

KUKKO // *Pull forward*



56-1-C | 56-2-C | 56-3-C



DE BEDIENUNGSANLEITUNG

EN INSTRUCTION MANUAL

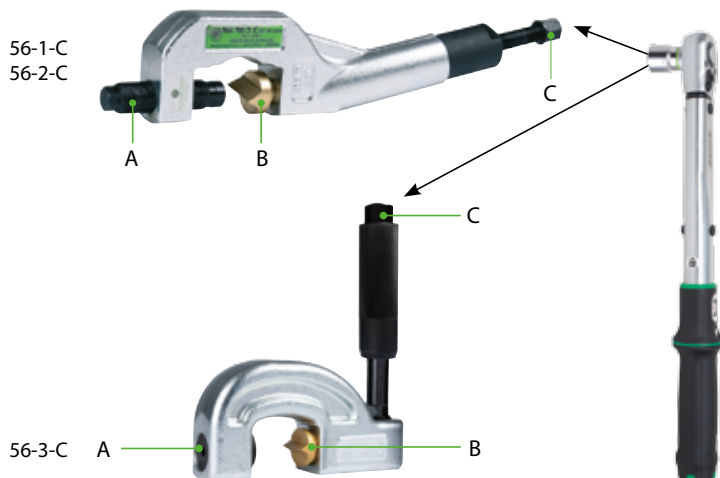
FR NOTICE D'UTILISATION

ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO

NL GEBRUIKSAANWIJZINGW

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI





Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

Alle Produktinfos



ARBEITSWEISE



1. Der Meißel (B) muss sich in der Ausgangsposition befinden und wird mit der Schneide axial zu dem Gewindebolzen auf eine Fläche der Mutter angesetzt.
2. Der verstellbare Gegenhalter (A) wird angezogen.
3. Das Sprengen der Mutter erfolgt durch langsames Einschrauben der Druckspindel (C), wobei durch kurze Unterbrechungen die ganze Druckkraft der Hydraulik erreicht wird.
4. Die maximale Leistung wird bei einem Drehmoment von:
60 Nm bei 56-1-C | 70 Nm bei 56-2-C | 50 Nm bei 56-3-C erreicht.

EINE ÜBERSCHREITUNG IST NICHT ZULÄSSIG UND KANN ZU UNFÄLLEN UND ZUR ZERSTÖRUNG DES WERKZEUGES FÜHREN!

HINWEIS:

Die anwendungsbedingte flache Bauweise ermöglicht keinen automatischen Federrückzug des Meißels. Der Meißel geht daher nicht selbsttätig zurück und muss nach jedem Einsatz in die Ausgangsposition zurück gedrückt werden.

1. Druckspindel (C) zurückschrauben.
2. Durch Anziehen des Gegenhalters (A) mit einem Schlüssel wird dann der Meißel in seine Ausgangsposition zurückgedrückt.

ERSATZTEILE

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



Die Sprengmeißel der Mutternsprenger sind Verschleißteile. Stumpfe, scharthige oder ausgebrochene Meißel sind sofort auszutauschen!

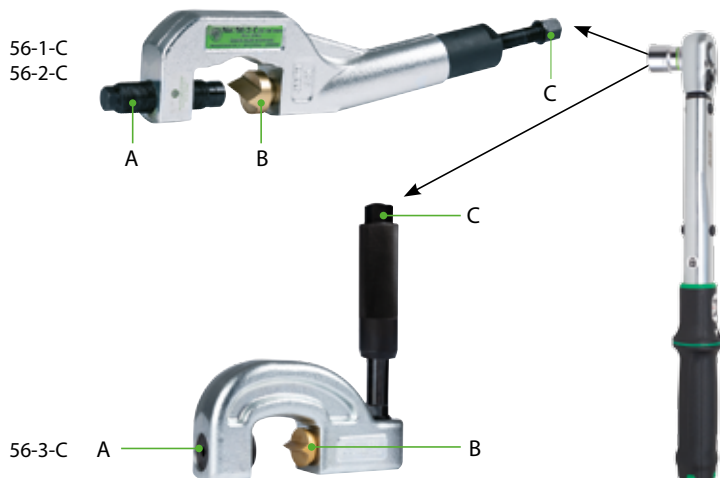
SICHERHEITSHINWEISE



Schutzbrille tragen!



