

Instrukcja serwisowa

Tłumaczenie oryginału instrukcji

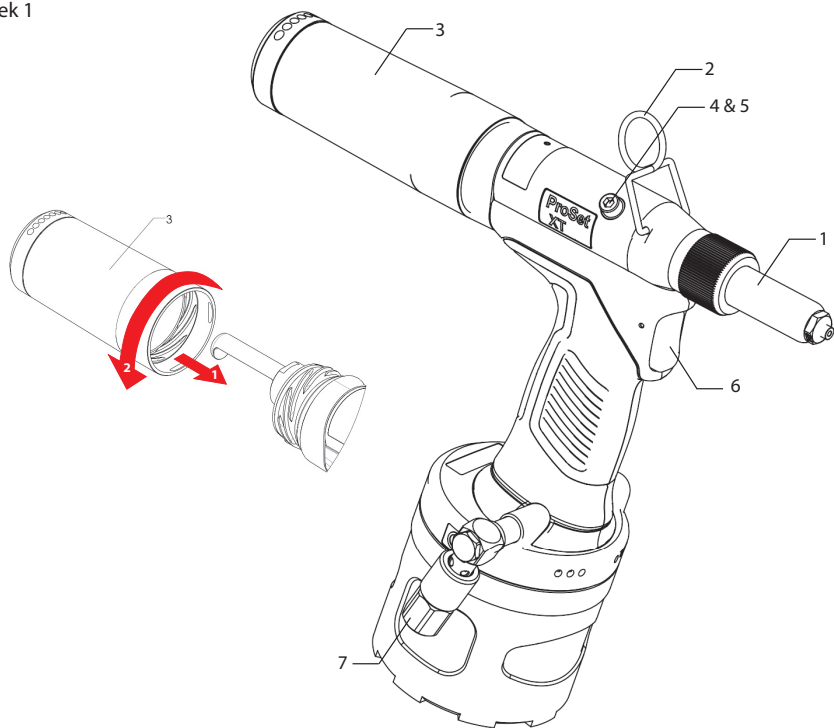
Pneumatyczno-hydrauliczna
nitownica do nitów zrywalnych



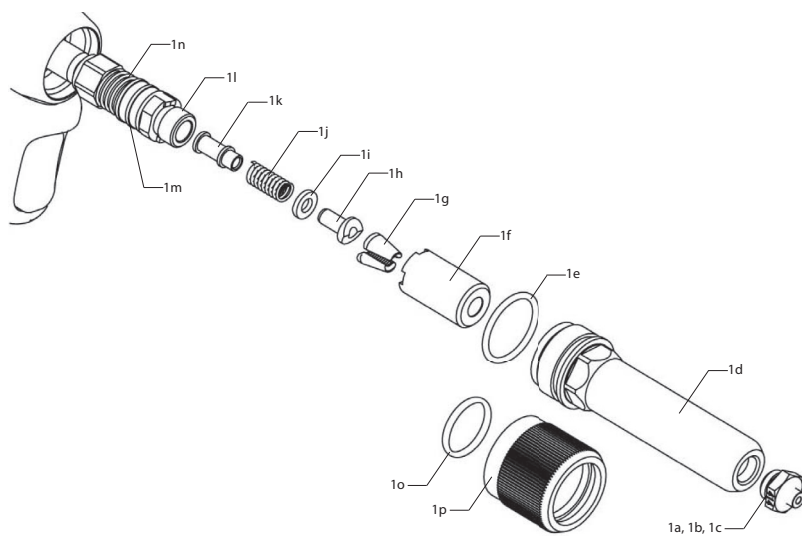
Nitownica do nitów zrywalnych ProSet® XT2 - 76002

