



# Instrukcja obsługi

Instrukcja oryginalna



74200

**Nitownica do nitonakrętek**



# Spis treści

<b>Zasady bezpieczeństwa</b>	4
<b>Dane techniczne narzędzia</b>	5
<b>Przeznaczenie narzędzia</b>	6
Wymiary narzędzia	6
<b>Przygotowanie do użycia</b>	
Zasilanie pneumatyczne	7
Ustawienie skoku	7
Procedura obsługi	7
<b>Zespoły nosków</b>	
Instrukcja mocowania i serwisowania	8
Wybór	9
<b>Serwisowanie narzędzia</b>	
Codziennie / Raz w tygodniu	10
Karta charakterystyki smaru Molykote 55M	10
Zestaw serwisowy	11
<b>Konserwacja</b>	
Siłownik pneumatyczny	12
Prowadnica pręta	12
Spust	12
Obrotowy króciec wlotowy powietrza	12
Zawór różnicowy	13
Zespół głowicy	13
Tylna obudowa	13
Rozdzielacz	13
Tłok hydrauliczny i silnik pneumatyczny	13
<b>Rysunek ogólny narzędzia podstawowego</b>	
Rysunek ogólny i lista części	14-15
<b>Przygotowanie</b>	
Szczegółowe informacje dotyczące oleju i karta charakterystyki	16
Procedura przygotowawcza	16
<b>Diagnostyka usterek</b>	
Objawy, możliwe przyczyny i rozwiązanie	17-18

## OGRANICZONA GWARANCJA

Avdel udziela gwarancji, że produkt jest wolny od usterek wykonawczych i materiałowych, które mogą wystąpić podczas pracy narzędzia w normalnych warunkach. Niniejsza ograniczona gwarancja jest udzielana pod warunkiem, że: (1) produkt jest instalowany, konserwowany i obsługiwany zgodnie z opisem w publikacjach dotyczących produktu i instrukcją obsługi oraz (2) uzyska od firmy Avdel po dokonaniu kontroli i testów potwierdzenie wystąpienia usterki. Avdel udziela niniejszej ograniczonej gwarancji na okres dwunastu (12) miesięcy od dostarczenia produktu bezpośredniemu nabywcy. W przypadku jakiegokolwiek naruszenia zasad niniejszej gwarancji jedynym zadośćuczynieniem będzie zwrot wadliwego towaru do wymiany lub opcjonalnie zwrot kwoty stanowiącej wartość zakupu. **POWYŻSZA JAWNA OGRANICZONA GWARANCJA I ZADOŚĆUCZYNIENIE SĄ WYŁĄCZNE I NIEZALEŻNE OD INNYCH GWARANCJI I ZADOŚĆUCZYNIENI. JAKAKOLWIEK DOMNIEMANA GWARANCJA DOTYCZĄCA JAKOŚCI, PRZYDATNOŚCI DO DANEGO CELU LUB PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ ZOSTAJĄ NINIEJSZYM WYRAŹNIE WYKLUCZONE PRZEZ AVDEL.**

Polityka firmy Avdel UK Limited obejmuje stały rozwój i ulepszanie produktu. Niniejszym zastrzegamy sobie prawo do zmian w specyfikacji produktu bez wcześniejszego powiadomienia.

# Zasady bezpieczeństwa

---

**Aby osoby instalujące, obsługujące lub serwisujące to narzędzie mogły przestrzegać zasad bezpieczeństwa, muszą ze szczególną dokładnością przeczytać tę instrukcję obsługi.**

- 1 Nie używać niezgodnie z przeznaczeniem.
- 2 Nie używać z tym narzędziem/urządzeniem wyposażenia innego niż zalecane przez Avdel UK Limited.
- 3 Za wszelkie modyfikacje narzędzia/urządzenia, wykonane przez klienta w stosunku do zespołów noska, akcesoriów lub innego wyposażenia dostarczanego przez firmę Avdel UK Limited lub jej przedstawicieli, całkowitą odpowiedzialność ponosi klient. Firma Avdel UK Limited chętnie doradzi w sprawie proponowanej modyfikacji.
- 4 Narzędzie/urządzenie musi być eksploatowane w bezpiecznych warunkach roboczych i kontrolowane w regularnych odstępach czasu pod kątem uszkodzeń i działania przez wyszkolony i kompetentny personel. Wszelkie procedury demontażu powinny być wykonywane tylko przez personel wyszkolony w zakresie procedur Avdel UK Limited. Nie należy rozmontowywać tego urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z instrukcją konserwacji. Potrzeby szkoleniowe należy zgłaszać w firmie Avdel UK Limited.
- 5 Narzędzie/urządzenie powinno być obsługiwane zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy. W Wielkiej Brytanii ma zastosowanie ustawa o bezpieczeństwie i higienie pracy (Health and Safety at Work etc. Act) z 1974 roku. Wszelkie pytania dotyczące prawidłowej obsługi narzędzia/maszyny oraz bezpieczeństwa operatora należy kierować do firmy Avdel UK Limited.
- 6 Klient musi wyjaśnić wszystkim operatorom, jakich środków ostrożności muszą przestrzegać.
- 7 Przed przystąpieniem do regulacji, zakładania lub zdejmowania zespołu noska zawsze należy odłączyć zasilanie pneumatyczne od urządzenia.
- 8 Podczas obsługi urządzenia nie wolno kierować go w stronę żadnej osoby ani operatora.
- 9 Przed rozpoczęciem obsługi urządzenia należy stać na twardym podłożu i przyjąć stabilną pozycję.
- 10 Należy się upewnić, że otwory wentylacyjne nie są zablokowane lub przykryte oraz że przewody są w dobrym stanie.
- 11 Ciśnienie robocze nie powinno przekraczać 7 barów (100 funtów-siła/cal<sup>2</sup>).
- 12 Nie wolno obsługiwać urządzenia bez pełnego wyposażenia noska, zatyczki wlewu oleju ani śruby odpowietrznika.
- 13 Podczas używania narzędzia wymagane jest zakładanie okularów ochronnych zarówno przez operatora, jak i osoby znajdujące się w pobliżu. Aby chronić się przed „wystrzelonymi” sworzniami, należy osadzać mocowanie „w powietrzu”. Zalecamy również zakładanie rękawic, jeśli występują ostre krawędzie i narożniki.
- 14 Należy unikać luźnych ubrań, krawatów, niezwiązanych długich włosów, szmat do czyszczenia itp., gdyż mogą wkręcić się w ruchome części narzędzia. Urządzenie powinno być suche i czyste, aby zapewnić jak najlepszy uchwyt.
- 15 Podczas przenoszenia narzędzia należy trzymać ręce z dala od spustu/dźwigni, aby nie spowodować niezamierzonego włączenia narzędzia.
- 16 Należy zapobiegać nadmiernemu kontaktowi z olejem hydraulicznym. Aby zminimalizować możliwość wystąpienia podrażnień, należy dokładnie myć ręce.

