

# LOW REACTION PROGRAMMING

ON BPB AND EPB TOOLS

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rev 1



# The STANLEY Solution

---

## Why STANLEY?

- **SAFE:** Immediately Identifiable As Low Reaction Only Tool
- **FAST:** ZERO New Parameters
- **EASY:** NO Licenses Keys To Manage
- **CLEAN:** Low Maintenance & No Hydraulic Oil
- **COMPATIBLE:** Works With Other STANLEY Tools & Existing Protocols
- **CONNECTED:** Full Data Access
- **LOW COST:** Highly Serviceable



# Introduction

## Relevant Models

- Minimum Controller Software Version: 5.3.5
- Relevant Tool Families:
  - EPB Corded Tools
  - BPB Cordless Tools
- Software Identification:
  - About Screen Shows Type: *Low Reaction*
  - Job: Task Shows Type: *Low Reaction*
- Visual Identification:
  - STANLEY Yellow Motor Covers

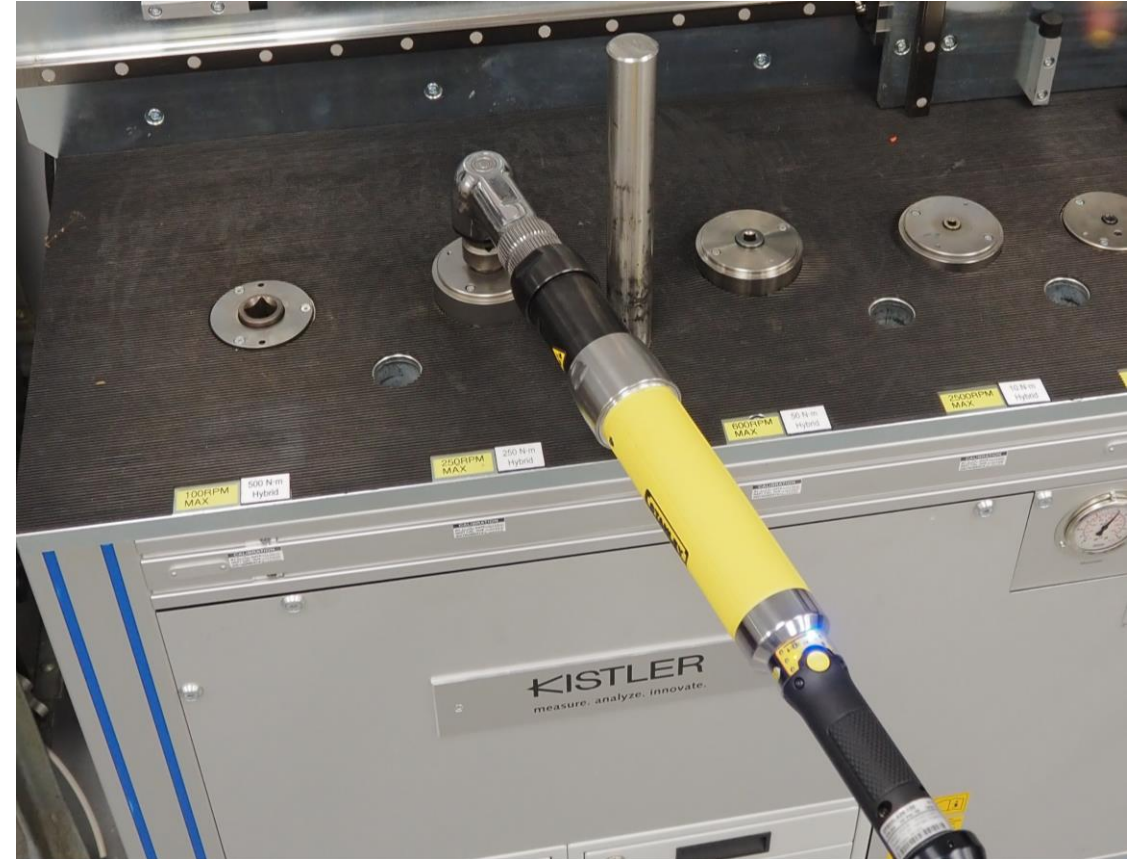


About	
Type	Low Reaction
Version	4.0.6 (24BE9)
System Version	SY05
Model	EPB14LA22A-70
Serial	031624001
Max Tc	Task 1
Max Sp	Name
Type	Low Reaction