**Pneumatyczno-hydrauliczna
nitownica do nitów zrywalnych**

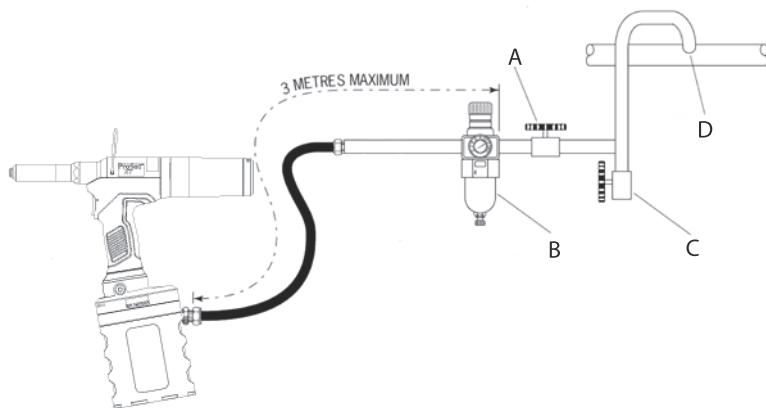
Rysunek 1



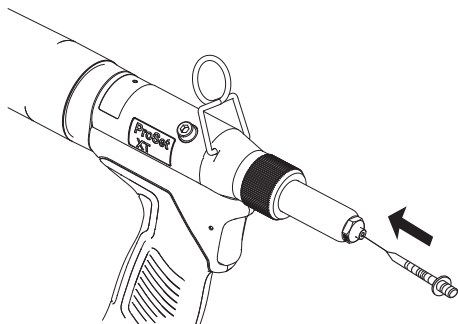
Rysunek 2



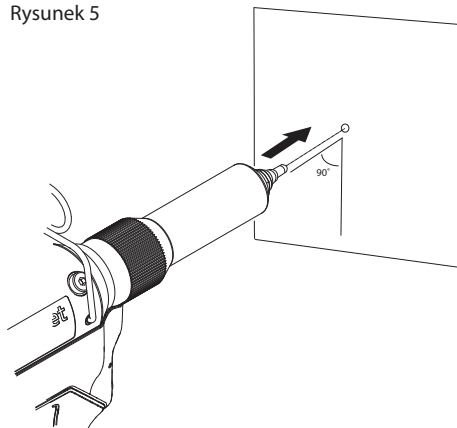
Rysunek 3



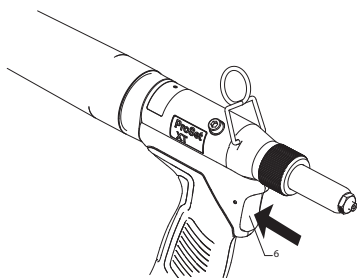
Rysunek 4

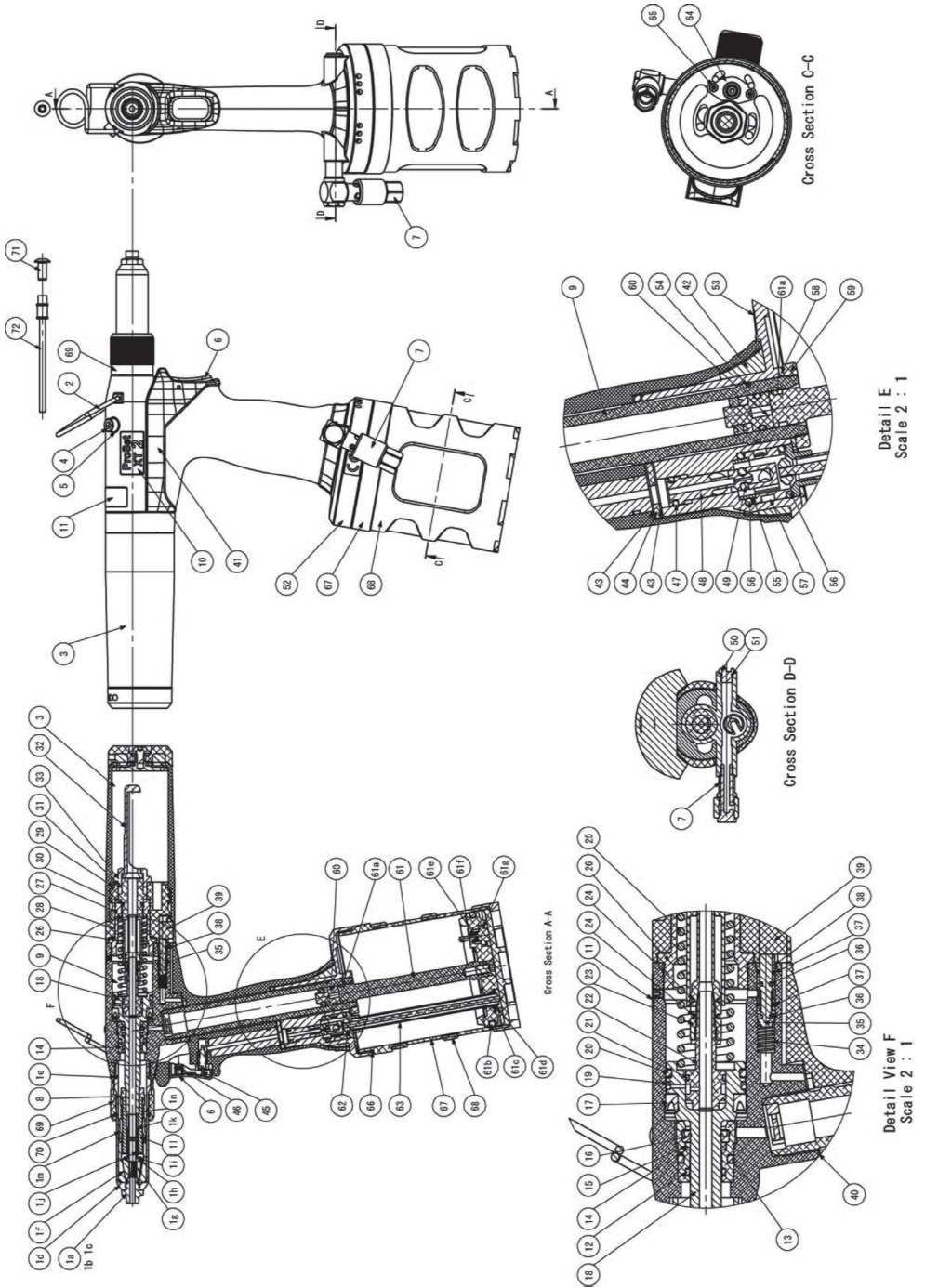


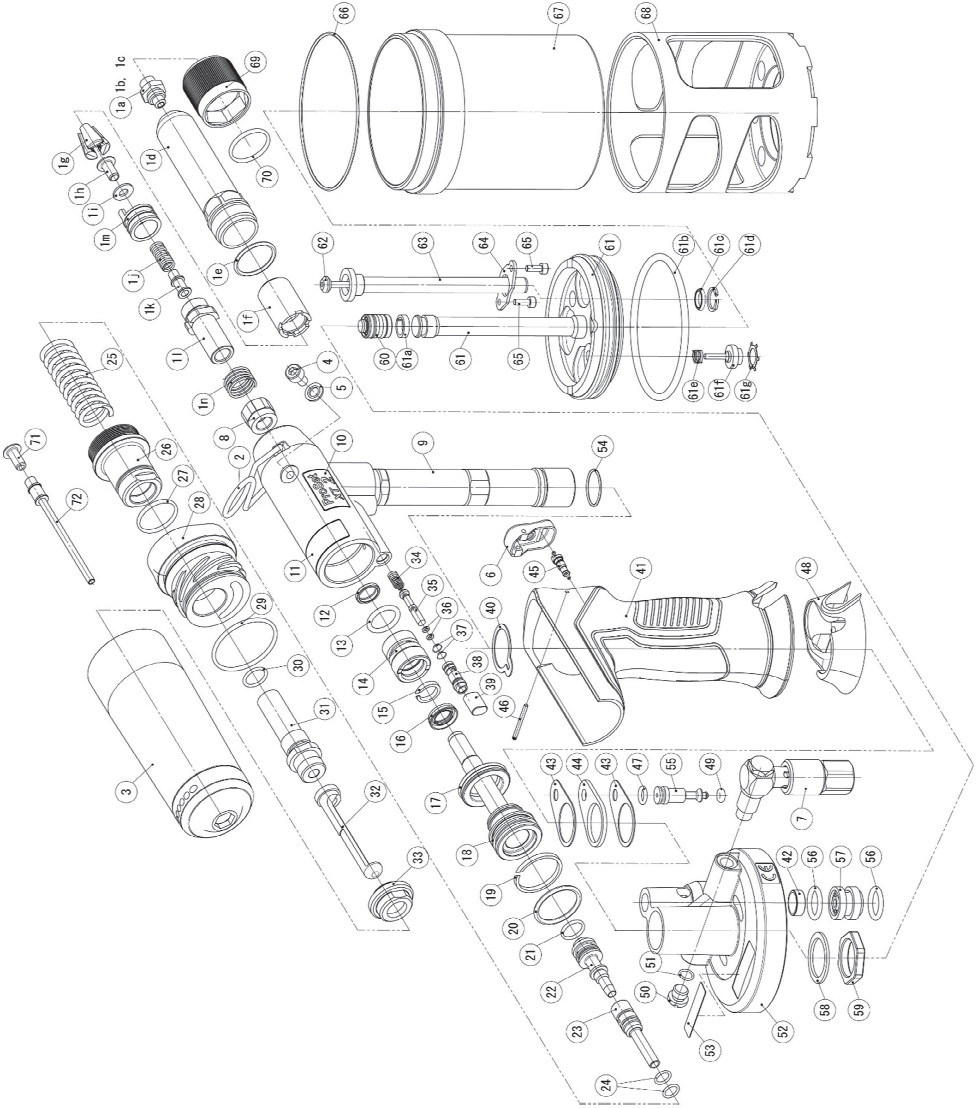
Rysunek 5



Rysunek 6







POZYCJA	NUMER RYSUNKU	OPIS	LICZBA SZTUK	CAŚCI ZAMIENNE MOQ	POZYCJA	NUMER RYSUNKU	OPIS	LICZBA SZTUK	CAŚCI ZAMIENNE MOQ
1a	PRN614	KONCÓWKA NOSOWA	1		MOQ	DPN901-022	SPRĘŻYNA	1	
1b	PRN114	KONCÓWKA NOSOWA	1		35	DPN276-014	TRZÓNEK ZAWORU MCS	1	
1c	PRN154	KONCÓWKA NOSOWA	1		36	DPN900-066	PIERSCIEN USZCZELNIACY	2	
1d	TP144-048	OBUDOWA ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ	1		37	DPN900-065	PIERSCIEN USZCZELNIACY	2	
1e	TP144-091	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		38	TP144-175	OBUDOWA ZAWORU MCS	1	
1f	DPN275-001	PROWADNICA SZCZĘK	1		39	TP144-142	POPYCHACZ ZAWORU MCS	1	
1g	71210-15001	SZCZĘK	1	zestaw	40	TP144-084	GÓRNA USZCZELKA	1	
1h	TP144-050	POPYCHACZ SZCZĘK	1		41	TRM00216	ZESPÓŁ UCHWYTU	1	
1i	TP144-088	PODKŁADKA URETAŃKOWA	1		42	TRM00249	FARTUCH USZCZELNIACY UCHWYTU	1	
1j	TP144-081	SPRĘŻYNA POPYCHACZA SZCZĘK	1		43	TP144-085	DOLNA USZCZELKA	2	
1k	TP144-052	PROWADNICA TRZPIENIA	1		44	TP144-086	GÓRNA PŁYTKA	1	
1l	TRM00165	GŁOWICA ZAGIĄGAJĄCA	1		45	07005-00088	ZAWÓR SCHRADERA	1	
1m	TP144-051	BLOKADA PROWADNICY SZCZĘK	1		46	76003-02024	BOLEC SPUSZTOWY	1	
1n	TP144-080	SPRĘŻYNA BLOKADY PROWADNICY SZCZĘK	1		47	07003-00042	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
2	TP144-171	HAK DO WIESZANIA	1		48	TRM00173	SUWAK ZAWORU	1	
3	TRM00227	ZESPÓŁ BUTLI KOLEKTORA	1		49	07003-00268	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
4	07001-00405	SŁUBA SPUSZTOWA	1		50	DPN239-089	KOREK	1	
5	07003-00194	POLĄCZONA USZCZELKA	1		51	DPN900-045	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
6	76003-02008	PRZYKŁASK SPUSZT	1		52	TP142-036	DOLNY ZESPÓŁ UCHWYTU	1	
7	TRM00221	ZESPÓŁ ZAWORU WŁĄCZAJĄCEGO	1		53	76001-02029	ETYKIETA POP AVDEL	1	
8	TP144-060	NAKRETKA ZABEZPIECZAJĄCA	1		54	TP144-097	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
9	TRM00222	GÓRNY ZESPÓŁ UCHWYTU	1		55	TP144-078	TULEJA GNIAZDA ZAWORU	1	
10	76002-02027	ETYKIETA PROSET XT2	2		56	07003-00281	PIERSCIEN USZCZELNIACY	2	
11	76001-02028	ETYKIETA OSTRZEGAWCZA	1		57	71210-02009	GNIAZDO ZAWORU	1	
12	TP144-159	ZGARNIACZ	1		58	TP144-087	PODKŁADKA TULEI	1	
13	TP144-174	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		59	TP144-054	NAKRETKA ZABEZPIECZAJĄCA TULEI	1	
14	TP144-062	OBUDOWA USZCZELKI PRĘTA	1		60	TRM00223	ZESPÓŁ USZCZELKI	1	
15	76002-02021	TASMA ŁOŻYSKA	1		61	TRM00224	ZESPÓŁ TŁOKU PNEUMATYCZNEGO	1	
16	07003-00515	USZCZELKA PRĘTA	1		61a	71230-03205	PIERSCIEN PROWADZĄCY	1	
17	07003-00514	USZCZELKA TŁOKA	1		61b	TP144-099	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
18	TRM00163	TŁOK HYDRAULICZNY	1		61c	TP144-102	MINIATUROWE USZCZELNIENIE Y	1	
19	76002-02026	TASMA ŁOŻYSKA	1		61d	TP144-104	PIERSCIEN USTALAJĄCY TYPU R	1	
20	TP144-154	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		61e	TP144-083	SPRĘŻYNA ZAWORU EXT	1	
21	07003-00516	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		61f	TP144-075	KOPPUŁ ZAWORU WYLOTOWEGO	1	
22	TP144-146	KORPUŚ WYRZUTNIKA	1		61g	TP144-103	PIERSCIEN USTALAJĄCY TYPU CR	1	
23	TP143-047	DYSZA WYRZUTNIKA	1		62	TRM00225	ZESPÓŁ ZAWORU RURY	1	
24	TP144-094	PIERSCIEN USZCZELNIACY	2		63	TRM00226	ZESPÓŁ RURY	1	
25	TP144-082	SPRĘŻYNA POWROTNA	1		64	TP144-077	PŁYTKA ZAWORU	1	
26	TP153-112	NAKRYWKA	1		65	TP144-108	SZESCIOKĄTNA NAKRETKA Z ŁBEM GNIAZDOWYM	2	
27	TP154-110	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		66	TP144-098	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
28	TP153-111	WKŁADKA ADAPTERA KOLEKTORA	1		67	TP143-037	KOMORA	1	
29	TRM00250	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		68	TP142-066	OSKOWA KOMORY POWIETRZNEJ	1	
30	DPN900-017	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1		69	TRM00239	NAKRETKA OBUJDOWY GŁOWICY PRZEDNIEJ	1	
31	TP144-063	PROWADNICA WYRZUTNIKA	1		70	PN900-002	PIERSCIEN USZCZELNIACY	1	
32	71213-05101	DEFLEKTOR TRZPIENI	1		71	TRM00355	POPYCHACZ SZCZĘK do rozmiaru 4,5	1	
33	TP144-064	NAKRETKA USTALAJĄCA DEFLEKTORA	1		72	TRM00261	ZESPÓŁ PROWADNICY TRZPIENI do rozmiaru 4,5	1	

©2017 Stanley Black & Decker inc.

