

Bedienungsanleitung hydraulische Drehmomentschrauber

IW-12 / IW-16



Inhaltsverzeichnis

1	Technische Daten.....	2
2	Instandhaltung und Lagerung.....	2
3	Bedienung	3
3.1	Vorbereitung.....	3
3.1.1	Antriebsquelle prüfen	3
3.1.2	Schläuche anschließen.....	3
3.1.3	Systemauswahl (OC/CC).....	3
3.2	Einsatz des Schlagschraubers.....	3
3.3	Schraubvorgang.....	4
4	Sicherheitshinweise.....	5
5	Lagerung und Pflege	5
6	Aufkleber am Werkzeug und Hinweise IW-12.....	6
7	Aufkleber am Werkzeug und Hinweise IW-16.....	7
8	Fehlerbehebung	8
9	Ersatzteile IW-12.....	9
10	Ersatzteile IW-16.....	11
11	Serviceanweisungen.....	13
12	Konformitätserklärungen.....	21

Einführung

Der hydraulische Schlagschrauber IW-16 muss an ein Hydrauliksystem angeschlossen werden. Es eignen sich hierfür sowohl Hydraulikaggregate, Fahrzeughydrauliken, der Hydraulikanschluss von Baumaschinen und ähnliches. Der Kreislauf muss gekühlt werden.

1 Technische Daten

	IW-12	IW-16
Drehmoment:	340 – 1632 Nm	680 – 3400 Nm
Gewicht:	6 kg	12 kg
Länge:	24 cm	37 cm
Breite:	10 cm	11 cm
Betriebsdruck min/max:	70-140 BAR (1000-2000 psi)	105-140 BAR (1500-2000 psi)
Rücklaufdruck:	17 bar	17 bar
Optimale Öldurchflussmenge:	20-38 L/min.	30 L/min.
Öldurchflussmenge:	15-45 L/min.	20-45 L/min.
Max. Öltemperatur:	60°C	60°C
Anschluß-Vierkant:	¾"	1"
Frequenz:	1200 Schläge / min.	1200 Schläge / min.
Anschlussgewinde:	3/8"NPT	3/8"NPT
Motor:	integriert	integriert
Geräuschpegel:	108 dBA	113,2 dBA
Geräuschpegel in 1 Meter Abstand:	100 dBA	102,2 dBA
Vibrationslevel Hauptgriff:		49 m/s ²
Vibrationslevel Quergriff:	2,8 m/s ²	5,2 m/s ²
AHTMA-EHTMA Gruppe:	C, D, E	C, D, E

2 Instandhaltung und Lagerung

Die hydraulische Schlagschrauber der Serie IW sind nahezu wartungsfrei.

Alle beweglichen Teile sind gelegentlich zu reinigen und ggf. leicht einzufetten. Bei Unterwasserausführung ist der Wartungsplan genau einzuhalten!

Bei der Schnellkupplung ist auf Sauberkeit zu achten.

Nach dem Gebrauch empfehlen wir das Werkzeug sauber und trocken aufzubewahren.

Im Bedarfsfall wenden Sie sich bitte an unseren technischen Service.

Telefonnummer : 03675 / 42198-0

3 Bedienung

3.1 Vorbereitung

3.1.1 Antriebsquelle prüfen

1. Mit einem kalibrierten Durchflussmesser und einem Manometer messen ob die Strömung korrekt eingestellt ist:
IW-12: 15-45 L/min. bei einem Druck von 70-140 bar
IW-16: 20-45 L/min. bei einem Druck von 70-140 bar
2. Stellen Sie sicher, dass das Hydrauliksystem OPEN-CENTER (OC) entspricht.
3. **UNTERWASSER MODELLE.** Stellen Sie sicher, dass die Buche (IW-16, Pos. 56) des Schlagwerks gereinigt und mit wasserfestem Schmiermittel gefettet ist.
4. Vergewissern Sie sich, dass das Hydraulikaggregat mit einem Überdruckventil ausgerüstet ist, um bei 145-155 bar zu öffnen.

3.1.2 Schläuche anschließen

Wischen Sie die Kupplungsstücke mit einem sauberen staubfreien Tuch ab, bevor Sie kuppeln. Schließen Sie zuerst den Rücklaufschlauch am Aggregat und am Werkzeug an. Anschließend verbinden Sie den Druckschlauch.

Beachten Sie die Pfeile auf den Kupplungsstücken um die richtige Flußrichtung sicherzustellen. Erst nachdem das Werkzeug korrekt angeschlossen ist, dürfen Sie den Hydraulikkreislauf einschalten.

Hinweis!

Wenn gelöste Schläuche in der Sonne liegen, kann sich Druck aufbauen, der das Ankoppeln erschwert. Wenn es möglich ist verbinden sie die losen Enden der Schläuche miteinander, so können Sie dem entgegenwirken.

3.1.3 Systemauswahl (OC/CC)

Der Schlagschrauber IW-16 ist nur mit OPEN-CENTER (OC) Kreislauf erhältlich. Die hydraulische Schaltung ist speziell auf diesen Kreislauf ausgelegt und darf nur in diesen Kreisläufen betrieben werden. Der Schlagschrauber IW-12 ist für OPEN-CENTER (OC) und CLOSED CENTER (CC) geeignet.

- Stellen Sie die Systemart fest

3.2 Einsatz des Schlagschraubers

- Der Schlagschrauber IW-16 ist für die Aufnahme von 1" Vierkanteinsätzen, welche das entsprechende Drehmoment verkraften konzipiert. Der Schlagschrauber IW-12 ist für ¾" Vierkanteinsätze entwickelt worden.
- Die Schlagschrauber können zum Festschrauben oder Lösen von Schraubverbindungen eingesetzt werden.

3.3 Schraubvorgang

Der Schlagschrauber IW-12 ist für Einsteckwerkzeuge $\frac{3}{4}$ " Vierkant-Aufnahme ausgelegt. Er wird zur Montage und Demontage für Verschraubungen mit 340 – 1632 Nm verwendet.

Der Schlagschrauber IW-16 ist für Einsteckwerkzeuge mit 1" Vierkant-Aufnahme ausgelegt. Er wird zur Montage und Demontage für Verschraubungen mit 680 – 3400 Nm verwendet.

Im Normalbetrieb ist es üblich, dass bei hartem Einsatz etwas Fett aus dem Vierkantschaft austritt. Beachten Sie diese Schmier-Anleitung.

Wenn der Schlagschrauber über längere Zeit mit geringem Drehmoment verwendet wird kann es zu erhöhter Wärmeentwicklung in der Mechanik kommen.

1. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise.
2. Drücken Sie den Schalter um den Schrauber einzuschalten.

Warnung

Verwenden Sie nur Steckeinsätze und Zubehör, das für dieses Werkzeug geeignet ist. Verwenden Sie keine Steckeinsätze, die nicht für diese Belastungen geeignet sind. Dies kann zu Bruch oder Abplatzen von Teilen führen.

3. Mit dem Umschaltventil, das an der Seite ist, können Sie die Drehrichtung wählen.

IW-12:

Wenn Sie den Hebel nach vorne stellen (Richtung Vierkant) dreht das Werkzeug im Uhrzeigersinn,

Wenn Sie den Hebel nach hinten stellen dreht das Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn.

IW16:

In der oberen Position dreht der Schlagschrauber im Uhrzeigersinn.

In der unteren Position dreht er gegen den Uhrzeigersinn.

Hinweis:

Um die Schrauben/Muttern mit einer höheren Genauigkeit anzuziehen, schmieren Sie die Gewinde und ziehen Sie diese mit einem Drehmomentschlüssel nach. Erhöhen Sie die Einwirkzeit des Schlagschraubers.

4. Drücken Sie den Auslöser, um das Werkzeug zu aktivieren.
5. Lassen Sie den Auslöser los, um das Werkzeug zu stoppen.

Betrieb bei kalter Witterung

Wenn der Schlagschrauber bei kalten Temperaturen betrieben werden soll, heizen Sie das Hydrauliköl im Leerlauf vor. Achten Sie auf den Viskositäts- und Einsatzbereich des Öls.

Zu zähes Hydrauliköl kann zu Schäden am Hydrauliksystem oder dem Schlagschrauber führen.

Nachbehandlung bei Modellen für den Unterwassereinsatz

Das Schlagwerk muss gereinigt werden und mit neuem wasserfestem Schmiermittel eingefettet werden. Hauptgehäuse, Ventil und Motor sind versiegelt und bedürfen keiner besonderen Wartungsmaßnahme.

