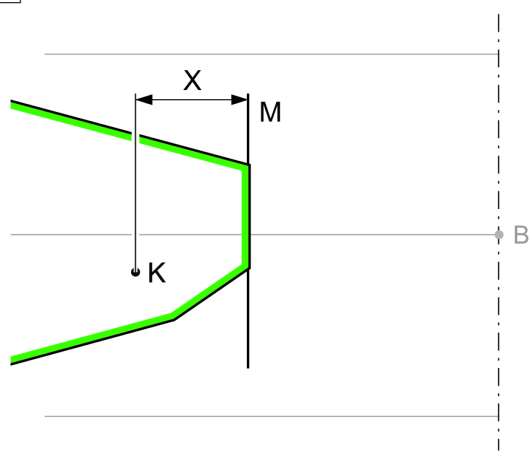
A torziós rúd STRENX700 anyagból készült, melyet szobahőmérsékleten kell hajlítani. Ne tegye ki az anyagot 580°C-nál magasabb hőmérsékletnek. A hajlítási művelet során a hornyolt furat nem deformálódhat.

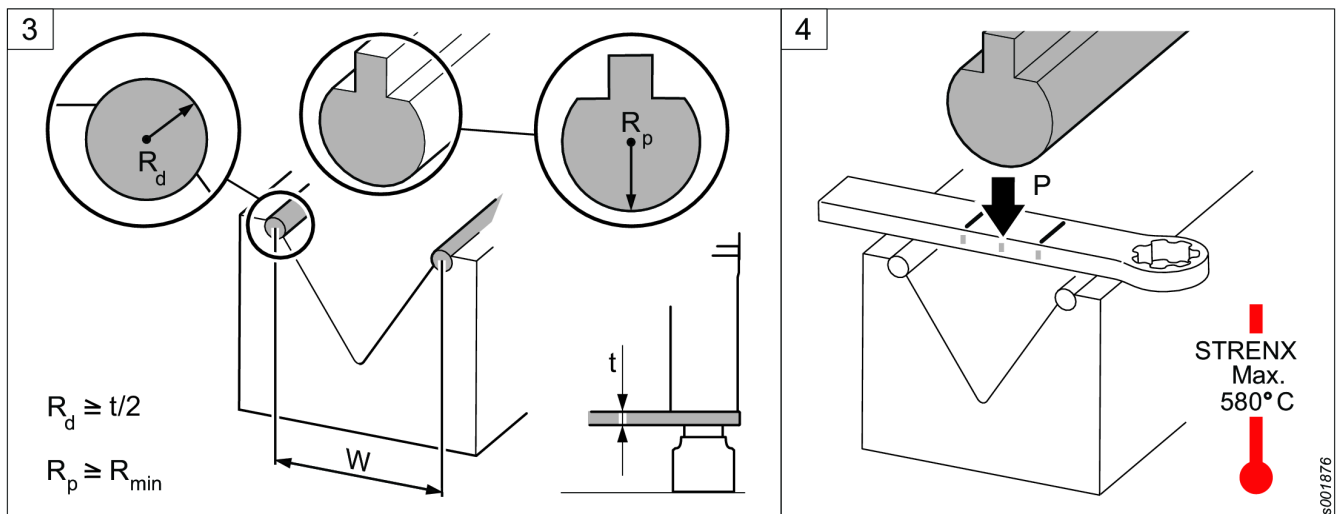
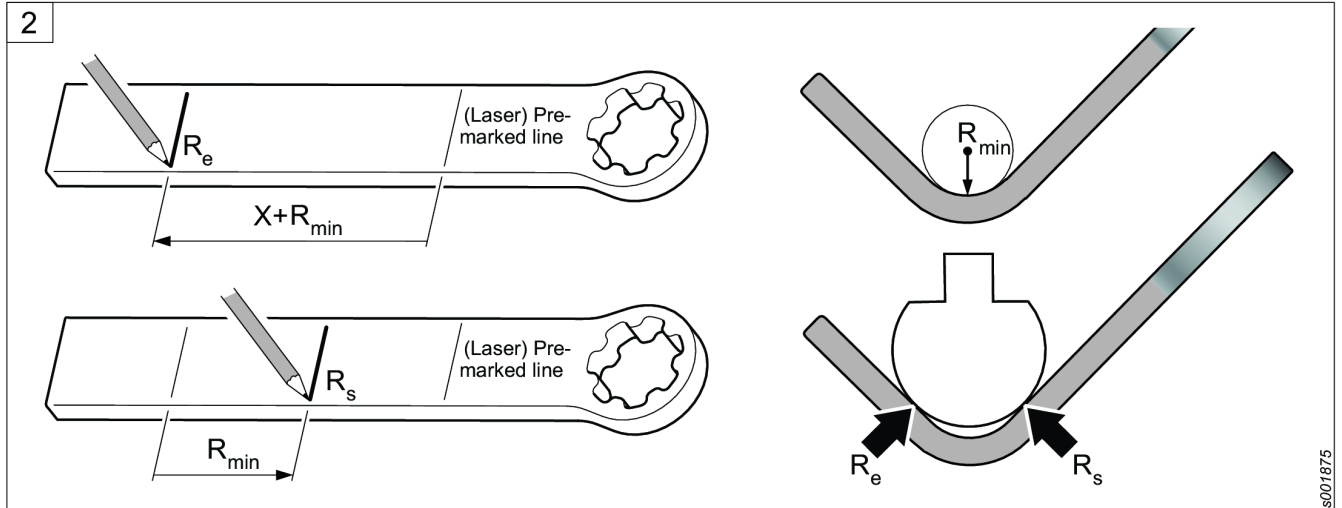
Az alábbi utasítások a torziós rúd 90° -ba való meghajlítására vonatkoznak.

