

# Originalbetriebsanleitung

## MFC



## 1. Vorwort

Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb dieses hydraulischen Sechskantschraubers. Mit dem MFC haben Sie ein Schraubwerkzeug der Premiumklasse erworben. Das Werkzeug ist speziell zum Anziehen und Lösen von Schraubverbindungen konzipiert. Stellen Sie sicher, dass jeder Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig gelesen hat, bevor er mit dem Schrauber arbeitet.

Das Werkzeug wurde speziell an die Bedürfnisse unserer Kunden angepasst.

## 2. Inhaltsverzeichnis

1.	Vorwort	2
2.	Inhaltsverzeichnis	2
3.	Lieferumfang	3
4.	Technische Daten	3
5.	Sicherheit	3
6.	Funktionsbeschreibung	5
6.1.	Allgemeine Hinweise	5
6.2.	Inbetriebnahme	5
6.3.	Ausrichtung bei Verwendung von Sechskantreduziereinsätzen	5
6.4.	Drehmomenteinstellung	6
6.5.	Anziehen und Lösen	6
7.	Fehlerbehebung	6
7.1.	Schrauber ist auf der Schraube verklemmt	6
7.2.	Schrauber fängt trotz Druckbeaufschlagung nicht an zu drehen	6
7.3.	Rückhub erfolgt sofort bei Start	6
7.4.	Öl tritt aus	6
8.	Zubehör	7
8.1.	Reduziereinsätze	7
8.2.	In-Out-Stecknüsse und Adapter	7
8.3.	Klappabstützung	7
8.4.	Abstützverlängerung	7
9.	Haftungsausschluss	7
10.	Wartung / Service	7
10.1.	Allgemeines	7
10.2.	Sichtkontrollen	7
10.3.	Serviceintervalle	8
10.4.	Reparaturüberbrückung	8
10.5.	Kalibrierung	8
10.6.	Kontakt für Wartungen und Reparaturen	8
11.	Produktübersicht	9

## Lieferumfang

- Hydraulischer Sechskantschrauber-Antrieb
- Wechselkassette
- Sicherungsbolzen
- Bedienungsanleitung
- Prüfzertifikat
- Drehmomenttabelle

## 3. Technische Daten

Typ	Schlüssel-Weite [mm]	Drehmoment [Nm]		Gewicht [kg]	Abmessungen [mm]				
		min.	max.		A	B <sub>R</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	E
2 MFC	19 - 60	225	2.350	2,4	32	27-46	95	132	186
4 MFC	34 - 80	520	5.750	5,7	43	36-61	127	176	251
8 MFC	41 - 105	1.050	11.000	9,6	53	46-78	154	211	308
14 MFC	50 - 115	1.850	18.500	17,8	64	60-87	200	252	378
30 MFC	110 - 175	4.190	44.600	31,0	85	77-128	253	300	460
60 MFC	145 - 230	9.250	101.600	108,0	120	123-173	338	380	590

## 4. Sicherheit

### ACHTUNG!

Bedienen Sie das Gerät nicht, bevor Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Bei Störungen, Defekten oder Schäden versuchen Sie nie das Gerät selbst zu reparieren. Kontaktieren Sie umgehend den Service.

### ACHTUNG!

Um Personen- und Geräteschäden zu vermeiden, gehen Sie davon aus, dass jedes Hydraulikgerät mit 700 bar Betriebsdruck betrieben wird. Verwenden Sie Druckmanometer um Systemüberlastungen zu vermeiden.

### ACHTUNG!

Versuchen Sie nie undichte Schlauchstellen mit Ihren Händen abzudichten. Das austretende Hydrauliköl kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

### ACHTUNG!

Um Personenschäden zu vermeiden entfernen Sie nie das Gehäuse des Gerätes und verändern Sie keine Teile. Nur speziell ausgebildetes Personal darf an dem Gerät arbeiten, dieses kalibrieren oder Reparaturen durchführen. Am Gerät befinden sich bewegte Teile. Ungeschulte Personen können sich schwer verletzen.

### ACHTUNG!

Achten Sie auf richtiges Einrasten der Schlauchkupplungen.

### HINWEIS!

Beim Umgang mit Hydraulikschläuchen beachten Sie unbedingt die DGUV Regel 113-015 (Hydraulik-Schlauchleitungen – Regeln für den sicheren Einsatz).