# Introduction

## Calibration

- To Increase User Safety, STANLEY Low Reaction Tools Cannot Be Configured As Continuous Drive
- Calibration Follows The Same Procedure as STANLEY Continuous Tools, Such as the B and EB Series Tools
- Calibration Equipment Must Be Capable of Operation With Pulse Tooling



# Job Setup

## Introduction

- STANLEY Low Reaction Tools Do Not require any new parameters as compared to continuous drive tools
- There are 3 parameters which effect low reaction precision and handling

SPEED

DOWNSHIFT

ABORT TIMER

The screenshot shows a mobile application interface for job setup. At the top, it displays '< Task 1' and the time '06:15:59 PM'. Below this, there is a section for 'Step 1' with various parameters:

Parameter	Value
Name	AUDIT
Strategy	Tc/Am
Torque Target	6 NM
High Torque	18 NM
Low Torque	0 NM
Torque Display	Final
Snug Torque	3 NM
High Angle	9999.9°
Low Angle	0°
Bailout on High Angle	Enabled (toggle)
Speed	200 RPM
Acceleration	3000 RPM/s
Downshift Mode	Disabled
Abort Timer	10 s
Delay Between Steps	1 s
Power	100 %
High Current	150 %
Low Current	0 %

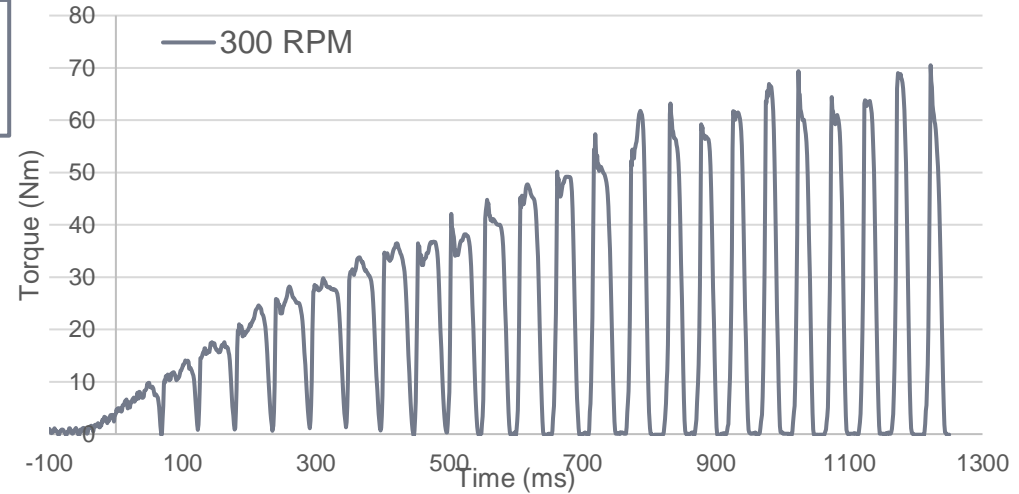
At the bottom of the screen, there is a 'Manage' button.