1. Mérje meg az (M) vonal és a (K) érintkezési pont közötti (X) tényleges távolságot.
2. Jelölje meg a vonalat a befejező rádiuszhoz (R_e) az előre megjelölt vonallal azonos oldalon, (X) + (R_{min}) távolságra a táblázatban feltüntetett érték alapján. Jelölje meg a vonalat (R_s) a kezdő rádiusz (R_{min}) értékéhez.
3. Használja a javasolt menetmetsző szélességet (W), lyukasztó rádiuszt (R_p) és támasztékot (R_d) a táblázatnak megfelelő módon.
4. Helyezze el a torziós rudat az ábrán bemutatott helyzetben és alkalmazza az előírt hajlítási erőt (P), a táblázatnak megfelelően.

Az STREX700 anyag meghajlításának folyamatáról részletesen tájékozódhat a www.ssab.com weboldalon.

1





Informații despre produs

Informații generale

AVERTISMENT Risc de deteriorare a obiectelor deținute sau de vătămare gravă

Anterior utilizării uneltei este necesar să citiți, înțelegeți și urmați toate instrucțiunile. În cazul nerespectării tuturor instrucțiunilor este posibilă producerea de electrocutări, incendii, pagube materiale și/sau vătămări corporale grave.

- ▶ Citiți integral informațiile referitoare la siguranță, livrate împreună cu diferitele componente ale sistemului.
- ▶ Citiți integral instrucțiunile produsului referitoare la instalarea, utilizarea și întreținerea diferitelor componente ale sistemului.
- ▶ Citiți integral reglementările în vigoare privind siguranța sistemului și componentelor acestuia.
- ▶ Păstrați toate informațiile și instrucțiunile privind siguranța, pentru consultări ulterioare.

Site web

Conectați-vă la Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Pe site-ul nostru puteți găsi informații referitoare la produse, accesorii, piese de schimb și publicații.

Instalarea

Instrucțiuni de instalare

Deformarea barei de reacție

Model	M (mm)	t (mm)	Rmin (mm)	Nm	α°
CP6613	149	16	32	1300	56
CP6626	182	20	40	2600	54
CP6641	196	20	40	4100	55

Pentru a se adapta unui suport fix adecvat, bara de reacție trebuie deformată. Pentru evitarea suprasolicitării lagărelor antrenorului uneltei și barei de reacție, punctul de contact dorit (K) de pe bara de reacție trebuie să se afle în zona de siguranță (S), conform figurii 3. Bara de reacție poate fi deformată la rece sau tăiată și sudată astfel încât să se adapteze aplicației.

Definirea punctului de contact

1. Măsurați distanța (L) adaptorului hexagonal ce va fi utilizat.

Marcați punctele (A și B) pe o foaie de hârtie. Trasați linia (C) prin punctele (A) și (B).

