

Manual de instrucciones
P2121BA/ES
2014-06

Cleco[®]

20PTHH

Atornillador de desconexión por impulso



Encontrará más información sobre nuestros productos en la dirección de Internet: <http://www.apexpowertools.eu>

Sobre este manual de instrucciones

El idioma original de este manual es el alemán. Este manual de instrucciones

- incluye indicaciones importantes para una manipulación segura y eficiente,
- describe el funcionamiento y el manejo del atornillador de desconexión por impulso (denominado en lo sucesivo como 20PTHH).
- sirve como obra de consulta para datos técnicos, intervalos de mantenimiento y pedidos de piezas de repuesto,
- proporciona indicaciones sobre las opciones.

Informaciones detalladas

P2044BA Manual de instrucciones *Oil filling unit*

En el texto

20PTHH sustituye todas las ejecuciones aquí descritas del atornillador de desconexión por impulso.

- indica requerimientos de manipulación.
- indica listas de características y funciones.
- <...> indica el índice, ver 9 Piezas de repuesto, página 29.

En los gráficos:



indica movimiento en una dirección.

indica función y fuerza.

En las representaciones gráficas:

Si no es estrictamente necesario, se representa el 20PTHH (aire desde debajo).

Códigos de modelos

	20	P	T	H	H	x	xx	x	
Capacidad máx.	20 – 20 Nm								Salida
									3 – Cuadrado exterior 3/8"
									Q – Mandril de cambio rápido 1/4"
Ejecución	P – Empuñadura de pistola								Velocidad
									40 – 4000 rpm
Desconexión	T – Desconexión de par								2ª conexión de aire
									A – Aire desde arriba
									– No
Mecanismo de impulso	H – Hidráulico								Ejecución
									H – ...

Advertencia:

Apex Tool Group se reserva el derecho a modificar, ampliar o mejorar el documento o el producto sin aviso previo. El presente documento no podrá ser reproducido total o parcialmente en forma alguna sin el consentimiento expreso de Apex Tool Group, ni traducido a un lenguaje natural o de lectura mecánica ni transferido a soportes de datos, ya sean electrónicos, mecánicos, ópticos o de cualquier otro tipo.

Contenido

1	Seguridad	5
1.1	Representación de las indicaciones.....	5
1.2	Principios para un trabajo seguro.....	6
1.3	Formación del personal.....	6
1.4	Equipo de protección personal.....	7
1.5	Uso previsto.....	7
1.6	Ruido y vibración.....	7
2	Volumen de suministro	8
3	Descripción del producto	8
3.1	Elementos de mando y funcionamiento.....	8
3.2	Opciones.....	9
4	Antes de la puesta en marcha	9
4.1	Alimentación de aire.....	9
4.2	Cambio de la conexión de aire: arriba/abajo (sólo para 20PTHHA).....	10
4.3	Conexión de la herramienta.....	10
4.4	Ajuste de la herramienta.....	11
5	Localización de fallos	13
6	Mantenimiento	15
6.1	Plan de mantenimiento.....	15
6.2	Llenado de aceite de reserva.....	16
6.3	Llenado completo de aceite.....	18
7	Manual de desmontaje	21
7.1	Desmontaje de la unidad del motor.....	21
7.2	Desmontaje de la válvula de conexión.....	23
7.3	Desmontaje de la unidad de impulsos.....	24
8	Manual de montaje	24
8.1	Montaje de la unidad del motor.....	24
8.2	Montaje de la unidad de impulsos.....	28
9	Piezas de repuesto	29
9.1	Empuñadura de pistola 20PTHH.....	30
9.2	Empuñadura de pistola 20PTHHA.....	32
9.3	Unidad de motor.....	34
9.4	Unidad de impulsos.....	36
9.5	Lista de pedido de dispositivos.....	38
10	Datos técnicos	39
10.1	Dimensiones 20PTHH... en mm.....	39

10.2	Dimensiones 20PTHHA... en mm	40
10.3	Datos de rendimiento	40
10.4	Condiciones ambientales	41
11	Servicio	41
12	Eliminación	41

1 Seguridad

1.1 Representación de las indicaciones

Las indicaciones de advertencia están identificadas con una palabra señal y un pictograma:

- La palabra señal describe la gravedad y la probabilidad del peligro existente.
- El pictograma describe el tipo de peligro.

¡ADVERTENCIA!



Situación **potencialmente peligrosa** para la salud de las personas.

La inobservancia de esta advertencia puede conllevar lesiones muy graves.

¡CUIDADO!



Situación **potencialmente nociva** para la salud de las personas o peligro de daños materiales y ambientales. La inobservancia de esta advertencia puede conllevar lesiones, daños materiales o daños ambientales.

NOTA



Indicaciones generales,

contienen recomendaciones de aplicación e informaciones especialmente útiles, pero ninguna advertencia sobre riesgos.

1.2 Principios para un trabajo seguro

Las instrucciones se deben leer íntegramente. Hacer caso omiso de las instrucciones recogidas a continuación puede dar lugar a lesiones graves.

¡CUIDADO!



- Trabajar con una presión máxima de trabajo de 700 kPa (medida en la entrada de aire de la herramienta).
- Antes de la puesta en marcha, comprobar que el estribo de suspensión esté correctamente fijado en el Balancer.
- 20PTHHA: Antes de usar la conexión de aire desde arriba, asegurarse de que el tapón esté montado correctamente en la conexión de aire inferior.
- En caso de ruidos extraños o vibraciones, detener la herramienta de inmediato. Interrumpir enseguida el suministro de aire.
- Antes de efectuar cualquier reparación, ajuste del par de giro y sustitución de los accesorios de atornillar, desconectar la tubería de aire comprimido de la herramienta.
- La tubería de aire comprimido debe estar sin presión antes de desconectarla.
- No emplear nunca la manguera de aire comprimido para sujetar, levantar o bajar la herramienta.
- Comprobar periódicamente que las mangueras de aire comprimido, la suspensión y las armaduras no presenten daños ni desgaste. Sustituir en caso necesario.
- Realizar el montaje siguiendo las instrucciones del capítulo 9 Piezas de repuesto, página 29.
- Utilizar exclusivamente accesorios aprobados por Apex Tool Group (ver catálogo de productos).
- Para ajustar el par de giro, emplear solamente el destornillador adjunto, nunca un destornillador angular.
- Utilizar únicamente accesorios apropiados para atornilladores accionados mecánicamente.
- Comprobar que los accesorios de atornillar encajen firmemente.
- Inspeccionar los accesorios de atornillar para detectar daños y grietas visibles. Sustituir de inmediato los accesorios que estén dañados.
- Respetar las condiciones de servicio, mantenimiento y conservación descritas en el Manual de instrucciones.
- Cumplir las prescripciones de seguridad y de prevención de accidentes locales y de validez general.

1.

1.3 Formación del personal

Los usuarios deben ser instruidos sobre cómo usar correctamente la herramienta. El explotador debe poner el manual de instrucciones al alcance de los usuarios y asegurarse de que estos lo hayan leído y entendido. Solo personas cualificadas están autorizadas a conectar y utilizar la herramienta, así como realizar tareas de mantenimiento y reparación. Las reparaciones de la herramienta deben ser efectuadas exclusivamente por personal autorizado.

1.4 Equipo de protección personal



- Usar gafas para protegerse contra las virutas de metal y los líquidos que se desprenden.
- Usar guantes para protegerse contra irritaciones de la piel en el contacto directo con aceite.

Peligro de lesiones por enrollamiento y arrastre

- Llevar el cabello recogido.
- Llevar ropa ajustada.
- No llevar joyas.



Nivel de ruido en la zona del usuario > 80 dB(A), peligro de daños del oído.

- Usar protección auditiva.

1.5 Uso previsto

El 20PTHH está diseñado exclusivamente para el atornillado y desatornillado de uniones roscadas.

- No utilizarlo como martillo.
- No modificar su estructura.
- No emplear en lugares con peligro de explosión.

1.6 Ruido y vibración

Nivel de intensidad acústica L_p según DIN EN ISO 15744

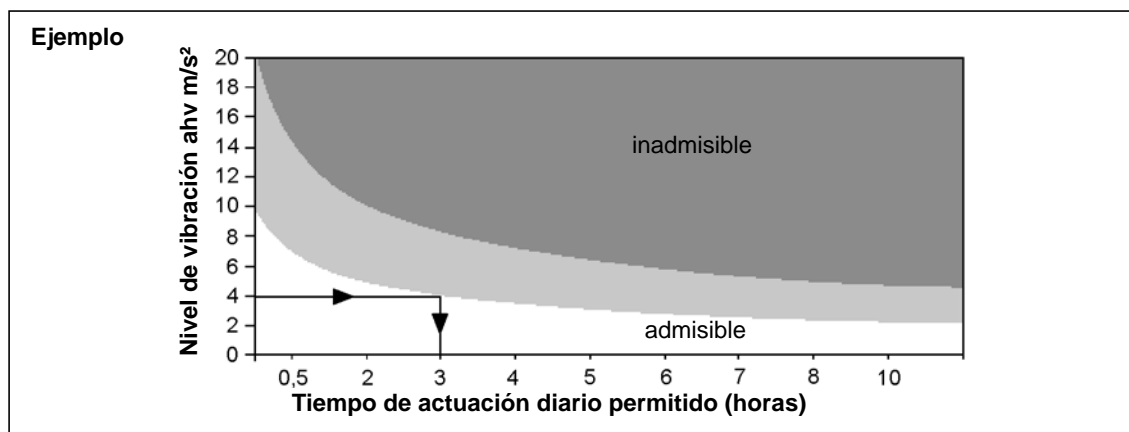
Marcha en vacío/marcha a derecha para $n \leq 4000$ rpm < 75 dB(A)

Valores de vibración según DIN EN ISO 28927-2

Marcha en vacío/marcha a derecha ahv para $n \leq 4000$ rpm < 1,0 m/s²

Pulsaciones ahv 20PTHH < 2,0 m/s²

Co un nivel de vibración ahv > 2,5 m/s², se debe reducir el tiempo de actuación. Ver el ejemplo.



2 Volumen de suministro

Comprobar que el suministro no presente daños de transporte y que coincida con el volumen del suministro:

- 1 20PTHH
- 1 Este manual de instrucciones
- 1 Declaración de conformidad
- 1 Destornillador SW2

3 Descripción del producto

3.1 Elementos de mando y funcionamiento

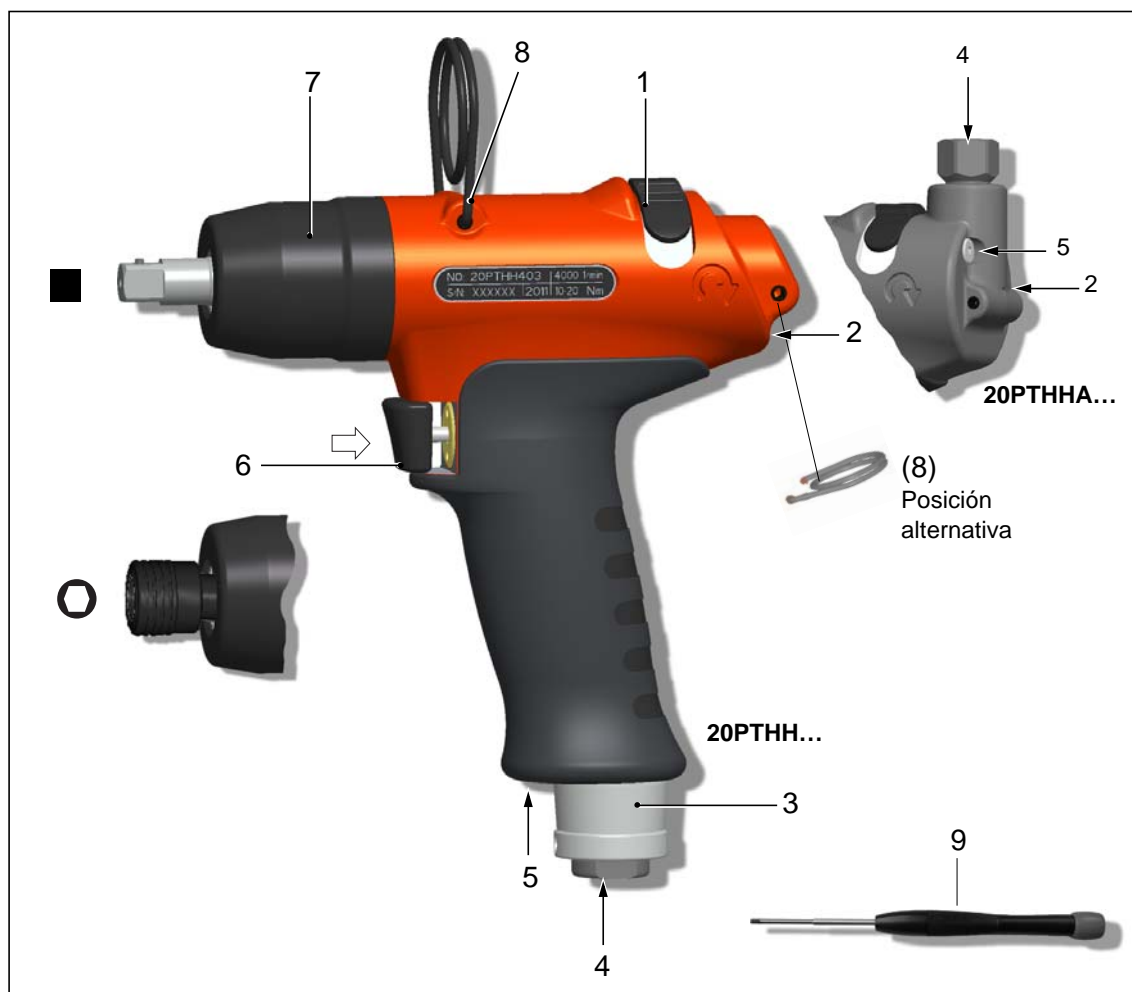




Abb. 3-1

Pos.	Denominación
1	Conmutador del sentido de rotación
2	Ajuste del par de giro, ver Abb. 4-1 , página 11