# Dane techniczne

## Dane techniczne narzędzia

---

<b>Cisnienie powietrza</b>	Minimalne – maksymalne	5–7 barów (75–100 funt-siła/cal <sup>2</sup> )
<b>Wymagana ilość powietrza</b>	przy 5 barach (75 funt-siła/cal <sup>2</sup> )	8 litrów (0,28 funta <sup>3</sup> )
<b>Skok</b>	Maksymalny	7 mm (0,276 cala)
<b>Prędkość silnika</b>	Obroty włączone	2000 obr./min
	Obroty wyłączone	2000 obr./min
<b>Siła ciągnięcia</b>	przy 5 barach (75 funt-siła/cal <sup>2</sup> )	19,1 kN (4300 funt-siła)
<b>Czas cyklu</b>	Okolo	2,5 sekundy
<b>Poziom hałasu</b>	Mniej niż	75 dB(A)
<b>Ciężar</b>	Bez wyposażenia noska	2,2 kg (4,85 funta)
<b>Drgania</b>	Mniej niż	2,5 m/s <sub>z</sub> (8 stóp/s <sup>2</sup> )

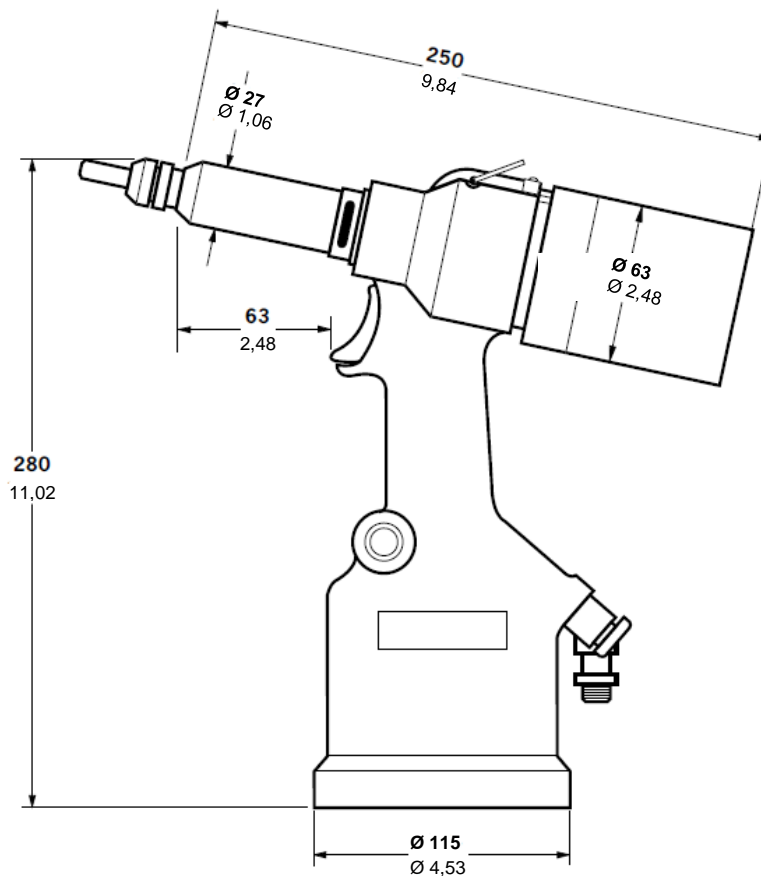
# Przeznaczenie narzędzia

Hydropneumatyczne narzędzie 74200 do szybkiego osadzania gwintowanych wkładek Avdel® jest idealne do zadań wymagających masowego nitowania lub montażu na linii produkcyjnej i ma szerokie zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu.

Kompletne narzędzie składa się z podstawy (numer części 74200-12000) i odpowiedniego zespołu noska do wkładki, jak opisano na stronie 9.

ZESPOŁY NOSKÓW MUSZĄ BYĆ MOCOWANE TAK, JAK OPISANO NA STRONIE 8.

## Wymiary narzędzia



Wymiary podane czcionką **pogrubioną** są wyrażone w milimetrach. Pozostałe wymiary są podane w calach.

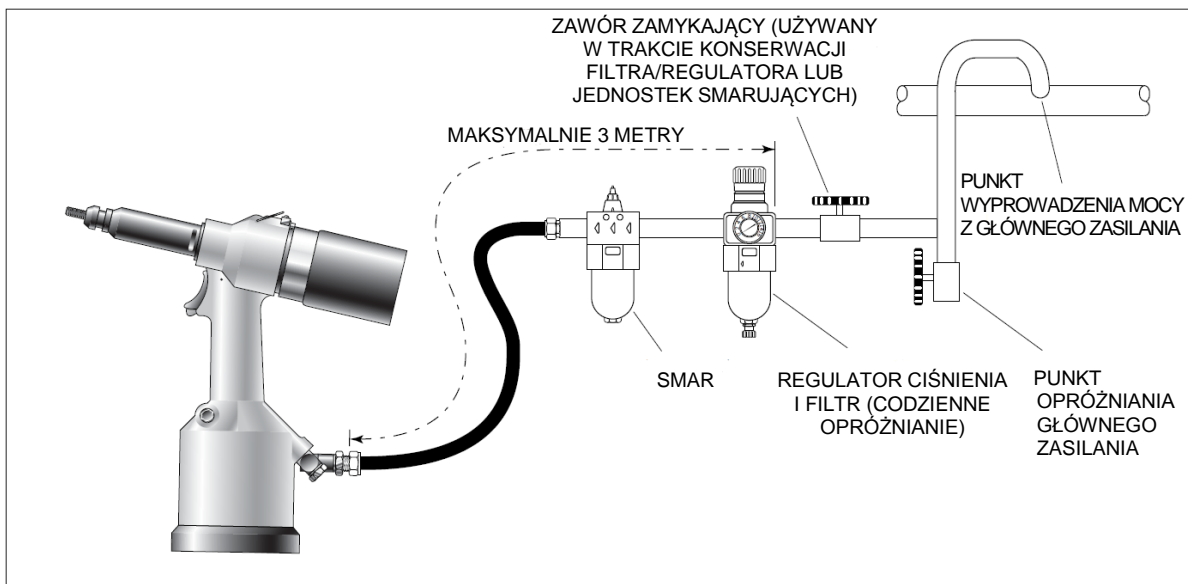
# Przygotowanie do użycia

## Zasilanie pneumatyczne

Wszystkie narzędzia są napędzane sprężonym powietrzem pod optymalnym ciśnieniem 5,5 bara. Zalecamy użycie regulatorów ciśnienia i automatycznych układów olejowych/filtrujących na głównym zasilaniu powietrzem. Powinny się one znajdować w obrębie 3 metrów od narzędzia (zobacz diagram poniżej), aby zapewnić maksymalną trwałość narzędzia i minimalny zakres konserwacji.

W przewodach ze sprężonym powietrzem powinno być utrzymane minimalne ciśnienie robocze na poziomie 150% maksymalnego ciśnienia generowanego w systemie lub poziomie 10 barów w zależności od tego, które jest wyższe. Wszystkie przewody powietrza powinny być odporne na działanie oleju, zewnętrzne przetarcia oraz opancerzone, gdy warunki pracy mogą spowodować ich uszkodzenie. Wszystkie przewody powietrza MUSZĄ mieć minimalną średnicę wewnętrzną 6,4 mm lub 1/4 cala.

Należy przeczytać informacje na temat codziennych czynności serwisowych, znajdujące się na stronie 10.



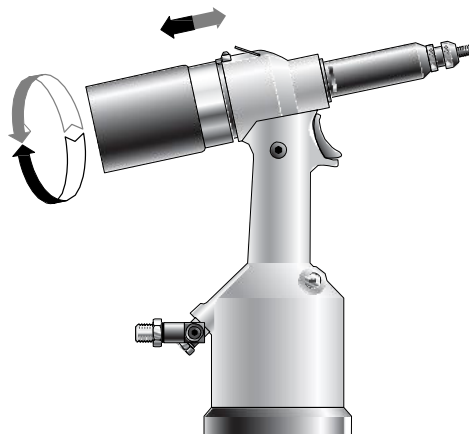
## Regulacja skoku

Ta regulacja jest konieczna, aby zapewnić optymalne odkształcenie wkładki. Z tego powodu zaleca się użycie płytki testowej o tej samej grubości i rozmiarze otworu jak w elemencie obrabianym.