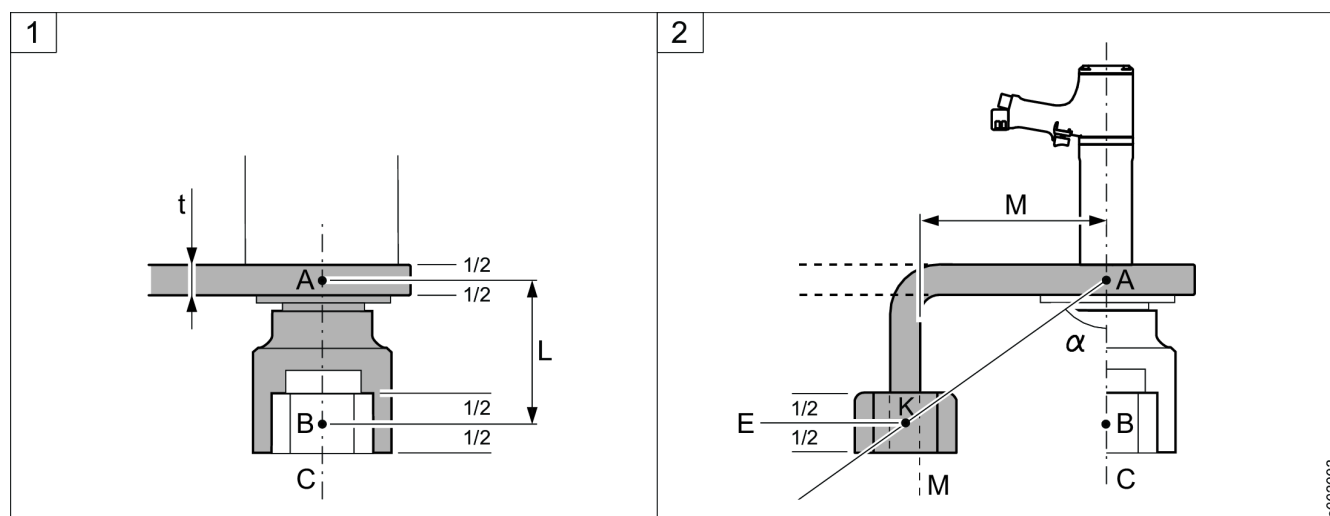
2. Pentru modelul corespunzător din tabel vedeți dimensiunea (M). Dimensiunea (M) asigură faptul că gaura nu este deformată la îndoirea la rece.