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Przedstawionych tutaj informacji nie wolno reprodukować ani upubliczniać w żaden sposób i żadnymi środkami (elektronicznymi lub mechanicznymi) bez uprzedniej wyraźnej pisemnej zgody STANLEY Engineered Fastening. Przedstawione informacje są oparte o dane znane w momencie wprowadzenia produktu. STANLEY Engineered Fastening stosuje politykę ciągłego doskonalenia produktów, dlatego produkty mogą podlegać zmianie. Informacje przedstawione w niniejszym dokumencie dotyczą produktu dostarczonego przez STANLEY Engineered Fastening. Z tej przyczyny firma STANLEY Engineered Fastening nie ponosi odpowiedzialności za żadne szkody wynikające z modyfikacji oryginalnych danych technicznych produktu.

Dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszym dokumencie były odpowiednie. Mimo tego, STANLEY Engineered Fastening nie ponosi odpowiedzialności za żadne błędy dotyczące treści ani ich konsekwencje. STANLEY Engineered Fastening nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane działaniem osób trzecich. Nazwy robocze, nazwy handlowe, zarejestrowane znaki towarowe itp. stosowane przez STANLEY Engineered Fastening stanowią własność odpowiednich właścicieli zgodnie z prawodawstwem dotyczącym ochrony znaków towarowych.

SPIS TREŚCI

1. DEFINICJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	8
2. DANE TECHNICZNE.....	9
2.1 DANE TECHNICZNE NARZĘDZIA	9
2.2 WYMIARY NARZĘDZIA	10
2.3 DANE TECHNICZNE DOTYCZĄCE NITOWANIA.....	11
2.4 LISTA GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW	12
2.5 STANDARDOWY OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ.....	12
3. PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA	13
3.1 ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ (PATRZ RYS. 2)	13
3.2 DOPŁYW POWIETRZA (PATRZ RYS. 3).....	13
3.3 ZASADA DZIAŁANIA	14
4. PROCEDURA OBSŁUGI	14
4.1 OBSŁUGA NARZĘDZIA (PATRZ RYS. 1, 4, 5, 6).....	14
4.2 OPRÓŻNIANIE KOLEKTORA TRZPIENI (PATRZ RYS. 1).....	15
5. SERWISOWANIE NARZĘDZIA	15
5.1 CZĘSTOTLIWOŚĆ KONSERWACJI	15
5.2 ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ	15
5.3 CODZIENNY SERWIS.....	15
5.4 COTYGODNIOWY SERWIS.....	15
5.5 ZESTAW DO KONSERWACJI	15
5.6 PRZYGOTOWANIE DO PRACY (NAPEŁNIENIE OLEJEM)	16
6. KONSERWACJA	17
6.1 DEMONTAŻ NARZĘDZIA	18
7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	21
8. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	22
8.1 OLEJ HYPIN® VG32 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	22
8.2 SMAR MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	23
8.3 SMAR MOLYKOTE® 55 M - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	24
8.4 SMAR MOLYKOTE® 111 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	24



Niniejszą instrukcję muszą przeczytać wszystkie osoby instalujące lub obsługujące to narzędzie, poświęcając szczególną uwagę poniższym zasadom bezpieczeństwa.

1. DEFINICJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Definicje poniżej opisują wagę poszczególnych słów ostrzegawczych. Proszę przeczytać instrukcję i zwracać uwagę na te symbole.



NIEBEZPIECZEŃSTWO: Oznacza natychmiastowo niebezpieczną sytuację, która, jeśli jej się nie uniknie, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia ciała.



OSTRZEŻENIE: Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli jej się nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



PRZESTROGA: Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli jej się nie uniknie, może spowodować miernego lub średniego stopnia obrażenia ciała.

PRZESTROGA: Stosowana bez symbolu ostrzeżenia oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli jej się nie uniknie, może spowodować uszkodzenie mienia.

Błędna eksploatacja lub konserwacja tego produktu może powodować poważne obrażenia ciała i uszkodzenia mienia. Należy przeczytać uważnie wszystkie ostrzeżenia i całość instrukcji obsługi przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia. Podczas użytkowania narzędzi mechanicznych zawsze powinno się postępować zgodnie z podstawowymi zasadami bezpieczeństwa, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń ciała.

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE.

OSTRZEŻENIE:

- NIE STOSOWAĆ niezgodnie z przeznaczeniem, które polega na mocowaniu nitów zrywalnych STANLEY Engineered Fastening.
- Stosować jedynie części, elementy złączne i akcesoria zalecane przez producenta.
- NIE WOLNO modyfikować narzędzia w żaden sposób. Za wszelkie modyfikacje narzędzia wykonane przez klienta odpowiada wyłącznie klient. Wszelkie modyfikacje powodują unieważnienie wszelkich gwarancji.
- Przed użyciem sprawdzić części ruchome pod kątem błędnego ustawienia, uszkodzenia części oraz każdego innego nieprawidłowego stanu, który może mieć wpływ na funkcjonowanie narzędzia. Jeśli narzędzie jest uszkodzone, przed ponownym użyciem przekazać je do naprawy. Przed użyciem zdemontować wszelkie klucze regulacyjne.
- Przeszkolony personel musi utrzymywać narzędzie w bezpiecznym stanie technicznym przez cały czas i regularnie sprawdzać je pod kątem uszkodzeń i prawidłowego działania. Demontaż może przeprowadzać jedynie przeszkolony personel. Nie demontować tego narzędzia bez wcześniejszego zapoznania się z instrukcją konserwacji.
- Ciśnienie dopływu powietrza roboczego nie może przekraczać 7 barów (100 PSI).
- Operatorzy i inne osoby znajdujące się w obszarze pracy muszą nosić okulary ochronne z osłonami bocznymi spełniające wymogi norm. Zawsze nosić okulary ochronne i ochronniki słuchu podczas obsługi.
- Należy ubrać się odpowiednio. Nie zakładać luźnych ubrań ani biżuterii. Włosy, ubranie i rękawice trzymać z dala od ruchomych części. Luźne ubranie, biżuteria lub włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części.
- NIE OBSŁUGIWAĆ narzędzia skierowanego w stronę osoby (osób).
- NIE obsługiwać narzędzia ze zdjętą obudową zespołu głowicy przedniej.
- Przyjąć stabilną pozycję lub pewnie stanąć przed rozpoczęciem obsługi narzędzia.
- Przed użyciem sprawdzić przewody powietrzne pod kątem uszkodzeń. Wszystkie złącza muszą być dobrze zamocowane. Nie upuszczać ciężkich przedmiotów na węże. Silne uderzenie może spowodować uszkodzenia wewnętrzne i prowadzić do przedwczesnej usterki węża.
- NIE PODNOSIĆ narzędzia za wąż. Zawsze używać uchwytu narzędzia.
- Chronić otwory wentylacyjne przed zatkaniami lub zasłonięciem.
- Odłączyć wąż powietrzny od narzędzia przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac konserwacyjnych, prób regulacji, montażu lub demontażu zespołu głowicy przedniej.
- Utrzymywać uchwyty narzędzia w stanie suchym, czystym i wolnym od oleju i smaru.

- Podczas przenoszenia narzędzia z miejsca na miejsce trzymać ręce z dala od spustu, aby uniknąć niezamierzonego uruchomienia.
- Nigdy nie pozostawiać włączonego narzędzia bez nadzoru. Odłączać wąż powietrzny, gdy narzędzie nie jest używane.
- Przed przejściem dalej zapewnić odpowiedni odstęp dla rąk operatora narzędzia.
- NIE upuszczać narzędzia ani nie używać go jako młotka.
- Chronić układ hydrauliczny narzędzia przed zanieczyszczeniami i ciałami obcymi, ponieważ mogą one spowodować usterkę narzędzia.

1. Przed przejściem dalej zapewnić odpowiedni odstęp dla rąk operatora narzędzia.
2. Nie upuszczać narzędzia ani nie używać go jako młotka.

- Dopilnować, aby zużyte trzpienie nie stanowiły zagrożenia.
- Kolektor trzpieni opróżniać, gdy będzie napełniony do około połowy.
- NIE używać narzędzia bez zamontowanego kolektora trzpieni.
- NIE kierować otworu wylotowego powietrza na kolektorze trzpieni na operatora ani inne osoby.
- Unikać styczności z płynem hydraulicznym. Aby ograniczyć ryzyko wystąpienia wysypki, koniecznie dokładnie wypłukać miejsce styczności.
- Karty charakterystyki dla wszystkich olejów hydraulicznych i smarów są dostępne na żądanie u dostawcy narzędzi.

Firma STANLEY Engineered Fastening stosuje politykę ciągłego doskonalenia produktów i zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych produktu bez uprzedzenia.

2. DANE TECHNICZNE

Narzędzia ProSet® XT2 to nitownice pneumatyczno-hydrauliczne przeznaczone do mocowania nitów zrywalnych Stanley Engineered Fastening z wysoką prędkością.

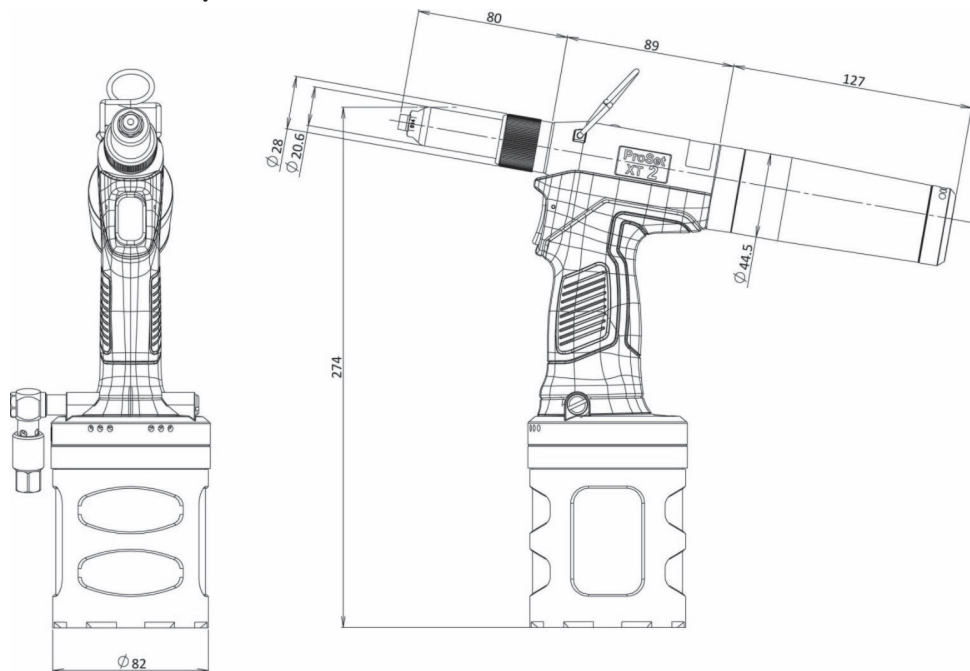
Narzędzia są wyposażone w próżniowy układ chwytania nitów zrywalnych i bezproblemowego zbierania zużytych trzpieni niezależnie od położenia narzędzia.