Jeśli odkształcenie jest niewystarczające, wkładka będzie się obracać wewnątrz otworu. Jeśli odkształcenie jest nadmierne, może wystąpić uszkodzenie gwintu i pęknięcie nitonakrętki.

Skok ustawia się przez obracanie tylnej obudowy **86** – wkręcanie lub wykręcanie. Aby skrócić skok, należy wkręcać tylną obudowę; aby wydłużyć skok, należy odkręcać tylną obudowę, ale nie więcej niż o 5 obrotów od pozycji w pełni wkręconej, chyba że chodzi o rozmontowanie narzędzia. Regulację należy przeprowadzać do uzyskania odpowiedniego odkształcenia.

Zablokować palec ustawiania skoku **88** w tylnej obudowie.



## Procedura obsługi

- Podłączyć do urządzenia zasilanie powietrzem.
- Włożyć wkładkę stroną z kołnierzem ku przodowi do nitonakrętki. Lekkie naciśnięcie uruchomi silnik, automatycznie wprowadzi wkładkę do noska i zatrzyma.
- Włożyć mocowanie prosto do aplikatora.
- Nacisnąć spust do końca. Umieści to wkładkę w aplikatorze i odwróci od nitonakrętki.

Numerzy pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).

# Zespoły nosków

Przed użyciem narzędzia konieczne należy się upewnić, że zamontowano prawidłowy zespół noska. Znając szczegóły mocowania, które należy zastosować, można zamówić nowy komplet zespołu noska, korzystając z wyboru w tabeli na stronie 9.

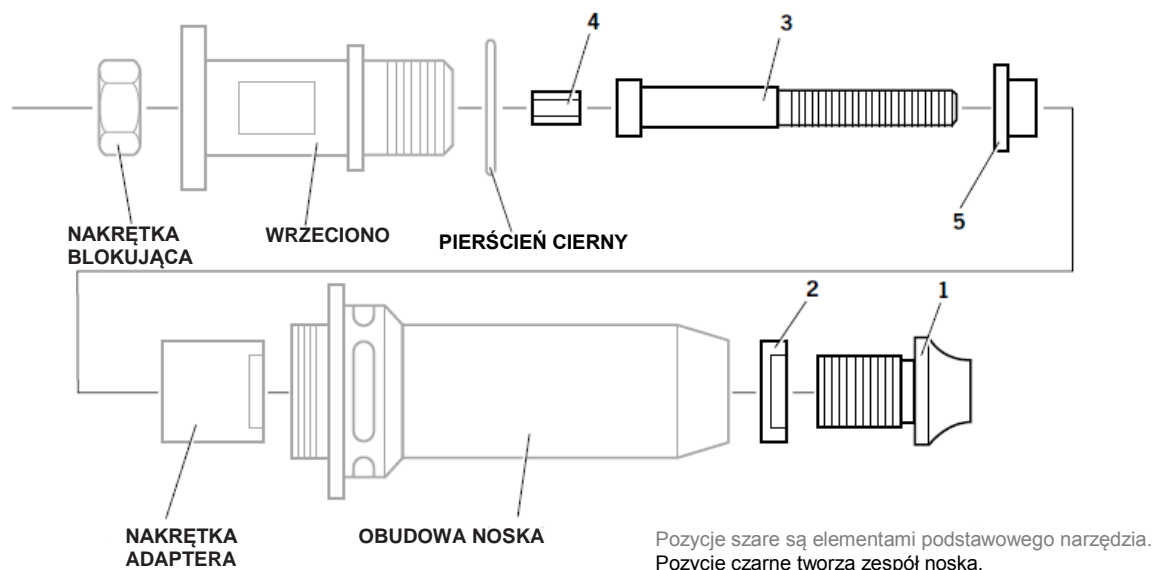
## Instrukcje mocowania

### W A Ż N E

**Podczas mocowania lub zdejmowania noska należy odłączyć zasilanie powietrzem, chyba że w danym przypadku opisano inaczej.**

Numery pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ilustracji poniżej:

- Jeśli jest zamocowany, należy zdjąć obudowę noska i nakrętkę adaptera.
  - Włożyć wał napędowy **4** do wrzeciono.
  - Zamocować nitonakrętkę **3** na wałku napędowym **4**.
  - Włożyć tuleję redukcyjną **5** (jeśli dotyczy) do nakrętki adaptera.
  - Nakręcić nakrętkę adaptera na wrzeciono.
  - Przytrzymać wrzeciono kluczem\* i dokręcić nakrętkę adaptera w prawo.
  - Przytrzymując nakrętkę adaptera za pomocą klucza\*, dokręcić nakrętkę blokującą w lewo.
  - Dokręcić obudowę i końcówkę noska **1** za pomocą nakrętki blokującej końcówki noska.
  - Aby zdemontować wyposażenie, należy wykonać te czynności w odwrotnej kolejności.
- 
- Przy narzędziu odłączonym od zasilania powietrzem wkręcić wkładkę ręcznie na nitonakrętkę, sprawdzając, czy jest wyrównana z końcem nitonakrętki.
  - Dokładnie ustawić końcówkę noska i zablokować ją, dokręcając nakrętkę za pomocą klucza\*.
  - Zdjąć wkładkę z nitonakrętki.



## Instrukcje serwisowania

Zespoły nosków należy serwisować raz w tygodniu.

- Całkowicie zdjąć zespół noska w kolejności odwrotnej niż opisano w procedurze „Instrukcje mocowania”.
- Części zużyte lub zniszczone należy wymienić na nowe.
- Szczególnie należy zwrócić uwagę na zużycie nitonakrętki.
- Złożyć zgodnie z instrukcjami mocowania.

\* Dotyczy pozycji ujętych w zestawie serwisowym 74200. Pełna lista znajduje się na stronie 11.



# Zespoły nosków

Końcówki nosków różnią się kształtem w zależności od typu wkładki. Każdy zespół noska jest niepowtarzalny i składa się z komponentów, które można zamówić oddzielnie. Wszystkie zespoły nosków zawierają również nakrętkę blokującą końcówki noska 2 (numer części 07555-00901). Numery komponentów odnoszą się do ilustracji na poprzedniej stronie. Zalecamy utrzymywanie pewnego zapasu, ponieważ elementy wymagają regularnej wymiany. Należy dokładnie przeczytać instrukcje dotyczące serwisowania zespołów noska znajdujące się na poprzedniej stronie.