Pos.	Denominación
3	Ajuste del número de pulsaciones, ver 4.4.2 Cambio del número de pulsaciones, página 12
4	Conexión de aire
5	Conexión para electrónica de evaluación TVP100
6	Botón de arranque
7	Aceite de reserva, ver 6.2 Llenado de aceite de reserva, página 16
8	Suspensión
9	Destornillador SW2, n.º de pedido 935490

3.2 Opciones

	N.º de pedido 934918 Kit de conexión de señal para electrónica de evaluación TVP100		Funda protectora N.º de pedido 937447PT – 20PTHH... N.º de pedido 937442PT – 20PTHHA...
---	--	---	---

4 Antes de la puesta en marcha

4.1 Alimentación de aire

Parámetros	Datos
Manguera de aire comprimido	∅ interior 3/8" (∅ 9,5 mm), máx. 5 m de longitud
Conexión de aire	1/4" NPT, ∅ interior ≥7,5 mm

- Asegurarse de que la presión previa al regulador de presión es al menos 0,5 bar superior a la presión que se debe ajustar en la herramienta.
- Mantener el interior de la manguera de aire comprimido libre de residuos; limpiarla en caso necesario.

Calidad del aire

Conforme a ISO 8573-1, clase de calidad 2.4.3, el aire comprimido debe estar limpio y seco.

Parámetros	Datos
Rango de presión de trabajo	400 ... 700 kPa
Punto de condensación máx.	+10° C

Unidades de preparación de aire

Recomendamos instalar unidades de preparación de aire (filtro, regulador, lubricador)

Dispositivo	Explicación
Filtro	Retención de partículas > 15 micrómetros. Quita más del 90 % del agua condensada.
Regulador	Para conseguir resultados homogéneos hay que mantener constante la presión de trabajo para cada herramienta individual.
Lubricador	El aire comprimido requiere una pequeña cantidad de aceite y se rige por el consumo de aire de la herramienta. → Calcular el tiempo (T) entre dos gotas de aceite y ajustar en el lubricador: $T = \frac{60}{F \times L}$ F = factor para aprietatuercas de impulso con desconexión = 4 L = consumo de aire herramienta/marcha en vacío m ³ /min (véanse los datos de potencia del aprietatuercas de impulso)

Tipos de aceite según DIN 51524 / ISO 3498

N.º de pedido	Unidad de embalaje Litros	Denominación	ARAL	BP	elf	ESSO	INA	Mobil	Klüber	SHELL
933090	2	HL32	Aralub EE 100	Energol HL 32	Polyelis 32 Olna 32	Nuto H 32	Hydrol A 32	D.T.E.Oil Light Vactra Oil Light	Crukolan 32	Molina 32 Molina 22

4.2 Cambio de la conexión de aire: arriba/abajo (sólo para 20PTHHA)

En el estado de suministro, la conexión de aire ABAJO está cerrada con un tornillo de cierre. En caso de cambiar la alimentación de aire de arriba a abajo:

- Retirar (y guardar) el soporte del tamiz de la conexión de aire ARRIBA, ver 9.2 Empuñadura de pistola 20PTHHA..., página 32, detalle X.
- Retirar el tornillo de cierre ABAJO manteniendo el ancho de boca SW17.
- Cerrar la conexión de aire ARRIBA con el tornillo de cierre según lo especificado.

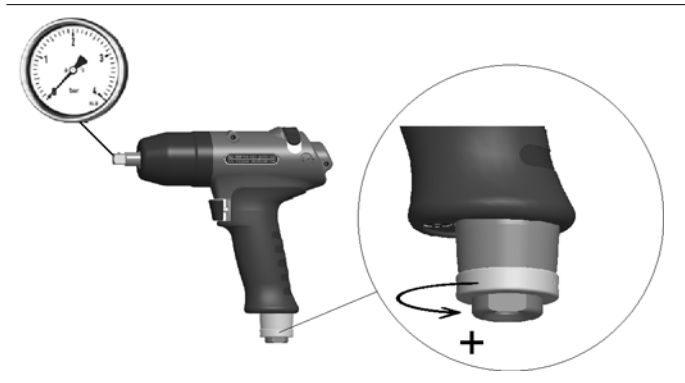
4.3 Conexión de la herramienta**¡CUIDADO!**

La manguera del aire comprimido puede soltarse y golpear incontroladamente.

- Antes de conectarla, cerrar el aire comprimido.

- Conectar la herramienta a la tubería de aire comprimido.
Par máximo de atornillamiento = 40 Nm. Mantener el par de reacción en el borde plano SW17.
- Activar el aire comprimido: 620 kPa en marcha hacia la izquierda.

4.3.1 Marcha de prueba



- Abrir completamente el estrangulador de salida en sentido contrario a las agujas del reloj.
- Comprobar la velocidad en la salida:
Marcha a derecha 4000±500 rpm
Marcha a izquierda 7500±500 rpm .

4.4 Ajuste de la herramienta

La herramienta se debe ajustar para la unión atornillada deseada.

4.4.1 Ajuste del par de giro

¡CUIDADO!

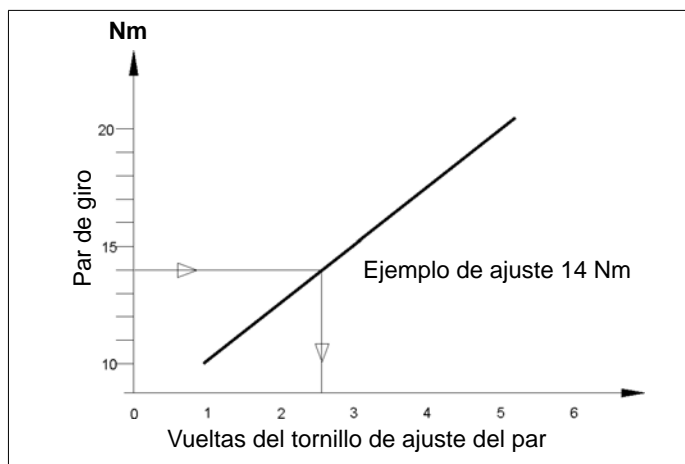


Peligro de lesiones a causa de una puesta en marcha involuntaria.
Antes de ajustar el par de giro, cerrar el aire comprimido.

¡CUIDADO!



Peligro de lesiones a causa del destornillador en rotación.
Para ajustar el par de giro, emplear solamente el destornillador adjunto,
nunca un destornillador angular.



Ejemplo de ajuste:

Unión atornillada 14 Nm

Tornillo M6 10.9

- Aprox. 2,5 vueltas del tornillo de ajuste del par

Abb. 4-1



1. Sujetar la salida.
2. Introducir el destornillador SW2 con cuidado por el agujero de la caja de la pistola hasta el tornillo de ajuste del par ①.
3. Girar el tornillo de ajuste del par y ajustar el par de giro necesario de manera aproximada, ver Abb. 4-1 , página 11. Número total de vueltas = 6.
4. Extraer el destornillador. El agujero se cierra automáticamente al arrancar.
5. Llevar a cabo el atornillado.
6. Comprobar el resultado de desconexión, ver 4.4.3 Medición del par de giro, página 13.
7. En caso de variaciones, corregir el ajuste del par de giro y
8. repetir el atornillado.

Abb. 4-2

4.4.2 Cambio del número de pulsaciones

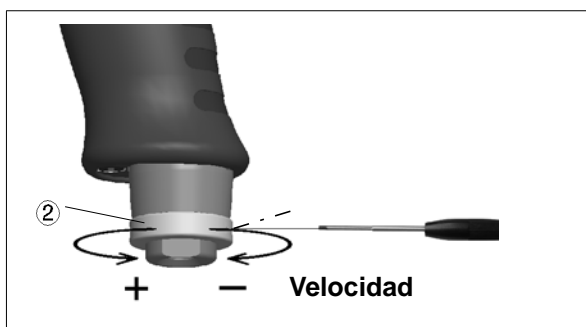


Abb. 4-3

Requisitos	Medida
Mayor precisión en la desconexión, especialmente en uniones atornilladas duras. Aumentar el número de pulsaciones por atornillado. Número de pulsaciones recomendado > 6.	Reducir la velocidad. <ol style="list-style-type: none"> 1. Aflojar el pasador roscado con el destornillador SW2. 2. Girar el estrangulador de salida ② en el sentido de las agujas del reloj.
Reducir el tiempo de atornillado, especialmente en caso de atornillados suaves.	Aumentar la velocidad <ol style="list-style-type: none"> 1. Aflojar el pasador roscado con el destornillador SW2. 2. Girar el estrangulador de salida ② en sentido contrario a las agujas del reloj.

NOTA



El número de pulsaciones se puede cambiar con el aire comprimido activado. Tras adaptar el número de pulsaciones, comprobar el par de atornillamiento y corregir el ajuste en caso necesario, ver Abb. 4-2 , página 12.

4.4.3 Medición del par de giro

Recomendamos efectuar una medición estática del par de giro reapretando la unión atornillada.

En el caso de una medición dinámica con un transductor, comprobar la unión atornillada también mediante un control estático, p. ej., con una llave dinamométrica (electrónica).

5 Localización de fallos

Fallo	Posible causa	Medidas y soluciones
La herramienta no se desconecta	Par de giro ajustado demasiado alto	→ Reducir el ajuste del par de giro, ver Abb. 4-1 , página 11
	Número de pulsaciones ajustado demasiado bajo	→ Aumentar el número de pulsaciones, ver 4.4.2 Cambio del número de pulsaciones, página 12
	Presión de trabajo < 400 kPa	→ Comprobar la sección de la manguera y el acoplamiento: \varnothing interior 3/8" (\varnothing 9,5 mm), máx. 5 m de longitud → Aumentar la presión de trabajo
	El botón conmutador no está en el tope	→ Girar el botón conmutador hasta el tope
	Pérdida de transmisión demasiado alta a causa de extensión y cono enchufable salido.	→ Emplear extensiones más rígidas o más cortas. → Sustituir el cono enchufable
	Aceite insuficiente en la unidad de impulso (no se forma pulso)	→ Ver 6.2 Llenado de aceite de reserva, página 16 → Si $X = 0$ (ver la figura 2), significa que el aceite de reserva está agotado y que se debe rellenar a fin de garantizar un desarrollo controlado del proceso., página 16
	El tamiz de la entrada de aire/ amortiguador de ruido están sucios	→ Limpiar o sustituir las piezas
Precisión insuficiente en la desconexión	Número de pulsaciones demasiado bajo: < 6	→ Aumentar el número de pulsaciones, número de pulsaciones > 6
	Piezas de adaptación salidas	→ Sustituir las piezas de adaptación → Utilizar la extensión y el cono enchufable con \varnothing de guía
	Alteraciones de presión en la red de aire	→ Utilizar un regulador de presión
Tiempo de atornillado demasiado largo: > 4 segundos	Atornillados muy blando; tuercas de apriete, tornillos de rosca cortante	→ Utilizar el atornillador de impulsos con una capacidad superior. Utilizar el siguiente tamaño de herramienta. → Utilizar el destornillador

Lado vacío

6 Mantenimiento

¡CUIDADO!



Peligro de lesiones a causa de una puesta en marcha involuntaria
– antes de efectuar cualquier tarea de mantenimiento, desconectar la tubería de aire comprimido de la herramienta.

6.1 Plan de mantenimiento

Un mantenimiento regular reduce las averías de funcionamiento, los costes de reparación y los tiempos de parada.

Intervalo de mantenimiento	Atornillados	Medidas
W1	100.000	<ul style="list-style-type: none"> → Comprobar la seguridad funcional de la suspensión. → Comprobar si la manguera de aire presenta desgaste. → Comprobar si el cuadrado presenta desgaste en la salida. → Comprobar que la conexión de aire esté correctamente fijada. → Comprobar que la carcasa de la unidad de impulsos esté correctamente fijada. → Comprobar la velocidad máxima en vacío. → Comprobar el aceite de reserva.
W2	500.000	<ul style="list-style-type: none"> → Cambio de aceite, ver 6.3 Llenado completo de aceite, página 18. → Kit de servicio del motor, ver 3) Pieza del kit de servicio del motor K1, n.º de pedido 936284PT, página 31. → Kit de servicio del sistema hidráulico, ver 3) Pieza del kit de servicio del motor K2, n.º de pedido 936210, página 37. → Amortiguador de ruidos, sustituir el filtro.
W3	1.000.000	<p>Revisar las piezas individuales y, en caso dado, sustituir las</p> <ul style="list-style-type: none"> → Suspensión → Válvula de conexión → Estrangulador de salida → Motor → Unidad de impulsos

Este plan de mantenimiento presenta valores que son válidos para la mayoría de los casos de aplicación. Para un intervalo de mantenimiento específico ver 6.1.1 Cálculo de planes de mantenimiento específicos de cliente, página 16.