Säubern, entfetten schmieren und montieren Sie den Mechanismus wie in der Anleitung beschrieben.

Verlängerter Handgriff (Sonderausstattung IW-16)

Wenn der verlängerte Handgriff montiert oder demontiert werden soll muss das gesamte Innenleben wie Ventile usw. gereinigt, neu gefettet und montiert werden. Setzen Sie sich diesbezüglich mit Ihrem autorisiertem STANLEY HYDDRAULIC Händler in Verbindung.

Die Schrauben sind mit Loctit 242 zu sichern.

4 Sicherheitshinweise

- Unsachgemäße Reparaturen können zu schweren Verletzungen bei Inbetriebnahme führen. Lassen Sie Reparaturen nur durch Fachkräfte ausführen.
- Anwender müssen die Bedienungsanleitung lesen und verstanden haben, bevor Sie das Werkzeug in Betrieb nehmen.
- Stellen Sie sicher, dass sich niemand im Gefahrenbereich befindet.
- Persönliche Schutzausrüstung (Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Gehörschutz) tragen.
- Tauschen Sie keine Teile am Werkzeug aus, solange dieses am Hydrauliksystem angeschlossen ist. Erst entkoppeln, dann Teile wechseln.
- Schließen Sie immer ein Werkzeug an die Schläuche an, bevor Sie Druck darauf geben.
- Betreiben Sie das Werkzeug nicht bei Öltemperaturen über 60°C.
- Arbeiten Sie nicht mit beschädigtem oder unvollständigem Werkzeug. Vergewissern Sie Sich, dass das Werkzeug sofort stoppt, wenn sie den Schalter loslassen.
- Tragen Sie nie lose Kleidung, die sich in der Maschine verwickeln kann.
- Langen Sie nicht in den Gefahrenbereich.
- Sorgen Sie dafür, dass Sie einen sicheren Stand haben.
- Tragen Sie, falls nötig, ein Haarnetz.
- Halten Sie den Schlagschrauber mit beiden Händen fest. Mit der rechten Hand den hinteren Griff, mit der linken Hand den vorderen Griff.
- Vergewissern Sie Sich, dass der Bereich in dem Sie arbeiten frei von Hindernissen ist.
- Arbeiten Sie nur mit Hydraulikaggregaten, die die vorgeschriebene Fördermenge haben.
- Das Werkzeug nur im nüchternen Zustand betreiben.
- Sorgen Sie dafür, dass Sie einen freien Fluchtweg aus der Gefahrenzone haben.
- Tragen Sie den Schlagschrauber nur im entkuppelten Zustand und die Aufnahme von Ihrem Körper weg zeigend.
- Halten Sie Handgriffe sauber und frei von Öl.
- Wenn Sie in der Nähe von elektrischen Freileitungen arbeiten, stellen Sie sicher, dass Sie mit elektrisch nichtleitenden Schlauchleitungen arbeiten.
- Schalten Sie das Hydraulikaggregat ab oder stellen Sie das Steuerventil am Aggregat auf OFF (Aus), wenn Sie den Schlagschrauber absetzen.
- Reparaturen nur von Fachpersonal durchführen lassen.
- Vergewissern Sie Sich, dass das Rückschlagventil in der Druckseite des Systems installiert ist.
- Verwenden Sie den Schlagschrauber nur für den vorhergesehenen Einsatzzweck.

5 Lagerung und Pflege

- Lagern Sie das Werkzeug an einem trockenen und sauberen Ort
- Reinigen Sie das Werkzeug nach Gebrauch.
- Ölen Sie das Werkzeug ein, um Rostbildung zu vermeiden.
- Ersetzen Sie beschädigte oder abgegangene Sicherheitsschilder.

6 Aufkleber am Werkzeug und Hinweise IW-12

12412 DANGER DECAL

29083 ROTATION DIRECTION DECAL

26610 RAILROAD HELP DESK DECAL

29530 SOUND POWER LEVEL DECAL (CE)

28768 MANUAL DECAL (CE)

28322 CE DECAL (CE)

11207 CIRCUIT TYPE D DECAL (CE)

17275 GPM/PRESSURE DANGER DECAL

03788 GPM DECAL

06012 IW12 NAME TAG (US & CE)

NOTE

THE INFORMATION LISTED ON THE STICKERS SHOWN, MUST BE LEGIBLE AT ALL TIMES.

REPLACE DECALS IF THEY BECOME WORN OR DAMAGED. REPLACEMENTS ARE AVAILABLE FROM YOUR LOCAL STANLEY DISTRIBUTOR.

The safety tag (pin 15875) at right is attached to the tool when shipped from the factory. Read and understand the safety instructions listed on this tag before removal. We suggest you retain this tag and attach it to the tool when not in use.

DANGER

1. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES, LABELS AND COMPONENTS AS HIGH VOLTAGE. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
2. ALWAYS WEAR YOUR LABELS AND WEAR AN EYE PROTECTOR. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS. THE TOOL SHOULD BE REMOVED FROM THE ELECTRICAL CIRCUIT IMMEDIATELY IF ACCIDENTALLY TOUCHED. SAFETY DEVICES MUST BE INSTALLED.
3. IF THERE IS A LEAK OF OIL OR AIR FROM THE TOOL, STOP THE WORK. THE OIL OR AIR SHOULD BE CLEANED UP IMMEDIATELY.
4. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
5. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
6. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.

IMPORTANT

READ OPERATION MANUAL AND SAFETY INSTRUCTIONS FOR THIS TOOL BEFORE USING IT.

USE ONLY PARTS AND REPAIR PROCEDURES APPROVED BY STANLEY AND DESCRIBED IN THE OPERATION MANUAL.

TAG TO BE REMOVED ONLY BY TOOL OPERATOR.

SEE OTHER SIDE.

DANGER

1. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES, LABELS AND COMPONENTS AS HIGH VOLTAGE. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
2. ALWAYS WEAR YOUR LABELS AND WEAR AN EYE PROTECTOR. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS. THE TOOL SHOULD BE REMOVED FROM THE ELECTRICAL CIRCUIT IMMEDIATELY IF ACCIDENTALLY TOUCHED. SAFETY DEVICES MUST BE INSTALLED.
3. IF THERE IS A LEAK OF OIL OR AIR FROM THE TOOL, STOP THE WORK. THE OIL OR AIR SHOULD BE CLEANED UP IMMEDIATELY.
4. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
5. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.
6. ALWAYS WEAR YOUR EYE PROTECTOR AND WEAR YOUR SAFETY GOGGLES. NEVER TOUCH ELECTRICAL WIRES OR HIGH VOLTAGE LABELS AND COMPONENTS.

IMPORTANT

READ OPERATION MANUAL AND SAFETY INSTRUCTIONS FOR THIS TOOL BEFORE USING IT.

USE ONLY PARTS AND REPAIR PROCEDURES APPROVED BY STANLEY AND DESCRIBED IN THE OPERATION MANUAL.

TAG TO BE REMOVED ONLY BY TOOL OPERATOR.

SEE OTHER SIDE.

SAFETY TAG PIN 15875 (shown smaller than actual size)

KW Hydraulik GmbH

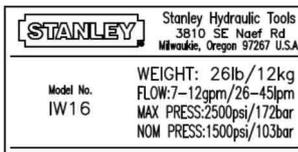
Hydraulische Werkzeuge

STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

7 Aufkleber am Werkzeug und Hinweise IW-16



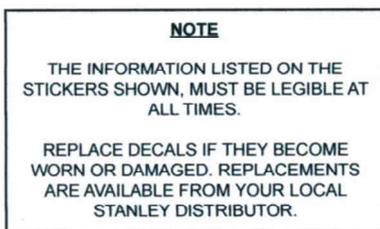
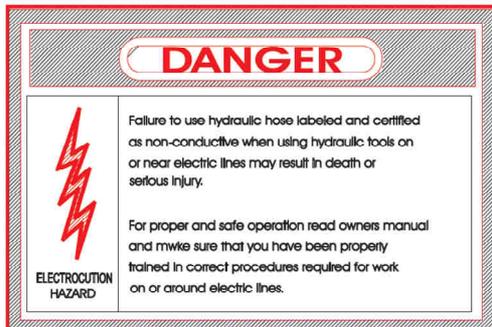
08153 IW16 NAME TAG (US & CE)



30136 ROTATION DIRECTION DECAL



11207 CIRCUIT TYPE D DECAL (CE)



8 Fehlerbehebung

Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug an der vorgesehenen Hydraulikquelle mit den vorgeschriebenen Werten angeschlossen ist und dass die Öltemperatur etwa 27°C hat.