ROZMIAR WKŁADKI	CAŁE NARZĘDZIE	ZESPÓŁ NOSKA	1	3	4	5
<b>WKŁADKI Z DUŻYM KOŁNIERZEM (9698,FS58,9408,9418,9498) + STANDARDOWA WKŁADKA NUTSERT® (9500) + SQUARESERT® (GK08) + EUROSERT® (GJ08)</b>						
M3	74200-00083	07555-09883	07555-00903	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00084	07555-09884	07555-00904	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5*	74200-00085	07555-09885	07555-00905	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M5**	74200-00485	07555-09185	07555-00915	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00086	07555-09886	07555-00906	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00088	07555-09888	07555-00908	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00080	07555-09880	07555-00910	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00082	74200-09882 †	07555-00912	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00054	07555-09854	07555-00854	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00056	07555-09856	07555-00856	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00058	07555-09858	07555-00858	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00050	07555-09850	07555-00850	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00048	07555-09848	07555-00848	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00040	07555-09840	07555-00840	07555-09040	07555-00740	07555-09140
3/8 UNC	74200-00042	07555-09842	07555-00842	07555-09042	07555-00742	–
10 UNF	74200-00070	07555-09870	07555-00850	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00068	07555-09868	07555-00848	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00060	07555-09860	07555-00840	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/8 UNF	74200-00062	07555-09862	07555-00842	07555-09062	07555-00742	–
3/16 BSW	74200-00016	07555-09816	07555-00850	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00018	07555-09818	07555-00848	07555-09018	07555-00748	07555-09148
5/16 BSW	74200-00010	07555-09810	07555-00840	07555-09019	07555-00740	07555-09140
<b>WKŁADKA DO CIENKICH BLACH NUTSERT® (9468, FS38, 9658, 9488 )</b>						
M3	74200-00183	07555-09983	07555-00993	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00184	07555-09984	07555-00994	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00185	07555-09985	07555-00995	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00186	07555-09986	07555-00996	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00188	07555-09988	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00180	07555-09980	07555-00999	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00182	74200-09982 †	07555-00992	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00154	07555-09954	07555-00954	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00156	07555-09956	07555-00956	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00158	07555-09958	07555-00958	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00150	07555-09950	07555-00950	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00148	07555-09948	07555-00948	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00140	07555-09940	07555-00940	07555-09040	07555-00740	07555-09140
10 UNF	74200-00170	07555-09970	07555-00950	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00168	07555-09968	07555-00948	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00160	07555-09960	07555-00940	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/16 BSW	74200-00116	07555-09916	07555-00950	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00118	07555-09918	07555-00948	07555-09018	07555-00748	07555-09148
0BA	74200-00130	07555-09930	07555-00996	07555-09030	07555-01006	07555-09106
2BA	74200-00132	07555-09932	07555-00950	07555-09032	07555-00750	07555-09150
4BA	74200-00134	07555-09934	07555-00934	07555-09034	07555-00756	07555-09134
<b>SUPERSERT® – KOŃCÓWKI OTWARTA I ZAMKNIĘTA (FB)</b>						
M3	74200-00283	07555-09583	07555-07103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00284	07555-09584	07555-07104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00285	07555-09585	07555-07105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00286	07555-09586	07555-07106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00288	07555-09588	07555-07108	07555-09008	07555-01008	07555-09108
8 UNC	74200-00258	07555-09558	07555-07158	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00250	07555-09550	07555-07150	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00248	07555-09548	07555-07148	07555-09048	07555-00748	07555-09148
8 UNF	74200-00278	07555-09578	07555-07158	07555-09078	07555-00758	07555-09158
10 UNF	74200-00270	07555-09570	07555-07150	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00268	07555-09568	07555-07148	07555-09068	07555-00748	07555-09148
<b>HEXSERT® (9688)</b>						
M3	74200-00683	07555-09283	07555-08103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00684	07555-09284	07555-08104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00685	07555-09285	07555-08105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00686	07555-09286	07555-08106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00688	07555-09288	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108

\* Do osadzenia wszystkich wkładek wymienionych w tej sekcji, z wyjątkiem wkładek M5 z dużym kołnierzem do cienkich blach (Thin Sheet Nutsert®)

\*\* Do osadzenia TYLKO wkładek M5 z dużym kołnierzem do cienkich blach (Thin Sheet Nutsert®)

† Te zespoły nosków zawierają nakrętkę adaptera, numer części 74200-12119, do zmiany noska narzędzia.

# Serwisowanie narzędzia

---

Należy wykonywać regularne serwisowanie i dokładne kontrole raz do roku lub co 500 000 cykli w zależności od tego, co nastąpi szybciej.

## W A Ź N E

**Pracodawca jest odpowiedzialny za przekazanie personelowi obsługującemu narzędzie instrukcji dotyczących jego konserwacji. Operator nie powinien wykonywać czynności konserwacyjnych ani naprawczych dotyczących narzędzia, jeśli nie jest odpowiednio przeszkolony.**

## Codziennie

---

- Codziennie, przed użyciem lub przy pierwszym oddaniu do eksploatacji, wlać kilka kropel czystego, lekkiego oleju smarującego do wlotu powietrza narzędzia, jeśli do zasilania powietrzem nie jest podłączone żadne smarowanie. Jeśli narzędzie jest w ciągłym użyciu, należy odłączyć przewód od głównego zasilania powietrzem i smarować narzędzie co trzy godziny.
- Sprawdzić pod kątem występowania wycieków. Uszkodzone złącza i przewody powinny być wymieniane na nowe.
- Jeśli nie ma filtra na regulatorze ciśnienia, należy odpowietrzyć przewód, aby go oczyścić z osadów lub wody przed podłączeniem do narzędzia zasilania pneumatycznego.
- Sprawdzić, czy zespół noska jest prawidłowy.
- Sprawdzić, czy skok narzędzia jest odpowiedni do osadzania wybranych wkładek. (Zobacz informacje o regulacji skoku na stronie 7).
- Skontrolować nitonakrętkę w zespole noska pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Jeśli występuje, wymienić.

## Raz w tygodniu

---

- Sprawdzić przewody i złączki pod kątem wycieków oleju i nieszczelności.

## Karta charakterystyki Molykote 55M

---

Smar można zamawiać w pojedynczych opakowaniach, numer części pokazano w zestawie serwisowym na stronie 11.

### Pierwsza pomoc

SKÓRA: Wytrzeć i umyć wodą z mydłem.

POŁKNIĘCIE: Zazwyczaj nie obserwuje się niepożądanych skutków.  
Leczyć objawowo.

OCZY: Drażniący, ale nieszkodliwy. Splukać wodą i skontaktować się z lekarzem.

### Środowisko

Zebrać do spalania lub wyrzucić w odpowiednim miejscu.

### Ogień

TEMPERATURA ZAPŁONU: 101°C  
Niesklasyfikowany jako palny.  
Środki gaśnicze: Dwutlenek węgla, pianka, proszek lub mgła wodna

### Obsługa

Należy zakładać rękawice gumowe lub z tworzyw sztucznych.

### Przechowywanie

Z dala od gorąca i środków utleniających.

# Serwisowanie narzędzia

## Zestaw serwisowy

---

Do wszystkich prac serwisowych zalecamy użycie zestawu serwisowego (numer części 74200-99990) dostarczanego w plastikowym etui.