Verwenden Sie immer eine Unfallschutzplane! Art.-No. UFP-1



Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

All
product
infos



HOW IT WORKS



1. With chisle (B) in starting position, turn screw of anvil (A) to squeeze opposite nut flats between the chisle and anvil (see illustration).
- 2.-3. Tighten thrust screw (C) slowly to split the nut, stopping the process briefly to build up full hydraulic pressure should be too low, back off thrust screw (C), advance anvil (A), and retighten thrust screw.
4. The maximum capacity will be reached at a torque of :
60 Nm for 56-1-C | 70 Nm for 56-2-C | 50 Nm for 56-3-C.
DO NOT EXCEED THESE VALUES TO PREVENT ACCIDENTS AND DESTRUCTION OF THE TOOL!

NOTE:

Service conditions require the flat configuration of these splitters, which excludes the provision of the chisle with a spring-loaded rest system. The chisle must, therefore, each time be pushed back by hand, as described below:

1. Back off thrust screw (C).
2. Use some kind of spacer between chisle (B) and anvil (A) and tighten the latter to push chisle back into starting position.

SPARE PARTS

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



The splitting chisels of the nut splitters are wearing parts. Blunt, pitted or broken chisels must be replaced immediately!

SAFETY INSTRUCTIONS

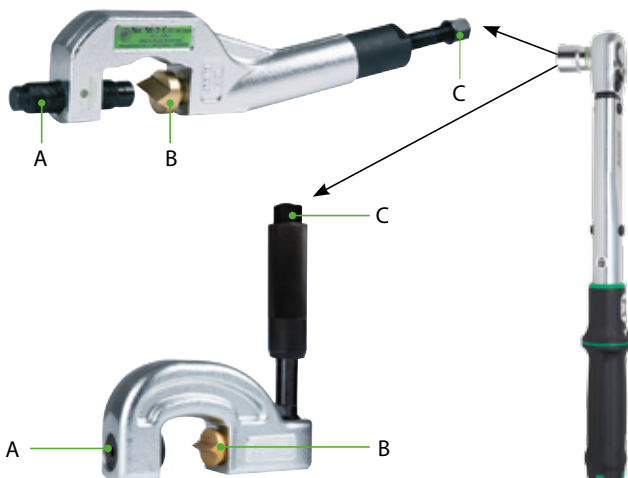


**Wear
eyeprotection!**



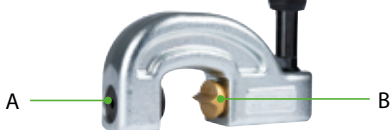
**Always use a
protective blanket!
Art.-No. UFP-1**

56-1-C
56-2-C



Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

56-3-C



Toutes les
informations
produit



MODE DE FONCTIONNEMENT



1. Le burin (B) doit se trouver en position de base et il se pose sur un plat de l'écrou, avec le tranchant en direction axiale par rapport à la partie filetée de la vis.
2. Le contre-appui réglable est amené en pression contre la face de l'écrou opposée au burin.
3. On casse l'écrou en vissant lentement la vis de pression (C), des brèves interruptions permettent d'atteindre toute la force de pression de l'hydraulique.
4. La puissance maximale sera atteinte avec un couple de rotation de **60 Nm pour 56-1-C | 70 Nm pour 56-2-C | 50 Nm pour 56-3-C**
ON N'EST PAS AUTORISÉ DE DÉPASSER CES VALEURS, SINON IL Y A RISQUE DE DESTRUCTION DE L'OUTIL ET DES ACCIDENTS.

REMARQUE:

La construction plate dictée par l'application, à laquelle elle est destinée, ne permet pas de recul automatique du burin par ressort. Le burin ne revient donc pas automatiquement et doit être reposé en position de base après chaque utilisation.

1. Dévisser la vis de pression (C).
2. Pour ramener le burin à sa position de base, serrez le contre-appui (A) après avoir intercalé une cale entretoise.