Po połączeniu z właściwym osprzętem zespołu głowicy przedniej nitownice ProSet® XT2 być stosowane do mocowania nitów zrywalnych o średnicy od Ø2,4 mm do Ø4,8 mm. Skorzystać z tabeli na stronie 11, aby uzyskać listę wszystkich obsługiwanych nitów zrywalnych.

Należy zawsze przestrzegać ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa ze stron 8 i 9.

2.1 DANE TECHNICZNE NARZĘDZIA

	XT2	
Siła zaciągania: Przy 5,5 barach	8,9 kN	2001 lbf
Ciśnienie doprowadzania powietrza: Od min. do maks.	5,0 – 7,0 barów	72,5 – 101,5 lbf/cal ²
Ciśnienie oleju: Zaciąganie przy 5,5 barach	210 barów	3045 lbf/cal ²
Skok: Minimalny skok tłoka	19,8 mm	0,79 cala.
Ciężar: Wliczając zespół głowicy przedniej	1,26 kg	2,78 lb
Ciężar: bez zespołu głowicy przedniej	1,15 kg	2,54 lb
Objętość powietrza atmosferycznego: Przy 5,5 barach	2,2 l	134,2 cali ³
Czas cyklu: W przybliżeniu	0,6 sekundy	
Poziom hałas: Niepewność pomiaru hałasu: k = 3 db (A)	77,1 dB(A)	
Poziom drgań: Niepewność pomiaru drgań: k = 0,1 m/s ²	<2,5 m/s ²	<8,2 ft/s ²

2.2 WYMIARY NARZĘDZIA

Wymiary w milimetrach.

2.3 DANE TECHNICZNE DOTYCZĄCE NITOWANIA

Typ nita zrywalnego	2,4 [3/32"]	3,2 [1/8"]	4,0 [5/32"]	4,3	4,8 [3/16"]	5,0	6,0	7,0
Nit zrywalny otwarty		●	●		●			
Nit zrywalny zamknięty		●	●		●			
HR		●	●		●			
SSD SSHR		● (1)	● (1)					
Multi-Grip		●	●		●			
TL		●	●		●			
Pull-Thru		●						
Nit T (Emhart)					● (1)			
Self-Pluggger		●	●		●			
Ultra-Grip (UG) (NPR)					●			
Avex®		●	●		●			
Stavex®		●	●		●			
Avinox®		●	●		●			
Avibulb®		●	●		●			
LSR/Bulbex®			●		●			
T-Lok®				●	●			
Avdel® SR		●	●		●			
Interlock®					●			
Monobolt®					● (1)			
Avseal® (STD)			● (1)(2)			● (1)(2)	● (1)(2)	● (1)(2)
Nit Q		●	●		●			
Klamp-Tite BAPK®					●			
Klamp-Tite BAPKTR®					● (1)			
VGrip					●			

(1) Wymagana niestandardowa końcówka nosowa

(2) Wymagany niestandardowy zespół głowicy przedniej.

Aby uzyskać pełną listę zgodnego osprzętu zespołu głowicy przedniej dla poszczególnych typów nitów zrywalnych, wraz z instrukcją montażu i konserwacji, skorzystać z instrukcji osprzętu zespołu głowicy przedniej ProSet® 07900-09412

2.4 LISTA GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW

Skorzystać z rysunków 1 i 2 oraz tabeli poniżej.

Pozycja	Numer części	Opis	Liczba sztuk
1	TRM00361	Narzędzie XT2 ze standardowym zespołem głowicy przedniej	1
2	TP144-171	Hak do wieszania	1
3	TRM00227	Kolektor trzpieni	1
4	07001-00405	Przyłącze oleju	1
5	07003-00194	Uszczelka	1
6	76003-02008	Spust	1
7	TRM00221	Zawór włączający/wyłączający	1

2.5 STANDARDOWY OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ

Skorzystać z rysunku 2 oraz tabeli poniżej.

Pozycja	Narzędzie XT2 Numer części	Opis	Liczba sztuk
1a	PRN614	Zespół głowicy przedniej - 4,8 mm [3/16"] (zamontowany na XT2)	1
1b	PRN414	Końcówka nosowa - 3,2 mm [1/8"]	1
1c	PRN514	Końcówka nosowa - 4,0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-048	Obudowa zespołu głowicy przedniej	1
1e	TP144-091	Pierścień uszczelniający	1
1f	DPN275-001	Prowadnica szczęk	1
1g	71210-15001	Szczęki	1 zestaw
1h	TP144-050	Popychacz szczęk	1
1i	TP144-088	Podkładka uretanowa	1
1j	TP144-081	Sprężyna popychacza szczęk	1
1k	TP143-052	Prowadnica trzpienia	1
1l	TRM00165	Głowica zaciągająca	1
1m	TP144-051	Blokada prowadnicy szczęk	1
1n	TP144-080	Sprężyna blokada prowadnicy szczęk	1
1o	DPN900-002	Pierścień uszczelniający	1
1p	TRM00239	Nakrętka obudowy głowicy przedniej	1

Aby uzyskać dodatkowy zespół głowicy przedniej, skorzystać z instrukcji zespołu głowicy przedniej ProSet® 07900-09412 lub wejść na stronę www.stanleyengineeredfastening.com/resource-center/document-library
Aby uzyskać pełną listę akcesoriów narzędzia, skorzystać z instrukcji akcesoriów ProSet 07900-09413.

3. PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA

WAŻNE - UWAŻNIE PRZECZYTAĆ OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA NA STR. 8 I 9 PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI.

WAŻNE - DOPŁYW POWIETRZA MUSI BYĆ WYŁĄCZONY LUB ODŁĄCZONY PRZED ZAMONTOWANIEM LUB ZDEMONTOWANIEM ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ.

3.1 ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ (PATRZ RYS. 2)

Wytłuszczone numery pozycji odnoszą się do komponentów na rysunkach 1 i 2 oraz w tabelach na stronie 12. Narzędzie XT2 jest dostarczane zmontowane z zespołem głowicy przedniej dla nitów 4,0 mm [5/32"], a zespoły głowicy przedniej dla nitów 3,2 [1/8"] i 4,8 [3/16"] są dołączone oddzielnie.

Montaż końcówki nosowej

- Należy odłączyć dopływ powietrza.
- Wybrać odpowiednią końcówkę nosową dopasowaną do używanego nita zrywalnego.
- Wykręcić nakrętkę obudowy głowicy przedniej (**1p**) i zdemontować obudowę głowicy przedniej (**1d**) wraz z końcówką nosową (**1a, b lub c**), i pierścieniem uszczelniającym (**1e**) z narzędzia.
- Wyjąć końcówkę nosową (**1a, b, lub c**) z obudowy zespołu głowicy przedniej (**1d**)
- Wybrać końcówkę nosową o odpowiednim rozmiarze i przeprowadzić montaż w odwrotnej kolejności.

Demontaż kompletnego zespołu głowicy przedniej.

- Należy odłączyć dopływ powietrza.
- Wykręcić nakrętkę obudowy głowicy przedniej (**1p**) i usunąć obudowę głowicy przedniej (**1d**) wraz z końcówką nosową (**1a, b lub c**) i pierścieniem uszczelniającym (**1e**) z narzędzia.
- Odciągnąć blokadę prowadnicy szczęk (**1m**), pokonując opór sprężyny (**1n**), a następnie zdemontować prowadnicę szczęk (**1f**).
- Wyjąć szczęki (**1g**) z prowadnicy szczęk (**1f**).
- Wyjąć popychacz szczęk (**1h**), podkładkę uretanową (**1i**) oraz sprężynę popychacza szczęk (**1j**) z głowicy zaciągającej (**1l**).

Montaż kompletnego zespołu głowicy przedniej

- Należy odłączyć dopływ powietrza
- Wszelkie zużyte lub uszkodzone części należy wymienić.
- Oczyszczyć szczęki i sprawdzić ich zużycie (**1g**).
- Sprawdzić, czy popychacz szczęk (**1h**) lub sprężyna popychacza szczęk (**1j**) nie są odkształcone.
- Lekko nasmarować szczęki (**1g**) smarem litowym z dodatkiem molibdenu (moly lithium).
- Pozwolić szczękom wpaść (**1g**) w prowadnicę szczęk (**1f**).
- Włożyć popychacz szczęk (**1h**) i podkładkę uretanową (**1i**) w głowicę zaciągającą (**1l**).
- Odciągnąć blokadę prowadnicy szczęk (**1m**) i nakręcić prowadnicę szczęk (**1f**) całkowicie na głowicę zaciągającą (**1l**).
- Zwolnić blokadę prowadnicy szczęk (**1m**), a następnie częściowo wykręcić prowadnicę szczęk (**1f**), aż ząb blokady prowadnicy szczęk (**1m**) zatrzaśnie się na kolejnej szczelinie na prowadnicy szczęk (**1f**).
- Umieścić obudowę zespołu głowicy przedniej (**1d**) na prowadnicy szczęk (**1f**), a następnie wkręcić ją do końca na narzędzie.