ZESTAW SERWISOWY		
NR CZĘŚCI	OPIS	SZT.
07900-00618	POPYCHACZ	1
07900-00619	TULEJA PROWADZĄCA	1
07900-00478	PUNKTAK Ø 3 mm	1
07900-00624	PUNKTAK Ø 4 mm	1
07900-00157	WEWNĘTRZNY PIERŚCIEŃ OSADCZY	1
07900-00161	ZEWNĘTRZNY PIERŚCIEŃ OSADCZY	1
07900-00625	MIĘKKI MŁOTEK	1
07900-00623	GNIAZDO 25 mm	1
07900-00006	SZPATUŁKA	1
07900-00434	KLUCZ 32 mm	1
07900-00621	KLUCZ 28 mm	1
07900-00637	KLUCZ 17 mm	1
07900-00643	POKRĘTŁO POPYCHACZA	1

ZESTAW SERWISOWY (cd.)		
NR CZĘŚCI	OPIS	SZT.
07900-00393	KLUCZ 14 mm/15 mm	1
07900-00409	KLUCZ 12 mm/13 mm	1
07900-00626	KLUCZ 11 mm	1
07900-00469	IMBUS 2,5 mm	1
07900-00351	IMBUS 3 mm	1
07900-00224	IMBUS 4 mm	1
07900-00225	IMBUS 5 mm	1
07900-00620	IMBUS 12 mm	1
07900-00456	KLUCZ Z RĘKOJĘŚCIĄ TYPU T	1
07992-00075	MOLYKOTE 55M (TUBKA 100 g)	1
07900-00627	PLASTIKOWE ETUI	1
07900-00632	KLUCZ 17 mm/19 mm	2

# Konserwacja

Po każdym 500 000 cykli narzędzie należy całkowicie rozmontować oraz wymienić zużyte, uszkodzone lub zalecane elementy. Wszystkie pierścienie uszczelniające i uszczelki należy wymienić na nowe i nasmarować smarem Molykote 55M przed zmontowaniem narzędzia.

## W A Ż N E

**Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa przedstawiono na stronie 4.**  
**Pracodawca jest odpowiedzialny za przekazanie personelowi obsługującemu narzędzie instrukcji dotyczących jego konserwacji. Operator nie powinien wykonywać czynności konserwacyjnych ani naprawczych dotyczących narzędzia, jeśli nie jest odpowiednio przeszkolony.**

Przed serwisowaniem lub rozmontowaniem narzędzia należy odłączyć przewód zasilania powietrzem, chyba że opisano inaczej.

Zaleca się wykonywanie demontażu w czystym otoczeniu.

Przed rozmontowaniem narzędzia należy opróżnić je z oleju. Zdjąć korek wlewu oleju **42**, podkładkę uszczelniającą **43**, śrubę odpowietrzającą **48** oraz podkładkę śruby odpowietrzającej **49** z zespołu uchwyty i przelać olej do odpowiedniego zbiornika.

Przed rozmontowaniem narzędzia należy zdjąć zespół noska. Aby łatwo zdjąć zespół noska, należy przeczytać instrukcje na stronach 8-9.

W celu pełnego serwisowania zalecamy wykonywanie czynności rozmontowywania podzespołów w kolejności pokazanej poniżej.

## Siłownik pneumatyczny

- Zdjąć gumową podstawę **2**.
- Włożyć narzędzie podstawą ku górze w imadło o miękkich szczękach.
- Używając klucza\*, odkręcić zaślepkę **3**. Tłok pneumatyczny **9** powinien przesunąć się w górę pod naciskiem sprężyny **11** (może być konieczne wywarcie ręcznego nacisku na tłok pneumatyczny **9**).
- Zdjąć pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym **4**.
- Wyciągnąć tłok pneumatyczny **9**.
- Zdjąć uszczelkę wargową **8** i pierścień uszczelniający **36**.
- Przytrzymać tłoczysko **10** w imadle o miękkich szczękach, aby zapobiec zarysowaniu pręta.
- Odłączyć tłoczysko **10** od tłoka pneumatycznego **9**, odkręcając śrubę mocującą **5** za pomocą klucza\*.
- Skontrolować przewód powietrza **12** pod kątem uszkodzeń. (Przewód powietrza jest dokręcony do wnętrza uchwyty i zamocowany na miejscu za pomocą kleju Loctite®222). Jeśli konieczne jest usunięcie przewodu powietrza, jego podstawę należy podgrzać do temperatury 100°C, aby zmiękczyć klej Loctite. Przewód powietrza **12** można odkręcić od uchwyty za pomocą klucza imbusowego\*.
- Sprawdzić sprężynę **11** pod kątem uszkodzeń.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

## Prowadnica pręta

- Po włożeniu narzędzia do imadła „do góry nogami” odkręcić prowadnicę pręta **15** za pomocą klucza płaskiego\* lub klucza z uchwytem w kształcie litery T\*.
- Wyciągnąć prowadnicę pręta **15**.
- Odkręcić nakrętkę blokującą **13** za pomocą klucza imbusowego\*, zdjąć uszczelkę **14** i pierścień uszczelniający **98**.
- Zdjąć pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym **16**.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

## Spust

- Przytrzymując narzędzie w imadle, wyjąć sworzeń **26** za pomocą punktaka\*.
- Zdjąć spust **25**, sworzeń **22**, rolkę **23** i klin popychacza **24**.
- Delikatnie wcisnąć głowicę pręta spustu **20**, wyjąć go wraz z pierścieniami uszczelniającymi **7** i **21**, prowadnicą **19**, uszczelką wargową **18** i zatyczką **17**.
- Złożyć w odwrotnej kolejności. Upewnić się, że wargi uszczelki **18** są skierowane ku narzędziu.

## Obrotowy króciec wlotowy powietrza (74200-12700)

- Odkręcić śrubę **40** za pomocą klucza imbusowego\* i podkładkę **39**.
- Zdjąć obrotowy króciec wlotowy powietrza **38**.
- Odkręcić podwójne złącze typu męskiego **41** od obrotowego króćca **38** i zdjąć nylonową podkładkę **33**.
- Używając klucza\*, usunąć nawierconą śrubę **37**.
- Zdjąć dwie nylonowe podkładki **33** i blokadę wlotu powietrza **35**.
- Usunąć pierścień osadczy **97** z podwójnego złącza typu męskiego **41**, używając szczypic do pierścieni zabezpieczających, i wyjąć filtr spiekany **96**.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

\* Dotyczy pozycji ujętych w zestawie serwisowym 74200. Pełna lista znajduje się na stronie 11.

Numerzy pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).

# Konserwacja

---

- Używając specjalnego klucza płaskiego\*, odkręcić korek zaworu **27**, wyciągnąć sprężynę **104** i pierścień uszczelniający **29**.
- Zdjąć tłumik **34** za pomocą klucza\* oraz nylonową podkładkę **33**.
- Wypchnąć tłok zaworu **28** z obudowy wraz z pierścieniami uszczelniającymi **30**, **31** i **32**.
- Sprawdzić sprężynę **104** pod kątem uszkodzeń i wymienić, jeśli to konieczne.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

## Zespół głowicy

---

- Przed rozpoczęciem demontażu zdjąć wyposażenie noska.
- Używając kluczy\*, wyjąć wrzeciono **44** i usunąć nakrętkę zabezpieczającą **45**.
- Używając klucza\*, usunąć nakrętkę blokującą sprężyny powrotnej **46**.
- Zdjąć sprężynę powrotną **47**, podkładkę **99** i pierścień blokujący **90**.
- Sprawdzić sprężynę **47** pod kątem uszkodzeń i wymienić, jeśli to konieczne.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

## Tyłna obudowa

---

- Za pomocą klucza imbusowego\* usunąć śrubę **40** z palca ustawiania skoku **88** i unieść podkładkę mostkową **95**.
- Odłączyć palec ustawiania skoku **88**, popychając go do sprężyny **89**.
- Odkręcić tylną obudowę **86**.
- Zdjąć taśmę gumową z tylnej obudowy **87**, jeśli to konieczne.
- Wyjąć pierścień osadczy **84** za pomocą szczypiec do pierścieni zabezpieczających\* i zdjąć spiekany tłumik **85**.
- Złożyć w odwrotnej kolejności. Umieścić zapadkę **102** w głowicy przed dokręceniem tylnej obudowy **86**.