Implemente un programa de mantenimiento adicional sobre seguridad que tenga en cuenta las prescripciones locales sobre conservación y mantenimiento para todas las fases de servicio de la herramienta.

6.1.1 Cálculo de planes de mantenimiento específicos de cliente

Un intervalo de mantenimiento **W(1,2,3)** depende de los siguientes factores:

Factor	Valor según plan de mantenimiento 6.1	Descripción
V	V1 = 100.000 V2 = 500.000 V3 = 1.000.000	Número de atornillados a partir del cual Apex Tool Group prescribe una medida de mantenimiento.
T1	1,8 segundos	Tiempo de atornillado específico, determinado en prueba de vida y permanente.
T2	2 segundos	Tiempo de atornillado real, en función de la dureza del caso de atornillado.
S	1; 2; 3	Número de turnos por día.
VS	750	Número de atornillados por turno.

T2, S y VS son factores variables, por lo que pueden variar en función del caso de aplicación.

Ejemplo de intervalo de mantenimiento W2:



Después de 500.000 atornillados (V), con un tiempo de atornillado específico de 1,8 segundos (T1), un tiempo de atornillado real de 3 segundos (caso de atornillado suave) y 3 turnos de trabajo por día y 750 atornillados por turno:

$$W(1, 2, 3) = \frac{V \times T1}{T2 \times S \times VS} \qquad W2 = \frac{500000 \times 1,8}{2 \times 3 \times 750} = 200\text{Tage}$$

Las medidas de mantenimiento W2 deben realizarse a los 200 días de servicio.

6.2 Llenado de aceite de reserva

Si **X = 0** (ver la figura 2), significa que el aceite de reserva está agotado y que se debe rellenar a fin de garantizar un desarrollo controlado del proceso.

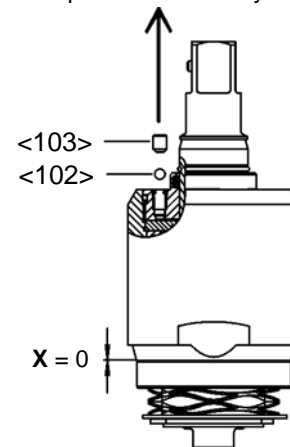
1

→ Desmontar la unidad de impulsos.



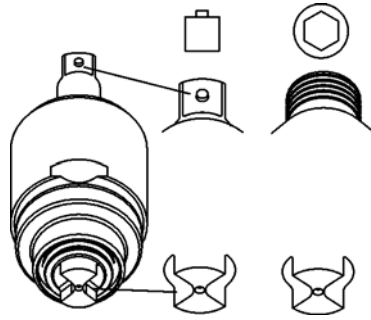
2

→ Retirar el pasador roscado y la bola.

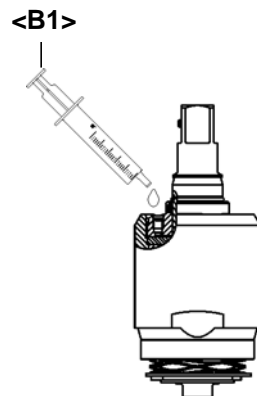


3

→ Alinear ambos extremos conforme a la figura (se abre el orificio interno de compensación).

**4**

→ Para evitar inclusiones de aire, añadir el aceite por el orificio de llenado hasta que esté a ras.

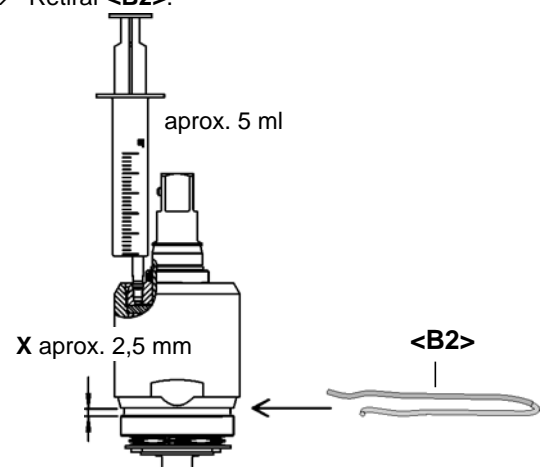
**5**

→ Colocar la jeringa de forma estanca y llenar aceite de reserva hasta alcanzar la distancia **X** en el distanciador **<B2>**.

→ Mantener la distancia **X** y asegurar con **<B2>**.

→ Montar de nuevo el pasador roscado y la bola.

→ Retirar **<B2>**.



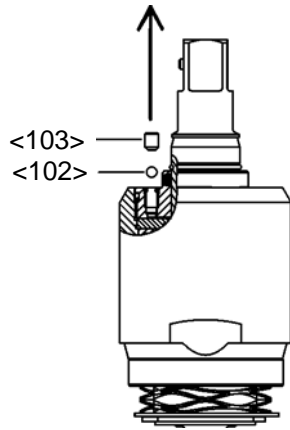
6.3 Llenado completo de aceite

Cuando ya no se forman pulsaciones o cuando la unidad de impulsos ha sido desmontada y montada, ésta debe llenarse completamente con aceite:

Aceite, n.º de pedido 925715, ESSO-UNIVIS HVI26, aprox. 2 litros, temperatura $20 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$

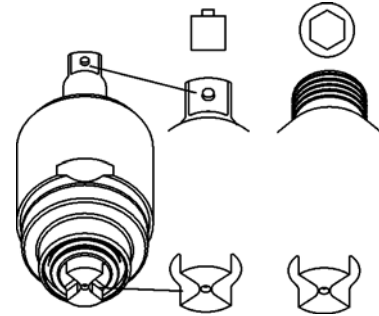
1

→ Retirar el pasador roscado y la bola



2

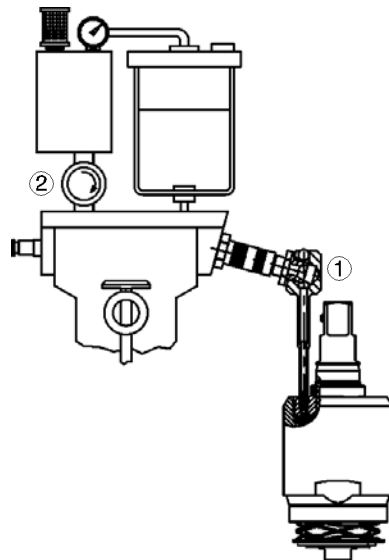
→ Alinear ambos extremos de la unidad de impulsos conforme a la figura (se abre el orificio interno de compensación)



3

→ Conectar la unidad de impulsos al acoplamiento rápido con el adaptador ①.

→ Cerrar el órgano de bloqueo ②.



4

→ Ajustar la presión de trabajo a aprox. 500 kPa.

→ Abrir despacio el órgano de bloqueo completamente hasta que el manómetro indique una depresión $<10 \text{ mbar}$ (-1 bar).

→ Esperar unos 2 minutos hasta que disminuya claramente el número de burbujas de vacío.

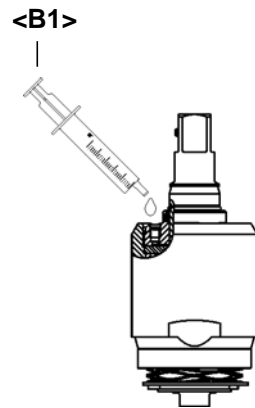
→ Cerrar despacio el órgano de bloqueo. El manómetro indica de nuevo la presión atmosférica. El aceite faltante es presionado hacia la unidad de impulsos.

→ En caso necesario, repetir los 3 últimos pasos de trabajo hasta que la formación de burbujas sea cero.

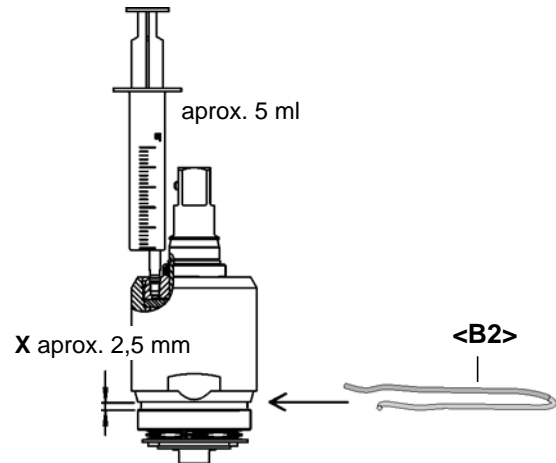


5

- Desacoplar la unidad de impulsos y desenroscar el adaptador.
- Para evitar inclusiones de aire, añadir el aceite por el orificio de llenado hasta que esté a ras.

**6**

- Colocar la jeringa de forma estanca y llenar aceite de reserva hasta alcanzar la distancia **X** en el distanciador **<B2>**.
- Mantener la distancia **X** y asegurar con **<B2>**.
- Montar de nuevo el pasador roscado y la bola.
- Retirar **<B2>**.

**NOTA**

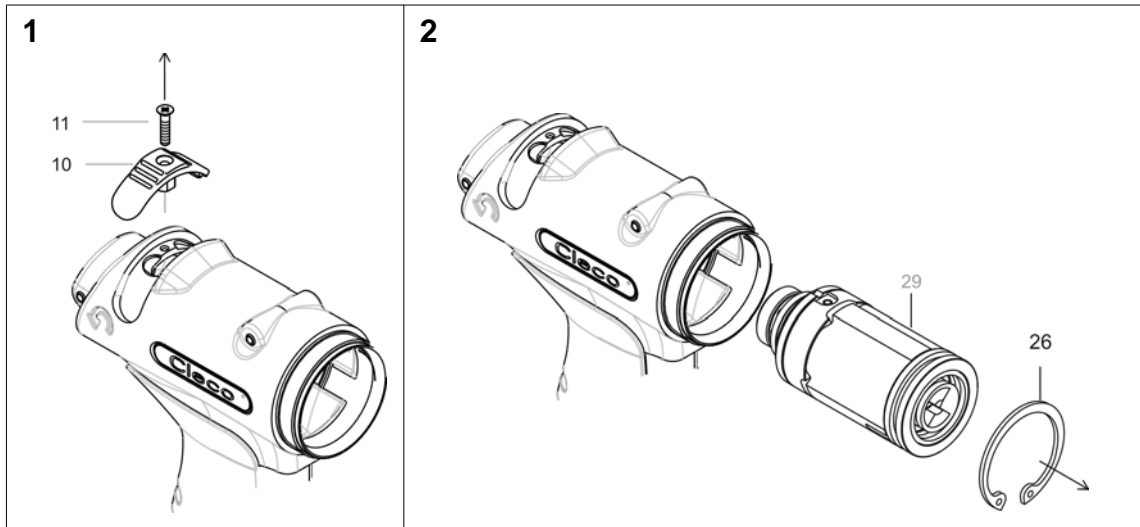
Las pequeñas burbujas de aire que pueden verse durante el llenado y que se forman a causa de la alta depresión no significan que la unidad de impulsos no sea estanca. Por tanto, no afectan negativamente al resultado del llenado.

