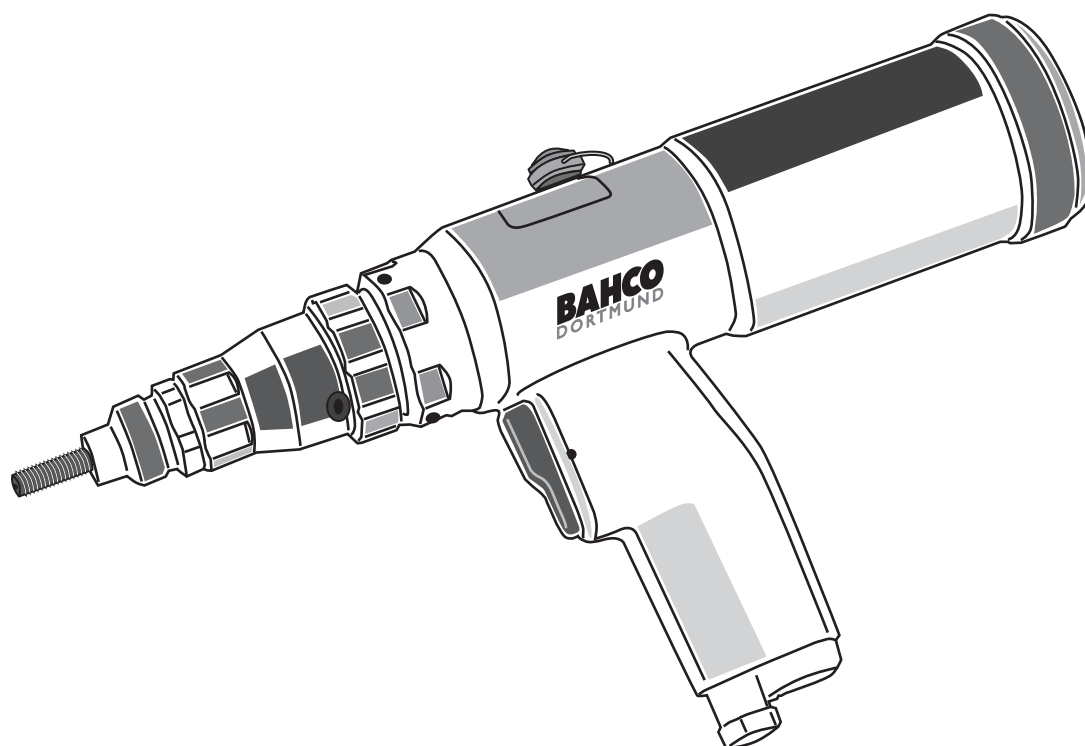




BLINDNIETSETZGERÄT XT810

Dokumentationsbeauftragter:
Andreas Bos

Stand: 02.2017

BAHCO

Sicherheitshinweise	3
Werkzeug-Spezifikationen	4
Arbeitsbereich	4
Werkzeug-Abmessungen	5
Inbetriebnahme	
Luftzufuhr	6
Hubverstellung	6
Arbeitsanweisung	6
Mundstücke	
Liste der Größen	7
Montage & Service-Hinweise	8
Diagramme und Ersatzteile	
allgem. Montage	9
Teilleiste	10
Werkzeugwartung	
Tägliche & wöchentliche Wartung	11
Sicherheitsdaten, Schmierfette	12
Vorbereitung	
Öl-Details	12
Öl-Sicherheitsdatenblatt	13
Vorbereitung	14
Fehlerbehebung	15

Diese Bedienungsanleitung muss von jeder Person vor der Installation, Inbetriebnahme und Wartung sorgfältig gelesen werden. Mit besonderem Augenmerk auf die folgenden Sicherheitsvorschriften.