Falsche Fördermengen und kaltes, nicht betriebswarmes Öl können zu Fehlfunktionen führen.

Problem	Grund	Behebung
Geringe Schlagleistung	Zu geringe Förderleistung des Aggregates oder zu niedrig eingestelltes Überdruckventil	Die Ölfördermenge prüfen und die Einstellung des Überdruckventils
	Kupplungen oder Schlauch blockiert	Prüfen ob die Kupplungen richtig miteinander verbunden sind und ob der Schlauch geknickt ist
	Verschlissenes Schlagwerk	Reparieren oder austauschen
	Lange Schrauben mit geschmiertem Kopf	Nur das Gewinde schmieren
	Einsteckwerkzeuge sitzen zu fest oder zu locker	Prüfen Sie den Sitz und ob die Einsätze für den Schlagschrauber geeignet sind
	Schaltventil falsch montiert	Siehe Serviceanweisung
	Falsches Schmiermittel, Wartungsrückstand	Siehe Serviceanweisung
	Gebrochene Hammerstifte (IW-16, Pos. 58)	Wechseln Sie den Käfig (IW-16, Pos. 59) und die Hammerstifte (IW-16, Pos. 58) aus. Prüfen sie die Einstellung der Einstellschraube (IW-16, Pos. 18)
Der Schlagschrauber läuft zu schnell	Zu hohe Förderleistung	Die Ölfördermenge prüfen und die Einstellung des Überdruckventils
	Vor- und Rücklaufschlauch vertauscht	Schläuche richtig anschließen
	Einstellventil oder Feder verschlissen	Teile austauschen
	Einstellschraube zu weit eingeschraubt	Schraube neu justieren
Schmiermittel tritt aus und der Schlagschrauber wird warm	Bei extremer Beanspruchung tritt Fett aus	Normal, soweit die Serviceanweisungen eingehalten wurden
Schmiermittel tritt aus und der Schlagschrauber bleibt kalt	Der O-Ring am Schaft ist undicht	Ersetzen Sie den O-Ring
Undicht am Motorgehäuse	Anschlüsse sind undicht	Mit dem richtigen Drehmoment nachziehen
	Der große O-Ring ist undicht	Ersetzen
	Motorgehäuse gerissen	Ersetzen
Undicht am Drehrichtungsschalter	Kaputte O-Ringe	O-Ring austauschen
	Schlechter Hydraulikkreislauf. Öl zu heiss	Hydraulikkreislauf prüfen.

KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

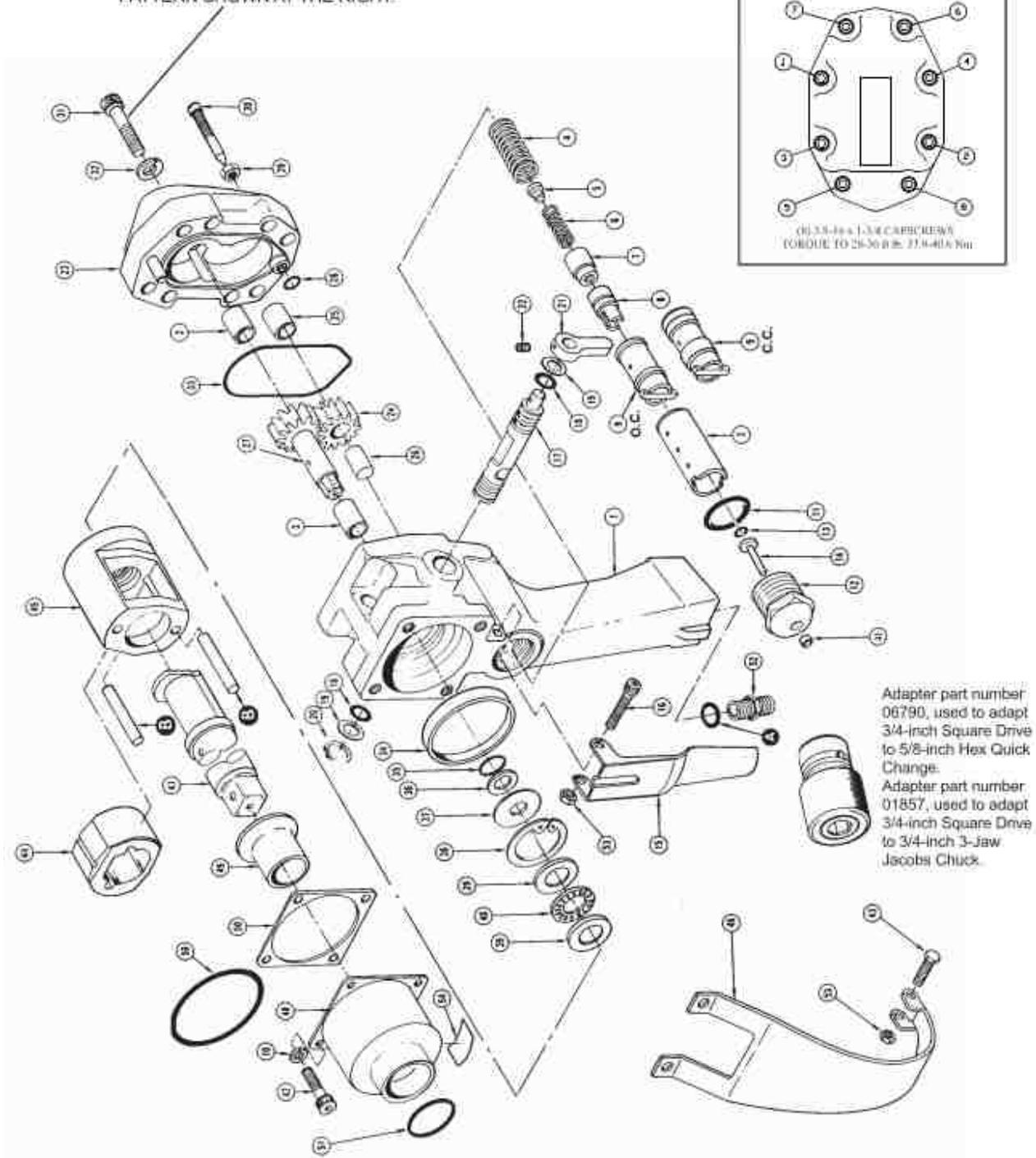
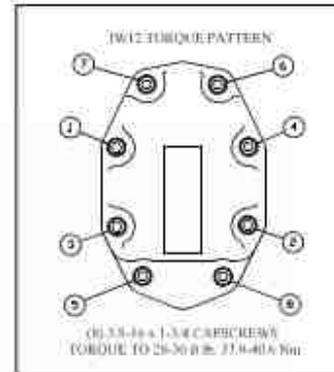
STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

9 Ersatzteile IW-12

CLEAN, APPLY 242 LOCTITE AND TORQUE (8) CAPSCREWS TO 28-30 ft lb / 37.9-40.8 Nm. USING THE TORQUE PATTERN SHOWN AT THE RIGHT.



Adapter part number 06790, used to adapt 3/4-inch Square Drive to 5/8-inch Hex Quick Change.
Adapter part number 01857, used to adapt 3/4-inch Square Drive to 3/4-inch 3-jaw Jacobs Chuck.