Lado vacío

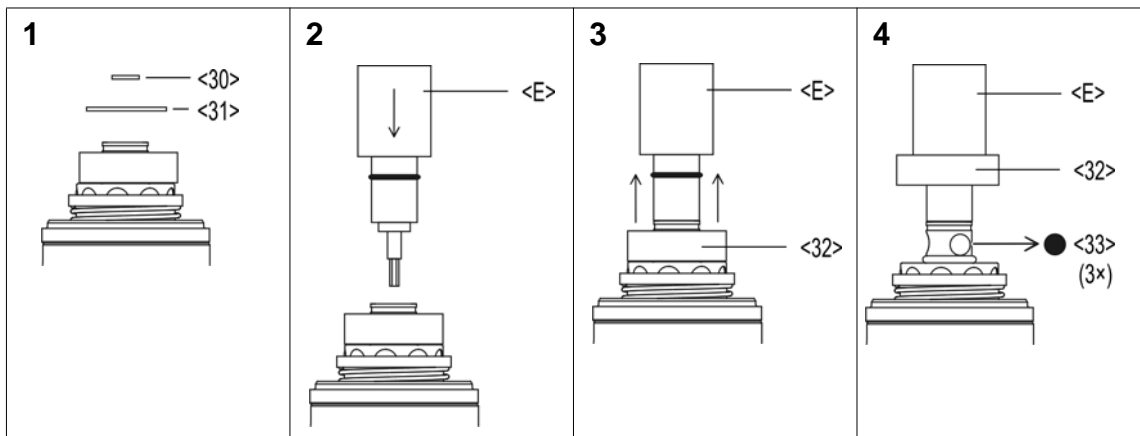
7 Manual de desmontaje

<...> Ver al respecto 9 Piezas de repuesto, página 29 y 9.5 Lista de pedido de dispositivos, página 38

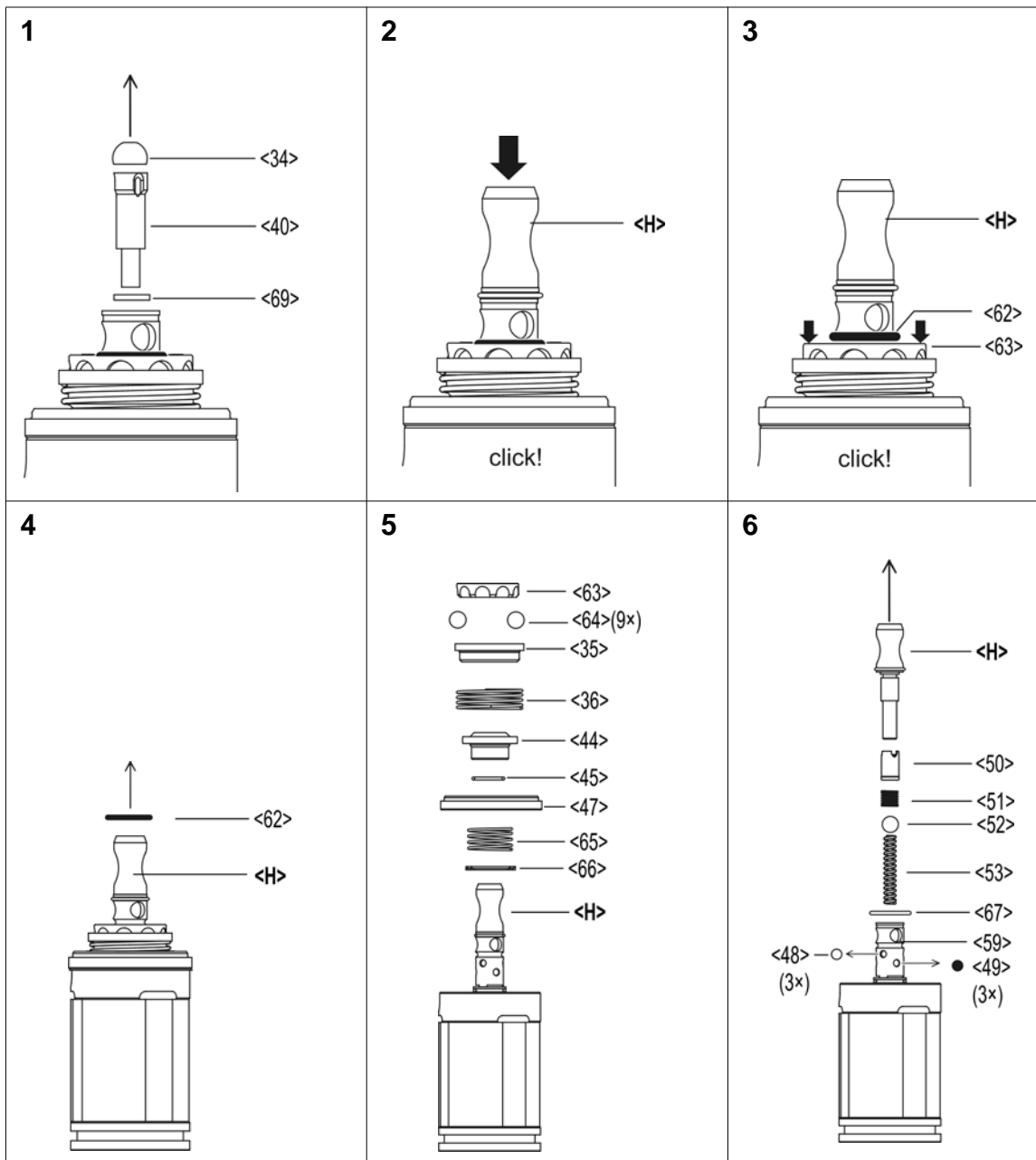
7.1 Desmontaje de la unidad del motor

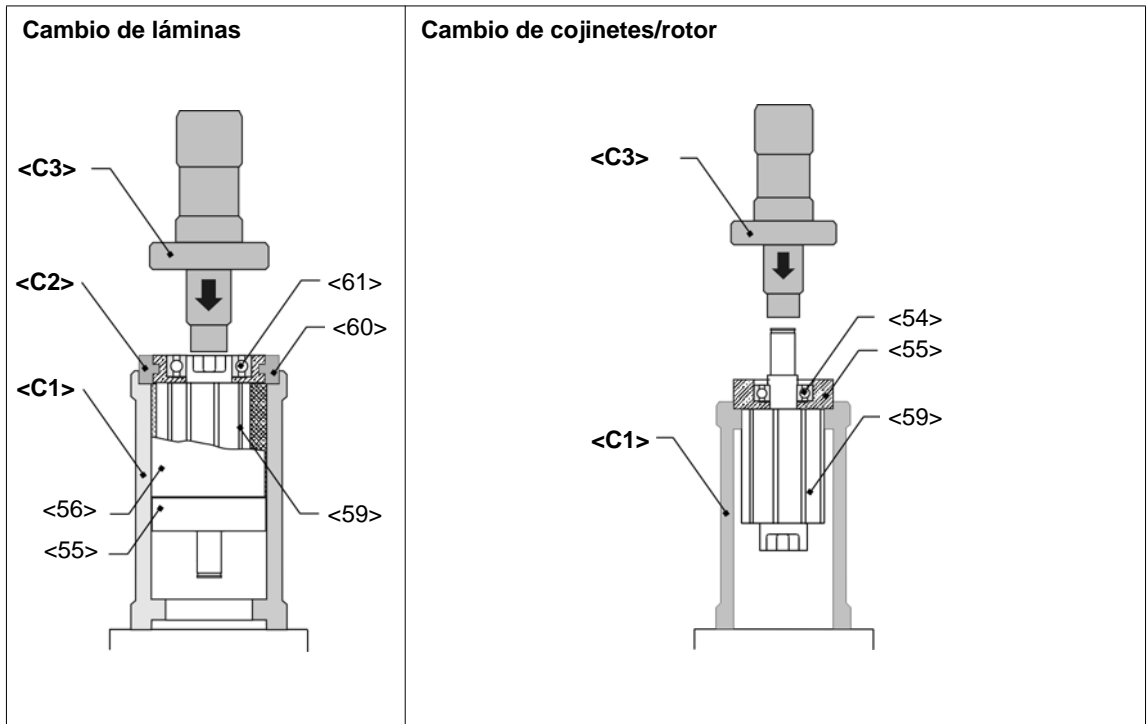


7.1.1 Desmontaje del anillo de conmutación

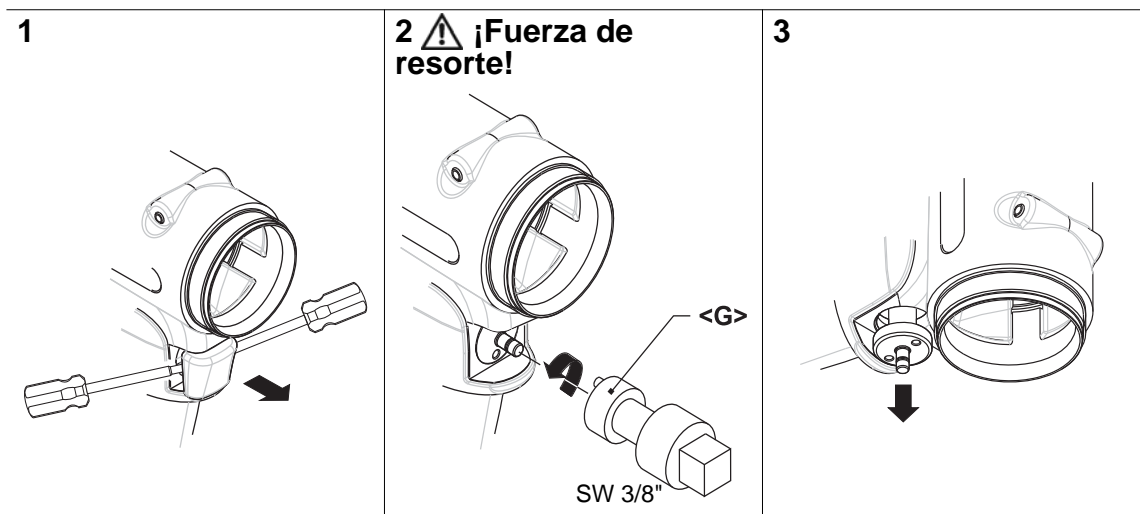


7.1.2 Desmontaje de la desconexión





7.2 Desmontaje de la válvula de conexión



7.3 Desmontaje de la unidad de impulsos

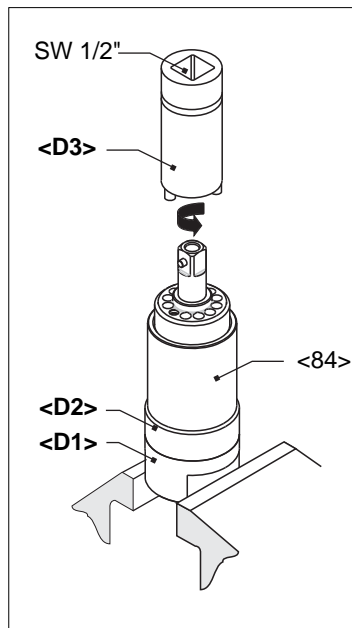


Abb. 7-1

¡CUIDADO!



Irritaciones de la piel a causa del contacto directo con el aceite.
Usar guantes de protección.

¡CUIDADO!



¡La lámina hidráulica está sometida a la fuerza de resorte!
Usar gafas de protección.

NOTA



Permitido únicamente si el llenado se garantiza con el llenado de aceite, ver 6.2 Llenado de aceite de reserva, página 16. La unidad de impulsos debe haberse refrigerado hasta la temperatura ambiente.

8 Manual de montaje

<...> Ver al respecto 9 Piezas de repuesto, página 29 y 9.5 Lista de pedido de dispositivos, página 38

8.1 Montaje de la unidad del motor

¡CUIDADO!



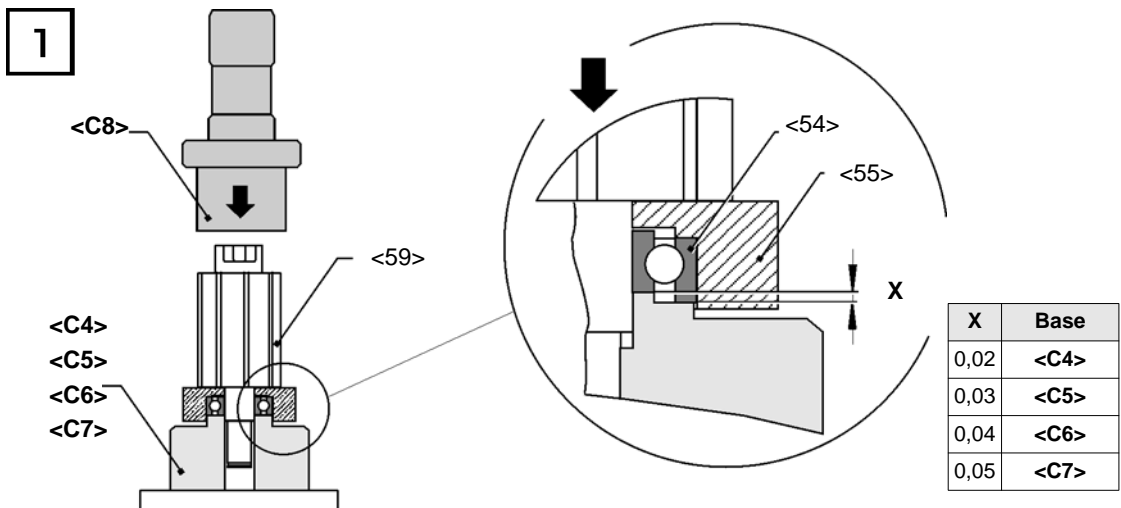
- Efectuar el montaje guiándose exclusivamente por el plano de explosión, ver 9 Piezas de repuesto, página 29.
Un montaje incorrecto puede dar lugar a reacciones incontrolables, p. ej., un arranque inesperado o la proyección inusitada de piezas.
- Apretar cuidadosamente todas las atornilladuras de la herramienta de acuerdo a las indicaciones.