1. Verwenden Sie das Werkzeug nicht für andere Tätigkeiten
2. Verwenden Sie nur Zubehör, dass von BAHCO geliefert oder empfohlen wird.
3. Für eventuelle Änderungen durch den Kunden am Werkzeug, Mundstücken, Zubehör oder Ausrüstung übernimmt BAHCO keine Verantwortung. Bei Modifikationen am Gerät hilft BAHCO gerne weiter.
4. Um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten, muss das Werkzeug regelmäßig von geschultem Personal gewartet und auf Schäden kontrolliert werden. Vor der Wartung des Werkzeuges die Wartungsvorschriften genau lesen.
5. Vor Verwendung des Werkzeuges, müssen alle Betreiber von geschultem Personal auf die richtige Anwendung eingewiesen werden.
6. Trennen Sie immer erst den Lufteinlass von dem Werkzeug, bevor Sie es justieren, montieren oder Teile ersetzen.
7. Richten Sie das Werkzeug niemals gegen eine Person oder den Bediener während es in Betrieb ist.
8. Achten Sie immer auf einen festen Stand, bevor Sie mit dem Werkzeug arbeiten.
9. Der operative Luftdruck sollte niemals 7 bar/100 Psi überschreiten.
10. Betreiben Sie das Werkzeug niemals ohne den ganzen Aufsatz oder ohne das der Ölpfropfen und Ölentlüftungsschraube an der richtigen Stelle sitzen.
11. Bei Verwendung des Werkzeugs, ist das Tragen von Schutzbrillen von Betreiber und in der Nähe befindlichen Personen erforderlich. Wir empfehlen das Tragen von Handschuhen.
12. Achten Sie darauf, dass sich lose Kleidung, Krawatten, lange Haare, Putzlappen etc. in den beweglichen Teilen der Maschine verfangen können. Die beweglichen Teile im Werkzeug sollten sauber und trocken gehalten werden, um einen bestmöglichen Griff zu gewährleisten.
13. Ein übermäßiger Kontakt mit Hydrauliköl sollte vermieden werden, um eventuellen Hautausschlag vorzubeugen. Es sollte auf eine gründliche Handwäsche nach jeder Anwendung geachtet werden.