## Rozdzielacz

---

- Za pomocą klucza imbusowego\* usunąć dwie śruby **40**.
- Wyciągnąć rozdzielacz **83** wraz z zaślepką silnika pneumatycznego **81** i pierścieniami uszczelniającymi **82** i **31**, uważając, aby nie upuścić kulki **79** i tłoczyska **78**.
- Za pomocą klucza imbusowego\* odkręcić śrubę **58** i podkładkę **57**.
- Wyciągnąć dwa przewody zasilania powietrzem **59** i cztery pierścienie uszczelniające **60**.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

## Tłok hydrauliczny i zespół silnika pneumatycznego (74200-12610)

---

- Owinąć gwint tłoka hydraulicznego taśmą klejącą **54**, powoli i mocno przesuwać zespół do tyłu. Za pomocą szczypiec\* zdjąć pierścień osadczy **52** i przednią uszczelkę **51**.
- Zdjąć pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym **76** i **77**.
- Używając dwóch kluczy\*, odłączyć tłok hydrauliczny **54** od obudowy silnika pneumatycznego **75**. Pierścień dystansowy **55**, ruchomy trzpień **56** i pierścień uszczelniający **101** wysuną się z tłoka hydraulicznego **54**.
- Wyjąć zespół silnika pneumatycznego z obudowy **75**, usunąć pierścień osadczy **61** za pomocą szczypiec do pierścieni zabezpieczających\*, a następnie postukać obudowę **75** w biał roboczy, aby uwolnić komponenty.
- Części od **62** do **74** można wyjąć z zespołu, uważając, aby nie upuścić sworznia **74**.
- Wyjąć łożysko **62**, wrzeciono przekładni planetarnej **63**, trzy satelity **64**, przekładnię **65** i podkładkę dystansową **66**.
- Stukając miękkim młotkiem, rozmontować głowicę wirnika **70**.
- Łożysko **67** i osłona przednia **68** wysuną się ze stojanem **69** i pięcioma łopatkami wirnika **71**. (Wirnik **70** pozostaje w ręku).
- Włóż przednią osłonę **72** do imadła o miękkich szczękach.
- Punktakiem\* stuknąć w środek wirnika **70**, aby wyjąć łożysko **73**. (Obrócić wirnik **70** „do góry nogami” – łożysko **73** wysunie się).
- Podczas montowania silnika pneumatycznego tylna strona wirnika **70** musi stykać się z tylną osłoną **72** bez żadnej osiowej szczeliny (istniejąca szczelina zniknie, gdy łożysko zostanie w pełni zamontowane **73**).
- Przy wkładaniu silnika pneumatycznego do obudowy **75** należy dokładnie dopasować części, aby sworznie **74** znajdował się w środkowym otworze pomiędzy portami spin on/off obudowy silnika pneumatycznego **75** a tylną osłoną **72**.
- Podczas montażu tłoka hydraulicznego **54** w zespole silnika dokręcić części ręcznie i wdmuchnąć powietrze do jednego z zewnętrznych portów obudowy silnika **75**, sprawdzając, czy wirnik obraca się swobodnie.
- Podczas montowania przedniej uszczelki **51** zapewnić większą średnicę z tyłu narzędzia.
- Złożyć w odwrotnej kolejności.

### WAŻNE

**Kontrolować narzędzie zgodnie z codziennym i cotygodniowym harmonogramem serwisowania.  
Po rozłożeniu narzędzia i przed rozpoczęciem obsługi ZAWSZE należy wykonać czynności przygotowawcze.**

\* Dotyczy pozycji ujętych w zestawie serwisowym 74200. Pełna lista znajduje się na stronie 11.

Numery pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).



