

Ütve-csavarhúzó gép gépkocsihoz

Megrend. szám: 85 33 38



Kezelési utasítás

Rendeltetészerű használat

Az ütve-csavarhúzó gépet megindíthatatlan csavarok és anyák, különösen kerékcsonkok és anyák meglazítására használjuk. A digitális nyomatékszabályozóval 80 és 340 Nm között tetszés szerinti nyomatékot lehet rajta előre beállítani, amellyel a gép a meghúzni kívánt csavart automatikusan meghúzza.

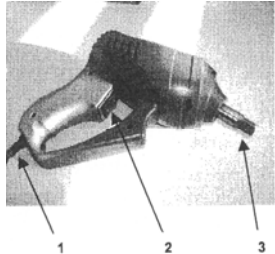
A használatához kapcsolódó utasítások

- Az ütve-csavarhúzó gép használata előtt ellenőrizzük, hogy a gépkocsi elgurulás ellen biztosítva van-e, és megfelelően alá van-e bakolva.
- A gépkocsin belül személyek nem tartózkodhatnak; a kézifék behúzott állapotban kell legyen.
- Az automata sebességváltójú járművek sebességváltóját „P” állásba kell kapcsolni.
- Mielőtt a gépkocsit megemeljük, vegyük tekintetbe a gépkocsi gyártójának a kezelési kézikönyvben leírt utasításait.

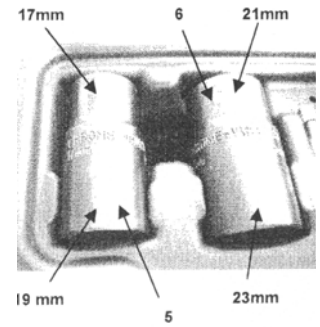
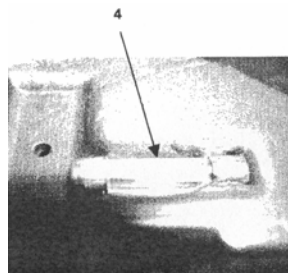
Biztonsági tudnivalók

- Óvjuk az ütve-csavarhúzó gépet a nedvességtől és a párától.
- A gépet kizárólag 12 V-os egyenfeszültségű áramforrásról működtessük.
- A szivargyújtó csatlakozó 15 A-rel kell biztosítva legyen, ha a géppel hozzá csatlakozunk.
- A motor túlmelegedésének elkerülésére az ütve-csavarhúzó gépet folyamatosan legfeljebb 8 percig járassuk.
- Kerékbronzcs szereléshez ezt a gépet csak végszükség esetén használjuk. Erre a célra a kerékanyakulcsot, keresztkulcsot vagy nyomatékkulcsot használjuk.

Leírás



1. Csatlakozókábel
2. Jobb- balforgás kapcsoló
3. 1/2" meghajtó négyszög (erre húzzuk rá a diókat)
4. Tartalék 15 A-es biztosíték
5. Dugókulcs betét, 17/19 mm
6. Dugókulcs betét, 21/23 mm



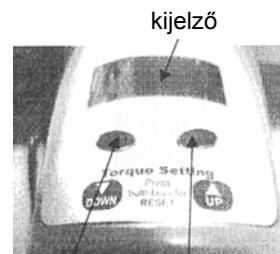
Műszaki adatok

Feszültség	12 V DC
Max. forgatónyomaték	kb. 340 Nm
Kábelhossz	kb. 3,6 m
Dugókulcs betét (dió)	CV-acélból