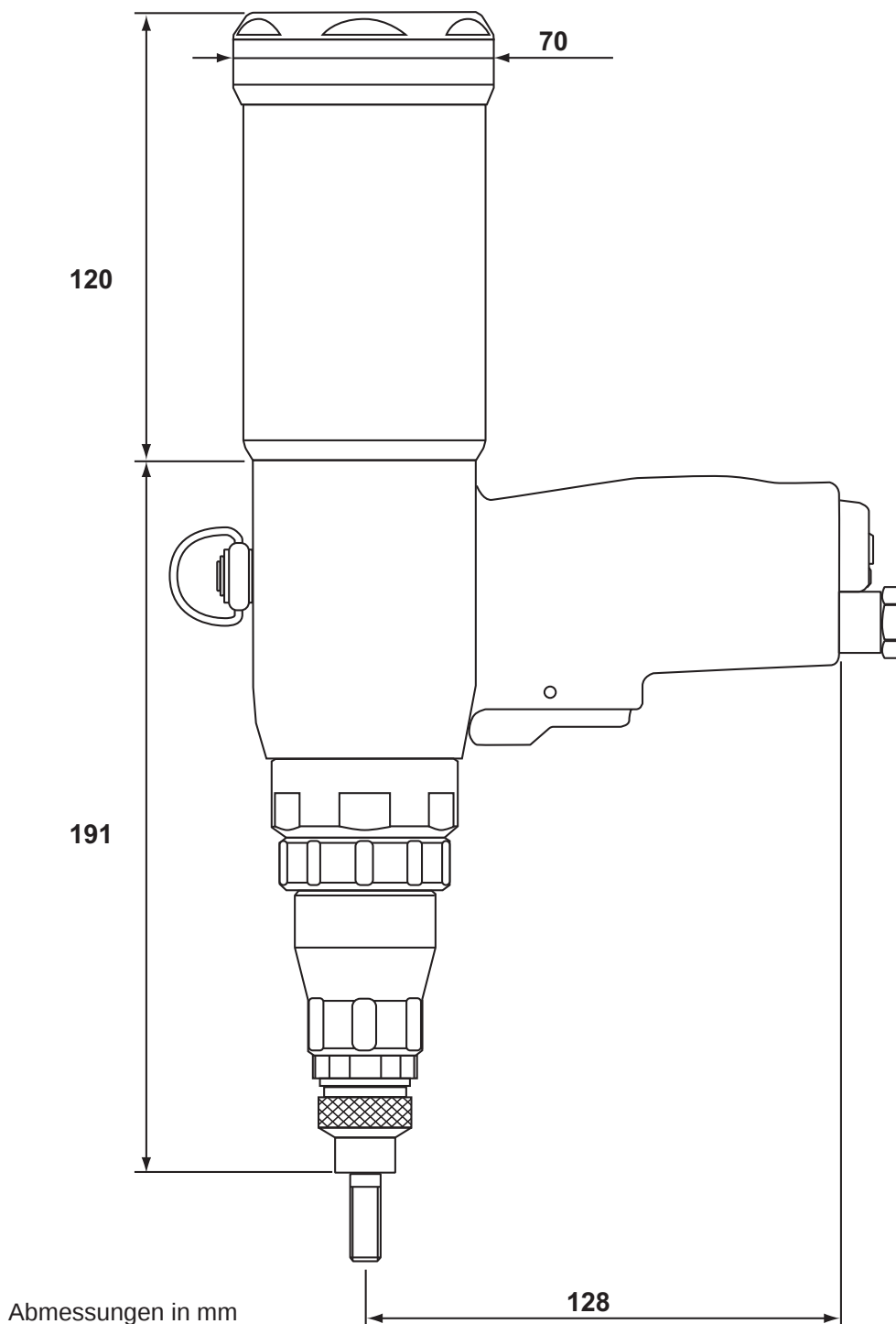
Technische Daten

Arbeitsdruck	5 - 7 bar (75 - 100 SI)
Zugkraft	19,2 kN (6 bar)
Max. Hub	6 mm (.238 in)
Zyklushub	< 2,5 Sekunden
Geräuschpegel	< 75 dB (A)
Motorgeschwindigkeit (On/Off)	1.000 Umdrehungen/min.
Luftverbrauch	8 Liter
Gewicht	1,88 kg
Vibration	< 2,5/ms ² (8 ft/s ²)

Arbeitsbereich

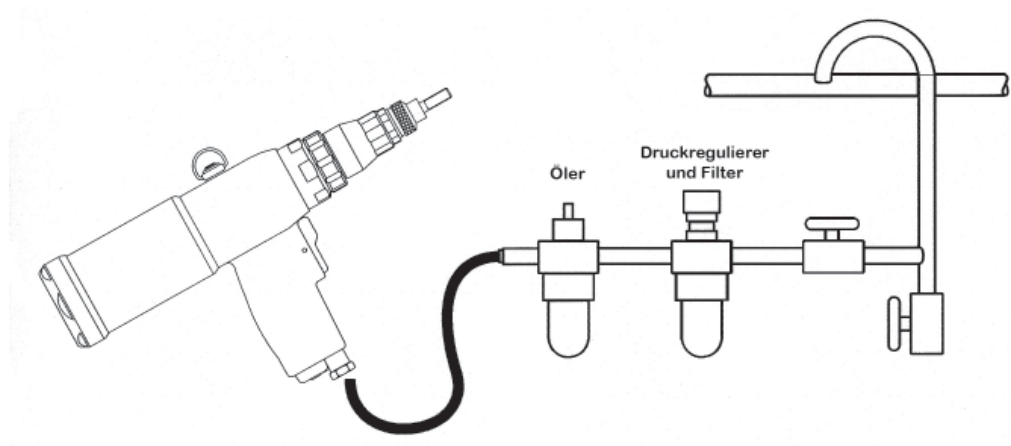
Material	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Stahl	X	X	X	X	X	X	
Aluminium	X	X	X	X	X	X	X
Edelstahl	X	X	X	X	X		

Das XT810 hydro-pneumatische Werkzeug ist konzipiert, um Blindnietmuttern oder Blindnietbolzen verschiedener Art mit hoher Geschwindigkeit zu verarbeiten. Es ist ideal für die Anwendung in den verschiedensten Industriebereichen.



Luftzufuhr

Alle Werkzeuge werden mit Druckluft und einem optimalen Druck von 6 bar betrieben. Wir empfehlen die Verwendung von Druckreglern und Öl - Filtersystemen für die Hauptluftleitung. Die Luftschläuche sollten ölbeständig und vor äußerem Abrieb geschützt sein, um Beschädigungen vor zu beugen. Alle Luftschläuche müssen einen inneren Durchmesser von mindestens 6,4 mm oder 1/4 Zoll haben.