NOTA

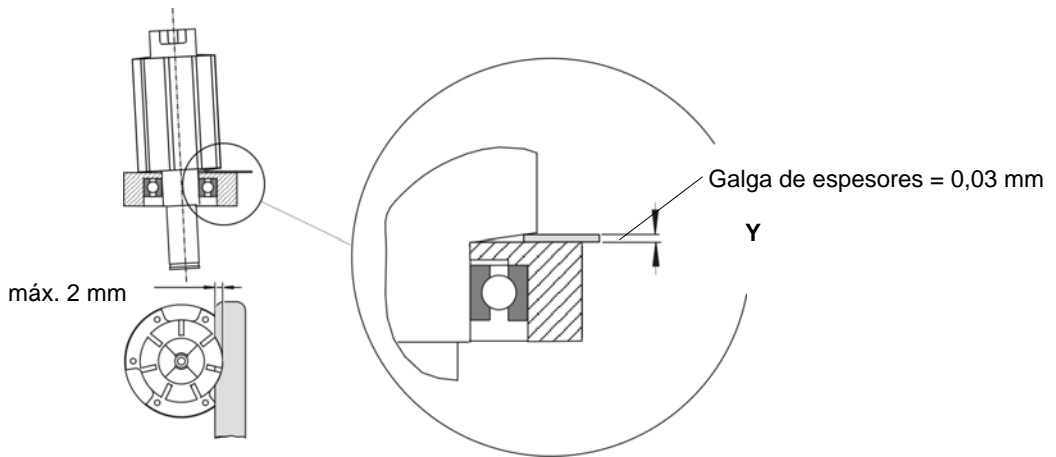


A fin de evitar daños, lubricar los anillos obturadores y las juntas tóricas (n.º de pedido 914392) antes del montaje.

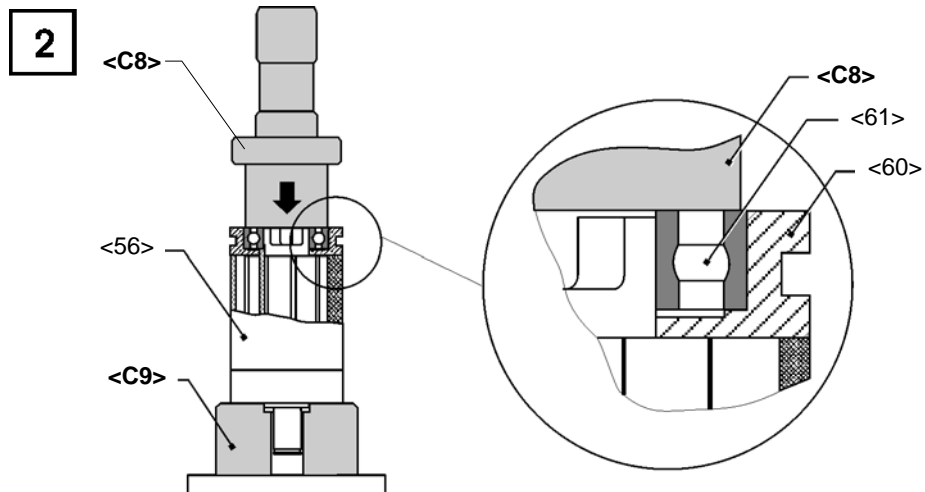
8.1.1 Montaje de la tapa del rotor



1. Introducir a presión el <59> con <C4> , ver X.

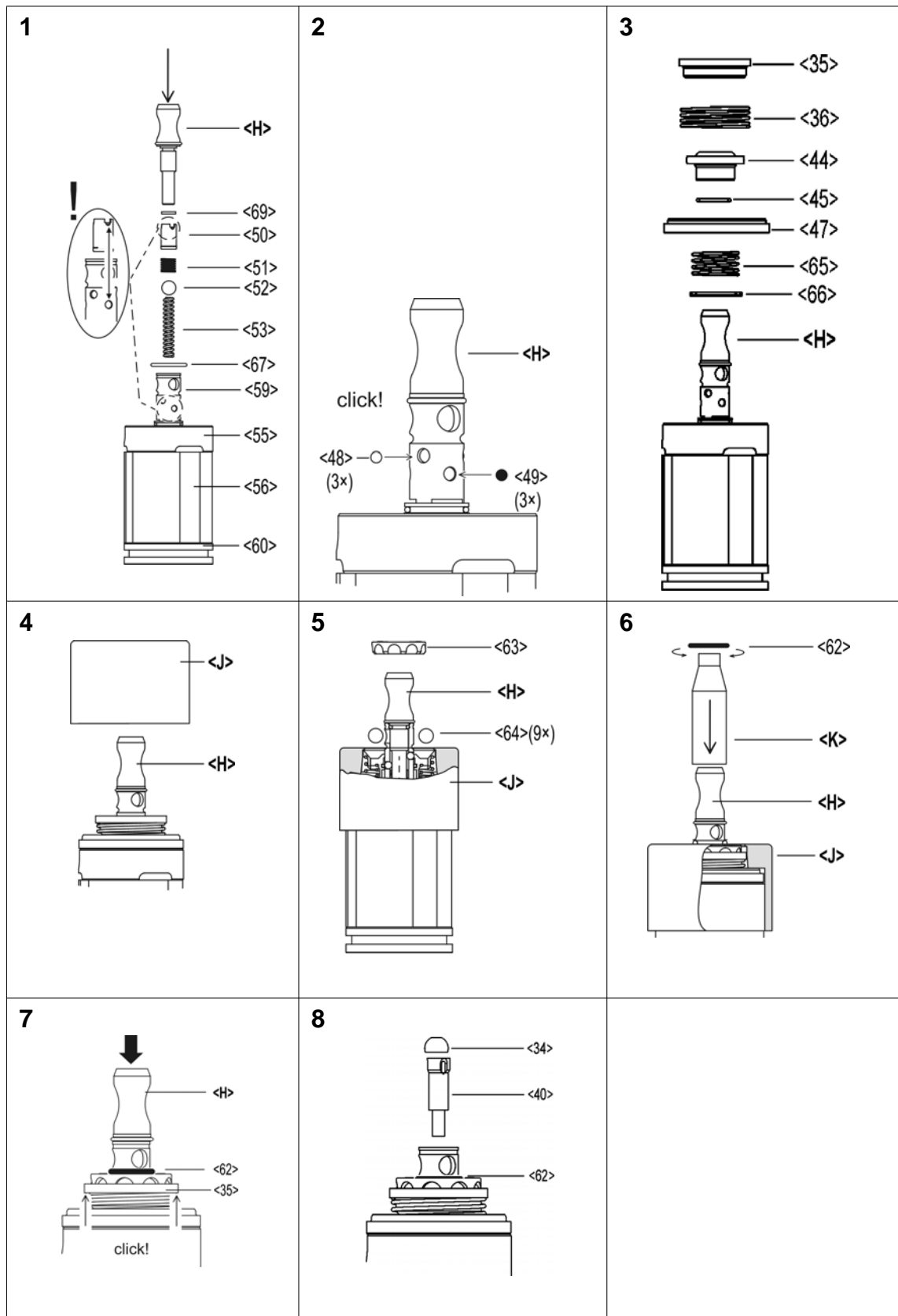


2. Comprobar Y con la galga de espesores. Si la medida es > Y, repetir el paso 1 con la base <C5> ,

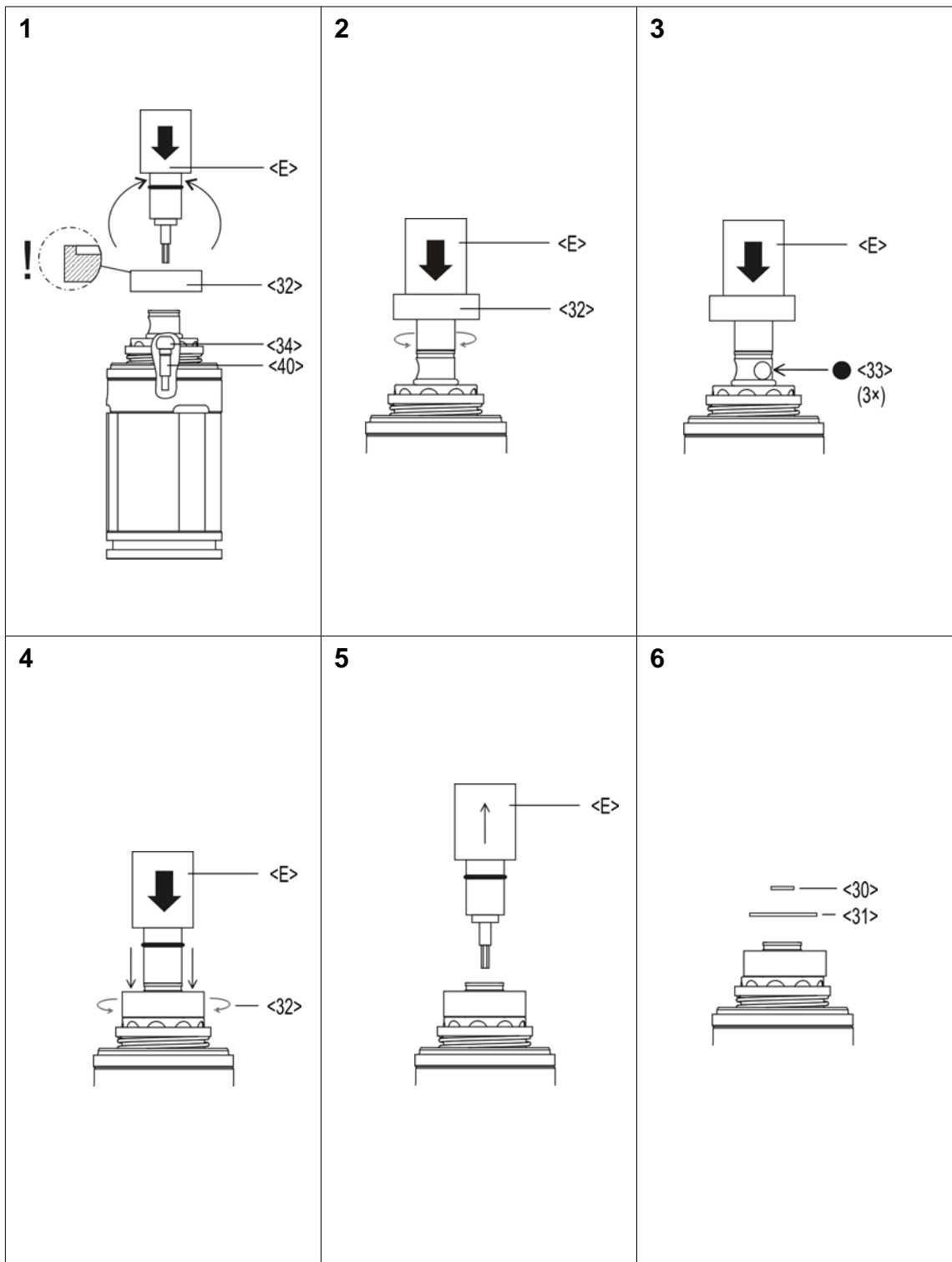


Introducir a presión <61> con <C8> .

8.1.2 Montaje de la desconexión



8.1.3 Montaje del anillo de conmutación



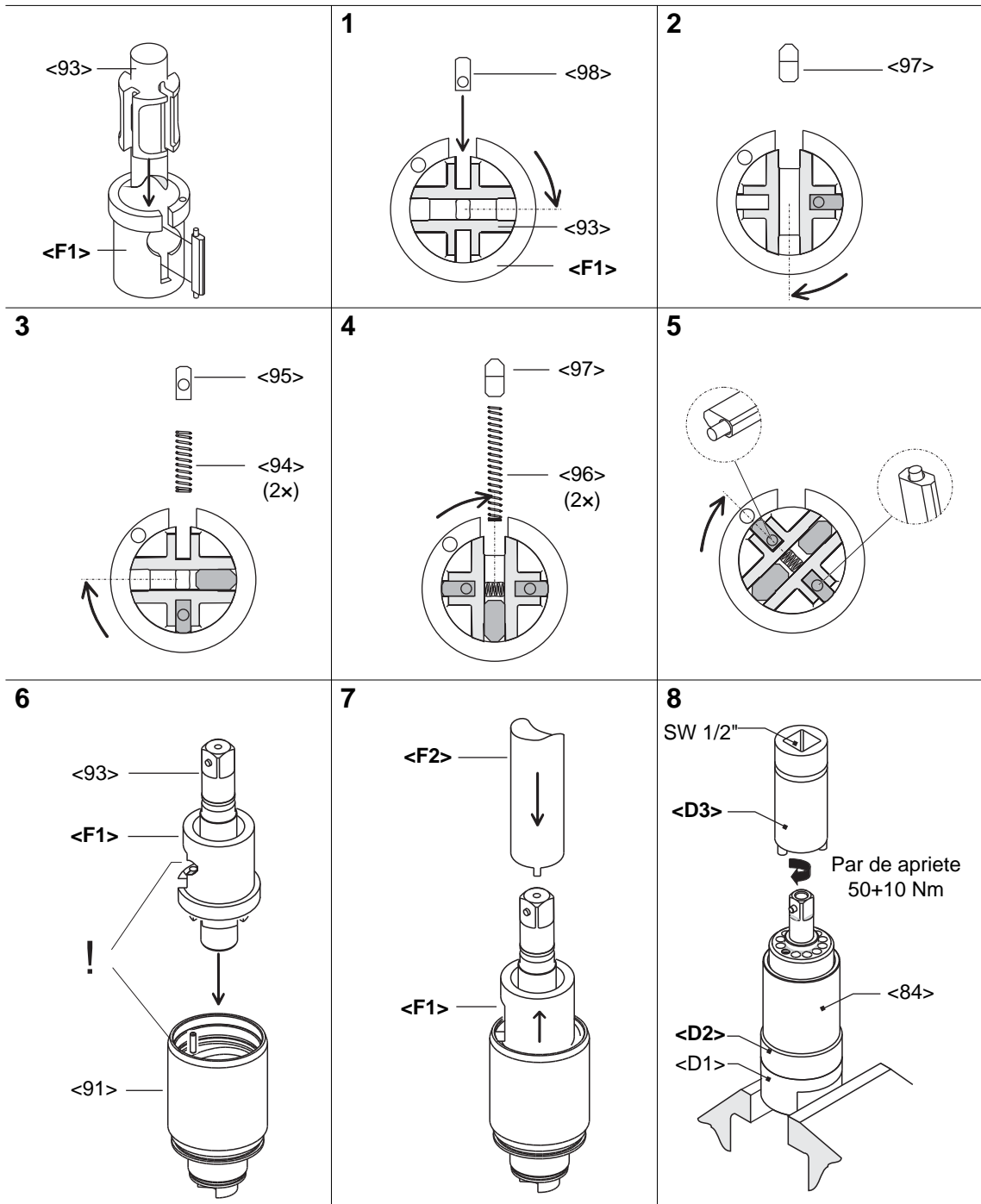
8.2 Montaje de la unidad de impulsos

NOTA



A fin de evitar daños, lubricar los anillos obturadores y las juntas tóricas (n.º de pedido 914392) antes del montaje.