Stand: 19.07.16

Seite 9

KW Hydraulik GmbH
Köppelsdorfer Str. 132
D-96515 Sonneberg
Germany

STANLEY®

Hydraulic Tools

Tel.: 03675/42198-0
Fax: 03675/42198-11
e-mail: info@kw-hydraulik.de
Internet: www.kw-hydraulik.de

KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

Item No.	Part No.	Qty	Description
1	07999	1	Main Housing Assy - Incl. Items 2 & 3
2	24847	1	Valve Sleeve
3	08014	2	Du Bushing - Garlock 14Du12
4	07988	1	Spring
5	07982	1	Spring Rest
6	07985	1	Spring
7	07993	1	Relief Poppet
8	07986	1	Relief Seat
9	07998	1	Valve Spool - Open Center
10	00145	4	Lockwasher, 5/16-in.
	00231	4	Lockwasher, 5/16-in. (Stainless Steel)
11	06533	1	O-Ring*
12	22063	1	Spool Cap (Underwater)
13	00026	1	O-Ring*
14	23678	1	Headed Push Pin (Underwater)
15	07996	1	Trigger
	12283	1	Trigger (Underwater)
	28536	1	Trigger (CE)
16	00025	1	Capscrew, 10-24 x 1-3/4 Hex Socket Hd
	00786	1	Capscrew, 10-24 x 1-3/4 Hex Socket Hd (Stainless Steel)
17	08002	1	Reversing Spool
18	01211	2	O-Ring*
19	08015	2	Back-Up Ring*
20	08016	1	Retaining Ring
21	04939	1	Lever
22	00720	1	Setscrew, 1/4-20 x 3/8
	00580	1	Setscrew, 1/4-20 x 1/4 (Stainless Steel, Underwater)
23	07997	1	Motor Cap Assy - Incl. Item 3
24	07989	1	Idler Gear Assy - Inc. Item25
25	07978	1	Idler Gear Bushing
26	07991	1	Idler Shaft
27	08001	1	Main Shaft
28	00717	1	O-Ring*
29	00429	1	Nut, 5/16-18
	09277	1	Nut, 5/16-18 (Stainless Steel, Underwater)
30	19453	1	Relief Adjustment Screw
31	00682	8	Capscrew, 3/8-16 x 1-3/4 Hex Socket Hd (Stainless Steel, Underwater)
	01870	8	Capscrew, 3/8-16 x 1-3/4 Hex Socket Hd (Stainless Steel, Underwater)
32	01459	8	Lockwasher, 3/8
	00812	8	Lockwasher, 3/8, (Stainless Steel, Underwater)
33	08023	1	O-Ring*
34	07980	1	Pilot Ring
35	08017	1	O-Ring*
36	09396	1	Back-Up Ring*
37	07987	1	Back-Up Washer
38	00166	1	Retaining Ring
39	08019	2	Thrust Race
40	08020	1	Thrust Bearing
41	22064	1	Rod Wiper (Underwater)*
42	00682	4	Capscrew, 3/8-16 x 1-3/4 Hex Socket Hd
	01870	4	Capscrew, 3/8-16 x 1-3/4 Hex Socket Hd (Stainless Steel, Underwater)
43	12287	1	Capscrew, 10-24 x 1 Hex Socket Hd (Stainless Steel, Underwater)

Item No.	Part No.	Qty	Description
44	08067	1	Hammer
45	19456	1	Hammer Frame Assy - Incl. Hammer Pins
46	12285	1	Trigger Guard (Underwater)
47	22728	1	Anvil - 3/4 in. Square Drive
	08070	1	Anvil (Underwater) Model IW1234001
48	08071	1	Hammer Case Assy - Incl. Item 49
	12785	1	Hammer Case Assy (Underwater) Model IW1234001
49	20258	1	Hammer Case Bushing
	35445	1	Hammer Case Bushing (Underwater)
50	00149	1	O-Ring* (Land & Underwater)
51	00294	1	O-Ring* (Underwater)
52	00936	2	Adapter, 1/2 SAE to 3/8 NPT Male
53	06971	2	Locknut, 10-24
54	03693	1	Decal, Closed-Center
	22729		Impact Mechanism - 3/4 Square
	35451		Impact Mechanism - 3/4 Square (Underwater)
	08073	1	SEAL KIT - LAND MODEL
	13695	1	SEAL KIT - UNDERWATER MODEL

Stand: 19.07.16

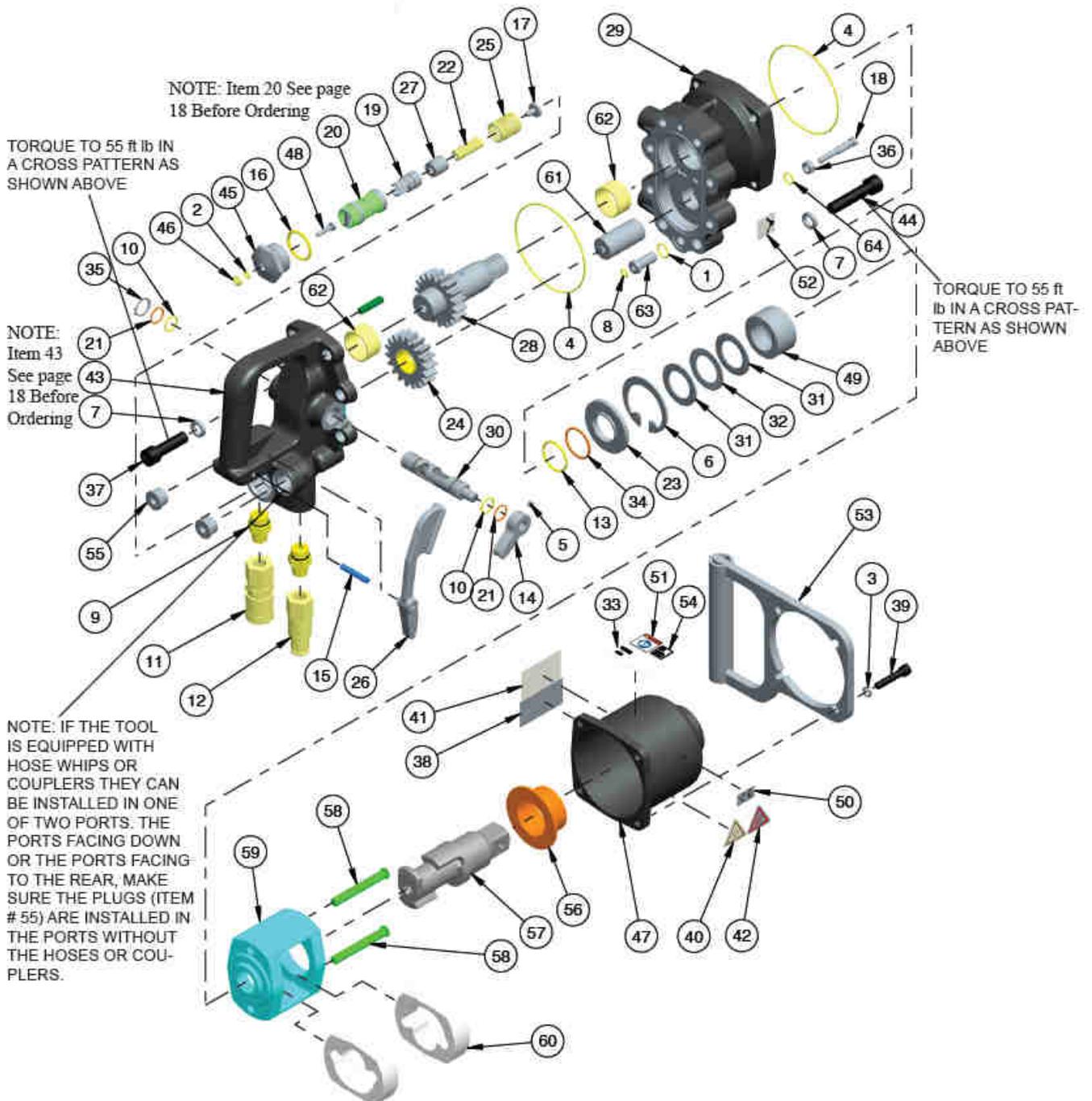
Seite 10

KW Hydraulik GmbH
Köppelsdorfer Str. 132
D-96515 Sonneberg
Germany

STANLEY®
Hydraulic Tools

Tel.: 03675/42198-0
Fax: 03675/42198-11
e-mail: info@kw-hydraulik.de
Internet: www.kw-hydraulik.de