Hubverstellung

Diese Einstellung ist notwendig, um eine innere Verformung zu verhindern. Es wird daher vorgeschlagen, dass eine Testplatte mit der gleichen Dicke und Lochgröße als Werkstück verwendet wird. Wenn die Verformung nicht ausreicht, wird sich der Einsatz innerhalb der Anwendung drehen. Wenn die Verformung zu hoch ist, wird eine Gewindeverzerrung auftreten und die Antriebsspindel beschädigen. Der Hub wird mit dem Justierring **(10)** eingestellt. Das Werkzeug wird mit einem Hub von 3 mm voreingestellt. Das Drehen des Rings nach links verringert die Hublänge und das Drehen nach rechts erhöht die Hublänge. Der Einstellring hat 10 Einschlüsse, die den Hub um jeweils 1/10 mm verändert. Eine 360° Drehung gibt der Hublänge eine 1 mm Änderung.

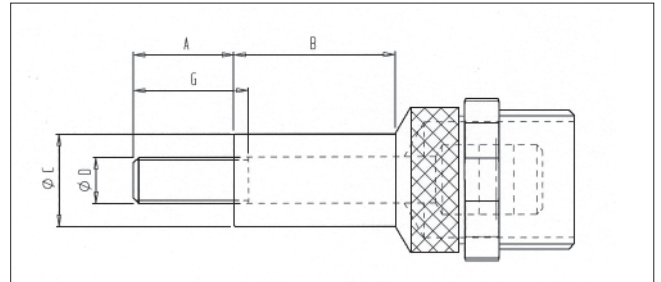
Arbeitsanweisung

- Verbinden Sie das Werkzeug mit der Luftzufuhr
- Den Einsatz auf dem Werkzeug befestigen, erst die Lippe auf den Dorn **(1)** stecken. Leichten Druck auf die untere Hälfte des Auslösers geben, der Motor startet und der Gewindeeinsatz zieht nach oben gegen den Aufsatz und stoppt.
- Befestigung direkt in den Einsatz einfügen
- Drücken Sie leicht den unteren Teil des Auslösers. Dann wird der Aufsatz in die Anwendung gesteckt und der Dorn soweit gedreht bis der volle Hub erreicht ist. Die Drehung stoppt, wenn der Knopf losgelassen wird.

Aufsätze variieren in der Form je nach Einsatztyp. Jede Aufsatz-Baugruppe kann einzeln bestellt werden. Artikel-Nummern beziehen sich auf die Abbildungen. Wir empfehlen einige Ersatzteile regelmäßig zu ersetzen. Lesen Sie die Wartungsanleitungen sorgfältig durch.

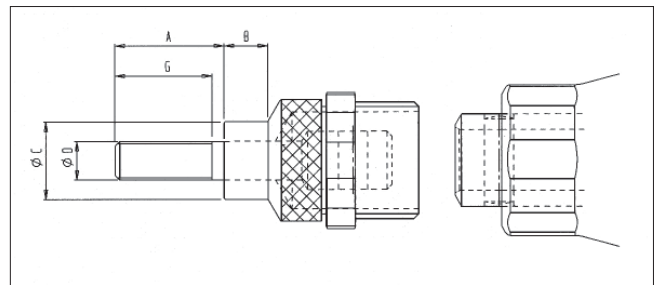
Ziehkerne und Mundstücke XT810

D Ø mm	Zieh- kern	Mund- stück	A	B	C	G
M 3	2111-3	2112-3	8-14	26	10	17
M 4	2111-4	2112-4	7-13	26	10	17
M 5	2111-5	2112-5	8-14	26	11	20
M 6	2111-6	2112-6	10-16	27	13	20
M 8	2111-8	2112-8	12-18	28	16	20
M10	2111-10	2112-10	14-20	28	18	20
M12	2111-12	2112-12	16-22	27	20	20



Ziehkerne und Mundstücke XT810

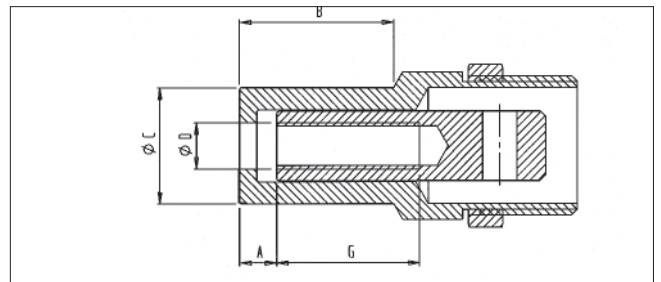
D Ø mm	Zieh- kern	Mund- stück	A	B	C	G
M 3	11685-3	11713-3	4-10	7	10	15
M 4	11685-4	11713-4	7-13	7	10	20
M 5	11685-5	11713-5	10-16	7	11	20
M 6	11685-6	11713-6	15-21	8	13	20
M 8	11685-8	11713-8	17-23	9	16	20
M10	11685-10	11713-10	20-26	9	18	20
M12	11685-12	11713-12	20-26	8	20	20