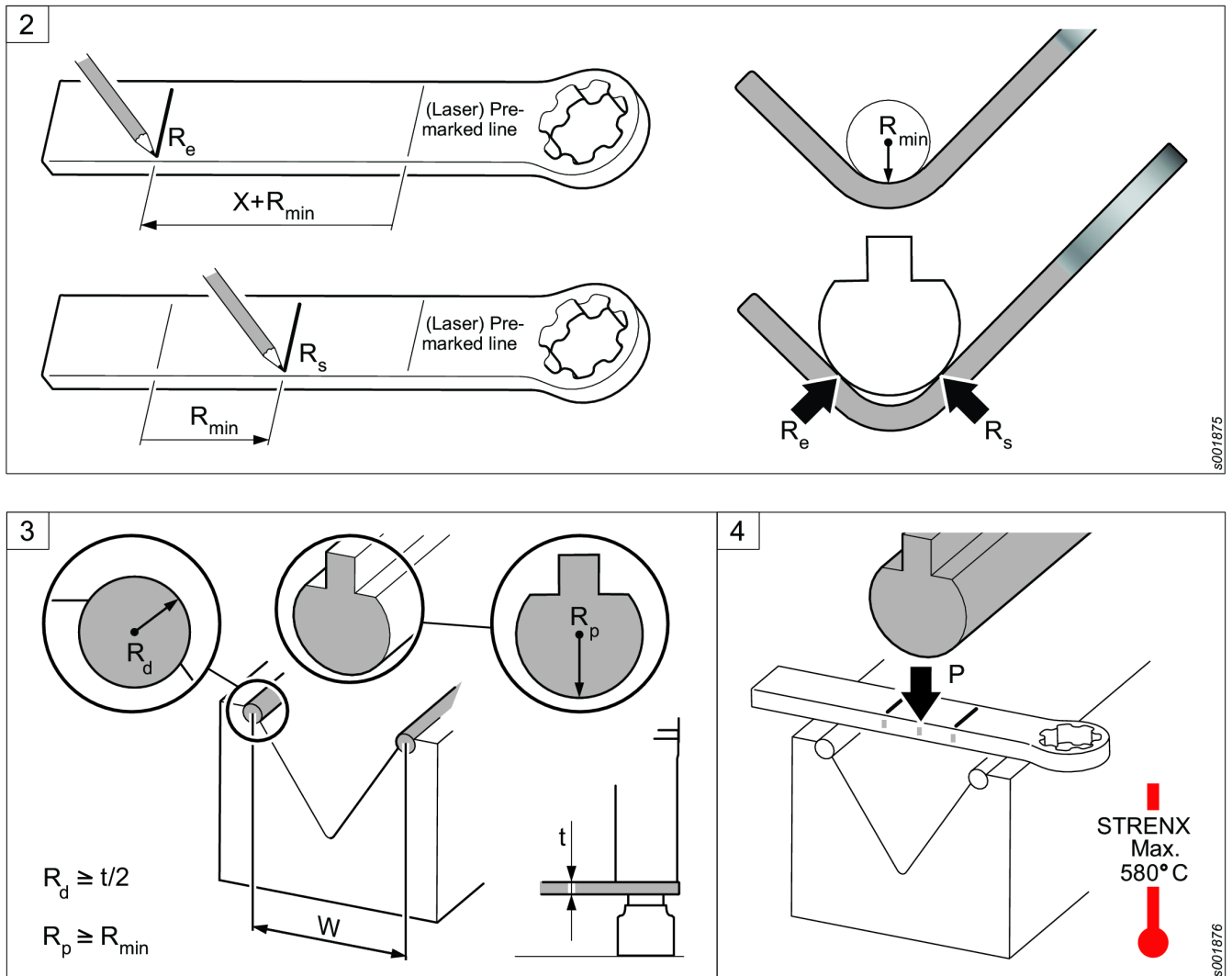
Trasați linia (M) paralelă cu linia (C) la distanța (M). Trasați o linie din punctul (A) sub un unghi (α°), conform tabelului din linia (C). Trasați linia (E), din punctul (B), sub un unghi de 90° către linia (C).

3. Trasați două linii din punctul (B) sub un unghi de $\pm 15^\circ$, din linia (E).

Marcați zona sigură (S) dintre liniile trasate.

Adaptați forma barei de reacție astfel încât punctul de contact (K) să cadă în zona de siguranță (S). Forța de rupere minimă dintre adaptor și piuliță se obține dacă punctul (K) este pe sau aproape de linia (E). Punctul de contact dorit (K) de pe bara de reacție trebuie să fie în zona sigură (S).





Informacije o izdelku

Splošne informacije

OPOZORILO Nevarnost premoženjske škode ali hudih telesnih poškodb

Pred uporabo orodja poskrbite, da boste prebrali, razumeli in upoštevali vsa navodila. Če ne boste upoštevali vseh navodil, lahko pride do električnega udara, požara, materialne škode in/ali hudih telesnih poškodb.

- ▶ Preberite varnostne informacije, ki so bile dostavljene skupaj z različnimi deli sistema.
- ▶ Preberite vsa navodila za namestitvev, uporabo in vzdrževanje različnih delov sistema.
- ▶ Preberite vse varnostne predpise lokalne zakonodaje, ki se tičejo sistema in njegovih delov.
- ▶ Vse informacije glede varnosti shranite za uporabo v prihodnosti.

Spletno mesto

Prijavite se v sistem Chicago Pneumatic: www.cp.com.

Tu lahko najdete informacije o naših izdelkih, dodatkih, rezervnih delih in izdanem materialu na naši spletni strani.