10 Ersatzteile IW-16



KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

ITEM NO.	PART NO.	QTY	DESCRIPTION
1	00016	1	O-RING*
2	00026	1	O-RING*
3	00231	4	LOCKWASHER 5/16" I.D.
4	00255	2	O-RING*
5	00580	1	SETScrew 1/4-20 X 1/4
6	00663	1	RETAINING RING
7	00697	8	LOCKWASHER 1/2" I.D
8	00717	1	O-RING*
9	00936	2	ADAPTER -8 (1/2) SAE X 3/8 NPT
10	01211	2	O-RING*
11	03972	1	COUPLER,3/8FEM. (SET 03971)
12	03973	1	COUPLER,3/8MALE (SET 03971)
13	04888	1	O-RING*
14	04939	1	LEVER
15	05965	1	ROLL PIN
16	06533	1	O-RING*
17	07982	1	SPRING REST
18	07984	1	RELIEF ADJUSTMENT SCREW
19	07986	1	RELIEF SEAT
20	73046	1	SPOOL (See page 18 before ordering)
21	08015	2	BACK-UP RING*
22	08122	1	COMPRESSION COIL SPRING
23	08125	1	SEAL BACK-UP WASHER*
24	08128	1	IDLER GEAR ASSY
25	08131	1	COMPRESSION COIL SPRING
26	08133	1	TRIGGER
27	08135	1	RELIEF POPPET
28	08136	1	MAIN SHAFT
29	08137	1	MOTOR HOUSING ASSY (INCLUDES ITEMS 61 THRU 64)
30	08139	1	REVERSING SPOOL
31	08147	2	THRUST WASHER
32	08148	1	THRUST BEARING
33	08153	1	NAME TAG - IW16
34	08180	1	BACK-UP RING*
35	09275	1	RETAINING RING EXTERNAL
36	09277	1	HEX NUT 5/16-18UNC
37	09284	6	SHCS 1/2-13 X 1-3/4
38	09612	1	GENERAL CAUTION STICKER
39	09625	4	SHCS 5/16-18 X 1-1/2
40	11207	1	CIRCUIT TYPE "D" STICKER
41	12412	1	DANGER STICKER - ELECTRICAL
42	12535	1	CIRCUIT TYPE "E" STICKER

ITEM NO.	PART NO.	QTY	DESCRIPTION
43	73167	1	VALVE HANDLE ASSY (INCLUDES ITEMS 55 and 62). SEE PAGE #18 BEFORE ORDERING
44	21986	2	SHCS 1/2-13 X 2-1/4
45	22063	1	SPOOL CAP
46	22064	1	ROD WIPER*
47	24682	1	HAMMER CASE, LAND (INCL ITEM 56)
	24758	1	HAMMER CASE U/W MODIFIED (INCL BUSHING72762)
48	23678	1	HEADED PUSH PIN
49	23817	1	THRUST SPACER
50	28323_	1	1 CE STICKER
51	28788	1	STICKER - MANUAL
52	30136	1	ROTATION DIRECTION STICKER
53	32087	1	ASSIST HANDLE
54	66305	1	GUARANTEED SOUND POWER LEVEL 116 dBA
55	350237	2	HOLLOW HEX PLUG - 8 SAE
56	21010	1	BUSHING
	21011	1	BUSHING (UNDERWATER)
57	24678	1	ANVIL
58	24680	2	HAMMER PINS
59	24679	1	HAMMER FRAME (INCLUDES ITEM 58 PINS)
	72840	1	HAMMER FRAME ONLY
60	24677	2	HAMMER
61	08123	1	IDLER SHAFT
62	08146	2	BUSHING
63	07995	1	INSERT
64	03252	1	O-RING
	23134	1	STANDARD MECHANISM ASSY (INCL ITEMS 47, & 56 THRU 60)
	24757		UNDERWATER MECHANISM (INCL ITEMS 47 & 56 THRU 60)
	56725	2	HOSE ASSY for IW16150S (NOT PICTURED)
	66727	2	HOSE ASSY for IW16150BN (NOT PICTURED)
	47438	1	COUPLER SET FOR IW16150BN

SEAL KIT (P/N-09602)

* DENOTES PART IN SEAL KIT

Stand: 19.07.16

Seite 12

KW Hydraulik GmbH
Köppelsdorfer Str. 132
D-96515 Sonneberg
Germany

STANLEY®
Hydraulic Tools

Tel.: 03675/42198-0
Fax: 03675/42198-11
e-mail: info@kw-hydraulik.de
Internet: www.kw-hydraulik.de

11 Serviceanweisungen

Eine regelmäßige und sorgfältige Wartung sorgt für die Einsatzbereitschaft und eine lange Lebensdauer des Schlagschraubers.

Am wichtigsten ist die Reinhaltung des Hydrauliköls. Verschmutztes oder verdünntes Öl erhöht den Verschleiß und sorgt dadurch zum Versagen interner Bauteile.

Folgen Sie den Anweisungen dieser Anleitung, um die Leistung und das einwandfreie Funktionieren des Schlagschraubers sicherzustellen.

Zerlegen Sie niemals das Haupt-Gehäuse, wenn nicht eine umfangreiche Analyse ein innenliegendes Teil als Fehlerquelle identifiziert hat. In diesem Fall zerlegen Sie den Schlagschrauber nur soweit, dass das betroffene Teil gewechselt werden kann. Achten Sie dabei auf absolute Sauerkeit am Arbeitsplatz. Es darf keine Verunreinigung ins innere Hydrauliksystem gelangen.

Bevor Sie den Schlagschrauber montieren, vergewissern Sie sich, dass alle Fehlerquellen beseitigt wurden. Sind nicht alle Fehler vor dem Zusammenbau behoben können neue Folgeschäden entstehen.

Der Schlagmechanismus verbraucht Schmiermittel. Wärmestau, die auftretenden Fliehkräfte und der Druckaufbau drücken das Schmiermittel am Vierkantschaft heraus. Der Wartungsaufwand richtet sich hier nach Einsatzdauer, Intensität und Schmiermittelqualität.

Dementsprechend muss ein Wartungsplan erstellt werden, um die ausreichende Schmierung der innenliegenden Teile sicherzustellen. Sorgen Sie dafür, dass verbranntes Fett entfernt wird. Sorgen Sie dafür, dass alle Teile komplett mit Schmierfett bedeckt sind.

Hydraulischer Kreislauf

Regelmäßige Wartungen sorgen für eine hohe Lebensdauer der Mechanik. Der Schlagmechanismus sollte jederzeit gut gefettet und frei von Verunreinigungen sein.

Beim Einsatz unter Wasser muss der Schlagmechanismus nach jedem Tauchgang gereinigt und gefettet werden.

Nachdem Sie die Schlüsselweite und den Drehmoment ermittelt haben gehen Sie wie folgt vor:

Bevor Sie den Schlagschrauber zerlegen:

Reinigen Sie das Äußere des Schlagschraubers

Besorgen Sie sich die entsprechenden Ersatzteile:

- Artikelnummer: 02718 Schmierfett für Land-Modelle
- Artikelnummer: 03201 Schmierfett für Unterwassermodelle
- 09602 Dichtungssset IW-16

damit alle ausgebauten Dichtungen ersetzt werden können.

Schlagwerk abbauen, reinigen und zusammenbauen

Eine Stückliste und Ersatzteilzeichnung finden Sie in der Anleitung.

KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

STANLEY[®]

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

Drehmoment einstellen

Regelmäßige Wartungen sorgen für eine hohe Lebensdauer der Mechanik. Der Schlagmechanismus sollte jederzeit gut gefettet und frei von Verunreinigungen sein.

Beim Einsatz unter Wasser muss der Schlagmechanismus nach jedem Tauchgang gereinigt und gefettet werden.

Nachdem Sie die Schlüsselweite und den Drehmoment ermittelt haben gehen Sie wie folgt vor:

Bevor Sie den Schlagschrauber zerlegen:

Reinigen Sie das Äußere des Schlagschraubers

Besorgen Sie sich die entsprechenden Ersatzteile:

- Artikelnummer: 02718 Schmierfett für Land-Modelle
- Artikelnummer: 03201 Schmierfett für Unterwassermodelle
- 09602 Dichtungssset IW-16 (08073 = IW-12)
- ????? Dichtungssset (13695 = IW-12-UW)

damit alle ausgebauten Dichtungen ersetzt werden können.

IW-12

Wenn das Werkzeug von STANLEY ausgeliefert wird, ist es auf **1085-1356 Nm** voreingestellt. Die Einstellung erfolgte bei 30 L/min. mit einem 2-3/4-inch Skidmore Standard Drehmomenttester (ca. 70mm).

Für andere Öldurchflussmengen, Gewindegrößen oder Drehmomentwerte kann die Schlagkraft durch lösen der Kontermutter (Pos. 29) an der Einstellschraube und drehen der Einstellschraube (Pos. 30) eingestellt werden.

- Im Uhrzeigersinn erhöht die Schlagkraft
- Gegen den Uhrzeigersinn reduziert die Schlagkraft

IW-16

Wenn das Werkzeug von STANLEY ausgeliefert wird, ist es auf **2712 Nm** voreingestellt. Die Einstellung erfolgte bei 30 L/min. mit einem 2-3/4-inch Skidmore Standard Drehmomenttester (ca. 70mm).

Für andere Öldurchflussmengen, Gewindegrößen oder Drehmomentwerte kann die Schlagkraft durch lösen der Kontermutter (Pos. 36) an der Einstellschraube und drehen der Einstellschraube (Pos. 18) eingestellt werden.