# Job Setup

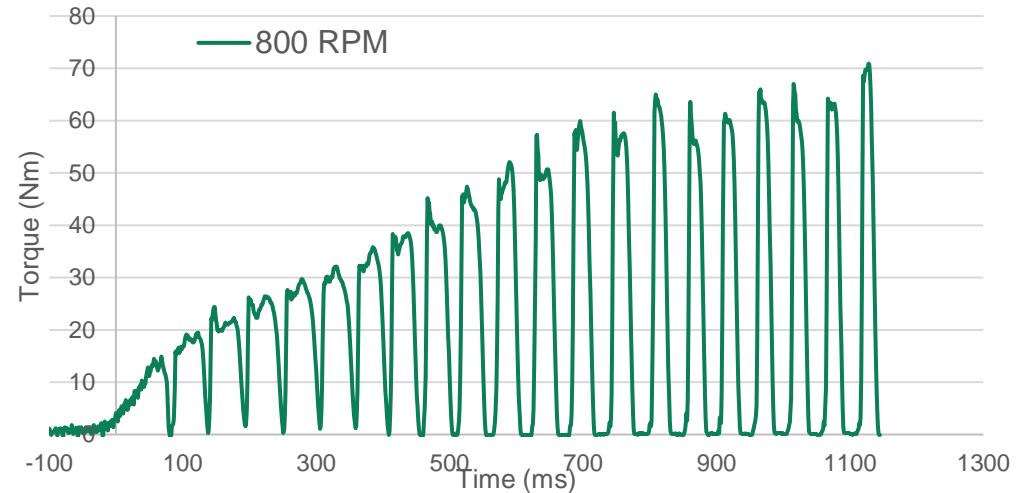
## Speed

- Speed gives a pulse tool the energy to reach the target torque
- Higher speed settings typically result in lower tact times, more energy per pulse, and less vibration – particularly on soft joints
- Lower speeds result in more vibrations on soft joints, and aid in preventing overshoot on hard joints