Ziehhülsen und Mundstücke XT810

D Ø mm	Zieh- hülse	Mund- stück	A	B	C	G
M 4	4331-4	4330-4	5,5-11,5	27	20	25
M 5	4331-5	4330-5	5,5-11,5	27	20	25
M 6	4331-6	4330-6	5,5-11,5	27	20	25
M 8	4331-8	4330-8	5,5-11,5	27	20	25

Abmessungen in mm



Es ist wichtig, dass der richtige Aufsatz vor Bedienung der Maschine montiert wird. Einzelheiten über die Platzierung des Verschlusses ermöglicht es Ihnen, ein komplett neuen Aufsatz mit Hilfe der Auswahltable auf Seite 7 zu bestellen.

Montageanleitung für den Aufsatz

WICHTIG!

Die Luftzufuhr muss getrennt werden, wenn die Montage oder Demontage von Mundstücken nicht anders beschrieben ist.

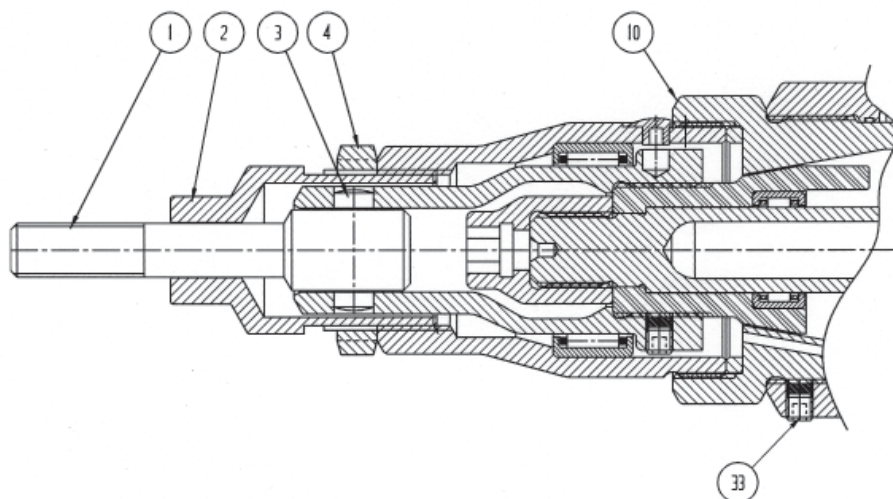
Teilenummern in fett verweisen auf die Zeichnung unten:

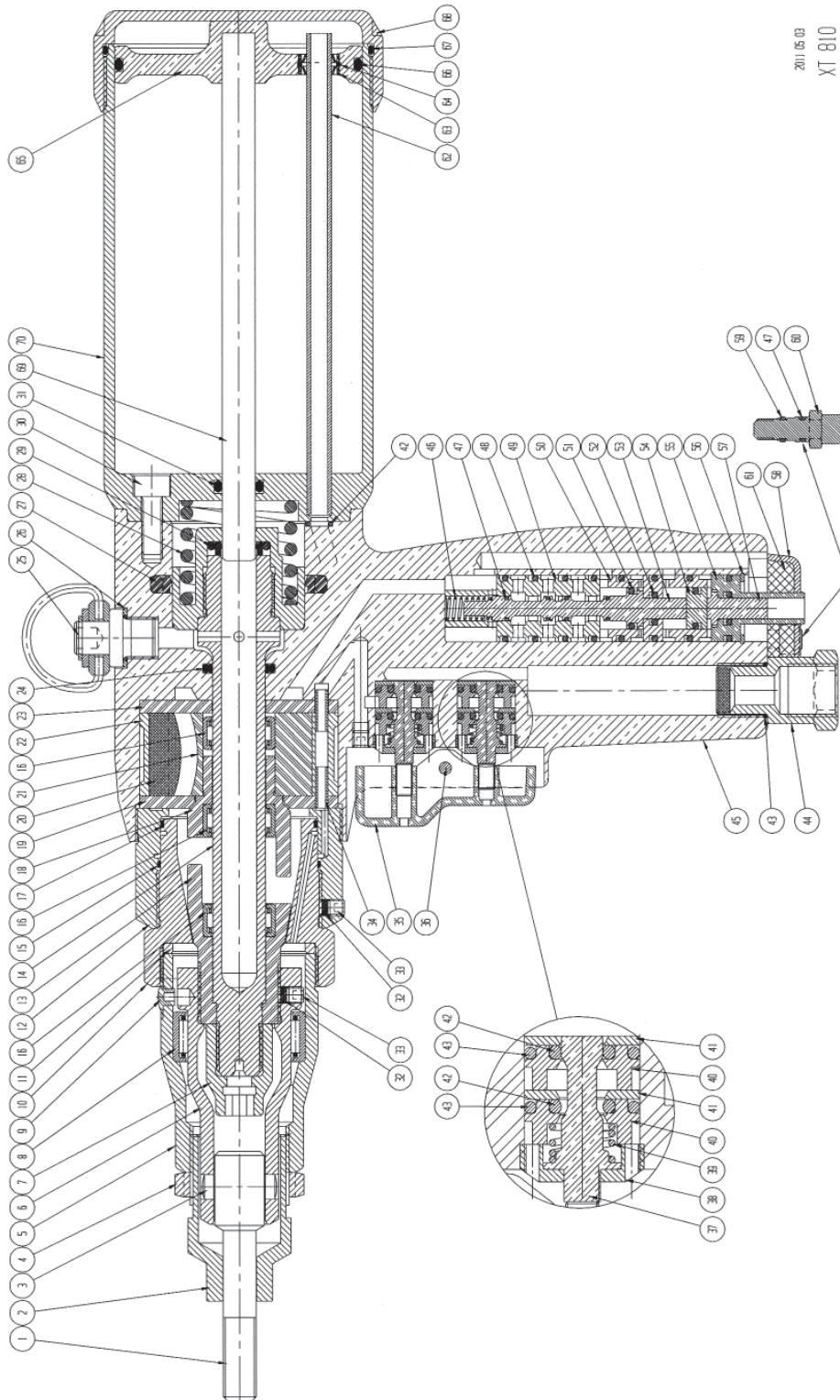
- Lösen der Sicherungsmutter **(4)**
- Entfernen des Aufsatzstückes **(2)** mit der Sicherungsmutter **(4)**
- Lösen der Schraube **(33)** und komplette Drehung des Stellrings nach innen **(10)**
- Ziehen des Stifts **(3)**
- Entfernen des Dorns **(1)**
- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge
- Anbringen der Aufsatzstücks **(2)** an den ausgewählten Einlass und Anziehen der Sicherungsmutter **(4)**.
- Anpassen der Hublänge

Wartungsanleitung

Die Mundstücke sollten in wöchentlichen Intervallen gewartet werden

- Entfernen der kompletten Aufsätze, siehe Anleitung oben
- Jedes verschlissene oder beschädigte Teil sollte durch neue ersetzt werden
- Besonders den Dorn **(1)** auf Verschleiß prüfen
- Aufbau entsprechend der oben aufgeführten Anleitung





2011.05.03
XT 810

Ersatzteilliste

Pos.	Art.Nr.	Beschreibung	Menge	Pos.	Art.Nr.	Beschreibung	Menge
1	11685-dim	Dorn	1	46	6219	Feder	1
2	11713-dim	Mundstück	1	47	6421	O-Ring	5
3	5421	Stift	1	48	6430	O-Ring	8
4	2113	Sicherungsmutter	1	49	12357	Gehäuse	1
5	12348	Mundstückhülse	1	50	12359	Ventilführung	1
6	12350	Bolzenhalter	1	51	6427	O-Ring	2
7	12349	Mutter	1	52	6426	O-Ring	2
8	6055	Nadellager	1	53	12358	Ventilstange	1
9	7042	Pfropfen	1	54	12360	Kolben	1
10	12346	Justierring	1	55	12361	Halterung	1
11	12347	Unterlegscheibe	1	56	5611	Sicherungsring	1
12	12345	Frontplatte	1	57	12362	Zugstange	1
13	12351	Kupplung	1	58	12364	Deckel	1
14	12341	Hydraulikkolben	1	59	6422	O-Ring	1
15	6429	O-Ring	1	60	6856	Ventil	1
16	6056	Nadellager	3	61	1869	Schalldämpfer	1
17	2428	O-Ring	1	62	2714-116	Rohr	1
18	12352	Kupplung	1	63	6509	Dichtung	2
19	12353	Frontplatte	1	64	5649	Sicherungsring	1
20	2120	Lamelle	10	65	12344	Luftkolben	1
21	12354	Rotor	1	66	6425	O-Ring	1
22	12355	Zylinder	1	67	6431	O-Ring	1
23	12356	Hintere Platte	1	68	12342	Hinteres Gehäuse	1
24	6581	Dichtung	1	69	5522	Hochdruckkolben	1
25	11873	Aufhängeöse	1	70	12343	Luftzylinder	1
26	6521	Dichtung	1				
27	6568	Dichtung	1				
28	5841A	Feder	1				
29	6560	Dichtung	1				
30	5125	Schraube	4				
31	6322	O-Ring	1				
32	2153	Nylonpfropfen	7				
33	5021	Schraube	7				
34	5406	Stift	2				
35	11319	Auslöser	1				
36	5482	Stift	1				
37	12365	Ventil	2				
38	12363	Ventilführung	2				
39	5896	Feder	2				
40	12338	Halterung	4				
41	123366	Unterlegscheibe	4				
42	6313	O-Ring	6				
43	6317	O-Ring	5				
44	1438	Einlass-Adapter	1				
45	12339	Griff	1				