- Im Uhrzeigersinn erhöht die Schlagkraft
- Gegen den Uhrzeigersinn reduziert die Schlagkraft

Die Schlagschrauber der Serie IW sind keine Drehmomentschlüssel. Wenn das Drehmoment einer bestimmten Verschraubung kritisch ist, sollte mit dem Schlagschrauber so nah wie möglich an den gewünschten Drehmoment vorgeschraubt werden und mit einem kalibriertem Drehmomentschlüssel die Schraubverbindung nachgezogen werden.

WICHTIG

Betreiben Sie den Schlagschrauber nicht, wenn die Einstellschraube nicht mindestens 3 Gänge tief oder nur einen Gang vom Anschlag eingeschraubt ist.

Stand: 19.07.16

Seite 14

KW Hydraulik GmbH
Köppelsdorfer Str. 132
D-96515 Sonneberg
Germany

STANLEY[®]
Hydraulic Tools

Tel.: 03675/42198-0
Fax: 03675/42198-11
e-mail: info@kw-hydraulik.de
Internet: www.kw-hydraulik.de

Niemals in Betrieb nehmen, wenn die Kontermutter nicht angezogen ist.

Kontrollieren Sie ob die eingesetzte Hydraulikquelle zum Schlagschrauber passt.

Hydrauliksystem und Schlagschrauber sollten auf Betriebstemperatur sein, bevor man auf Last arbeitet.

Überschreiten Sie nicht den Maximaldruck und die maximale Öldurchflussmenge des Werkzeuges.

1. **Schließen Sie einen Ölmenagemesser und ein Manometer an der Druckleitung an. Schließen Sie alle Schläuche an. Schalten Sie das Hydrauliksystem ein.**
2. **Wenn die Hydraulische Leistung des Hydraulikaggregates nicht bekannt ist, hat es sich bewährt, wenn Sie die Einstellschraube (Pos. 30) bis auf drei Gänge ausdrehen (gegen den Uhrzeigersinn), um sicherzustellen, dass der Druck unter 104 bar bleibt. Ziehen Sie die Kontermutter an.**
3. **Stecken Sie gewünschten Einsteckwerkzeuge auf und ziehen Sie eine Schraube an. Beobachten Sie den Tester um sicherzugehen, dass der maximale Druck und die maximale Ölmenge nicht überschritten werden.**
4. **Überprüfen Sie Verschraubung mit einem Drehmomentschlüssel, um das tatsächliche erreichte Drehmoment zu ermitteln.**
5. **Um das Drehmoment zu erhöhen, drehen Sie die Einstellschraube im Uhrzeigersinn ein. Beachten Sie, dass Sie höchstens bis zu einer Umdrehung vom Anschlag entfernt einschrauben dürfen. Kontermutter sichern. Überprüfen Sie das erreichte Drehmoment wieder mit einem Drehmomentschlüssel. Wiederholen Sie den Schritt bis Sie das gewünschte Drehmoment erzielen.**
6. **Wenn Sie das gewünschte Drehmoment erreicht haben prüfen Sie erneut das die Kontermutter angezogen ist.**

Faktoren die das Drehmoment beeinflussen

Ein Schlagschrauber ist ein rotierender Hammer, der seine Kraft auf eine Schraube oder Mutter überträgt. Er erzeugt kein langsames gleichmäßiges Drehmoment wie ein Drehmomentschlüssel, deshalb beeinflussen mehrere Faktoren das Ergebnis des Drehmomentes bei einem Schlagschrauber:

1. **Lange Schrauben**, die in Ihren Gewindegängen eine hohe Reibung erzeugen oder deren Kontermutter einen hohen Widerstand aufbauen können beim Einschlagen verwinden und in der Zeit bis zum nächsten Einschlag wieder entspannen (Federeffekt). Dies geschieht vor allem, wenn das Spiel zwischen Aufsteckeinsteck und Schrauben- bzw. Muttersechskant groß ist.
2. **Schwere, lockere, oder mehrere ineinander gesteckte Einsätze**, können die Intensität der Schläge auf die Schraube oder Mutter reduzieren
3. **Schlagstärke**. Maximales Drehmoment erzielt man indem man mindestens 10 Sekunden das Schlagwerk auf die Schraube/Mutter einwirken lässt.
4. **Hydraulische Ölflussmenge**. Ist der Durchfluss zu niedrig, wird die Hammerleistung reduziert. Bei korrekter Ölflussmenge hat ein Verstellen der Druckeinstellschraube keine Auswirkung auf die Schlagleistung. Schwach ausgelegte Hydraulikschaltungen können zu geringer Durchflussmenge führen und die Aufprallgeschwindigkeit reduzieren, wenn der Druck während dieser Phase benötigt wird.

Schrauben Klasse und Gewinde Empfehlungen

Der erlaubte Anzugsmoment wird durch Gewindegröße und Stahlqualität der Schraube/Mutter bestimmt. Der Schlagschrauber IW-16 wird für folgende Einsatzbereiche empfohlen:

SAE Grade 2: 1-1/8 to 1-7/8 inch / 28.5 bis 47.6 mm

SAE Grade 5: 1 to 1-5/8 inch / 25.4 bis 41.2 mm

SAE Grade 8: 7/8 to 1-3/8 inch / 22.2 bis 35 mm

Ausbau der Drehmomenteinstellung

IW-12

1. Schlagwerk abbauen, reinigen und zusammenbauen
2. Entfernen Sie die vier 3/8-16"x1-3/4"x44mm Schrauben am Kopf, die diesen am Gehäuse halten. Bei dem Unterwassermodell sind dies 10-24"x1-3/4"x44mm Schrauben. Sie halten auch den Handschutz.
3. Eine Stückliste und Ersatzteilzeichnung finden Sie in der Anleitung.
4. Halten Sie das Schlagwerk nach unten und drücken Sie den Schalter während Sie das Schlagwerkgehäuse mit Innenleben nach unten ziehen.
5. Entfernen Sie die Dichtung und das Schlagwerk falls diese sich nicht gelöst haben.
6. Nehmen Sie Teile aus dem Schlagwerkgehäuse.
7. Entfernen Sie die beiden Schlagbolzen aus dem Schlagkäfig. Sie können jetzt die Teile austauschen.
8. Zusammenbau
9. Reinigen sie alle Teile gründlich.
10. Verwenden Sie geeignetes Schmierfett zum Einfetten des Käfigs, des Hammers und des Ambosses und der beiden Bolzen. Die Innenseite des Gehäuses sollte fettfrei sein, um ein überfetten zu vermeiden.
11. Schmieren Sie die Hammergehäusebuchse und schieben Sie auf den Amboss.
12. Schmieren Sie die Drucklager und Schlagbolzen.
13. Montieren Sie die Schlagbolzen und Drucklager auf den Schaft.
14. Verwenden Sie neue Dichtungen.
15. Ziehen Sie die Schrauben mit 17,6-20,3 Nm an.

IW-16

16. Entfernen Sie das Schlagwerk wie zuvor beschrieben
17. Entfernen Sie die acht Innensechskantschrauben 1/8-13 x 1-3/4-inch/44mm (Pos. 37) mit ihren Unterlegscheiben (Pos. 7) die das Motorgehäuse (Pos. 29) mit dem Ventilgehäuse (Pos. 43) verbinden.
18. Mit dem Motorgehäuse (Pos. 29) im Schraubstock und dem Griff des Ventilgehäuses (Pos. 43) nach oben zeigend, heben Sie das Ventilgehäuse ab.
19. Entfernen Sie den großen O-Ring (Pos. 4).
20. Entfernen Sie das Laufrad (Pos. 24), Leerlaufwelle (Pos. 61) und Hauptwelle (Pos. 28).
21. Wenn der Austausch des O-Ringes (Pos. 64) der Einstellschraube (Pos. 18) des Entlastungsventils nötig ist, lösen Sie Kontermutter (Pos. 36) und schrauben Sie die Einstellschraube aus. Achten Sie darauf, wieviele Umdrehungen Sie dazu benötigen, damit Sie die Einstellschraube mit der gleichen Anzahl an Umdrehungen wieder einbauen können.