300 RPM = 24 Pulses  
Longer Tact Time  
More Vibration



800 RPM = 21 Pulses  
Shorter Tact Time  
Less Vibration



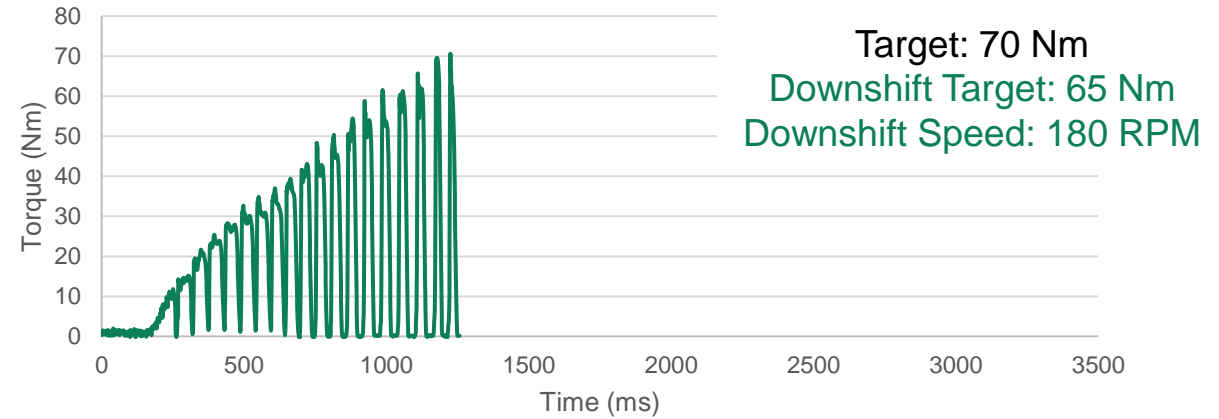
# Job Setup

## Downshift

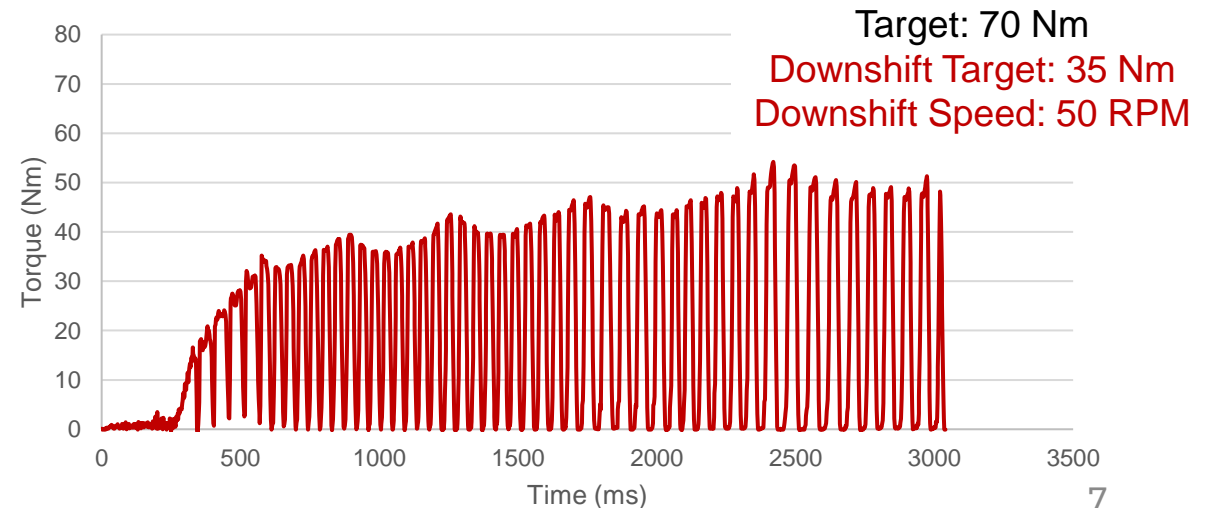
- Enabling Downshift can improve capability and correct some overshoot introduced by higher speeds
- Manual helps to achieve target torque on medium and softer joints
- ATC can be helpful on hard or inconsistent joints



Downshift set properly



Downshift on too early and speed too slow



# Job Setup

---

## Abort Timer

- Prevents a tool from excessive pulsing as it attempts to reach target torque
- 3-4 seconds is generally a good setting





# THANK YOU!

***StanleyBlack&Decker***

*For those who make the world.™*



# LOW REACTION PROGRAMMIERUNG

BEI BPB- UND EPB-WERKZEUGEN

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 Rev 1



# Die STANLEY-Lösung

---

## Warum STANLEY?

- **SICHER:** Sofort erkennbar als ausschließliches Low Reaction-Werkzeug
- **SCHNELL:** KEINE neuen Parameter
- **EINFACH:** KEINE Verwaltung von Lizenzschlüsseln
- **SAUBER:** Wartungsarm & Ohne Hydrauliköl
- **KOMPATIBEL:** Nutzbar mit anderen STANLEY-Werkzeugen & vorhandenen Protokollen