Namestitev

Navodila za namestitev

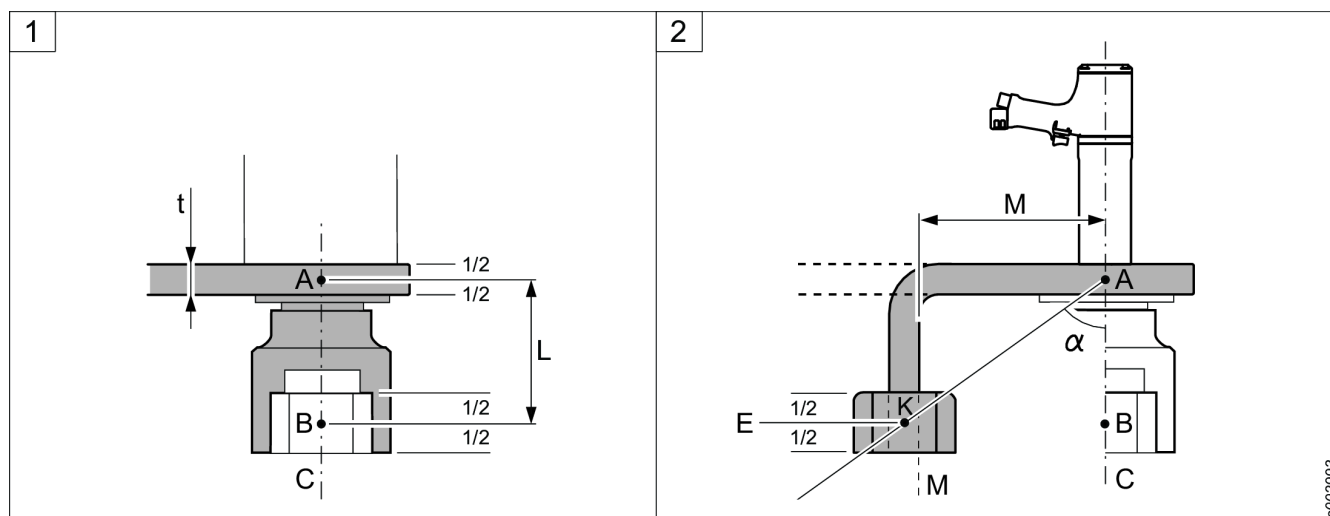
Oblikovanje reakcijske ročice

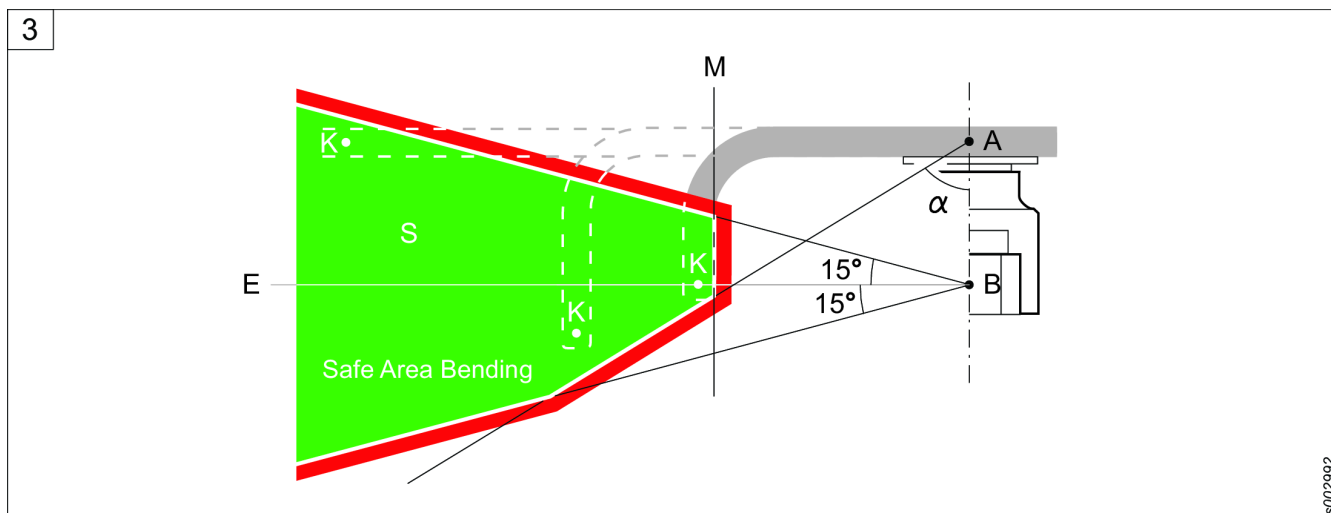
Model	M (mm)	t (mm)	Rmin (mm)	Nm	α°
CP6613	149	16	32	1300	56
CP6626	182	20	40	2600	54
CP6641	196	20	40	4100	55

Navorna reakcijska ročica mora imeti svojo obliko, da se prilega fiksni podpori. Da bi se izognili preobremenitvi ležajev za pogon orodja in reakcijske ročice, mora biti zelena točka stika (K) na reakcijski ročici v varnem območju (S) v skladu s sliko 3. Reakcijska ročica je lahko hladno ukrivljena ali izrezana in varjena, tako da se prilega aplikaciji.