# Lista części narzędzia 74200-12000

LISTA CZĘŚCI 74200-12000														
POZ	NR CZĘŚCI	OPIS	SZT.	CZ. ZAM.	POZ.	NR CZĘŚCI	OPIS	SZT.	CZ. ZAM.	POZ.	NR CZĘŚCI	OPIS	SZT.	CZ. ZAM.
01	74200-12001	GŁOWICA I UCHWYT	1	-	40	07001-00420	ŚRUBA Z LBEM PÓLKULISTYM Z GNAZDEM M4	4	4	76	74200-12076	KULKWA (GUMOWA)	1	1
02	74200-12002	PODSTAWA GUMOWA	1	1						80	07007-01603	ETYKIETA	1	N
03	74200-12003	ZASŁEPKA (WIRĘCANA)	1	-	42	07005-01274	KOREK WILEWU OLEJU	1	1	81	74200-12081	ZASŁEPKA SILNIKA PNEUMATYCZNEGO	1	-
04	74200-12004	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	43	74200-12043	PODKŁADKA USZCZELNIAJĄCA	1	1	82	74200-12082	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	2	2
05	74200-12005	ŚRUBA MOCUJĄCA TŁOCZYŚKA	1	-	44	74200-12044	WRZECIONO	1	1	83	74200-12083	ROZDZIELACZ	1	-
06	07002-00109	PODKŁADKA AMORTYZUJĄCA M4	2	-	45	07555-00803	NAKRĘTKA BLOKUJĄCA	1	1					
07	07003-00027	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	2	2	46	74200-12046	NAKRĘTKA BLOKUJĄCA SPRĘŻYNY POWROTNEJ	1	1					
08	74200-12008	USZCZELNIKA WARGOWA (TŁOK PNEUMATYCZNY)	1	1	47	74200-12047	SPRĘŻYNA POWROTNA	1	1	86	74200-12800	ZESPÓŁ TYLNEJ OBUJDOWY	1	-
09	74200-12009	TŁOK PNEUMATYCZNY	1	-	48	07001-00329	ŚRUBA ODPWIETRZAJĄCA M5	1	1	87	74200-12087	GUMOWA TAŚMA TYLNEJ OBUJDOWY	1	1
10	74200-12010	TŁOCZYŚKO (WZMACHACZ)	1	-	49	07003-00033	PODKŁADKA USZCZELNIAJĄCA ODPWIETRZAJĄCA OLEJU	1	1	88	74200-12088	PALEC USTAWIENIA SKOKU	1	1
11	07555-00205	SPRĘŻYNA	1	1	50	07265-03021	PIERSCIEN WSPORCZY	1	1	89	74200-12089	SPRĘŻYNA	1	1
12	74200-12012	PRZEWÓD ZASILANIA PNEUMATYCZNEGO	1	1	51	07265-02004	PRZEDNIA OSADZCA	1	1	90	07003-00028	PIERSCIEN BLOKUJĄCY	2	2
13	74200-12013	NAKRĘTKA BLOKUJĄCA	1	-	52	07004-00033	PIERSCIEN OSADZCY	1	1	91	74200-12091	OBUDOWA NOSKA	1	-
14	74200-12014	USZCZELNIKA	1	1	53	74200-12053	USZCZELNIKA	1	1	92	74200-12092	NAKRĘTKA ADAPTERA (DO M10)	1	1
15	74200-12015	PROWADNICA PRĘTA	1	-	54	74200-12054	TŁOK HYDRAULICZNY	1	-	89	74200-12093	KOLOROWA ETYKIETA	1	N
16	07003-00100	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	55	74200-12055	PIERSCIEN DYSTANSOWY	1	1	94	07600-00354	OPASKA NA ETYKIETĘ BEZPIECZENSTWA	1	N
17	74200-12017	KOREK	1	-	56	74200-12056	OŚ OBROTU	1	1	95	74200-12095	PODKŁADKA MÓSTKOWA	1	1
18	74200-12018	USZCZELNIKA WARGOWA	1	1	57	74200-12057	BLOKADA SKOKU	1	-	96	74200-12096	FILTR SPIEKANY	1	1
19	74200-12019	PROWADNICA	1	-	58	07001-00427	NITONAKRĘTKA Z LBEM SZEŚCIOKĄTNYM Z GNAZDEM M5 CSK	4	4	97	74200-12097	PIERSCIEN OSADZCY	1	1
20	74200-12020	CIEGNO SPUSTU	1	-	59	74200-12059	PRZEWÓD ZASILANIA SILNIKA PNEUMATYCZNEGO	2	2	88	07003-00134	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1
21	07003-00315	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	60	74200-12060	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	4	4	89	74200-12099	PODKŁADKA	1	1
22	74200-12022	SWORZEŃ	1	1	61	74200-12061	PIERSCIEN OSADZCY	1	1	100	07007-01626	ETYKIETA CE (AVDEL ITALY)	1	N
23	74200-12023	ŁOŻYŚKO	1	1	62	74200-12062	ROŁKOWE	1	-	101	74200-12121	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1
24	74200-12024	KLIN POPYCHACZA	1	-	63	74200-12063	WRZECIONO PRZEKŁADNI PLANETARNEJ	1	-	102	74200-12122	ZAPADKA (GUMOWA)	1	1
25	74200-12025	SPUST	1	1	64	07555-09208	SATELITA	3	-	103	74200-12103	KOREK	1	1
26	74200-12026	SWORZEŃ	1	1	65	74200-12065	PRZEKŁADNIA PLANETARNA	1	-	104	74200-12104	SPRĘŻYNA	1	N
27	74200-12027	ZATYCZKA BLOKUJĄCA ZAWORU	1	-	66	74200-12066	PODKŁADKA DYSTANSOWA	1	-	105	07600-00614	NARZĘDZIE RĘCZNE	2	N
28	74200-12028	TŁOK ZAWORU	1	-	67	07555-09208	ŁOŻYŚKO	1	-	106	07600-00632	KLUCZ PŁASKI 17/19 MM	1	N
29	07003-00088	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	68	07555-09210	PRZEDNIA OSŁONA	1	-	107	07600-00409	KLUCZ PŁASKI 12/13 MM	1	N
30	07003-00040	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	69	07555-09211	STOJAN	1	-	108	07600-00224	IMBUS 4 MM	1	N
31	07003-00026	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	2	2	70	74200-12070	WIRNIK	1	-	109	07600-00225	IMBUS 5 MM	1	N
32	07003-00046	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	71	07555-09213	ŁOPATKA WIRNIKA	5	5	110	07600-00624	PUNKTAK Ø 4 MM	1	N
33	74200-12033	PODKŁADKA NYLONOWA 1/8"	3	4	72	07555-09214	TYLNA OSŁONA	1	-	111	07600-00637	SPECJALNY KLUCZ PŁASKI 17 MM	1	N
34	74200-12034	TŁUMIK 1/8"	1	-	73	07555-09215	ŁOŻYŚKO	1	-	112	07600-00486	IMBUS 2,5 MM	1	N
35	74200-12035	BLOKADA WIŁOTU POWIETRZA	1	-	74	07555-09216	SWORZEŃ	1	1	113	74200-12300	ZESPÓŁ ODRZUTNIKA OLEJU	1	N
36	07003-00029	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	4	4	75	74200-12075	OBUDOWA SILNIKA PNEUMATYCZNEGO	1	-	114	74200-12700	ZESPÓŁ WIŁOTU	1	1
37	74200-12037	ŚRUBA NAWIERCONA	1	-	76	07003-00305	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	1	1	115	07346-00401	SPRĘŻYNA	1	1
38	74200-12038	OBROTOWY ZAWÓR WIŁOTOWY	1	-	77	07003-00306	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY O PRZEKROJU OKRĄGŁYM	5	5					
39	74200-12039	PODKŁADKA	1	1	78	74200-12078	POPYCHACZ 80 mm DŁUGI	1	1					

# Przygotowanie

---

Po rozłożeniu narzędzia i przed rozpoczęciem obsługi ZAWSZE należy wykonać czynności przygotowawcze. Może być także konieczne przywrócenie pełnego skoku po dłuższym używaniu, gdyż skok może się skrócić, a połączenia nie są całkowicie osadzone podczas jednego użycia spustu.

## Informacje dotyczące oleju

---

Zalecany olej to Hyspin® VG32 dostępny w 0,5 l opakowaniach (numer części 07992-00002) lub w pojemnikach o pojemności 1 galona (numer części 07992-00006). Należy się zapoznać z poniższą kartą charakterystyki.

## Karta charakterystyki substancji **Olej Hyspin® VG 32**

---

### Pierwsza pomoc

#### SKÓRA:

Jak najszybciej gruntownie umyć wodą z mydłem. Przypadkowy kontakt nie wymaga szczególnej uwagi. Krótkotrwały kontakt nie wymaga szczególnej uwagi.

#### POŁKNIĘCIE:

Natychmiast skontaktować się z lekarzem. NIE wywoływać wymiotów.

#### OCZY:

Niezwłocznie płukać wodą przez kilka minut. Mimo że NIE ma działania drażniącego, może wystąpić niewielkie podrażnienie po zetknięciu.

### Ogień

Punkt zapłonu 232°C Niesklasyfikowany jako palny.

Środki gaśnicze: CO<sub>2</sub>, proszek, piana lub mgła wodna NIE UŻYWAĆ strumieni wody.

### Środowisko

UTYLIZACJA ODPADÓW: Przez upoważnione firmy w odpowiednich miejscach. Mogą być spalane. Zużyty produkt może być wysłany do powtórnego przetworzenia. ROZLANIE: Należy zapobiegać dostaniu się do odpływów, kanalizacji i cieków wodnych. Użyć materiału absorbującego, który wchłonie olej.

### Obsługa

Zakładać okulary ochronne, rękawice impregnowane (np. z PVC) i plastikowy fartuch. Używać w dobrze wentylowanym miejscu.

### Przechowywanie

Brak specjalnych środków ostrożności.

## Procedura przygotowawcza

---

### W A Ż N E

**Wszystkie czynności należy wykonywać na czystym blacie, czystymi rękami i w czystym otoczeniu.  
Zapewnić, aby olej był idealnie czysty i nie zawierał pęcherzyków powietrza.  
Należy szczególnie uważać, aby do wnętrza narzędzia nie dostały się ciała obce, gdyż może to spowodować poważne uszkodzenie.  
Podczas wykonywania czynności przygotowawczych narzędzie musi leżeć na boku**

- Położyć narzędzie na boku, z korkiem wlewu **42** skierowanym ku górze.
- Cofnąć palec ustawiania skoku **88** i odkręcić tylną obudowę **86** o maksymalnie 5 obrotów od w pełni dokręconej pozycji.
- Za pomocą klucza imbusowego odkręcić korek wlewu oleju **42** i zdjąć podkładkę uszczelniającą **43**.
- Napędzić narzędzie olejem, delikatnie kołyszając, aby usunąć powietrze.
- Założyć podkładkę uszczelniającą **43** i korek wlewu **42** oraz dokręcić.
- Należy też odpowietrzyć narzędzie. Dzięki temu z układu olejowego zostaną wyeliminowane pęcherzyki powietrza.
- Przy całkowicie dokręconej śrubie odpowietrzającej **48** odkręcić ją tylko o JEDEN OBRÓT za pomocą klucza imbusowego. Podłączyć do narzędzia zasilanie powietrzem i nacisnąć spust.
- Odczekać aż wokół śruby odpowietrzającej **48** pojawi się olej, a następnie ponownie ją dokręcić. Zetrzeć nadmiar oleju.
- Zwolnić spust.
- Otworzyć korek wlewu oleju **42** za pomocą klucza imbusowego.
- Napędzić olejem do odpowiedniego poziomu. Założyć podkładkę uszczelniającą **43** i korek wlewu **42** oraz całkowicie dokręcić.
- Przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia należy dopasować wyposażenie noska i ustawić skok.