PIÈCES DE RECHANGE

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



Les burins coupants des casse-écrous sont des pièces d'usure. Les burins émoussés, ébréchés ou cassés doivent immédiatement être remplacés.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

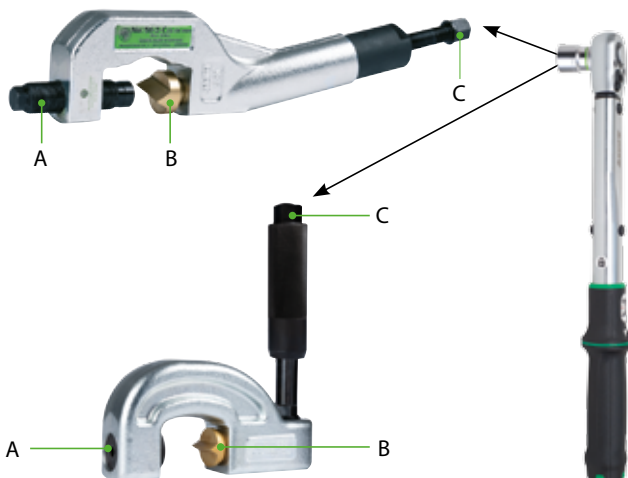


Porter lunettes protectrices!



Toile de protection UFP-1 utiliser!

56-1-C
56-2-C



Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

56-3-C



Toda la
información
del producto



MODE DE FONCTIONNEMENT



1. Con la cuchilla (B) completamente recogida, gire el tope opuesto (A), hasta fijar la tuerca en dos caras opuestas, entre ambos.
- 2.-3. Apriete el tornillo de presión (C) lentamente hasta que empiece a romper la tuerca. Pare el apriete momentáneamente para que se recupere la presión hidráulica, apretando el tope opuesto (A) y continúe apretando el tornillo de presión (C).
4. Máximo par de apriete a aplicar al tornillo de presión (C)
60 Nm para el tronzatuercas 56-1-C | 70 Nm para 56-2-C | 50 Nm para 56-3-C
NO SOBREPASE ESTOS VALORES PARA EVITAR ACCIDENTES Y LA ROTURA DE LA HERRAMIENTA.

Nota:

No es posible la recogida automática por algún tipo de mecanismo o muelle, de la cuchilla, por lo que hay que recogerla manualmente después de cada uso, como a describimos continuación:

1. Afloje el tornillo de presión (C).
2. Con la ayuda del tornillo tope (A) y colocando cualquier material adecuado entre (A) y la cuchilla (B) empuje hasta que quede completamente recogida.

EL RECAMBIO

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



Los cinceles de tronzatuercas son piezas de desgaste. Los cinceles desafilados, mellados o rotos se deben cambiar inmediatamente.

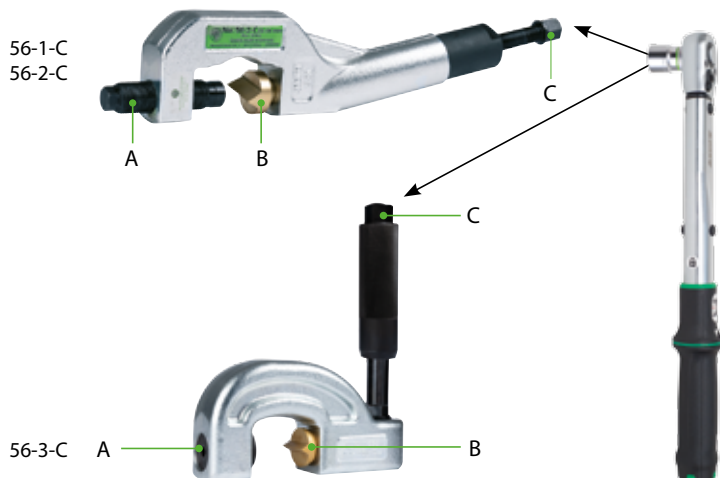
INDICACIONES DE SEGURIDAD



Llevar gafas
protectoras!



Cubierta de lona
UFP-1 uso!



Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

Alle product-informatie



WERKWIJZE



1. De beitel (B) moet zich in de beginstand bevinden en wordt met de snijkant axiaal ten opzichte van de bout op een vlak van de moer geplaatst.
2. De verstelbare tegenhouder (A) wordt tegen het vlak van de moer gedrukt.
3. Het splijten van de moer vindt plaats door het langzaam aandraaien van de drukspindel (C), waarbij door korte onderbrekingen de volledige drukkracht van het hydrauliek benut wordt.
4. De maximale capaciteit wordt bij een aanhaalmoment van **60 Nm** resp. **56-1-C | 70 Nm** resp. **56-2-C | 50 Nm** resp. **56-3-C** bereikt.
EEN HOGER AANHAALMOMENT IS NIET TOEGESTAAN EN KAN ONGELUKKEN EN BESCHADIGING VAN HET GEREEDSCHAP VEROORZAKEN!