Es sollte eine regelmäßige Wartung und umfangreiche Inspektion durchgeführt werden. Dies sollte jährlich oder alle 500,000 Zyklen, je nach dem etwas früher oder später vorgenommen werden.

WICHTIG!

Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, dass die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Der Betreiber sollte nicht in Wartung oder Reparatur des Werkzeugs ohne fachgerechte Ausbildung beteiligt werden.

Tägliche Wartung

- Täglich, vor dem Gebrauch oder ersten Inbetriebnahme des Gerätes, sollte mit ein paar Tropfen leichtes Öl der Lufteinlass geschmiert werden, wenn kein Öler auf der Luftzufuhr angebracht ist. Ist das Werkzeug in ständigem Gebrauch, sollte der Luftschlauch vom Druckluftnetz entfernt werden. Das Werkzeug sollte alle zwei bis drei Stunden erneut geschmiert werden.
- Überprüfung auf Luftlecks. Bei Schaden, Schläuche und Kupplungen mit neuen Teilen ersetzen.
- Wenn kein Filter an dem Druckregler sitzt, entlüften Sie die Leitungen, um Ansammlungen von Schmutz oder Wasser zu entfernen, bevor Sie den Luftschlauch an das Werkzeug anschließen.
- Überprüfen Sie, ob das Mundstück richtig montiert ist.
- Überprüfen Sie, ob der Hub des Werkzeugs ausreichend ist, um den ausgewählten Aufsatz anzuschließen. (siehe Hubjustage auf Seite 6).
- Überprüfung der Dornmontage (1) auf Verschleiß und Beschädigungen, wenn vorhanden, entsprechend ersetzen.

Wöchentliche Wartung

- Überprüfung auf Öl- und Luftlecks an der Luftzufuhr und der Installation.

CASTROL LMX Sicherheitshinweise

Erste Hilfe

Haut:	Abwischen und mit Wasser und Seife auswaschen
Nahrungsaufnahme:	Normalerweise sind keine negativen Auswirkungen zu erwarten. Symptomatisch behandeln
Augen:	Reizungen, aber nicht schädlich. Mit Wasser spülen und Arzt aufsuchen.

Umwelt

Entsorgung nur an dafür vorgesehenen Orten

Feuer

Brandherd	230°C, nicht als entzündlich eingestuft. Geeignete Löschmittel: Kohlendioxid, Schaum, Löschpulver oder Wassersprühstrahl
Handhabung:	Plastik- oder Gummihandschuhe tragen
Lagerung:	Fernhalten von Hitze und oxidierenden Substanzen

Vorbereitung ist immer notwendig, nachdem das Werkzeug vor dem Betrieb demontiert worden ist. Es kann auch notwendig sein, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wieder herzustellen, wenn der Hub reduziert wurde und die Befestigungen nicht vollständig befestigt sind.

Öl Details

Für das Auffüllen empfehlen wir Castrol Hspin 32 Öl. Siehe Sicherheitsdatenblatt unten. Das komplette Sicherheitsdatenblatt können sie unter www.castrol.com herunterladen.