Zespoły głowicy przedniej należy serwisować w odstępach tygodniowych. Zalecamy przechowywanie pewnego zapasu wszystkich wewnętrznych komponentów zespołu głowicy przedniej oraz zespołów głowicy przedniej, ponieważ należy je regularnie wymieniać.

3.2 DOPŁYW POWIETRZA (PATRZ RYS. 3)

Komponenty

- A. Kurek odcinający (stosowany podczas konserwacji filtra/urządzenia zwykle lub smarowane)
- B. Regulator ciśnienia i filtr (codzienne spuszczenie)
- C. Główny spust głównego dopływu
- D. Punkt odprowadzania z głównego dopływu

- Wszystkie narzędzia pracują ze sprężonym powietrzem z minimalnym ciśnieniem 5,0 barów.
- Regulatory ciśnienia i automatyczne układy smarowania/filtrowania muszą znajdować się na głównym układzie zasilania powietrzem w odległości do 3 metrów od narzędzia (patrz rys. 3).
- Wężę powietrzne mają minimalne robocze skuteczne ciśnienie znamionowe wynoszące 150% maksymalnego ciśnienia wytwarzanego w układzie lub 10 barów, w zależności od tego, która wartość jest wyższa.
- Wężę powietrzne muszą być olejo odporne, mieć powierzchnię zewnętrzną odporną na ścieranie oraz być opancerzone, jeśli warunki pracy mogą prowadzić do uszkodzenia wężu.
- Wszystkie wężę powietrzne MUSZĄ mieć minimalną średnicę wewnętrzną 6,4 mm.
- Sprawdzić, czy nie ma wycieków powietrza. W razie uszkodzenia wężę i złączki należy wymienić na nowe.
- Jeśli regulator ciśnienia nie jest wyposażony w filtr, opróżnić przewód powietrzny, aby oczyścić go z nagromadzonych zanieczyszczeń lub wody przed podłączeniem węża powietrznego do narzędzia.

3.3 ZASADA DZIAŁANIA

PRZESTROGA - DOSTARCZANIE ODPOWIEDNIEGO CIŚNIENIA JEST WAŻNE DLA POPRAWNEGO DZIAŁANIA NARZĘDZIA. JEŚLI ODPOWIEDNIE CIŚNIENIE NIE BĘDZIE ZAPEWNIONE, MOŻE DOJŚĆ DO OBRAŻEŃ CIAŁA LUB USZKODZENIA SPRZĘTU. DOSTARCZANE CIŚNIENIE NIE MOŻE PRZEKRACZAĆ WARTOŚCI PODANEJ W DANYCH TECHNICZNYCH NARZĘDZIA

Wytłuszczone numery pozycji odnoszą się do komponentów na rysunkach 1 i 2 oraz w tabelach na stronie 12.

Gdy wąż pneumatyczny jest podłączony do nitownicy, cyklami zaciągania i powrotu narzędzia steruje się poprzez wciskanie i zwalnianie spustu (6) umieszczonego na uchwycie.

- Należy odłączyć dopływ powietrza.
- Podłączyć odpowiedni osprzęt zespołu głowicy przedniej zgodnie z opisem na stronie 12.
- Podłączyć wąż pneumatyczny do zaworu włączającego/wyłączającego dopływ powietrza (7).
- Podłączyć wąż pneumatyczny głównego dopływu powietrza.
- Włączyć główny dopływ powietrza do narzędzia, przesuwając zawór włączający/wyłączający dopływ powietrza (7) w górne położenie.
- Powietrze jest teraz dostarczane do narzędzia i układ próżniowy działa.
- Nacisnąć i zwolnić spust (6) kilka razy, wywołując pełny skok narzędzia, aby sprawdzić poprawność działania. Obserwować działanie narzędzia. Sprawdzić, czy nie występują wycieki płynu i/lub powietrza.

4. PROCEDURA OBSŁUGI

4.1 OBSŁUGA NARZĘDZIA (PATRZ RYS. 1, 4, 5, 6)

Instalacja nita zrywalnego

- Dopilnować, aby kolektor trzpieni (3) był zamontowany.
- Włożyć trzpień nita zrywalnego w końcówkę nosową (1a, b lub c). Układ próżniowy będzie utrzymywać nit zrywalny w końcówce nosowej.
- Ustawić narzędzie w żądanym położeniu.
- Dopilnować, aby zespół głowicy przedniej był ustawiony pod odpowiednim kątem (90°) do przedmiotu obróbki.
- Nacisnąć i przytrzymać spust (6), aż nit zostanie całkowicie wprowadzony w obrabiany przedmiot.
- Gdy nit zostanie wprowadzony do końca, zwolnić spust (6). Narzędzie automatycznie powróci w położenie wyjściowe. Trzpień zostanie automatycznie zassany do kolektora trzpieni (3) przez układ próżniowy.
- Kolektor trzpieni należy opróżnić, zanim napełni się do połowy.

PRZESTROGA –NIE WBIJAĆ TRZPIENIA ANI NITA NA SIŁĘ. SPOWODUJE TO USZKODZENIE NARZĘDZIA I/ LUB PRZEDMIOTU OBRÓBKII.

4.2 OPRÓŻNIANIE KOLEKTORA TRZPIENI (PATRZ RYS. 1)

PRZESTROGA - NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA ZE ZDEMONTOWANYM KOLEKTOREM TRZPIENI

- Narzędzie jest wyposażone w kolektor trzpieni, który szybko się podłącza i odłącza (3).
- Obrót o 60° powoduje odłączenie lub podłączenie kolektora trzpieni.
- Odłączenie kolektora trzpieni (3) od narzędzia powoduje automatyczne WYŁĄCZENIE próżniowego układu przytrzymywania nitów zrywalnych i zasysania trzpieni.
- Ponowne zamontowanie kolektora trzpieni powoduje WŁĄCZENIE układu próżniowego.

5. SERWISOWANIE NARZĘDZIA

5.1 CZĘSTOTLIWOŚĆ KONSERWACJI

Przeszkolony personel musi przeprowadzać regularne serwisowanie, a szczegółowy przegląd należy przeprowadzać raz na rok lub co 500 000 tys. cykli, w zależności od tego, co wystąpi wcześniej.



ODŁĄCZYĆ DOPŁYW POWIETRZA



PRZESTROGA - *Nigdy nie wolno używać rozpuszczalników ani innych agresywnych środków chemicznych do czyszczenia części narzędzia niewykonanych z metalu. Takie środki chemiczne mogą osłabić materiał, z jakiego wykonano te części.*

5.2 ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ

Zespoły głowicy przedniej należy serwisować w odstępach tygodniowych lub co 5 000 cykli. Zalecamy przechowywanie pewnego zapasu wszystkich wewnętrznych komponentów zespołów końcówki nosowej oraz końcówek nosowych, ponieważ należy je regularnie wymieniać.

- Odłączyć dopływ powietrza
- Zdemontować kompletny zespół głowicy przedniej, wykonując procedurę opisaną w punkcie 3.1.
- Sprawdzić wszystkie komponenty. Wszelkie zużyte lub uszkodzone części należy wymieniać na nowe.
- W szczególności sprawdzać zużycie szczęk (**1g**).
- Oczyszczyć wszystkie części i nasmarować szczęki (**1g**) i stożkowy otwór prowadnicy szczęk (**1f**) smarem litowym z dodatkiem molibdenu (07992-00020).
- Zmontować zgodnie z instrukcją montażu w punkcie 3.2.

5.3 CODZIENNY SERWIS

- Przed użyciem sprawdzić narzędzie, wąż i złączki pod kątem wycieków powietrza i oleju. W razie uszkodzenia zaprzestać użytkowania narzędzia i wymienić uszkodzone części na nowe.
- Jeśli regulator ciśnienia nie jest wyposażony w filtr, opróżnić przewód powietrzny, aby oczyścić go z nagromadzonych zanieczyszczeń lub wody przed podłączeniem węża powietrznego do narzędzia. Jeśli zamontowany jest filtr, spuścić z niego wodę.
- Sprawdzić, czy zespół głowicy przedniej (**1**) jest odpowiednio dopasowany do nitów zrywalnych do zamontowania i poprawnie zamontowany.
- Sprawdzić, czy skok narzędzia jest zgodny z minimalnymi parametrami (patrz. 2.1).
- Kolektor trzpieni (**3**) musi być zamontowany na narzędziu.
- Sprawdzić, czy komora powietrzna jest ciasno zamontowana na korpusie narzędzia.

5.4 COTYGODNIOWY SERWIS

- Sprawdzić narzędzie, wąż i złączki pod kątem wycieków powietrza i oleju. W razie uszkodzenia zaprzestać użytkowania narzędzia i wymienić uszkodzone części na nowe.

5.5 ZESTAW DO KONSERWACJI

Aby ułatwić przeprowadzenie kompletnego serwisowania, firma Stanley Engineered Fastening oferuje różne narzędzia przedstawione poniżej.

Pozycja	Numer części	Opis	Pozycja	Numer części	Opis
1	PRL500-47	Klucz dwustronny 11 x 13	12	07992-00020	Smar litowy - Moly Lithium
2	PSL600CJ-75	Klucz dwustronny 12 x 14	13	07992-00075	Smar - Molykote 55M
3	EN600-22	Klucz jednostronny 17			
4	07900-00158	Wybijak 2mm			
5	07900-00164	Szczypce do sprężynowych pierścieni zabezpieczających			
6	07900-00351	Klucz sześciokątny 3mm			
7	07900-00469	Klucz sześciokątny 2,5mm			
8	07900-00692	Narzędzie do wyciągania zaworu spustowego			
9	07900-00692	Narzędzie do wyciągania zaworu spustowego			
10	07900-00700	Zespół pompy zastrzykowej			
11	07900-00755	Smar - Molykote 111			

5.6 PRZYGOTOWANIE DO PRACY (NAPEŁNIENIE OLEJEM)

Napełnienie olejem jest konieczne po demontażu narzędzia przed jego użyciem. Może być również konieczne w celu odzyskania pełnego skoku po intensywnym użytkowaniu, jeśli skok uległ zmniejszeniu, a elementy złączne nie są w pełni osadzone poprzez jedno naciśnięcie spustu.