Opredelitev točke stika

- Izmerite razdaljo (L) heksagonalne vtičnice, ki jo boste uporabili.
Točki (A) in (B) označite na kosu papirja. Skozi točki (A) in (B) narišite črto (C).
 - Mero (M) za ustrezen model preberite v tabeli. Mera (M) zagotavlja, da se luknja med hladnim upogibanjem ne deformira.
Črto (M) narišite vzporedno s črto (C) na razdalji (M). Narišite črto od točke (A) pod kotom (α°) v skladu s tabelo od črte (C). Črto (E) narišite od točke (B) pod kotom 90° proti črti (C).
 - Narišite dve črti od točke (B) pod kotom $\pm 15^\circ$ od črte (E).
Označite varno območje (S) med narisanimi črtama.
- Obliko reakcijske ročice prilagodite, tako da bo točka stika (K) v varnem območju (S). Minimalna sila zloma med nastavkom in matico se dobi, če je (K) na črti (E) ali v njeni bližini. Poskrbite, da bo zelena točka stika (K) na reakcijski ročici v varnem območju (S).





Hladno upogibanje

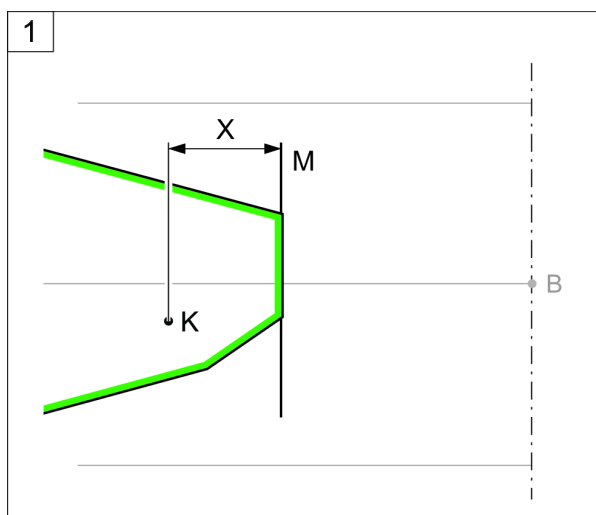
Model	t (mm)	W (mm)	R_{min} (mm)	R_e (mm)	R_p (mm)	P (tone)
CP6613	16	192	32	≥ 8	32	7
CP6626	20	240	40	≥ 10	40	10
CP6641	20	240	40	≥ 10	40	15