8.2.1 Montaje de las láminas hidráulicas



9 Piezas de repuesto

NOTA

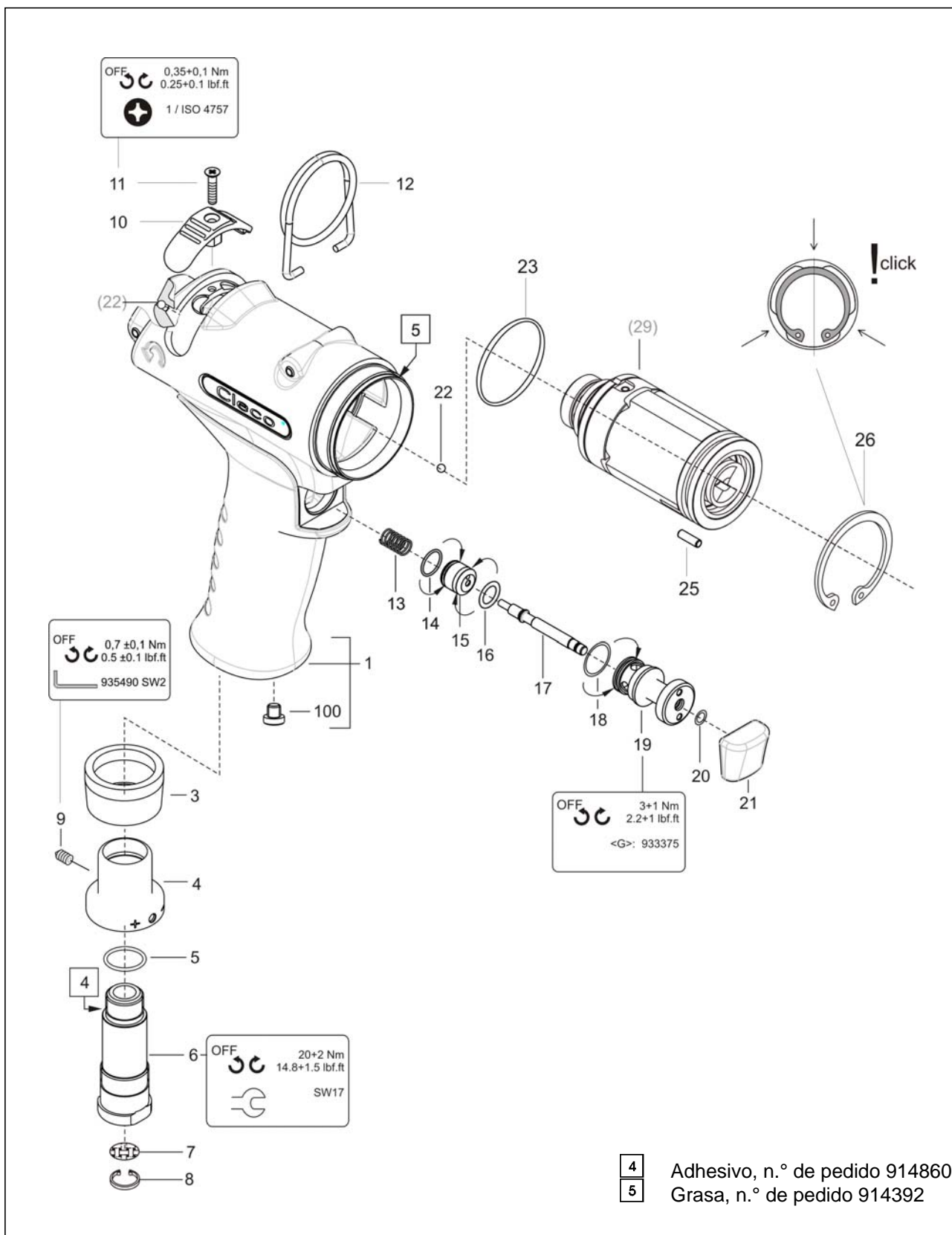


Utilizar exclusivamente piezas de repuesto originales de Cleco. Ignorar esta recomendación puede provocar la reducción del rendimiento y el aumento del coste de mantenimiento. En caso de montar piezas de repuesto de otra procedencia, el fabricante de la herramienta tiene derecho a anular todas sus prestaciones de garantía.

Estaremos encantados de elaborar para usted una oferta especial en piezas de repuesto y de desgaste. No tiene más que proporcionarnos los datos siguientes:

- Modelo de herramienta
- Número de herramientas
- Número de atornillados/día o /turno
- Par de desconexión
- Tiempo por atornillado

9.1 Empuñadura de pistola 20PTHH...



Index	1)	2)	3)	Denominación	4)
1	937421PT	1		carter de la pistola compl.	
3	935438	1	K1	silenciador	
4	935434	1		válvula de escape	
5	922660	1	K1	junta tórica	16,X1,5
6	935437	1		suministro de aire	
7	905031	1	K1	tamiz	
8	905599	1	K1	anillo de retención	11,X1, IR
9	S905998	1	K1	tornillo sin fin	M 4X4
10	935673	1		mando de inversión	
11	932160	1		tornillo de cabeza plana	M 3X 12
12	935442	1		colgador	
13	935482	1	K1	muelle de compresión	0,5 X 6,X 23,8
14	539188	1	K1	junta tórica	9,X1,
15	935441	1		émbolo	
16	504970	1	K1	junta tórica	7,65X1,78
17	935440	1		empujador	
18	912150	1	K1	junta tórica	12,X1,
19	935708	1		casquillo	
20	905086	1	K1	junta tórica	4,X1,
21	935446	1		gatillo	
22	911315	1	K1	bola	3,000MM
23	922645	1	K1	junta tórica	28, X1,5
25	930587	1	K1	aguja	2,5 X9,8
26	959001	1	K1	anillo de retención	32, X1,2 IR
100	934917	1		tapón	

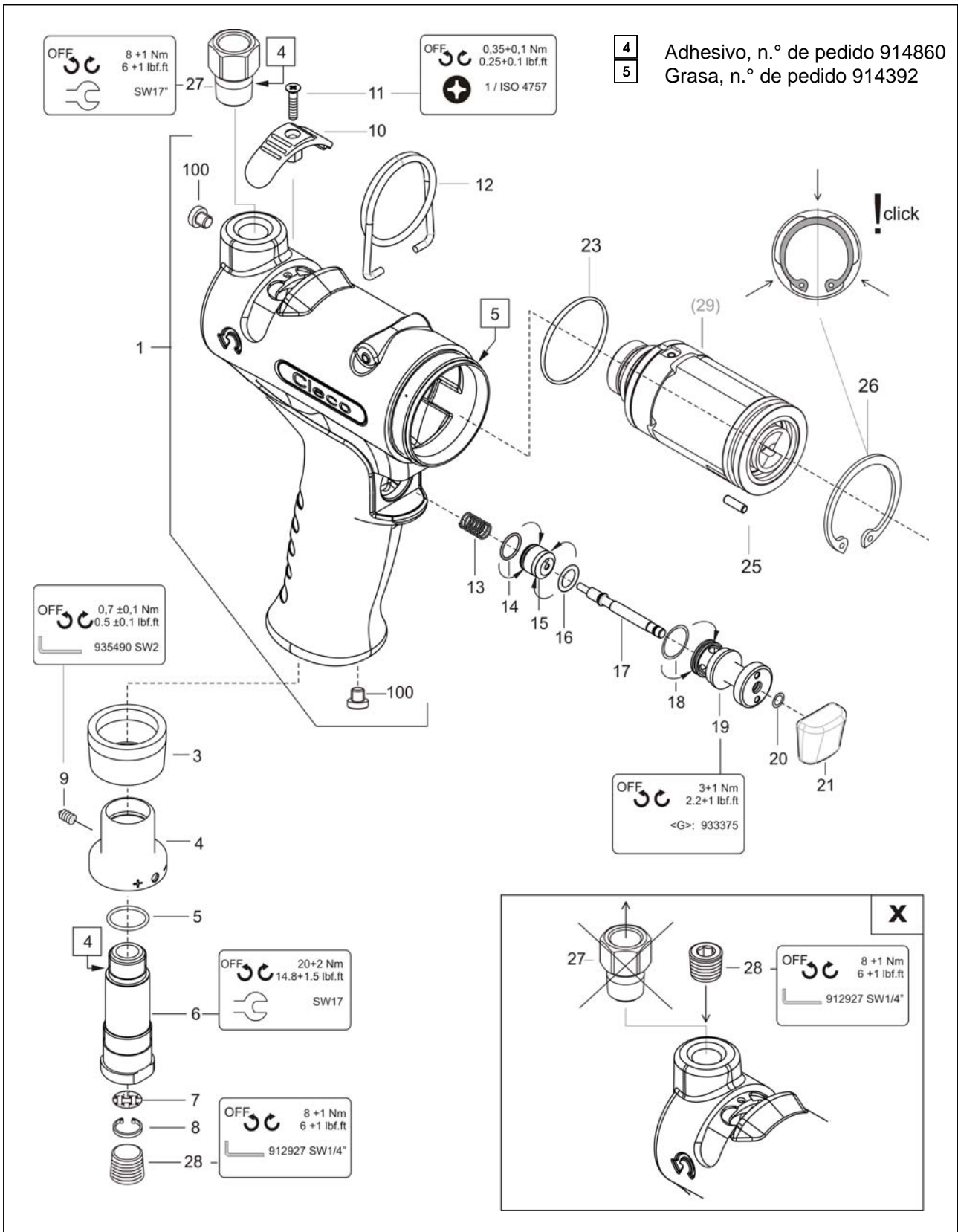
1)N.º de pedido

2)Cant.