Aanwijzing:

De voor het gebruik noodzakelijke platte constructie maakt automatisch terugtrekken van de beitel door een veer onmogelijk. De beitel gaat daarom niet vanzelf terug en moet na gebruik altijd in de beginstand teruggedrukt worden.

1. Drukspindel (C) terugschroeven.
2. Door het met een sleutel aandraaien van de tegenhouder (A) wordt de beitel in de beginstand teruggedrukt.

ONDERDEEL

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



De beitel van de moerensplijters zijn onderhevig aan slijtage. Botte, gekartelde of gebroken beitels dienen direct vervangen te worden.

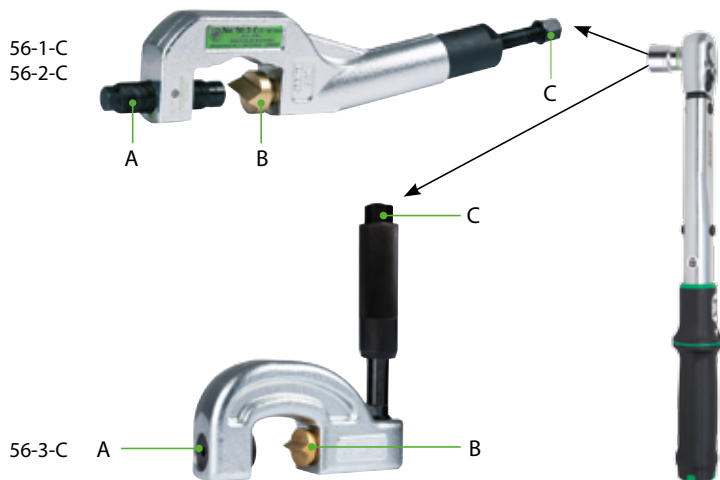
VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN



Draag veiligheidsbril!



Veiligheidsbeschermhoezen UFP-1 gebruiken!

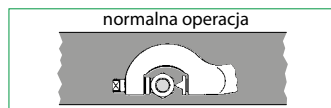


Art. No.	Nm
56-1-C	60
56-2-C	70
56-3-C	50

Wszystkie informacje o produkcie



SPOSÓB DZIAŁANIA



1. Kiedy ostrze (B) ustawione jest w pozycji wyjściowej należy dokręcić imak (A), dociskając nakrętkę do ostrza. Ostrze i nastawny imak muszą dociskać przeciwległe boki nakrętki (zobacz rysunek).
2. Przecięcie nakrętki następuje poprzez wolne dokręcanie wrzeciona (C), przy czym przez krótkie przerwy zostaje osiągnięta pełna siła wrzeciona hydraulicznego.
3. Jeśli maksymalne dopuszczalne ciśnienie zostało osiągnięte, a nakrętka nie została przecięta, należy odkręcić śrubę, a następnie dokręcić kowadło i ponownie dokręcić śrubę.
4. Maksymalna siła zostanie osiągnięta przy użyciu momentu obrotowego **60 Nm dla 56-1-C | 70 Nm dla 56-2-C | 50 Nm dla 56-3-C.**

PRZEKROCZENIE TYCH WARTOŚCI JEST NIEDOPUSZCZALNE I MOŻE DOPROWADZIĆ DO WYPADKU LUB USZKODZENIA NARZĘDZIA!

Uwagi:

Wymogi stosowania przecinaka, zmuszające do płaskiej budowy, uniemożliwiają wbudowanie sprężyny zwrotnej. Po każdym użyciu należy przecinak wykręcić do pozycji wyjściowej.

1. Wrzeciono (C) wykręcić.
2. Dokręcając imak (B) cofnąć ostrze do pozycji wyjściowej.

CZĘŚCI ZAMIENNE

Art.-No: 56-1-M-C | 56-2-M-C | 56-3-M-C



Ostrze przecinaka podlega zużyciu. Stępione, wyszczerbione i pęknięte ostrza należy natychmiast wymienić.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA



używaj okularów ochronnych!



używać plandeki UFP-1!



KUKKO Werkzeugfabrik
Kleinbongartz & Kaiser oHG
Heinrich-Hertz-Str. 5
40721 Hilden
Germany

Phone +49 2103 9754-300
Fax +49 2103 9754-310
info@kukko.com

kukko.com

100