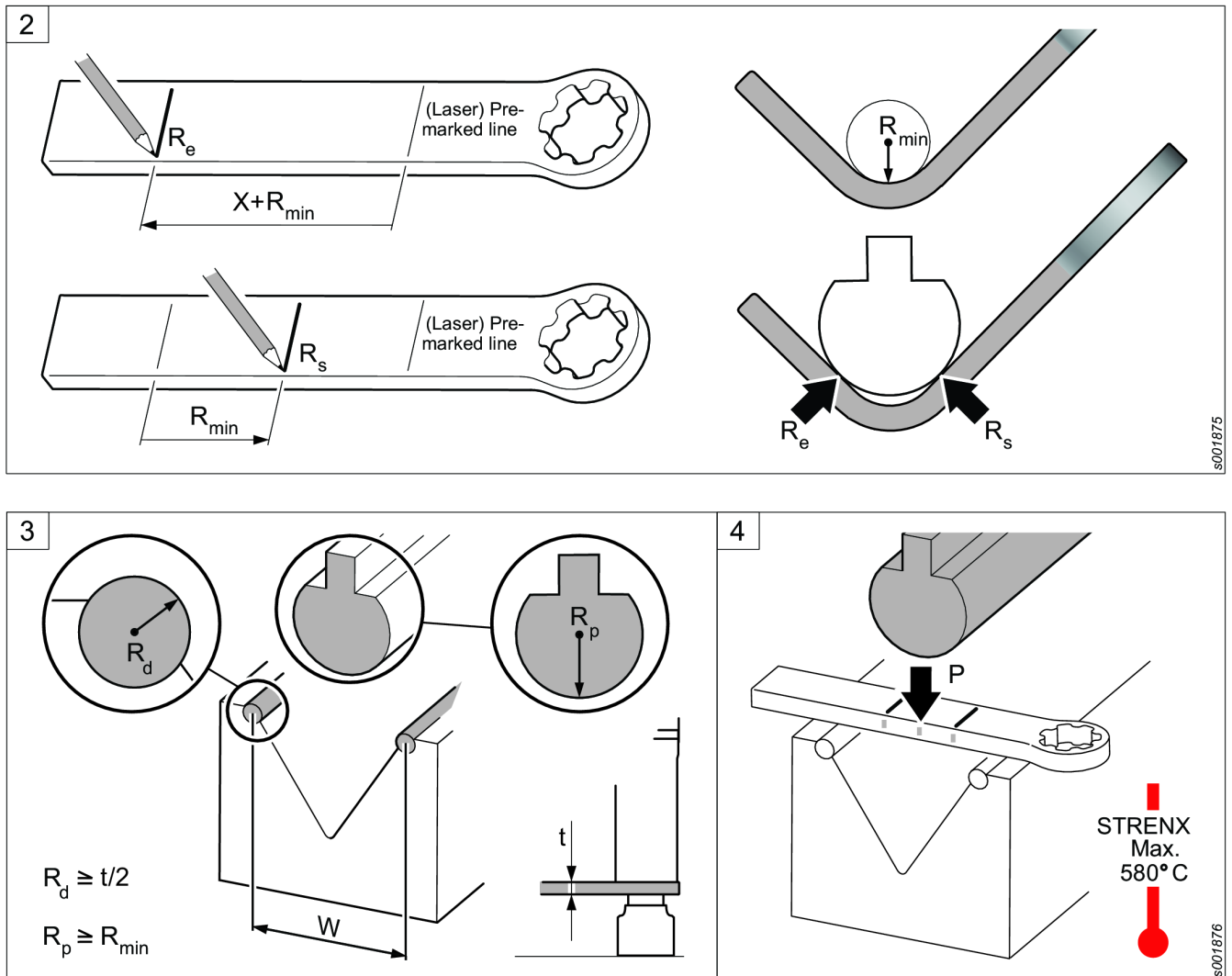
Reakcijska ročica je izdelana iz materiala STRENGTH700, ki je oblikovan za upogibanje pri sobni temperaturi. Materiala ne izpostavljajte temperaturam, ki presegajo 580 °C. Med upogibanjem ne smete deformirati luknje z žlebom.

Spodnja navodila se nanašajo na upogibanje reakcijske ročice na 90°.

1. Izmerite dejansko razdaljo (X) od črte (M) do točke stika (K).
2. Črto za konec radija (R_e) označite na isti strani kot vnaprej označeno črto na vrednosti razdalje (X) + (R_{min}) tabele. Črto (R_e) označite za začetni polmer na vrednosti razdalje (R_{min}) value.
3. Uporabite priporočeno širino matrice (W), radij prebijala (R_p) in podporo (R_d) v skladu s tabelo.
4. Reakcijsko ročico namestite v skladu s sliko in uporabite priporočeno silo pregibanja (P) v skladu s tabelo.

Za več informacij o postopku upogibanja materiala STRENGTH700 pojdite na spletno mesto www.ssab.com.





Original instructions
Traduction de la notice originale
Übersetzung der Originalbetriebsanleitung
Traducción de las instrucciones originales
Tradução das instruções originais
Traduzione delle istruzioni originali
Översättning av ursprungliga instruktioner
Перевод оригиналов инструкций
Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Preklad originálnych pokynov
Překlad původních pokynů
原始说明的翻译
使用説明書初出翻訳
원본 설명서의 번역문
Превод на оригиналните инструкции
Eredeti utasítások fordítása
Traducerea instrucțiunilor originale
Prevod izvirnih navodil

ABOUT CHICAGO PNEUMATIC



Since 1901 the Chicago Pneumatic (CP) name has represented reliability and attention to customer needs, with construction, maintenance and production tools and compressors designed for specific industrial applications. Today, CP has a global reach, with local distributors around the world.

Our people start every single day with a passion to research, develop, manufacture and deliver new products that are meant to meet your needs not only today, but tomorrow as well.

TO LEARN MORE, VISIT WWW.CP.COM



To find more information about your tool, scan the QR code or go to m.cp.com

www.cp.com