- **VERBUNDEN:** Vollständiger Datenzugang
- **GERINGE KOSTEN:** Äußerst servicefreundlich



# Einführung

## Relevante Modelle

- Mindestversion der Steuerungssoftware: 5.3.5
- Zugehörige Werkzeugfamilien:
  - Kabelgebundene EPB-Werkzeuge
  - BPB-Akkuwerkzeuge
- Softwareidentifizierung:
  - Infofenster zeigt den Typ an: *Low Reaction*
  - Job: Task zeigt den Typ an: *Low Reaction*
- Sichtbare Identifizierung:
  - Motorabdeckung in STANLEY-Gelb



About	
Typ	Low Reaction
Version	4.0.6 (24BE9)
Systemversion	SY05
Modell	EPB14LA22A-70
Seriell	031624001
Maximales Drehmoment	70 NM
Max. Drehzahl	805 RPM

Task 1	
Name	<input type="text"/>
Typ	Low Reaction

# Einführung

## Kalibrierung

- Für mehr Bediener-sicherheit ist für STANLEY Low Reaction-Werkzeuge kein Dauerbetrieb einstellbar
- Die Kalibrierung erfolgt wie bei den STANLEY-Werkzeugen, bei denen ein Dauerbetrieb möglich ist, z.B. die Geräte der Serien B und EB
- Das Kalibriergerät muss für die Verwendung mit Impulswerkzeugen geeignet sein



# Job-Einrichtung

## Einführung

- STANLEY Low Reaction-Werkzeuge benötigen keine anderen Parameter als Geräte mit Dauerbetrieb
- Es gibt 3 Parameter, die Einfluss auf die Präzision und Arbeitsweise mit Werkzeugen mit niedriger Reaktionskraft haben