Ausbau des Schlagwerkes

1. Entfernen Sie die vier Innensechskantschrauben (5/16-18 x 1-1/2inch/32) (Pos. 39) und Unterlegscheiben (Pos. 3) mit der das Schlagwerk am Werkzeug befestigt sind.
2. Heben Sie das Werkzeug nach oben aus dem Schlag- und Schraubmechanismus. Dabei soll der Vierkantanschluss (Pos. 57) nach unten gerichtet sein.
3. Entfernen Sie den Rahmen (Pos. 59) mit seinen Stiften (Pos. 58), Axiallager (Pos. 32) und die beiden Sicherungsscheiben (Pos. 31), wenn Sie nicht mit dem Gerät abgezogen wurden.
4. Das Schlagwerkgehäuse (Pos. 47)(Vierkant nach oben) umdrehen. Die Teile fallen in Ihre Hand.
5. Entfernen Sie die beiden Stifte (Pos. 58) aus dem Hammergestell (Pos. 59). Hammer (Pos. 60) und Amboss (Pos. 57) können entfernt werden.

Einbau des Schlagwerkes

1. Reinigen Sie alle Teile des Mechanismus.
2. Verwenden Sie das angegebene Schmierfett um das Gestell (Pos. 59) innen einzufetten. Bauen Sie Hammer (Pos. 60), Amboss (Pos. 57) und die beiden Stifte (Pos. 58) ein. Das Innere des Schlagwerkgehäuses (Pos. 47) sollte fettfrei sein, um eine Überbefüllung zu vermeiden.
3. Fetten Sie das Axiallager (Pos. 32) und die beiden Sicherungsscheiben (Pos. 31) ein. Installieren Sie Sicherungsscheibe – Axiallager – Sicherungsscheibe in dieser Reihenfolge.
4. Installieren Sie das Schlagwerk auf der Hauptwelle.
5. Installieren Sie eine neue Dichtung. Beim Unterwassermodell muss die Buchse (Pos. 56) mit O-Ring eingefettet werden. Schieben Sie das Schlagwerkgehäuse (Pos. 47) auf den Schlagschrauber auf. Sichern Sie die vier Schrauben (Pos. 39) mit Loctite Nr. 242, Unterlegscheiben nicht vergessen. Ziehen Sie die Schrauben mit 16,2 Nm an.

Ventilgehäuse zerlegen

Hinweis:

Nehmen Sie die Stückliste der Anleitung zur Hilfe.

1. Entfernen Sie die ¼-20 x ¼"/6mm Sechskantschrauben (Pos. 5) des Drehrichtung-Wahlhebels und entnehmen Sie den Hebel (Pos. 14) aus der Spule (Pos. 30).
2. Entfernen Sie den Sicherungsring (Pos. 35) am entgegengesetzten Ende der Umkehrspule (Pos. 30).
3. Drücken Sie auf die Seite an der der Sicherungsring befestigt war auf die Umkehrspule, gerade soweit, bis Sie den O-Ring (Pos. 10) und Stützring (Pos. 21) entfernen können.
4. Drücken Sie jetzt auf die Hebel-Seite der Umkehrspule um diese aus dem Gehäuse zu entnehmen. Entfernen Sie auch diesen O-Ring (Pos. 10) und Stützring (Pos. 21).
5. Entfernen Sie den Auslöshebel (Pos. 26). Hierfür müssen Sie den Spannstift (Pos. 15) entfernen.
6. Lösen Sie die Abdeckschraube (Pos. 45), ziehen Sie den Bolzen (Pos. 48) aus dem Steuerkolben (Pos. 20) und entfernen Sie anschließend die O-Ringe (Pos. 16)
7. Schiebe Sie das Steuerventil (Pos. 20), Buche (Pos. 19), Buche (Pos. 27), Federauflage (Pos. 17) und die beiden Federn (Pos. 22 + 25) aus dem Hauptgehäuse. Falls das Hauptgehäuse beschädigt ist muss das Werkzeug von einem autorisierten STANLEY HYDRAULIC Händler repariert werden.

Hinweis:

Die Ventilhülse ist mit dem Hauptgehäuse verbunden. Sie ist nicht abnehmbar. Es gibt nur einen sehr kleinen optischen Unterschied zwischen der Hülse für die OPEN-Center und die CLOSED-CENTER Version. Verwechseln Sie die nicht, wenn Sie den Schlagschrauber zusammenbauen. Eine OPEN-CENTER Hülse hat einen Außenring mit weniger als 7mm Breite, während die CLOSED-CENTER Hülse einen Außenring von mehr als 10 mm Breite hat.

8. Entfernen Sie den Sicherungsring (Pos. 6) am Schlagwerk. Entfernen Sie die Scheibe (Pos. 23), Stützring (Pos. 34) und O-Ring (Pos. 13). Der O-Ring unterliegt einem starken Verschleiß und sollte immer ersetzt werden, wenn die Welle gewartet wird.

Ventilgehäuse zusammenbauen

1. Schmieren Sie die Buche (Pos. 19) und bauen sie in das Steuerventil (Pos. 20) ein (Dabei das gekerbte Ende mit den Streben ausrichten), gefolgt von Buchse (Pos. 27), der kleineren Feder (Pos. 22) und den Federsitz (Pos. 17)
2. Setzen Sie die große Feder (Pos. 25) auf das Ende auf.
3. Halten Sie das Ventilgehäuse so, dass die Motorseite nach oben gerichtet ist. Schieben Sie das zusammengesteckte Steuerventil in seinen Sitz. Drehen Sie das Ventilgehäuse so, dass die Motorseite nach unten gerichtet ist.
4. Schmieren Sie die beiden O-Ringe (Pos. 2+16) ein und bauen Sie sie anschließend in die Abdeckschraube (Pos. 45) ein. Plazieren Sie den Bolzen (Pos. 48) und verschrauben Sie die Abdeckschraube. Fest anziehen.
5. Installieren Sie den Auslöser (Pos. 26) am Ventilgehäuse (Pos. 43) mit dem Spannstift (Pos. 15)

Motor reinigen und kontrollieren

Reinigen Sie alle Teile mit einem Entfettungsmittel, anschließend mit Druckluft trocknen.

Das Innere der Buchse (Pos. 62) sollte grau sein. Wenn eine sinifikante Menge an Gelb/Bronze sichtbar ist, wird der Austausch erforderlich.

Kontrollieren Sie den Sitz der entsprechenden Welle (Pos. 28), ist das Spiel zu groß muss auch diese gewechselt werden.

Die Bohrungen im Motorgehäuse (Pos. 29) und Ventilgehäuse (Pos. 43) sollten glänzen und poliert sein. Sie dürfen keine Rillen haben und nicht rau sein. Auch die Dichtflächen neben den Bohrungen müssen gradfrei und eben sein, damit es zu keiner Leckage kommt.

Die Flanken der Zahnräder (Pos. 28 und 24) müssen unbeschädigt und nicht abgenutzt sein.

Die Getriebelauffläche sollte zwei miteinander verbunden Kreise zeigen, die poliert sind und keine Rauheit oder Stufen aufweisen.

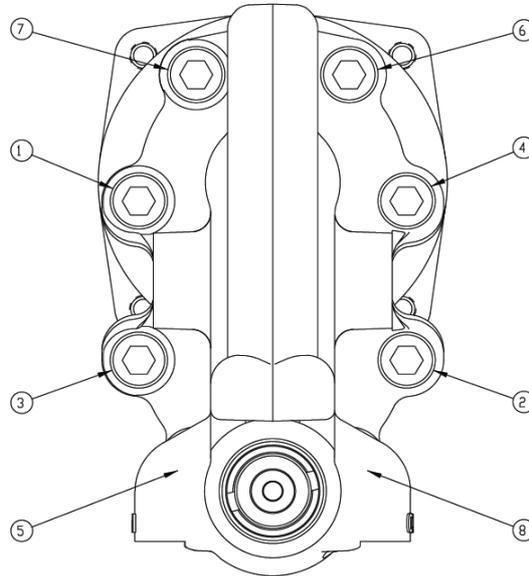
Wenn die Abnutzung zu stark ist, müssen die Zahnräder und die zugehörigen Buchsen gewechselt werden. Das Hydrauliköl und Filter müssen gewechselt werden.

Vor dem Zusammenbau

- Reinigen Sie alle Teile mit einem Entfettungslösungsmittel
- Stellen Sie sicher, dass alle Dichtungen ersetzt wurden.
- Schmieren Sie alle Teile zum leichteren Zusammenbau leicht ein.