Weiterhin sind folgende allgemeine Ratschläge zu befolgen:

- Personen, die das Gerät zum ersten Mal verwenden, sind einzuweisen.
- Bei laufendem Gerät Schutzbrille tragen.
- Die Abstützfläche muss vor Arbeitsbeginn an einem stabilen Auflagepunkt anliegen.
- Hände und andere Körperteile von Schrauber und Kontaktpunkt fernhalten.
- Der Sicherungsbolzen muss korrekt eingerastet sein, so dass die Kassette fest am Antrieb sitzt.

Bei Unklarheiten ist der Kundendienst zu kontaktieren. Schäden und Verletzungen aufgrund von Fehlbedienung sind von der Garantie nicht abgedeckt.

## 5. Funktionsbeschreibung

Mit Hilfe des Drehmomentschlüssels können Gewindebolzen mit sehr hohen Kräften festgezogen und gelöst werden. Die am Werkzeug und den Zubehörkomponenten angebrachten Warnetiketten sind zu beachten.

### 5.1. Allgemeine Hinweise

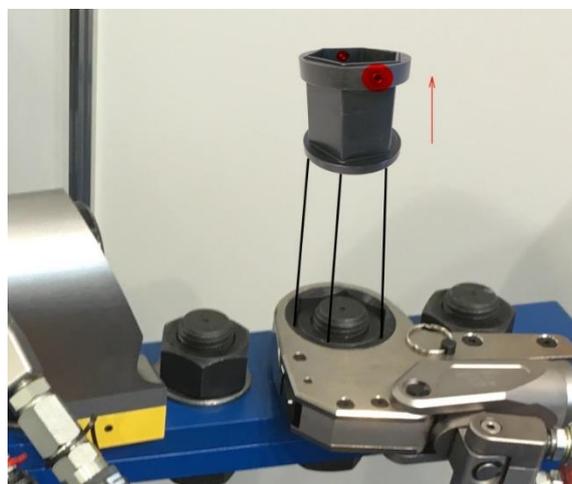
- Das Werkzeug vor Schlag und Stoß schützen.
- Nach dem Abkuppeln müssen die Schutzkappen auf die Kupplungen gesteckt werden.
- Hydrauliköl darf nicht ins Erdreich, Grundwasser oder Abwasser gelangen.

### 5.2. Inbetriebnahme

1. Untersuchen Sie alle Geräte auf eventuelle Transportschäden.
2. Stecken Sie die passende Wechselkassette an den Antriebszylinder.
3. Sichern Sie die Kassette mit dem Steckbolzen.
4. Das Bauteil, an dem sich der Schrauber abstützt, muss für die hohen Kräfte, die beim Anzug entstehen, ausgelegt sein.
5. Achten Sie auf die freie Lage der Schläuche.
6. HD-Schlauchleitungen ankuppeln und auf richtiges Einrasten der Kupplung achten. Schnellkupplungen müssen mit Gewinding gegen unabsichtliches Entkuppeln gesichert werden.

### 5.3. Ausrichtung bei Verwendung von Sechskantreduziereinsätzen

Wird der Hydraulikschrauber mit einem Reduziereinsatz verwendet, so muss unbedingt die Einbaurichtung der Reduzierung beachtet werden. An der Reduzierung befinden sich zwei Gewindestifte (im unteren Bild rot dargestellt), die zur Befestigung der Reduzierung im Hydraulikschrauber dienen. Der Hydraulikschrauber wird nun so auf die Mutter aufgesetzt, dass die Gewindestifte der Reduzierung nach oben zeigen, d.h. dass diese nicht an der Verschraubungsfläche aufliegen.



#### 5.4. Drehmomenteinstellung

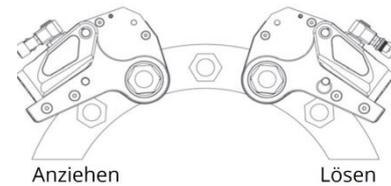
Mit jedem Schrauber wird eine Drehmomenttabelle geliefert. Überprüfen Sie anhand der Seriennummer, ob Sie die richtige Tabelle zum vorhandenen Schrauber haben. Aus dieser ist ersichtlich, bei welchem Druck der Schrauber das benötigte Drehmoment erreicht. Stellen Sie sicher, dass der richtige Druck am Hydraulikaggregat eingestellt ist.