Numerы pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).



# Diagnostyka usterek

Objaw	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie	Nr strony
Silnik pneumatyczny działa powoli	Powietrze wydostaje się z silnika	Sprawdzić pod kątem zużycia uszczelek. Wymienić	13
	Niskie ciśnienie powietrza	Zwiększyć	7
	Blokada kanału powietrza	Usunąć blokadę zasilania powietrzem	
	Zużyta nitonakrętka	Wymienić	8
	Zacinają się łopatki	Nasmarować narzędzie przez wlot powietrza	
Wkładka nie odkształca się prawidłowo	Nieprawidłowo ustawiony skok	Ustawić	7
	Ciśnienie powietrza poza tolerancją	Ustawić	7
	Niski poziom oleju	Dolać olej	16
	Wkładka wypada z uchwytu	Sprawdzić siłę uchwytu wkładki	
Nitonakrętka obraca się niezależnie od silnika	Zużyty lub uszkodzony wałek napędowy	Wymienić	
	Zużyta lub uszkodzona nitonakrętka	Wymienić	8
	Poluzowana nakrętka adaptera	Dokręcić	8
	Brak pierścienia blokującego <b>90</b>	Założyć nowy pierścień blokujący	13
Wkładka nie wchodzi do nitonakrętki	Nieprawidłowy rozmiar gwintu wkładki	Zmienić wkładkę na prawidłową	
	Nieprawidłowe mocowanie nitonakrętki	Zmienić nitonakrętkę na prawidłową	
	Zużyta lub uszkodzona nitonakrętka	Wymienić	
	Nieprawidłowo złożony zespół noska	Odłączyć zasilanie powietrzem, ponownie dokładnie zamontować zespół noska	8-9
Narzędzie zacina się na osadzonej wkładce	Nadmierny skok/ Uszkodzona wkładka/ Zużyta lub uszkodzona nitonakrętka	NIE NACISKAĆ SPUSTU. Wyłączyć blokadę skoku i przesunąć tylną obudowę w przód do położenia zerowego. Nacisnąć spust. Narzędzie nie powinno się obrócić. Wyzerować skok. Jeśli się obróci, odłączyć zasilanie powietrzem. Włożyć sworzeń Ø 4 mm przez szczeliny w obudowie noska do wrzeciona <b>44</b> . Obrócić do zwolnienia nitonakrętki. Włożyć. Użyć nowej wkładki ORAZ nitonakrętki.	
Nitonakrętka łamie się	Nadmierny skok narzędzia Boczne obciążenie nitonakrętki	Wyzerować skok Przytrzymać narzędzie prostopadle, aby włożyć wkładkę	

ciąg dalszy na następnej stronie

Numery pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).  
Pozostałe objawy i usterek należy zgłaszać lokalnemu autoryzowanemu przedstawicielowi Avdel lub do centrum naprawczego.

# Diagnostyka usterek

Objaw	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie	Nr strony
Narzędzie nie kręci się	Poluzowana nakrętka adaptera	Dokręcić	
	Brak zasilania powietrzem	Podłączyć	7
	Niewystarczająca szczelina pomiędzy nakrętką blokującą <b>45</b> a wrzecionem <b>44</b>	Ustawić szczelinę na 1,5 mm do 2 mm	13
	Popychacz <b>78</b> zbyt krótki	Wymienić	13
Silnik pneumatyczny zacina się	Nasmarować narzędzie przez wlot powietrza. Jeśli to nie wystarczy, rozmontować silnik i dokładnie go wyczyścić		
Spust nie działa	Tarcie statyczne	Nacisnąć spust kilkakrotnie	
	Niskie ciśnienie powietrza	Zwiększyć ciśnienie powietrza	
	Tłok zaworu pozostaje zablokowany	Nacisnąć spust kilkakrotnie. Nasmarować narzędzie przez wlot powietrza. Jeśli to nie pomoże, rozmontować, wyczyścić i nasmarować elementy spustu	
Nitonakrętka nie obraca się	Uszczelka wargowa <b>18</b> jest uszkodzona	Wymienić	12
Narzędzie nie obraca się	Poluzowana nakrętka adaptera <b>92</b>	Dokręcić	
	Brak zasilania powietrzem	Podłączyć	
	Odkręcić tylną obudowę o więcej niż 5 obrotów	Ustawić skok narzędzia	
	Pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym <b>82</b> jest nieszczelny	Wymienić	13
	Rozdzielacz zacina się	Nasmarować	
Silnik pneumatyczny zacina się	Nasmarować narzędzie przez wlot powietrza. Jeśli to nie wystarczy, rozmontować silnik i dokładnie go wyczyścić		

Numery pozycji, które są **pogrubione**, odnoszą się do ogólnego rysunku złożeniowego i listy części (strony 14-15).

Pozostałe symbole i usterek powinny być zgłoszone do lokalnego przedstawiciela firmy Avdel® lub centrum naprawczego.

# Deklaracja zgodności

My, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY oświadczamy na swoją wyłączną odpowiedzialność, że produkt:

**Typ modelu 74200**

**Nr seryjny**

do którego odnosi się ta deklaracja, jest zgodny z następującymi

normami: EN ISO 12100 – część 1 i 2

BS EN ISO 8662 – część 6

BS EN ISO 11202

BS EN ISO 3744

BS EN 982

ISO EN 792 – część 13 – 2000

BS EN 983

spełnia postanowienia Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE



M. Delle Fave – Menedżer ds. jakości

Data wydania



**Pudełko zawiera narzędzie, które jest zgodne Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE. Deklaracja zgodności również jest dołączona.**

# Holding your world together®

---

Find your closest STANLEY Engineered Fastening location on [www.StanleyEngineeredFastening.com/contact](http://www.StanleyEngineeredFastening.com/contact)



For an authorized distributor nearby please check [www.StanleyEngineeredFastening.com/econtact/distributors](http://www.StanleyEngineeredFastening.com/econtact/distributors)

Manual Number	Issue	C/N
07900-00614	B5	13/078

**STANLEY**  
Engineered Fastening

[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)

© 2013 Stanley Black & Decker, Inc., Rev. 01.2014

Avbolt®, Avdel®, Avdelok®, Avex®, Avinox®, Avseal®, Avtainer®, Hemlok®, Maxlok® and Monobolt® are trademarks of Avdel UK Limited. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners. Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy. Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.

Avdel UK Limited  
Pacific House, 2 Swiftfields  
Welwyn Garden City, Hertfordshire AL7 1LY  
Tel. +44 (0)1707 292-000 · Fax -199  
[enquiries2@sbdinc.com](mailto:enquiries2@sbdinc.com)