Dane oleju

Zalecany olej do napełniania narzędzia to Hyspin® VG32 dostępny w pojemnikach o pojemności 0,5 l (nr części 07992-00002) lub 4,5 l (nr części 07992-00006).

Zestaw do zalewania olejem

Wykonanie procedury zalewania olejem wymaga uzyskania zestawu do zalewania olejem.

Zestaw do zalewania olejem 07900-00688		
Pozycja	Numer części	Opis
1	07900-00351	Klucz sześciokątny 3mm
2	07900-00700	Zespół pompy zastrzykowej
3	07900-00224	Klucz sześciokątny 4mm

Procedura zalewania olejem

WAŻNE - ODŁĄCZYĆ NARZĘDZIE OD ZASILANIA POWIETRZEM LUB WYŁĄCZYĆ ZA POMOCĄ ZESPOŁU ZAWORU WŁĄCZAJĄCEGO/WYŁĄCZAJĄCEGO 7. ZDEMONTOWAĆ ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ LUB KOMPONENTY OBROTOWEJ GŁOWICY.

Wszystkie czynności wykonywać na czystym blacie roboczym, czystymi rękami w czystym miejscu. Dopilnować, aby olej był idealnie czysty i pozbawiony bąbelków powietrza.

ZACHOWAĆ ostrożność, aby żadne ciała obce nie dostały się do narzędzia, gdyż w przeciwnym razie może dojść do poważnych uszkodzeń.

Przed zalaniem olejem spuścić olej z narzędzia zgodnie z opisem poniżej.

- WYŁĄCZYĆ dopływ powietrza zespołem zaworu włączającego/wyłączającego (7.)

- Całkowicie zdemontować zespół głowicy przedniej (1.) Patrz rozdział 3. 1.
- Wykręcić śrubę spustową (4) oraz uszczelkę 5.
- Odwrócić narzędzie spodem do góry i włączyć dopływ powietrza zespołem zaworu włączającego/wyłączającego (7) i uruchomić narzędzie.
- Olej pozostały w układzie hydraulicznym narzędzia wypłynie przez otwór śruby spustowej.

ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ, ABY OTWÓR SPUSTOWY NIE BYŁ SKIEROWANY W STRONĘ OPERATORA LUB INNEJ OSOBY.

- Wyłączyć dopływ powietrza zaworem włączającym/wyłączającym (7)
- Wkręcić pompę zastrzykową (07900-00700) w otwór śruby spustowej, korzystając z uszczelki (5.)
- Uruchamiać pompę zastrzykową, wciskając ją i zwalniając ją kilka razy, aż do wycucia wyraźnego oporu i do chwili, gdy tłok głowicy zacznie poruszać się wstecz.

DOPILNOWAĆ, ABY POMPA BYŁA USTAWIONA POD KĄTEM PROSTYM W STOSUNKU DO OTWORU ŚRUBY SPUSTOWEJ PODCZAS ZALEWANIA OLEJEM, ABY ZAPOBIEGAĆ PĘKNIĘCIU SPUSTOWEJ ZŁĄCZKI WKRĘTNEJ POMPY ZASTRZYKOWEJ.

- Odłączyć pompę zastrzykową, po czym nadmiar oleju wypłynie przez otwór śruby spustowej.
- Wkręcić śrubę spustową 4 na miejsce wraz z połączoną uszczelką (5).
- WŁĄCZYĆ dopływ powietrza zespołem zaworu włączającego/wyłączającego (7).
- Sprawdzić, czy skok tłoka głowicy jest zgodny ze specyfikacją. Jeśli nie jest, powtórzyć powyższą procedurę.
- WYŁĄCZYĆ dopływ powietrza i zamontować zespół głowicy przedniej na miejsce. Patrz rozdział 3.1.
- Sprawdzić, czy skok narzędzia jest zgodny z minimalną wymaganą wartością 26 mm.
- Aby sprawdzić skok, zmierzyć odległość między czołem prowadnicy szczęk (1f) a czołem górnego zespołu uchwytu (9), PRZED wciśnięciem spustu i po jego całkowitym wciśnięciu. Skok to różnica między tymi dwiema zmierzonymi odległościami. Jeśli uzyskanie minimalnej wymaganej odległości nie powiodło się, powtórzyć procedurę zalewania olejem.

6. KONSERWACJA

WAŻNE

Ostrzeżenie dotyczące BEZPIECZEŃSTWA SĄ PODANE NA STRONACH 8 I 9. PRACODAWCA ODPOWIADA ZA PRZEKAZANIE INSTRUKCJI KONSERWACJI NARZĘDZIA WŁAŚCIWEMU PERSONELOWI. OPERATOR NIE MOŻE UCZESTNICZYĆ W KONSERWACJI LUB NAPRAWIE NARZĘDZIA, JEŚLI NIE ZOSTAŁ PRAWIDŁOWO PRZESZKOLONY.

Co każde 500 000 cykli narzędzie należy całkowicie rozmontować, a sprawdzone części, w razie zużycia lub uszkodzenia, należy wymienić. Wszystkie pierścienie uszczelniające i uszczelki należy wymienić na nowe i nasmarować smarem Molykote 55M (07992-00075) do uszczelk pneumatycznych lub smarem Molykote 111 (07900-00755) do uszczelk hydraulicznych.

▲ OSTRZEŻENIE

Przewód powietrzny należy odłączyć przed każdą operacją serwisową lub demontażem, chyba że w instrukcji wyraźnie podano inaczej.

Demontaż koniecznie przeprowadzać w czystych warunkach.

Przed rozpoczęciem demontażu opróżnić narzędzie z oleju zgodnie z opisem poniżej.

Przed zalaniem olejem spuścić olej z narzędzia zgodnie z opisem poniżej.

(Patrz rys. 1)

- WYŁĄCZYĆ dopływ powietrza zespołem zaworu włączającego/wyłączającego (7.)
- Całkowicie zdemontować zespół głowicy przedniej (1.) Patrz rozdział 3. 1.
- Wykręcić śrubę spustową (4 oraz uszczelkę (5.)
- Odwrócić narzędzie spodem do góry i włączyć dopływ powietrza zespołem zaworu włączającego/ wyłączającego (7) i uruchomić narzędzie.
- Olej pozostały w układzie hydraulicznym narzędzia wypłynie przez otwór śruby spustowej.

W celu kompletnego serwisowania narzędzia zalecamy wykonanie demontażu podzespołów w kolejności przedstawionej poniżej.

Patrz rys. 7 i 8.

6.1 DEMONTAŻ NARZĘDZIA

ZESPÓŁ GŁOWICY PRZEDNIEJ

- Odkręcić nakrętkę obudowy głowicy przedniej **69**, wraz z pierścieniem uszczelniającym **70**, obudową głowicy przedniej **1d**, końcówką nosową **1a** oraz pierścieniem uszczelniającym **1e**.
- Odciągnąć blokadę prowadnicy szczęk **1m**, pokonując opór sprężyny **1n**, a następnie odkręcić prowadnicę szczęk **1f**.
- Wyjąć szczęki **1g** z prowadnicy szczęk **1f**.
- W tym momencie szczęki **1g** można oczyścić i nałożyć na nie cienką warstwę smaru Moly Lithium albo wymienić, jeśli są zużyte.
- Wyjąć popychacz szczęk **1h**, podkładkę uretanową **1i**, sprężynę **1j** oraz prowadnicę trzpienia **1k** z głowicy zaciągającej **1l**.
- Za pomocą kluczy poluzować nakrętkę zabezpieczającą **8** i odkręcić głowicę zaciągającą **1l**, blokadę prowadnicy szczęk **1m** i sprężynę **1n** od tłoka hydraulicznego **18**.

Zmontować z powrotem zgodnie z opisem poniżej:

- Wszelkie zużyte lub uszkodzone części należy wymienić.
- Oczyszczyć szczęki i sprawdzić ich zużycie.
- Dopilnować, aby popychacz szczęk **1h**, sprężyna **1j** i podkładka uretanowa **1h** nie były odkształcone.
- Zamontować, wykonując instrukcję demontażu podaną powyżej w odwrotnej kolejności.
- Lekko nasmarować szczęki **1g** smarem litowym z dodatkiem molibdenu (moly lithium).
- Pozwolić szczękom **1g** wpaść w prowadnicę szczęk **1f**.
- Włożyć popychacz szczęk **1h**, podkładkę uretanową **1i** i prowadnicę trzpienia **1k** w głowicę zaciągającą **1l**.
- Odciągnąć blokadę prowadnicy szczęk **1m** i nakręcić prowadnicę szczęk **1f** całkowicie na głowicę zaciągającą **1l**. Zwolnić blokadę prowadnicy szczęk **1m**, a następnie częściowo wykręcić prowadnicę szczęk **1f**, aż ząb blokady prowadnicy szczęk **1m** zatrzasknie się na kolejnej szczelinie na prowadnicy szczęk **1f**.
- Umieścić obudowę zespołu głowicy przedniej **1d** na prowadnicy szczęk **1f**, a następnie wkręcić ją do końca na narzędzie.

GÓRNY ZESPÓŁ UCHWYTU

- Obrócić zespół butelki kolektora **3** przeciwnie do wskazówek zegara i zdjąć go z adaptera kolektora **28**. Patrz rys. 1.
- Odkręcić nakrętkę ustalającą deflektora **33** wraz z deflektorem trzpieni **32**.
- Ściągnąć adapter kolektora **28**.
- Odkręcić nakrywkę **26** wraz z pierścieniem uszczelniającym **27** i prowadnicę wyrzutnika **31** z pierścieniem uszczelniającym **30**. Zachować ostrożność, ponieważ nakrywka jest dociśnięta przez sprężynę powrotną **25**.
- Zdemontować sprężynę **25**.
- Odkręcić i usunąć nakrętkę zabezpieczającą **8** z głowicy zaciągającej **1l**.
- Pchnąć tłok hydrauliczny **18** wraz z korpusem wyrzutnika **22** i pierścieniami uszczelniającymi **21** oraz dyszę wyrzutnika **23** z pierścieniami uszczelniającymi **24**, do tyłu górnego zespołu uchwytu i wyjąć te elementy z zespołu **9**, zachowując ostrożność, aby nie uszkodzić otworu cylindra lub wałka tłoka.