#### HINWEIS:

**Die Kalibrierung des Schraubers ist ein Jahr gültig. Das Datum der Kalibrierung steht auf dem Prüfzeugnis und auf der Drehmomenttabelle.**

#### 5.5. Anziehen und Lösen

1. Anziehende Schrauben handfest vorziehen.
2. Den Schrauber und das Zubehör montieren und sichern.
3. Schrauber auf die anzuziehende Mutter oder Schraube aufsetzen. Die richtige Ausrichtung sehen Sie im Bild:
  - Der Schrauber muss vollständig auf der Mutter aufgesteckt sein.
  - Es darf nur auf dem geraden Teil des Kassettenarms abgestützt werden. Abstützung an den Rundungen führen zu falschen Drehmomenten und erhöhtem Verschleiß.
  - Das Abstützen auf einer Kante der benachbarten Konstruktion oder auf einer Ecke der benachbarten Mutter ist möglich.
4. Den Schrauber mit Druck beaufschlagen.
5. Nach Beendigung des Drehvorgangs kann der Schrauber wieder entlastet werden.
6. Wenn der Kolben eingefahren ist, kann der nächste Hub gestartet werden (Punkt 4).
7. Wenn trotz Druckbeaufschlagung keine Drehbewegung mehr zu sehen ist, ist der Schraubvorgang abgeschlossen.
8. Der Schrauber kann von der Mutter genommen werden.



## 6. Fehlerbehebung

#### 6.1. Schrauber ist auf der Schraube verklemmt

Sollte nach Beendigung des Schraubvorgangs und Ausschalten der Druckversorgung der Schrauber auf der Mutter festsitzen, sind folgende Schritte durchzuführen:

1. Schrauber auf Druck fahren.
2. Rückhalteklinke (siehe Bild) drücken und gedrückt halten.
3. Druck entlasten.
4. Rückhalteklinke loslassen.
5. Schrauber abnehmen.



#### 6.2. Schrauber fängt trotz Druckbeaufschlagung nicht an zu drehen

Die Schläuche sind nicht richtig gekuppelt. Entkuppeln Sie alle Verbindungen und kuppeln diese erneut. Stellen Sie sicher, dass alle Verbindungen gesichert sind.

#### 6.3. Rückhub erfolgt sofort bei Start

Vor- und Rücklauf sind vertauscht. Entkuppeln Sie die Schläuche und tauschen Sie am Schrauber oder an der Pumpe die Kupplung und Nippel. Stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse nach der Montage wieder dicht sind.

#### 6.4. Öl tritt aus

Der Schrauber ist undicht. Setzen Sie sich mit M-PT in Verbindung.

## 7. Zubehör

### 7.1. Reduziereinsätze

Um mit vorhandenen Kassetten auch Bolzen mit kleineren Schlüsselweiten verschrauben zu können, werden Reduziereinsätze genutzt. Dabei soll unbedingt die Ausrichtung zur Verschraubungsfläche beachtet werden (siehe Kap. 5.3).



### 7.2. In-Out-Stecknüsse und Adapter

In-Out-Stecknüsse, sind Einsätze, die in den vorhandenen Sechskant der Kassette eingesetzt werden. Auf der anderen Seite kann z.B. ein Innen- bzw. Außensechskant oder ein Vierkant sein.



### 7.3. Klappabstützung

Um mit In-Out-Stecknüssen arbeiten zu können, wird eine Klappabstützung benötigt. Durch diese liegt der Abstützpunkt auf Höhe der Mutter bzw. des Bolzens.

### 7.4. Abstützverlängerung

Wenn neben den zu verschraubenden Bolzen keine Möglichkeit zum Abstützen vorhanden ist, kann die Abstützfläche der Kassette verlängert werden. Die Abstützverlängerungen gibt es in unterschiedlichen Längen.



## 8. Haftungsausschluss

Diese Bedienungsanleitung wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Sollten Ihnen dennoch Auslassungen oder Ungenauigkeiten auffallen, so teilen Sie uns diese bitte auf angegebener Adresse mit.

M-PT übernimmt keinerlei Haftung für technische und typographische Fehler und behält sich das Recht vor, jederzeit ohne vorherige Ankündigung Änderungen am Produkt und an den Bedienungsanleitungen vorzunehmen.

M-PT ist nicht für direkte und indirekte Folgeschäden haftbar oder verantwortlich, die in Verbindung mit der Ausstattung, der Leistung und dem Einsatz dieses Produkts entstehen. Es wird keinerlei Garantie für den Inhalt dieses Dokuments übernommen.