Öl - Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

- Haut: Sofort mit Wasser und Seife auswaschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Kurzzeitiger Kontakt erfordert ebenfalls keine sofortigen Maßnahmen
- Nahrungsaufnahme: Kein Erbrechen, es sei denn das medizinische Personal hält es für erforderlich.
- Augen: Reizungen sofort für mindestens 15 Minuten mit Wasser auswaschen. Bei Irritationen sofort Arzt aufsuchen.

Feuer

- Brandherd 222°C, nicht als entzündlich eingestuft. Geeignete Löschmittel: CO₂, Schaum, Löschpulver oder Wasserdampf. Kein Wasserstrahl verwenden.

Umwelt

- Abwasserentsorgung: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden. Verwendetes Produkt kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.
- Verschütten: Kann in Kanalisation, Abwasserleitungen und Grundwasser eindringen. Mit flüssigkeitsbindendem Material absorbieren.

Handhabung

Tragen Sie eine Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.

Lagerung

Container dicht verschlossen halten. Container in kühlen und gut belüfteten Bereichen lagern.

Vorbereitungsverfahren

Wichtig!

Alle Arbeiten sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen in einem sauberen Bereich zu tätigen. Stellen Sie sicher, dass das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist. Es muss zu jeder Zeit genommen werden, um sicherzustellen, dass keine Fremdkörper in das Gerät eindringen, da es sonst zu schweren Schäden führen kann.

- Stellen Sie sicher, dass die Luftleitung nicht angeschlossen ist.
- Bringen Sie das Werkzeug in eine senkrechte Position, Aufhänger (25) nach oben.
- Herausdrehen des Aufhänger (25) mit einem Inbusschlüssel und die Dichtung entfernen.
- Füllen Sie Hydraulik-Öl in das Loch und schütteln das Werkzeug, um Luftblasen zu entfernen.
- Montieren Sie den Aufhänger (25) und die Dichtung (26).
- Schließen Sie die Luftzufuhr wieder an und lassen alle Funktionen einige Zeit laufen.
- Wiederholen Sie den Vorgang 2-5 mal bis das Öl frei von Luft ist.
- Es ist notwendig, die entsprechenden Mundstücke einzupassen und vor Inbetriebnahme den Werkzeughub einzustellen.

Die fettgedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die allgemeine Montagezeichnung und Ersatzteilliste (Seite 9-10).

Fehlerbeseitigung

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
Werkzeug lässt sich nicht einschalten	Niedriger Luftdruck Leck vom Motor Lamellen klemmen	Einstellen auf 5,5-7 bar / 75-100 SI Prüfen der Dichtungen und ersetzen Schmieren des Werkzeugs durch den Lufteinlass
Lufteinlass des Werkzeugs ist verstopft	Schadhafter Einlass Schadhafter oder verschlissener Dorn Überhöhter Hub	Versuchen Sie das Zugventil (57) manuell auszudrehen. Wenn nicht, lösen Sie die Sicherungsmutter (4) und versuchen das manuelle ausdrehen nochmals. Wenn nicht, entfernen sie den Pfropfen (9) , stellen die Drehung mit einem Stift fest und drehen das Werkzeug bis der Einlass ausfährt. Wechseln Sie den Dorn und den Einlass.
Dorn bricht	Einseitige Belastung des Dorns Überhöhter Hub	Halten Sie das Werkzeug quer zur Anwendung. Einstellen der Hublänge
Werkzeug zieht nicht und verformt die Hülse	Niedriger Luftdruck Niedriger Ölstand Falscher Hub	Einstellen auf 5,5-7 bar / 75-100 SI Einstellen des Werkzeugs Einstellen der Hublänge
Auslöser arbeitet nicht	Verstopfte Ventile Auslöser klemmt	Säubern und Schmieren der Ventile, Überprüfen der Federn Auslöser (35) so einstellen, dass er sich leichtgängig betätigen lässt
Werkzeug verliert Öl	Verschlossene oder defekte Dichtung Aufhängeöse locker	Dichtung ersetzen, verwenden Sie BAHCO Dichtungssätze, Einstellen des Werkzeugs Einstellen des Werkzeugs, anzeichnen der Aufhängeöse

BAHCO GmbH & Co.KG

Martener Hellweg 60

DE- 44379 Dortmund

Telefon

+49 231/91 72 11-0

Telefax

+49 231/91 72 11-22

www.bahco.de

info@bahco.de

OCCEBA