- Pchnąć obudowę uszczelki pręta **14**, wraz ze zgarniaczem **12** i pierścieniami uszczelniającymi **13** oraz taśmą łożyska **15** i uszczelką pręta **16**.
- Usunąć obudowę zaworu MCS **38** oraz pierścienie uszczelniające **37**, trzonek zaworu MCS **35** i pierścienie uszczelniające **36** oraz sprężynę **34** z górnego zespołu uchwytu **9**.
- Po zdemontowaniu sprawdzić stan uszczelki pręta **16** i wyrzucić ją, jeśli jest uszkodzona.
- Sprawdzić stan uszczelki wargowej **17**, taśmy łożyska **19** i pierścieni uszczelniających **20** na tłoku hydraulicznym **18**. Zdemontować i wyrzucić, jeśli są uszkodzone.
- Sprawdzić stan pierścieni uszczelniających **24** na dyszy wyrzutnika **23**. Zdemontować i wyrzucić, jeśli są uszkodzone.
- Nie powinien być konieczny demontaż dyszy wyrzutnika **23** z tłoka hydraulicznego **18**.

Zmontować, wykonując powyższą procedurę w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę na następujące kwestie:

- Wkręcać głowicę zaciągającą **11** ręcznie, aż zetknie się z tłokiem hydraulicznym **18**.
- Nakrętkę zabezpieczającą **8** należy dokręcić do oporu na głowicy zaciągającej **11**.
- Wepchnąć obudowę uszczelki pręta **14** w górny zespół uchwytu **9** w prawidłowej orientacji.
- Bezbłędnie wepchnąć obudowę uszczelki pręta **14** przy pomocy specjalnego narzędzia (XT-Jig18).
- Pamiętając o prawidłowej orientacji, nasmarować i zamontować uszczelkę tłoka **17**, taśmę łożyska **19** i pierścienie uszczelniające **20** na tłok hydrauliczny **18**.
- Nasmarować otwór cylindra i wałek tłoka hydraulicznego oraz uszczelki.
- Wepchnąć tłok hydrauliczny **18** wraz z uszczelkami w tylną część górnego zespołu uchwytu **9** przy pomocy specjalnego narzędzia (XT-Jig18).
- Tłok hydrauliczny **18** należy włożyć jak najdalej w górny zespół uchwytu **9**.

MONTAŻ KOMORY POWIETRZNEJ I TŁOKA POWIETRZNEGO

- Zaciągnąć górny zespół uchwytu **9** odwróconego narzędzia w imadle z miękkimi szczękami.
- Zdemontować osłonę komory powietrznej **68**.
- Za pomocą klucza odkręcić komorę powietrzną **67** wraz z pierścieniem uszczelniającym **66** i zdemontować z dolnego zespołu uchwytu **52** oraz zespołu tłoka powietrznego **61**.
- Zdemontować zespół tłoka powietrznego **61** wraz z pierścieniem prowadzącym **61a**, pierścieniem uszczelniającym **61b**, miniaturowym uszczelnieniem Y **61c**, pierścieniem ustalającym typu R **61d**, sprężyną zaworu EXT **61e**, korpusem zaworu wylotowego **61f**, pierścieniem ustalającym typu CR **61g**.
- Zamocować wyciągacz uszczelek (07900-00677) w zespole uszczelki wzmacniacza **60**, a następnie wyciągnąć oba elementy z rury wzmacniacza górnego zespołu uchwytu **9**.

Zmontować, wykonując powyższą procedurę w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę na następujące kwestie:

- Sprawdzić uszczelki pod kątem uszkodzeń i wymienić w razie potrzeby. Nasmarować uszczelki pneumatyczne smarem Molykote 55M (07992-00075) i nasmarować uszczelki hydrauliczne smarem Molykote 111 (07900-00755).
- Dopilnować, aby komora powietrzna **67** została całkowicie wkręcona w dolny zespół uchwytu **52** tak, by między częściami nie występował widoczny odstęp. (Moment obrotowy dokręcenia: 10~12 Nm)

MONTAŻ ZAWORU POWIETRZNEGO, PODSTAWY UCHWYTU I ZESPOŁU UCHWYTU

- Zdemontować komorę powietrzną **67** i zespół tłoka powietrznego **61** zgodnie z opisem powyżej.
- Za pomocą klucza sześciokątnego (2,5 mm) wykręcić sześciokątną nakrętkę z łbem gniazdowym **65** i usunąć wraz z płytką zaworu **64**, zespołem zaworu rury **62** i zespołem rury **63**.
- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą tulei **59** i usunąć wraz z podkładką tulei **58**.
- Zdemontować dolny zespół uchwytu **52** i fartuch uszczelniający uchwytu **42** z górnego zespołu uchwytu **9**.
- Wypchnąć gniazdo zaworu **57** z dolnego zespołu uchwytu **52** wraz z tuleją gniazda zaworu **55** i pierścieniami uszczelniającymi **56**.
- Wyciągnąć zespół suwaka zaworu **47**, **48**, **49**, z dolnego zespołu uchwytu **52**.
- Ściągnąć zespół uchwytu **41** i fartuch uszczelniający uchwytu **42** z górnego zespołu uchwytu **9**.
- Wyjąć dolną uszczelkę **43** i górną uszczelkę **44** z zespołu uchwytu **41**.
- Wyjąć górną uszczelkę **40** z górnego zespołu uchwytu **9**.

Zmontować, wykonując powyższą procedurę w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę na następujące kwestie:

- Sprawdzić uszczelki pod kątem uszkodzeń i wymienić w razie potrzeby. Nasmarować uszczelki smarem Molykote 55M (07992-00075).
- Nałożyć środek Loctite 243 na nakrętkę zabezpieczającą tulei **59** i dokręcić momentem 15~20 Nm (11,06~14,75 ftlb).
- Dopilnować, aby komora powietrzna **67** została całkowicie wkręcona w dolny zespół uchwytu **52** tak, by między częściami nie występował widoczny odstęp.

SPUST

- Użyć wybijaka 2 mm (07900-00158) do wypchnięcia bolca spustowego **46** z zespołu uchwytu **41** i usunąć przycisk spustu **6**.
- Wykręcić zawór typu Schrader **45** za pomocą narzędzia do usuwania zaworu spustowego (07900-00692).

7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Objaw	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie	Patrz strona
Narzędzie nie działa	Zawór włączający/wyłączający (7) w położeniu wyłączonym.	Przestawić zawór włączający/wyłączający (7) w położenie włączone.	14
	Niedostateczne ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9
	Uszkodzony zawór spustowy (45).	Wymenić.	20
Narzędzie nie powraca całkowicie	Wyciek powietrza.	Dokręcić złącza lub wymienić części.	
	Niskie ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9
	Nagromadzenie resztek wewnątrz zespołu głowicy przedniej (1).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	11, 12, 13
	Kolektor trzpieni (3) zdemontowany lub nie zamocowany całkowicie.	Sprawdzić butelkę kolektora.	12
Więcej niż jedno użycie spustu konieczne do zamocowania nita	Wyciek powietrza.	Dokręcić złącza lub wymienić części.	
	Niskie ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9
	Zużyte lub pęknięte szczęki (1g).	Zamontować nowe szczęki (1g).	16
	Niski poziom oleju lub powietrze w oleju.	Zalać narzędzie olejem.	14
	Nagromadzenie resztek wewnątrz zespołu głowicy przedniej (1).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
	Butelka kolektora (3) zdemontowana lub nie zamocowana całkowicie.	Sprawdzić butelkę kolektora.	12
Narzędzie nie chwyt trzpienia nita	Zużyte lub pęknięte szczęki (1g).	Zamontować nowe szczęki (1g).	16
	Zerwane trzpienie nitów w zespole głowicy przedniej (1).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
	Luźna prowadnica szczęk (1f).	Dokręcić prowadnicę szczęk do głowicy zaciągającej (1).	13, 16
	Słaba lub pęknięta sprężyna (1j).	Zamontować nową sprężynę (1j).	13, 16
	Błędna końcówka nosowa (1a) - (1c) dla nita.	Patrz instrukcja zespołu głowicy przedniej ProSet 07900-09412. Wybrać i zamontować prawidłową końcówkę nosową	
	Zespół głowicy przedniej niedopasowany do (1) nita.	Patrz instrukcja zespołu głowicy przedniej ProSet 07900-09412. Wybrać i zamontować prawidłowy zespół głowicy przedniej	
Szczęki nie zwalniają złamanego trzpienia nita	Nagromadzenie resztek wewnątrz zespołu głowicy przedniej (1).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
	Prowadnica szczęk (1f), końcówka nosowa (1a) lub obudowa zespołu głowicy przedniej (1d) nie osadzone poprawnie.	Przeprowadzić poprawny montaż odpowiednich części.	13, 16
	Słaba lub pęknięta sprężyna (1j).	Zamontować nową sprężynę (1j).	10, 13, 15
	Nadmiar oleju hydraulicznego lub powietrze w oleju.	Zalać narzędzie olejem.	17