Bei Schäden die durch Nichtbeachten dieser Bedienungsanleitung verursacht werden, erlischt der Garantieanspruch. Für Folgeschäden übernimmt M-PT keine Haftung!

## 9. Wartung / Service

### 9.1. Allgemeines

- Um die Funktionstüchtigkeit und Sicherheit des Schraubers zu gewährleisten, muss dieser regelmäßig gewartet werden.
- Lassen Sie Montage, Neueinstellungen, Änderungen, Erweiterungen und Reparaturen des Gerätes ausschließlich durch M-PT oder einer von M-PT autorisierten Stelle ausführen.
- Die Sicherheit für den Bedienenden und ein störungsfreier Betrieb des Gerätes sind nur gewährleistet, wenn Originalkomponenten von M-PT verwendet werden. Dies gilt für alle Geräteteile, Zubehör und Ersatzteile.

### 9.2. Sichtkontrollen

In regelmäßigen Abständen sollten durch den Anwender Sichtkontrollen auf folgende Punkte durchgeführt werden:

- Äußere Beschädigungen

- Funktion der beweglichen Teile
- Beschädigungen an Abtrieb und Wechselkassette

### 9.3. Serviceintervalle

- Der Abstand der Serviceintervalle ist von der Nutzung des Werkzeugs abhängig.
- Bei dauerhaftem Verschrauben bis 80 % des Maximaldrehmomentes wird eine Wartung nach 20.000 Verschraubungen empfohlen.
- Ein individuelles, auf Ihren Einsatzfall abgestimmtes, Wartungsintervall können Sie mit den Servicetechnikern von M-PT festlegen.

### 9.4. Reparaturüberbrückung

- Wenn Sie während der Reparatur oder Wartung ein Ersatzgerät zur Überbrückung benötigen, können Sie gern bei M-PT ein Mietgerät anfordern.

### 9.5. Kalibrierung

- Die Werkskalibrierung des MFC ist ein Jahr gültig.
- Die Gültigkeit ist unabhängig von der Einsatzhäufigkeit des Werkzeugs.

### 9.6. Kontakt für Wartungen und Reparaturen



M-PT Matjeschk-PowerTools GmbH & Co. KG  
Am Sägewerk 11, OT Zerna  
01920 Ralbitz-Rosenthal  
Telefon: +49 (0) 35796 / 9760  
E-Mail: [mail@m-pt.de](mailto:mail@m-pt.de)

## 10. Produktübersicht

### 10.1. Akku-Schrauber

- Drehmomentbereich 30-15.000 Nm
- Wiederholgenauigkeit ab  $\pm 2,8\%$
- Drehmoment-/Drehwinkel-Anziehverfahren
- Umfangreiche Dokumentation
- Prüfprogramm für Schraubenwartung
- Grenzwertüberwachung



### 10.2. Elektro-Schrauber

- Drehmomentbereich 65-16.500 Nm
- Wiederholgenauigkeit ab  $\pm 2,8\%$
- Drehmoment-/Drehwinkel-Anziehverfahren
- Umfangreiche Dokumentation
- Prüfprogramm für Schraubenwartung
- Grenzwertüberwachung



### 10.3. Pneumatik-Schrauber

- Drehmomentbereich 35-15.000 Nm
- Wiederholgenauigkeit  $\pm 5,0\%$
- ATEX-Zertifizierung optional



### 10.4. Hydraulische Schrauber

- Drehmomentbereich 110-101.600 Nm
- Wiederholgenauigkeit  $\pm 3,0\%$
- Vierkant- und Kassettenschrauber
- 360° x 180°-Anschlussdrehgelenk



### 10.5. Hydraulik-Hochdruckaggregate

- Druckbereich 700-2.000 bar
- Für Hydraulikschrauber und Spannzylinder
- Umfangreiche Dokumentation



### 10.6. Software für Schraubtechnik

- Dokumentationssystem für Datenerfassung
- Prüfprogramm zur Überprüfung von festen Schraubverbindungen
- ProTight™ Werkerleitsystem
- BoltPilot® Datenüberwachung

### 10.7. Drehmoment-Messtechnik SMART SOCKET

- Absolute Genauigkeit  $\pm 1,0\%$
- Grafische Anzeige des Drehmomentverlaufes
- Datenerfassungssoftware



### 10.8. Mietpark

- Für alle Anwendungen finden Sie das richtige Werkzeug auch in unserem Mietpark.