- Csatlakoztassuk a csatlakozódugót a szivargyújtó aljzatba.
- Válasszuk ki a megfelelő dugókulcs feltétet, és húzzuk fel az ütve-csavarhúzó gép meghajtó négyszögére.
- Távolítsuk el a kerékanyákról a díszítést, illesszük rá a dugókulcs feltétet a kerékanyára vagy a kerékcsonkára, úgy, hogy az jól üljön rajta.
- Nyomjuk meg a működtető kapcsolót, a bal- vagy a jobboldalon, annak megfelelően, hogy lazítani (L) vagy meghúzni (T) akarjuk a csavarokat. A motor zajából hallható, hogy az ütve-csavaró először létrehozza a nyomatékot, majd egy ütés formájában átadja a csavarra. Az ütésenként növekvő csavarónyomaték oldja a csavart, ami végül kézzel kicsavarhatóvá válik.
- Ugyanígy járjunk el a kerék mindegyik csavarjával, amíg a kereket le nem tudjuk emelni.
- Helyezzük fel az új kereket. Ügyeljünk arra, hogy a kerékbronzcs furatai a kerék felfogótárcsa furataival fedésben legyenek.
- Először csavarjuk be a kerékanyákat, és kézzel húzzuk meg őket.
- Illesszük rá a dugókulcsot a kerékanyára, és nyomjuk meg jobboldali irányban a kapcsolót.
- Amikor a villogó „->->->” szimbólum megjelenik, a kerékanyák kellően meg vannak húzva.
- A pótkerék felszerelésekor rögtön ellenőrizzük benne a levegőnyomást is.
- Alumínium kerékbronzcsok felszerelésekor az ütve csavarhúzó gépet elővigyázatosan használjuk. Előzőleg állítsuk be a kerékbronzcs gyártója által előírt nyomatékértéket.

A nyomaték beállítása és kijelzése

A gépkocsi ütve-csavarhúzó gép elektronikájával előre beállítható a nyomaték. A beállított nyomaték érték a három számjegyű digitális kijelzőn olvasható le. A beállított nyomatékérték elérését villogó < szimbólum jelzi. A 2 gomb minden megnyomásával a beállított nyomaték érték egy lépcsővel növekszik. Az 1 gomb minden megnyomása lépésenként csökkenti a nyomatékot. Ha az 1 és a 2 gombot egyszerre nyomjuk meg, azzal nullázzuk az előzőleg beállított nyomaték értéket.



1 gomb 2 gomb

A következő értékeket lehet beállítani:

000->80->110->130->140->150->160->170->180->190->200->210->230->240->250->260->270->280->290->300->310->320->330->340->000

A kívánt 0 és 340 Nm közötti nyomatékértéket a következőképp állítjuk be:

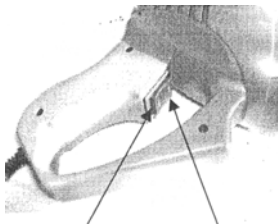
Az 1 és 2 gombot egyidejűleg megnyomva nullázzuk a korábban beállított nyomaték értéket.

Az 1 gombot megnyomva -10 Nm-t lépünk

A 2 gombot megnyomva +10 Nm-t lépünk

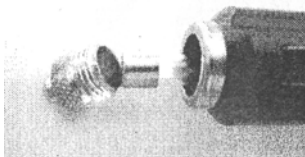
A „->->” jelzés azt jelenti, hogy a gép elérte a beállított értéket.

Bal- és jobb forgásirány



T= (mehűzés) jobbra L=(csavar oldása) balra forog

A kiegészítő biztosíték cseréje



Csavarjuk ki a szivargyújtó csatlakozó érintkezőjét és cseréljük ki a kofferben lévő tartalék biztosítékkal. Ezután jól meghúzáva csavarjuk vissza az érintkezőt.

A tönkrement elektromos szerszámok és a környezetvédelem

- Ha egyszer egy elektromos készülék az intenzív használat miatt cserére szorul, vagy nincs már szükségünk rá, megfelelő gyűjtőhelyen kell azt leadni az értékes újrahasznosítható anyagok felhasználása és a környezetre káros anyagok szakszerű ártalmatlanítása végett. A háztartási hulladékok közt nincs helye.

CE konformitási nyilatkozat

Kizárólagos felelősségünk mellett kijelentjük, hogy ez a termék a következő irányelvek előírásaiban foglalt szabványoknak és szabvány jellegű rendelkezéseknek megfelel:

98/37 EK, 89-336 EGK, 73/23 EGK

Klaus Martens
Beszerzési ov.