3)Pieza del kit de servicio del motor K1, n.º de pedido 936284PT

4)Dimensiones

9.2 Empuñadura de pistola 20PTHHA...



Index	1)	2)	3)	Denominación	4)
1	937430PT	1		carter de la pistola compl.	
3	935438	1	K1	silenciador	
4	935434	1		válvula de escape	
5	922660	1	K1	junta tórica	16,X1,5
6	935437	1		suministro de aire	
7	905031	1	K1	tamiz	
8	905599	1	K1	anillo de retención	11,X1, IR
9	S905998	1	K1	tornillo sin fin	M 4X4
10	935673	1		mando de inversión	
11	932160	1		tornillo de cabeza plana	M 3X 12
12	935442	1		colgador	
13	935482	1	K1	muelle de compresión	0,5 X 6,X 23,8
14	539188	1	K1	junta tórica	9,X1,
15	935441	1		émbolo	
16	504970	1	K1	junta tórica	7,65X1,78
17	935440	1		empujador	
18	912150	1	K1	junta tórica	12,X1,
19	935708	1		casquillo	
20	905086	1	K1	junta tórica	4,X1,
21	935446	1		gatillo	
22	911315	1	K1	bola	3,000MM
23	922645	1	K1	junta tórica	28, X1,5
25	930587	1	K1	aguja	2,5 X9,8
26	959001	1	K1	anillo de retención	32, X1,5 IR
27	935727	1		portafiltro	
28	931771	1		tornillo fijación	1/4 NPT
100	934917	1		Tapón	

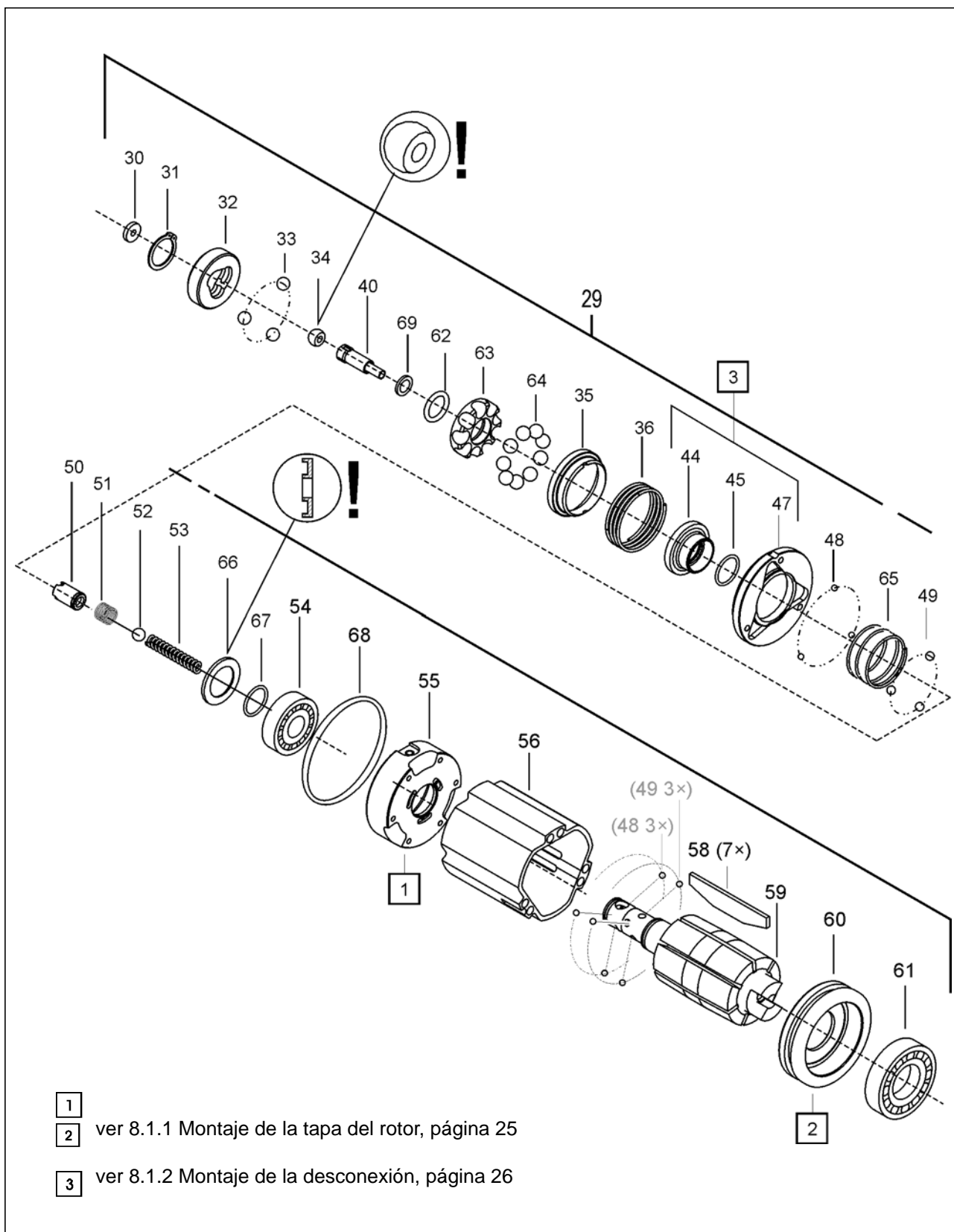
1)N.º de pedido

2)Cant.

3)Pieza del kit de servicio del motor K1, n.º de pedido 936284PT

4)Dimensiones

9.3 Unidad de motor



Index	1)	2)	3)	Denominación	4)
29	936246	1		unidad de motor	
30	935479	1	K1	arandela	7,1 X 2,4 X 1,5
31	902862	1	K1	anillo de retención	10,X1, AR
32	936240PT	1		anillo accionamiento	
33	935405	3	K1	bola	4,76MM (3/16")
34	935464	1	K1	manguito de bola 3,5	Ø6 × 3,5MM
35	937406PT	1		Disco de estrangulación	
36	936667PT	1	K1	muelle de compresión	0,9X23,1 X 27,6
40	936258	1		conj. tornillo de ajuste del par	
44	936236	1		émbolo desconexión	
45	926570	1	K1	junta tórica	10,X1,
47	936681PT	1		conj. distribuidor de aire	
48	917793	3	K1	bola	2,500MM
49	936242	3	K1	bola	2,500MM
50	936237	1		manguito	
51	942066PT	1	K1	muelle de compresión	0,4X 5,6 X 19,6
52	917794	1	K1	bola	4,500MM
53	935498	1	K1	muelle de compresión	0,85X 0,36 X 24,8
54	936243	1	K1	coijente	12,X 24,X 6,
55	936231	1		tapa del rotor	
56	935669	1		cilindro del rotor	
58	935683	7	K1	paleta	L28,01D1,3 H 6,5
59	936260PT	1		conj. rotor	
60	935681	1		tapa del rotor	
61	915064	1	K1	coijente	12,X 24,X 6,
62	936266PT	1	K1	junta tórica	08,X1,65
63	936689PT	1		Portabolas	
64	058100PT	9	K1	bola	4,762MM
65	936241	1	K1	muelle de compresión	0,8 X15, X 20,
66	936255	1		Arandela	
67	926570	1	K1	junta tórica	10,X1,
68	935956	1	K1	junta tórica	28, X1,
69	937413PT	1	K1	arandela	3,2 X 4,7 X 0,5

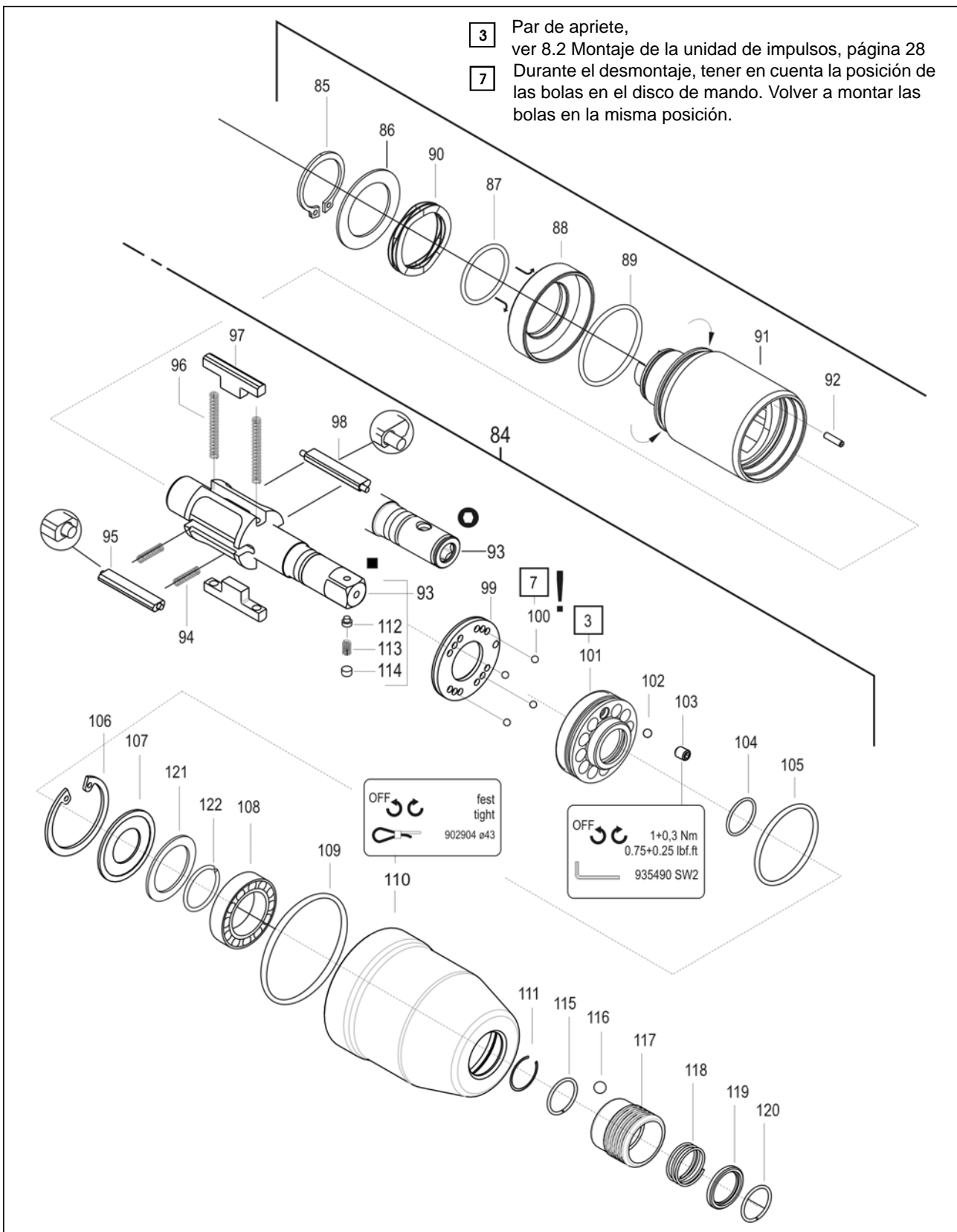
1)N.º de pedido

2)Cant.

3)Pieza del kit de servicio del motor K1, n.º de pedido 936284PT

4)Dimensiones

9.4 Unidad de impulsos



Index	1)	2)	3)	Denominación	4)
84	*	1		unidad de impulso	
85	S902581	1	K2	anillo de retención	18, X1,2 AR
86	936034	1	K2	anillo de ajuste	19, X 26, X 0,5
87	1010663	1	K2	junta tórica	18,77 X1,78
88	936189	1		émbolo igualador	
89	316705PT	1	K2	junta tórica	25,12 X1,78
90	936194	1	K2	arandela igualadora	26, X 18, X 0,25
91	936184	1		cilindro hidráulico	
92	926562	1		aguja	2, X 7,8
93	*	1		rotor hidráulico cpl.	
94	932222	2	K2	muelle de compresión	
95	935676	1		paleta de control cpl.	
96	935692	2	K2	muelle de compresión	0,38X 2,7 X 33,
97	935675	2		paleta hidráulica	
98	936678	1		paleta de control cpl.	
99	935672	1		disco de maniobra	
100	917793	8	K2	bola	2,500MM
101	935668	1		anillo roscado	
102	911315	1	K2	bola	3,000MM
103	919140	1	K2	tornillo sin fin	M4X5
104	935690	1	K2	junta tórica	12,42 X1,78
105	916088	1	K2	junta tórica	24,X1,5
106	914147	1	K2	anillo de retención	30,X1,2IR
107	935693	1		arandela	28,4 X 19, X 1,
108	9D5834	1	K2	coijente	12,7 X 28,58X 6,35
109	932151	1	K1	junta tórica	36,X1,5
110	937401PT	1		carcasa	
111	902180	1	K2	anillo de retención	12,X1, AR
112	914517	1		pasador	
113	9D6481	1		muelle de compresión	0,3 X 3,2 X 9,2
114	26989PT	1		tapón	
115	*	1	K2	anillo elástico	11,4 X1,0 AR Q=RD
116	*	1	K2	bola	4,500MM
117	*	1		manguito	
118	*	1	K2	muelle de compresión	0,85X15,5 X 18,2
119	*	1		anillo	
120	*	1	K2	anillo elástico	11,4 X1,0 AR Q=RD
121	935707	1	K2	anillo	19,X13,8X1,2
122	931789	1		anillo elástico	11,4X1,0X AR

1)N.º de pedido

2)Cant.