**GESCHWINDIGKEIT  
HERUNTERSCHALTEN  
ABBRUCH-TIMER**

**Task 1** 06:15:59 PM

**Step 1**

Name	AUDIT
Strategie	Tc/Am
Zielmoment	6 NM
Max-Moment	18 NM
Min-Moment	0 NM
Torque Display	Final
Fügoment	3 NM
Max-Winkel	9999.9°
Min-Winkel	0°
Bailout für Max-Winkel	<input checked="" type="checkbox"/>
Drehzahl	200 RPM
Beschleunigung	3000 RPM/s
Herunterschalten-Modus	Deaktiviert
Abbruch Zeit	10 s
Verzögerung zwischen den Schritten	1 s
Leistung	100 %
High Current	150 %
Low Current	0 %

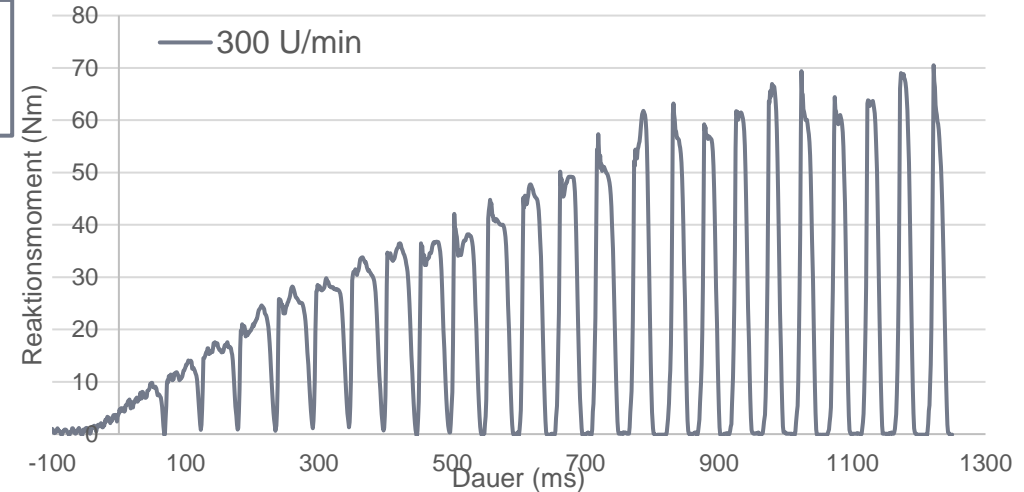
Verwalten

# Job-Einrichtung

## Drehzahl

- Die Drehzahl gibt einem Impulswerkzeug die Energie zum Erreichen des Zieldrehmoments
- Höhere Drehzahleinstellungen führen gewöhnlich zu geringeren Taktzeiten, mehr Energie pro Impuls und weniger Schwingungen – insbesondere für weichere Verbindungen
- Niedrigere Drehzahlen führen bei weicheren Verbindungen zu mehr Schwingungen und helfen, Überschreitungen bei härteren Verbindungen zu verhindern

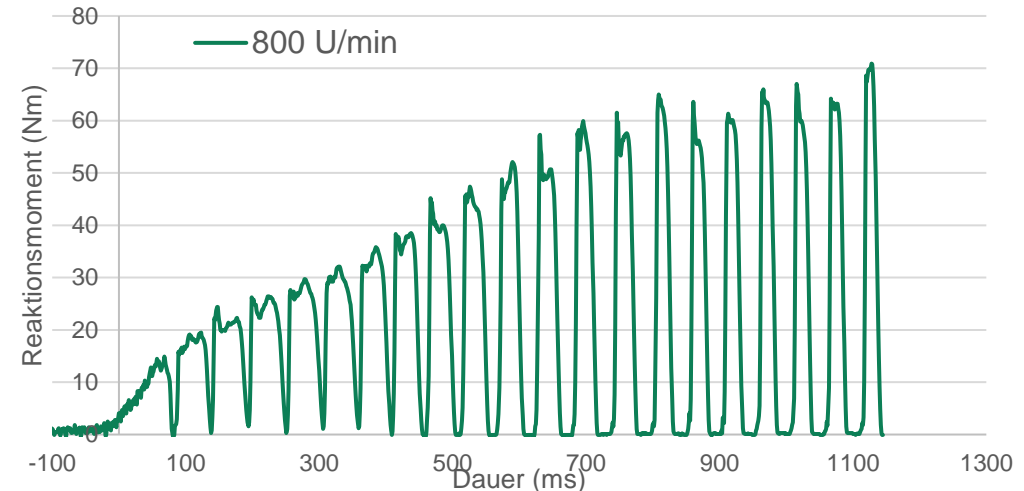
300 U/min = 24 Impulse  
Längere Taktzeit  
Mehr Schwingungen