Motor zusammenbauen

1. Installieren Sie den O-Ring (Pos.) der Einstellschraube (Pos. 18)
2. Schrauben Sie die Entlastungsschraube mit ihrer Kontermutter in das Gehäuse ein. Schrauben Sie es dabei mit genau so vielen Umdrehungen ein, wie beim Ausbau. Ziehen Sie die Kontermutter an.
3. Installieren Sie die Hauptwelle (Pos. 28), Buchse (Pos. 61) und Zahnrad (Pos. 24).
4. Setzen Sie den großen O-Ring (Pos. 4) in die Nut des Motorgehäuses ein und den kleineren O-Ring (Pos. 1) auf das Ende der Einstellhülse.
5. Stecken Sie die Motorgehäuse (Pos. 29) und Ventilgehäuse (Pos. 43) vorsichtig zusammen. Beachten Sie den Führungsstift (grün, in der Zeichnung), der Ihnen bei der Ausrichtung hilft.
6. Schrauben Sie die acht Innensechskantschrauben mit ihren Unterlegscheiben ein. Verwenden Sie zur Sicherung Loctite 242. Säubern Sie die Schrauben davor von Rückständen des alten Loctite-Belags. Ziehen Sie die Schrauben mit 75 Nm an. Achten Sie auf die Verschraubungsreihenfolge.



7. Setzen Sie den O-Ring auf die Welle. Bauen Sie O-Ring, Stützring und Sicherungsring ein.
8. Axiallager und Anlaufscheibe einfetten und auf die Hauptwelle aufstecken. Den O-Ring (Pos. 4) anbringen und zusammensetzen.
9. Schrauben Sie die vier Innensechskantschrauben mit Unterlegscheiben ein und sichern Sie diese mit Loctite 242. Die Schrauben werden mit einem Drehmoment von 12 Nm über Kreuz angezogen.
10. O-Ring und Stützring installieren (O-Ring in Richtung Zentrum, dann den Stützring) auf die Halterung am Ende des Umschaltventils.
11. Schieben Sie das Steuerventil in das Hauptgehäuse (schmale Seite zuerst) von der linken Seite (wie der Schlagschrauber im Betrieb gehalten wird). Nur soweit durchstecken, damit der O-Ring und Stützring auf der Gegenseite installiert werden kann.
12. Zurückschieben und den Sicherungsring (Pos. 35) anbringen.
13. Drehen Sie die Hülse solange, bis die Bohrung nach oben zeigt. Richten Sie das Loch der Hülse und im Hebel aufeinander aus und installieren Sie den Umschalthebel. Mit der 1/4-20x1/4-inch/6mm Schraube sichern. Die Schraube fest anziehen.

KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

12 Konformitätserklärungen

CERTIFICATE OF CONFORMITY
ÜBEREINSTIMMUNGS-ZERTIFIKAT
CERTIFICAT DE CONFORMITE CEE
CERTIFICADO DE CONFORMIDAD
CERTIFICATO DI CONFORMITA

STANLEY®

Hydraulic Tools

I, the undersigned:
Ich, der Unterzeichnende:
Je soussigné:
El abajo firmante:
Io sottoscritto:

Burrows, James

hereby certify that the construction plant or equipment specified hereunder;
bestätigt hiermit, daß die Konstruktion und Ausrüstung wie folgt spezifiziert ist;
certifies par ceci que l'usine ou l'équipement de construction a indiqué cidessous;
por el presente certifico que la fabrica o el equipo especificado a continuación;
certifico che l'impianto o l'attrezzatura sotto specificata:

- Category: Impact Wrench
Kategorie:
Catégorie:
Categoría:
Categoria:
- Make/Ausführung/Marque/Marca/Fabbricazione **Stanley**
- Type/Typ/Type/Tipo/Tipo: **IW1214001, IW1234001**
- Type serial number of equipment:
Typ und Serien - Nr. der Ausrüstung:
Numéro dans la série du type de matériel:
Numero de serie tipo del equipo:
Matricola dell'attrezzatura:
All
- Year of manufacture/Baujahr/année de fabrication/Año de fabricación/Anno di fabbricazione **2004**

has been manufactured in conformity with - EEC Type examination as shown.
wurde hergestellt in Übereinstimmung mit - EEC Typ-Prüfung nach.
est fabriqué conformément - au(x) type(s) examiné(s) comme indiqué dans le tableau ci-après.
ha sido fabricado de acuerdo con - tipo examen EEC como dice.
è stata costruita in conformità con - le norme CEE come illustrato.

Examen CEE de type				
Directive Richtlinie Directives particulières Directivă Direttiva	No. Nr. Numéro No. n.	Date Datum Date Fecha Data	Approved body Prüfung durch Organisme agréé Aprobado Coltivato	Date of expiry Ablauf datum Date d'expiration Fecha de caducidad Data di scadenza
EN	792-6	1994	Self	NA
EN ISO	3744	1995	Self	NA
EN	28662-7	1997	Self	NA
Machinery Directive	98/37/EC	1998	Self	NA

6. Special Provisions: None
Spezielle Bestimmungen:
Dispositions particulières:
Provisiones especiales:
Misure special:

Done at/Ort/Fait A/Dede en/Fatto a **Stanley Hydraulic Tools, Milwaukee, Oregon USA** Date/Datum/à/Fecha/Data **6/08/04**

Signature/Unterschrift/Signature/Firma/Firma



Position/Positioni/Fonction/Puesto/Posizione **Engineering Manager**

Stand: 19.07.16

Seite 21

KW Hydraulik GmbH
Köppelsdorfer Str. 132
D-96515 Sonneberg
Germany

STANLEY®

Hydraulic Tools

Tel.: 03675/42198-0
Fax: 03675/42198-11
e-mail: info@kw-hydraulik.de
Internet: www.kw-hydraulik.de

KW Hydraulik GmbH

Hydraulische Werkzeuge

STANLEY®

Hydraulic Tools

IW-12 / IW-16

DECLARATION OF CONFORMITY
 ÜBEREINSTIMMUNGS-ERKLÄRUNG
 DECLARATION DE CONFORMITE CEE
 DECLARACION DE CONFORMIDAD
 DICHIARAZIONE DI CONFORMITA



I, the undersigned:
 Ich, der Unterzeichnende:
 Je soussigné:
 El abajo firmante:
 Io sottoscritto:

Weisbeck, Andy

Summa and First names/Famennam und Vornamen/Nom et prénom/Nombre y apellidos/Cognome e nome

hereby declare that the equipment specified hereunder:
 bestätige hiermit, daß erklartes Produkt genannten Werk oder Gerät:
 déclare que l'équipement visé ci-dessous:
 Por la presente declaro que el equipo se especifica a continuación:
 Dichiaro che le apparecchiature specificate di seguito:

1. Category: **Hydraulic Hand Held Impact Wrench**
 Kategorie:
 Catégorie:
 Categoría:
 Categoria:
2. Make/Marke/Marque/Marca/Marca **Stanley**
3. Type/Typ/Type/Tipo/Tipo: **IW16150, IW16150S, IW16350**
4. Serial number of equipment:
 Seriennummer des Geräts:
 Numéro de série de l'équipement:
 Numero de serie del equipo:
 Matricola dell'attrezzatura:

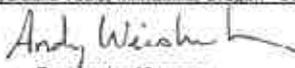
**ALL MODELS NOTED ABOVE FROM
 SERIAL NUMBER (042312097) and Above**

Has been manufactured in conformity with
 Wurde hergestellt in Übereinstimmung mit
 Est fabriqué conformément
 Ha sido fabricado de acuerdo con
 E' stata costruita in conformità con

Directive/Standards Richtlinie/Standards Directives/Normes Directriz/Los Normas Direttiva/Norme	No. Nr Numéro No n.	Approved body Prüfung durch Organisme agréé Aprobado Collaudato
EN	792-6:1994	Self
EN ISO	3744:2009	Self
EN	28927-2:2009	Self
Machinery Directive	2006/42/EC:2006	Self

5. Special Provisions: **None**
 Spezielle Bestimmungen:
 Dispositions particulières:
 Provisiones especiales:
 Disposizioni speciali:
6. Representative in the Union: **Patrick Vervier, Stanley Dubuis 17-19, rue Jules Berthonneau-BP 3406 41034 Blois Cedex, France.**
 Vertreter in der Union/Représentant dans l'union/Representante en la Union/Rappresentante presso l'Unione

Done at/Ort/Fait à/Dado en/Fatto a Stanley Hydraulic Tools, Milwaukee, Oregon USA Date/Datum/le/Fecha/Data 12-22-10

Signature/Unterschrift/Signature/Firma/Firma 
 Position/Position/Fonction/Cargo/Posizione Engineering Manager