Objaw	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie	Patrz strona
Nie można włożyć nita	Błędna końcówka nosowa (1a) - (1c) dla nita.	Patrz instrukcja zespołu głowicy przedniej ProSet 07900-09412. Wybrać i zamontować prawidłową końcówkę nosową	
	Zerwane trzpienie nitów w zespole głowicy przedniej (1).	Patrz instrukcja zespołu głowicy przedniej ProSet 07900-09412. Sprawdzić, czy używany jest zespół głowicy przedniej odpowiedni dla nita	
		Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
	Zerwane trzpienie nitów w tłoku hydraulicznym (18).	Opróżnić butelkę kolektora (3).	15
	Zanieczyszczenia w końcówce nosowej (1a).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
Powolny cykl pracy	Niskie ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9
	Nagromadzenie resztek wewnątrz zespołu głowicy przedniej (1).	Przeprowadzić serwisowanie zespołu głowicy przedniej i oczyścić ją (1).	13, 16
	Butelka kolektora (3) zdemontowana lub nie zamocowana całkowicie.	Sprawdzić butelkę kolektora.	15
Trzpień nita nie zrywa się	Niskie ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9
	Element złączny nie obsługiwany przez narzędzie.	Patrz tabela przedstawiająca zakres obsługiwanych nitów i zespół głowicy przedniej.	11
	Zespół głowicy przedniej niedopasowany do (1) nita.	Patrz instrukcja zespołu głowicy przedniej ProSet 07900-09412. Wybrać i zamontować prawidłowy zespół głowicy przedniej	
	Niski poziom oleju lub powietrze w oleju.	Zalać narzędzie olejem.	17
Niskie przeciwcisnienie	Kolektor trzpieni (3) zdemontowany lub nie zamocowany całkowicie.	Sprawdzić kolektor trzpieni.	12
	Kolektor trzpieni (3) zapełniony trzpieniami.	Opróżnić kolektor trzpieni (3)	12
	Niskie ciśnienie powietrza.	Dostosować ciśnienie powietrza do wartości zgodnej ze specyfikacją.	9

Wytłuszczone numery pozycji odnoszą się do rysunków montażowych i list części na stronach 2, 4, 5 i 6. Inne objawy lub usterki zgłaszać do najbliższego autoryzowanego dystrybutora lub centrum serwisowego.

8. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

8.1 OLEJ HYPIN® VG32 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

8.1.1 PIERWSZA POMOC

SKÓRA:

Niskie ryzyko uszkodzenia skóry w razie krótkiej lub okazjonalnej styczności, ale przedłużona ekspozycja może prowadzić do zapalenia skóry.

Umyć skórę dokładnie wodą z mydłem, jak najszybciej to możliwe, w rozsądnym zakresie. Usunąć silnie zanieczyszczoną odzież i umyć skórę pod spodem.

Wyprać zanieczyszczoną odzież.

SPOŻYCIE:

Niskie ryzyko obrażeń ciała w razie przypadkowego połknięcia niewielkiej dawki, ale większe ilości mogą powodować nudności i biegunkę. W razie zanieczyszczenia ust dokładnie przepłukać je wodą. Z wyjątkiem działania z premedytacją, spożycie dużych ilości produktu jest mało prawdopodobne. Jeśli do niego dojdzie, nie wywoływać wymiotów i uzyskać pomoc lekarską. Przewieźć osobę do najbliższego szpitala.

OCZY:

Niskie ryzyko szkód większych niż przejściowe szczypanie lub zaczerwienienie w razie przypadkowej styczności z oczami.

Przemyć oczy dokładnie dużą ilością wody, przytrzymując powieki otwarte. Uzyskać pomoc lekarską w przypadku pojawienia się lub utrzymywania się bólu lub zaczerwienienia.

8.1.2 USUWANIE:

Usuwać rozlany olej obojętnym chemicznie materiałem chłonnym. Zapewnić wentylację miejsca wycieku. Umieścić zanieczyszczone materiały w jednorazowym pojemniku i zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

8.1.3 OCHRONA ŚRODOWISKA:

Zbiórka selektywna. Tego produktu nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami z gospodarstw domowych. Jeśli pewnego dnia okaże się, że produkt należy wymienić, lub stwierdzi się, że jest już nieprzydatny, proszę nie wyrzucać go wraz z odpadami z gospodarstwa domowego. Należy przekazać produkt do punktu zbiórki selektywnej. Zbiórka selektywna zużytych produktów i opakowań pozwala na recykling i ponowne wykorzystanie materiałów. Odzysk materiałów pozwala zapobiegać zanieczyszczeniu środowiska i ogranicza zapotrzebowanie na nowe materiały. Lokalne przepisy mogą wymagać zbiórki selektywnej urządzeń elektrycznych w miejscach zbiórki odpadów lub u sprzedawcy detalicznego podczas zakupu nowego produktu. Można sprawdzić lokalizację najbliższego autoryzowanego punktu naprawczego, kontaktując się z najbliższym biurem STANLEY Engineered Fastening pod adresem podanym w instrukcji. Lista autoryzowanych punktów naprawczych i pełne informacje dotyczące obsługi posprzedażnej wraz z danymi kontaktowymi znajdują się na poniższej stronie internetowej: www.StanleyEngineeredFastening.com

8.1.4 POŻAR:

TEMPERATURA ZAPŁONU: 200°C.

Gasić z użyciem proszkowego środka gaśniczego lub dwutlenku węgla. Nie wchodzić do ciasnych miejsc bez autonomicznego aparatu oddechowego.

8.1.5 DOTYKANIE:

Używać kremu ochronnego lub rękawic olejodpornych.

8.1.6 PRZECHOWYWANIE:

Pod osłoną i zgodnie z lokalnymi przepisami dla materiałów łatwopalnych.

8.2 SMAR MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**8.2.1 PIERWSZA POMOC****SKÓRA:**

Ponieważ smar jest całkowicie wodoodporny, najlepiej usuwać go atestowanym emulgującym środkiem do czyszczenia skóry.

SPOŻYCIE:

Dopilnować, aby osoba, która spożyła smar, wypiała 30 ml mleka magnezjowego, najlepiej zmieszanego z kubkiem mleka.

OCZY:

Działa drażniąco, ale nie jest szkodliwy. Przepłukać wodą i uzyskać pomoc lekarską.

8.2.2 OCHRONA ŚRODOWISKA:

Zebrać w celu spalenia lub utylizacji w odpowiednim zakładzie.

8.2.3 POŻAR:

TEMPERATURA ZAPŁONU: Powyżej 220°C.

Niesklasyfikowany jako łatwopalny.

Odpowiednie środki gaśnicze: CO₂, halon lub rozpylona woda stosowane przez doświadczonego operatora.

8.2.4 DOTYKANIE:

Używać kremu ochronnego lub rękawic olejodpornych.

8.2.5 PRZECHOWYWANIE:

Z dala od gorąca i środków utleniających.

8.3 SMAR MOLYKOTE® 55 M - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

8.3.1 PIERWSZA POMOC:

SKÓRA:

Przepłukać wodą: Zetrzeć.

SPOŻYCIE:

Zastosowanie środków pierwszej pomocy nie powinno być konieczne.

OCZY:

Przepłukać wodą:

8.3.2 OCHRONA ŚRODOWISKA:

Nie pozwalać, aby duże ilości przedostały się do ścieków lub wód powierzchniowych.

Sposoby czyszczenia: Zeskrobać i umieścić w odpowiednim pojemniku z pokrywką. Rozlany produkt tworzy bardzo śliską powierzchnię.

Szkodliwy dla organizmów wodnych i może powodować długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym. Jednakże, z uwagi na postać i nierozpuszczalność w wodzie, jego biodostępność jest pomijalna.

8.3.3 POŻAR:

TEMPERATURA ZAPŁONU: Powyżej 101,1°C. (zamknięty pojemnik)

Własności wybuchowe: Nie

Odpowiednie środki gaśnicze: Piana z dwutlenku węgla, proszek lub drobno rozpylona woda.

Woda może być stosowana do chłodzenia pojemników narażonych na ogień.

8.3.4 DOTYKANIE:

Zalecana jest ogólna wentylacja. Unikać styczności ze skórą i z oczami.

8.3.5 PRZECHOWYWANIE:

Nie przechowywać razem ze środkami utleniającymi. Utrzymywać pojemnik zamknięty i przechowywać z dala od wody lub wilgoci.

8.4 SMAR MOLYKOTE® 111 - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

8.4.1 PIERWSZA POMOC

SKÓRA:

Zastosowanie środków pierwszej pomocy nie powinno być konieczne.

SPOŻYCIE:

Zastosowanie środków pierwszej pomocy nie powinno być konieczne.

OCZY:

Zastosowanie środków pierwszej pomocy nie powinno być konieczne.

8.4.2 ŚRODOWISKO

Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania na środowisko.

8.4.3 POŻAR

TEMPERATURA ZAPŁONU: Powyżej 101,1°C. (zamknięty pojemnik)

Właściwości wybuchowe: Nie

Odpowiednie środki gaśnicze: Piana z dwutlenku węgla, proszek lub drobno rozpylona woda.

Woda może być stosowana do chłodzenia pojemników narażonych na ogień.

8.4.4 DOTYKANIE

Zalecana jest ogólna wentylacja. Unikać styczności z oczami.

8.4.5 PRZECHOWYWANIE

Nie przechowywać razem ze środkami utleniającymi. Utrzymywać pojemnik zamknięty i przechowywać z dala od wody lub wilgoci.

Dane COSHH zgodnie z przepisami Wielkiej Brytanii dla wszystkich olejów hydraulicznych i smarów są dostępne na żądanie u dostawcy narzędzi.



Znajdź najbliższego przedstawiciela STANLEY Engineered Fastening na stronie
www.stanleyengineeredfastening.com/contact
Aby wyszukać najbliższego autoryzowanego dystrybutora, odwiedź stronę
www.stanleyengineeredfastening.com/econtact/distributors

Numer instrukcji	Wydanie	C/N
07900-09409	B	17/208

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.

Avdel®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avseal®, Avtainer®, Avdelmate®, Avdelok®, Bulbex®, Hemlok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Maxlok®, Monobolt®, POP®, ProSet®, Stavex® i T-Lok® to zastrzeżone znaki towarowe firmy Stanley Black & Decker, Inc. i jej oddziałów.

Nazwy i logotypy innych firm wspomnianych w niniejszym dokumencie mogą być znakami towarowymi ich właścicieli. Podane dane podlegają zmianie bez uprzedzenia w wyniku stosowania polityki ciągłego rozwoju i doskonalenia produktów. Lokalny przedstawiciel STANLEY Engineered Fastening jest do dyspozycji w razie potrzeby sprawdzenia najnowszych informacji.