3)Pieza del kit de servicio del motor K2, n.º de pedido 936210

4)Dimensiones

*) Ver tabla, página 37

*

N.º de pedido		<84>	<93>	<115>	<116>	<117>	<118>	<119>	<120>
20PTHH403 20PTHHA403	■ 3/8"	936041	935658	-	-	-	-	-	-
20PTHH40Q 20PTHHA40Q	○ 1/4"	936042	935685	931789	917794	935477	935406	931793	931789

9.5 Lista de pedido de dispositivos

Index	1)	Denominación
A	928476	Equipo de llenado de aceite
A1	928483	Unidad de llenado de aceite
A2	931968	Pieza de unión
B	936695PT	Jeringa para inyección
B1	936690PT	Jeringa de aceite
B2	937412PT	Distanciador
C	938572PT	Montaje / desmontaje unidad de motor
C1	933484	Soporte
C2	933481	Par semimonocoque
C3	933480	Punzón
C4	938573PT	Soporte 0,02 mm
C5	938574PT	Soporte 0,03 mm
C6	938575PT	Soporte 0,04 mm
C7	938576PT	Soporte 0,05 mm
C8	933487	Punzón
C9	938577PT	Soporte
D	938526	Montaje / desmontaje unidad de impulsos
D1	938527	Asiento
D2	938529	Centraje
D3	938530	Juego de llave tubular
E	933498	Montaje del anillo conmutador
F	938535	Montaje láminas hidráulicas / de mando
F1	938537	Casquillo
F2	938536	Espigón
G	933375	Llave para válvula de conmutación
H	938597PT	Montaje de la desconexión
J	938596PT	Montaje del disco de estrangulación
K	938598PT	Montaje de la junta tórica

1)N.º de pedido

10 Datos técnicos

10.1 Dimensiones 20PTHH... en mm

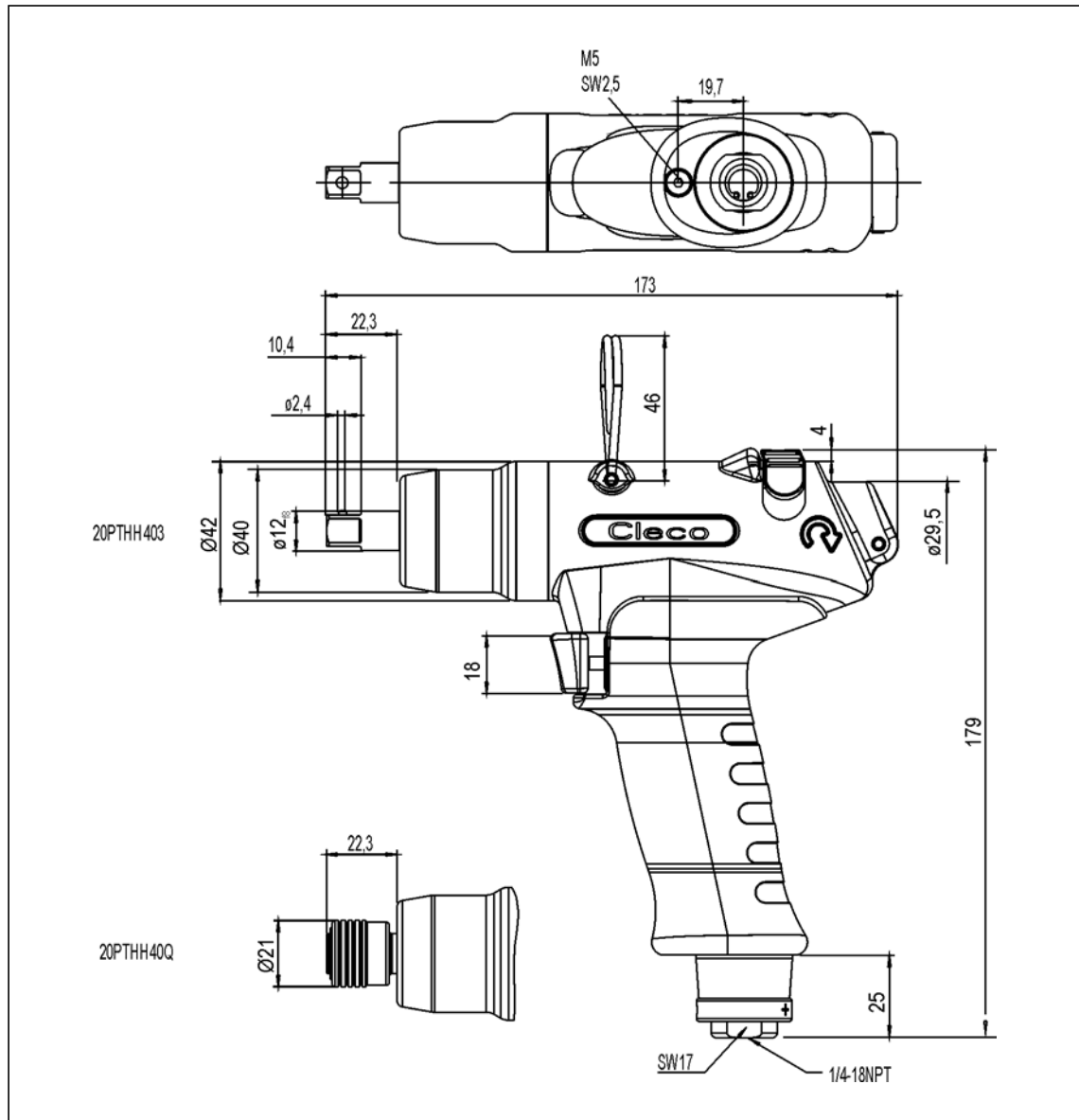
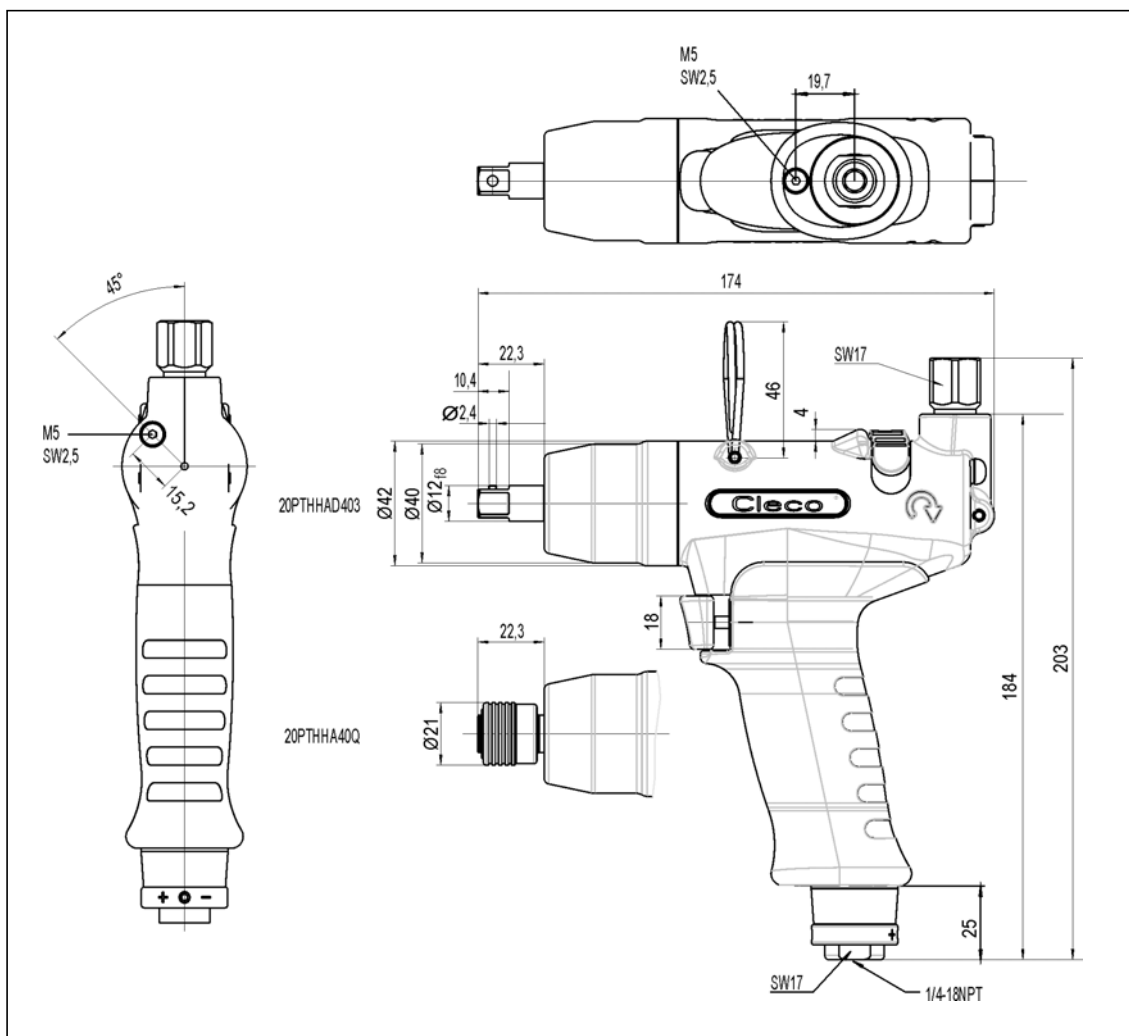




Abb. 10-1

10.2 Dimensiones 20PTHHA... en mm



10.3 Datos de rendimiento

N.º de pedido		Rango de par recomendado		Velocidad en vacío rpm			Consumo de aire	
		Nm mín.	Nm máx.		8.8 mm	kg	m ³ /min Marcha en vacío	Pulsaciones
20PTHH403 20PTHHA403	■ 3/8"	10	20	4000 marcha a derecha	M7	0,86	0,10	0,25
20PTHH40Q 20PTHHA40Q	○ 1/4"					0,92		
				7500 marcha a izquierda		0,87 0,93		

10.4 Condiciones ambientales

Temperatura de almacenamiento	-25...+60 °C
Temperatura de trabajo	+5...+40 °C
Humedad relativa admisible	25...90%, sin condensación

11 Servicio

NOTA



En caso de reparación, enviar el 20PTHH completo a Apex Tool Group. Únicamente se permite la reparación a personal autorizado. Abrir la herramienta significa perder la garantía.

12 Eliminación

¡CUIDADO!



Daños para las personas y el medio ambiente a causa de una eliminación inadecuada. Los componentes y medios auxiliares de una máquina conllevan riesgos para la salud y el medio ambiente.

- Recoger las sustancias auxiliares (aceites, grasas) durante la purga y eliminarlas adecuadamente.
- Clasificar las partes de la máquina y eliminarlas adecuadamente.
- Separar los componentes del embalaje y eliminarlos clasificadamente.
- Para la eliminación, usar ropa de protección adecuada.
- Tener en cuenta las directivas generales vigentes sobre la eliminación.
- Observar las disposiciones locales vigentes.

POWER TOOLS SALES & SERVICE CENTERS

Please note that all locations may not service all products.
Contact the nearest Apex Tool Group Sales & Service Center for the appropriate facility to handle your service requirements.



NORTH AMERICA | SOUTH AMERICA

Detroit, Michigan

Apex Tool Group
2630 Superior Court
Auburn Hills, MI 48236
Phone: +1 (248) 393-5640
Fax: +1 (248) 391-6295

Lexington, South Carolina

Apex Tool Group
670 Industrial Drive
Lexington, SC 29072
Phone: +1 (800) 845-5629
Phone: +1 (919) 387-0099
Fax: +1 (803) 358-7681

Louisville, Kentucky

Apex Tool Group
1000 Glengarry Drive
Suite 150
Fairdale, KY 40118
Phone: +1 (502) 708-3400
apexpowertools.com/service

Canada

Apex Tool Canada, Ltd.
7631 Bath Road
Mississauga, Ontario L4T 3T1
Canada
Phone: (866) 691-6212
Fax: (905) 673-4400

Mexico

Apex Tool Group
Manufacturing México
S. de R.L. de C.V.
Vialidad El Pueblito #103
Parque Industrial Querétaro
Querétaro, QRO 76220
Mexico
Phone: +52 (442) 211 3800
Fax: +52 (800) 685 5560

Brazil

Apex Tool Group
Ind. Com. Ferram, Ltda.
Av. Liberdade, 4055
Zona Industrial Iporanga
Sorocaba, São Paulo
CEP# 18087-170
Brazil
Phone: +55 15 3238 3820
Fax: +55 15 3238 3938

EUROPE | MIDDLE EAST | AFRICA

England

Apex Tool Group GmbH
C/O Spline Gauges
Piccadilly, Tamworth
Staffordshire B78 2ER
United Kingdom
Phone: +44 1827 8727 71
Fax: +44 1827 8741 28

France

Apex Tool Group S.A.S.
25 rue Maurice Chevalier
B.P. 28
77831 Ozoir-La-Ferrière
Cedex, France
Phone: +33 1 64 43 22 00
Fax: +33 1 64 43 17 17

Germany

Apex Tool Group GmbH
Industriestraße 1
73463 Westhausen
Germany
Phone: +49 (0) 73 63 81 0
Fax: +49 (0) 73 63 81 222

Hungary

Apex Tool Group
Hungária Kft.
Platánfa u. 2
9027 Győr
Hungary
Phone: +36 96 66 1383
Fax: +36 96 66 1135

ASIA PACIFIC

Australia

Apex Tool Group
519 Nurigong Street, Albury
NSW 2640
Australia
Phone: +61 2 6058 0300

China

Apex Power Tool Trading
(Shanghai) Co., Ltd
2nd Floor, Area C
177 Bi Bo Road
Pu Dong New Area, Shanghai
China 201203 P.R.C.
Phone: +86 21 60880320
Fax: +86 21 60880298

India

Apex Power Tools India
Private Limited
Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235 & 245
Indialand Global
Industrial Park
Taluka-Mulsi, Phase I
Hinjawadi, Pune 411057
Maharashtra, India
Phone: +91 020 66761111

Japan

Apex Tool Group Japan
Korin-Kaikan 5F,
3-6-23 Shibakoen, Minato-Ku,
Tokyo 105-0011, JAPAN
Phone: +81-3-6450-1840
Fax: +81-3-6450-1841

Korea

Apex Tool Group Korea
#1503, Hibrand Living Bldg.,
215 Yangjae-dong,
Seocho-gu, Seoul 137-924,
Korea
Phone: +82-2-2155-0250
Fax: +82-2-2155-0252

Apex Tool Group, LLC

1000 Lufkin Road
Apex, NC 27539
Phone: +1 (919) 387-0099
Fax: +1 (919) 387-2614
www.apexpowertools.com