Drehzahl

600 RPM

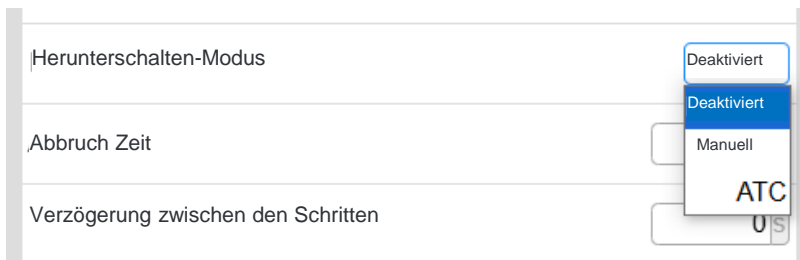
800 U/min = 21 Impulse  
Kürzere Taktzeit  
Weniger Schwingungen



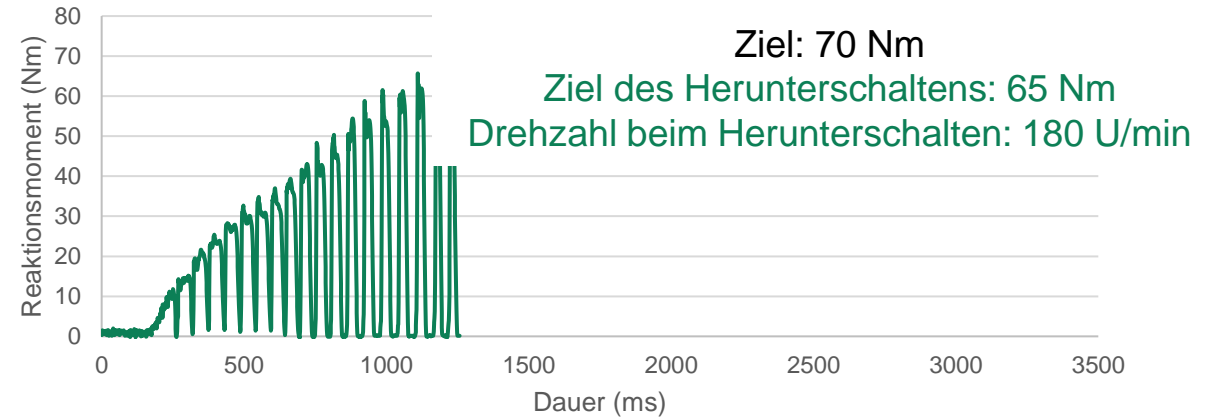
# Job-Einrichtung

## Herunterschalten

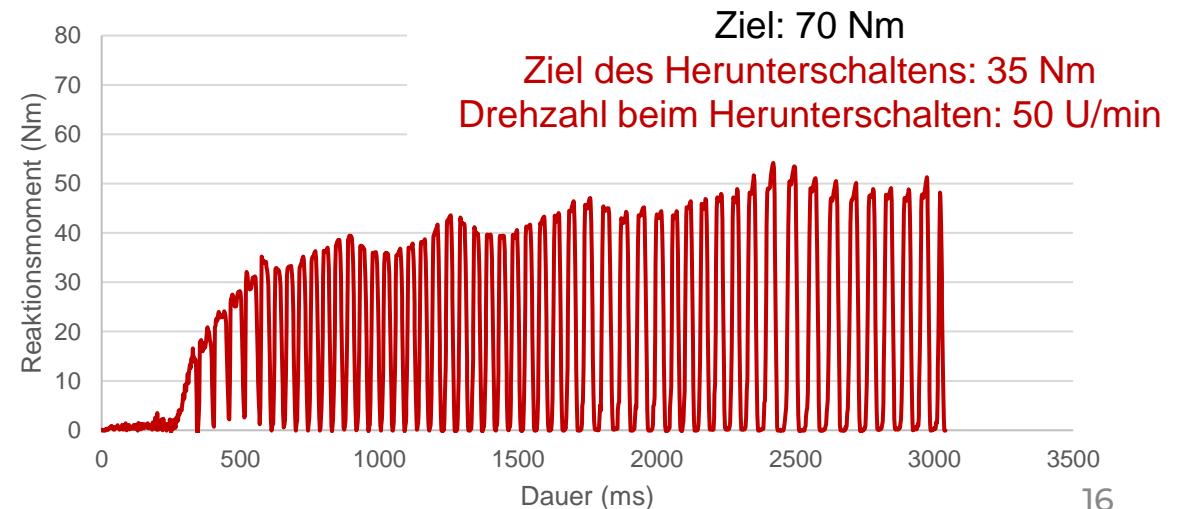
- Das Aktivieren des Herunterschaltens kann die Leistungsfähigkeit verbessern und hilft, Überschreitungen bei höheren Drehzahlen zu korrigieren
- Die manuelle Einstellung hilft beim Erreichen des Zielmoments bei mittelharten und weicheren Verbindungen
- ATC ist eine hilfreiche Einstellung für harte oder verschiedenartige Verbindungen



## Herunterschalten richtig eingestellt



## Herunterschalten zu früh und Drehzahl zu niedrig





# Job-Einrichtung

## Abbruch Zeitzähler

- Verhindert übermäßige Impulse eines Werkzeugs bei dem Versuch, das Zielmoment zu erreichen
- 3-4 Sekunden sind meistens eine geeignete Einstellung



# Vielen Dank!

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*



# PROGRAMACIÓN DE BAJA REACCIÓN

EN LAS HERRAMIENTAS BOB Y DPB

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rev 1



# La solución STANLEY

## ¿Por qué elegir STANLEY?

- **SEGURA:** Inmediatamente identificable como solo herramienta de baja reacción
- **RÁPIDA.:** CERO parámetros nuevos
- **FÁCIL:** SIN claves de licencia que gestionar
- **LIMPIA:** Bajo mantenimiento y sin aceite hidráulico
- **COMPATIBLE:** Funciona con otras herramientas y protocolos existentes de STANLEY
- **CONECTADA:** Acceso total a los datos
- **BAJO COSTE:** Alta disponibilidad



# Introducción

## Modelos pertinentes

- Versión mínima del software del controlador: 5.3.5
- Familias de herramientas relevantes:
  - Herramientas con cable EPB
  - Herramientas con cable BPB
- Identificación de software:
  - Acerca de la pantalla que muestra el tipo: *Baja reacción*
  - Trabajo: Tarea que muestra el tipo: *Baja reacción*
- Identificación visual:
  - Tapas de motores amarillas STANLEY



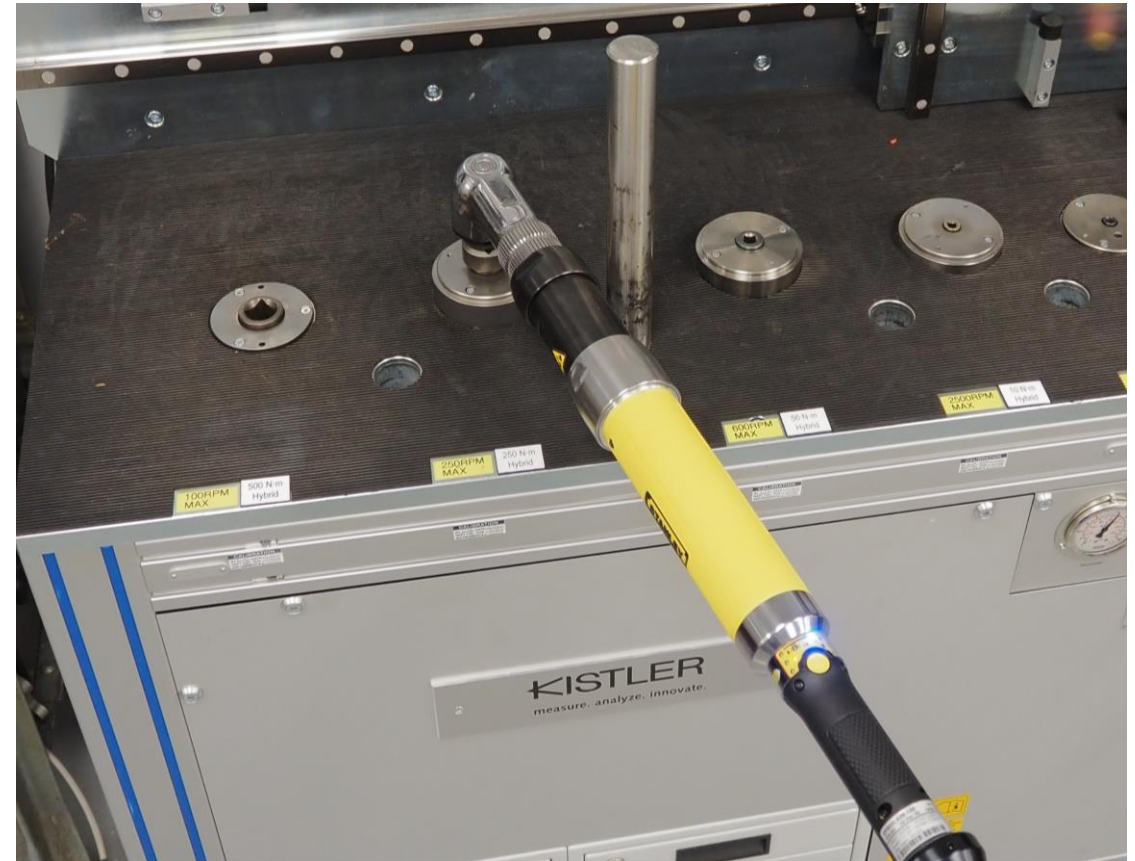
About	
Tipo	Baja reacción
Versión	4.0.6 (24BE9)
Versión del sistema	SY05
Modelo	EPB14LA22A-70
Serie	031624001
Par de torsión máx.	70 NM
Velocidad máx.	805 RPM

Task 1	
Nombre	<input type="text"/>
Tipo	Baja reacción

# Introducción

## Calibración

- Para aumentar la seguridad del usuario, las herramientas STANLEY de baja reacción no pueden configurarse para el accionamiento continuo.
- Para la calibración, siga el mismo procedimiento que para las herramientas continuas de STANLEY, como las de las series B y EB.
- El equipo de calibración debe poder operar con herramientas de impulso.



# Configuración del trabajo

## Introducción

- Las herramientas STANLEY de baja reacción no requieren nuevos parámetros en comparación con las herramientas de accionamiento continuo
- Hay 3 parámetros que afectan a la precisión y manejo de las herramientas de baja reacción

# VELOCIDAD

# REDUCCIÓN DE MARCHA

# TEMPORIZADOR DE CANCELACIÓN

< Task 1 06:15:59 PM

**Step 1**

Nombre

Estrategia

Objetivo de par

Par alto

Par bajo

Visualización de par

Par de ajuste

Ángulo alto

Ángulo bajo

Rescate en ángulo alto

Velocidad

Aceleración

Modo de reducción de marcha

Temporizador de cancelación

Retardo entre pasos

Potencia

Corriente alta

Corriente baja

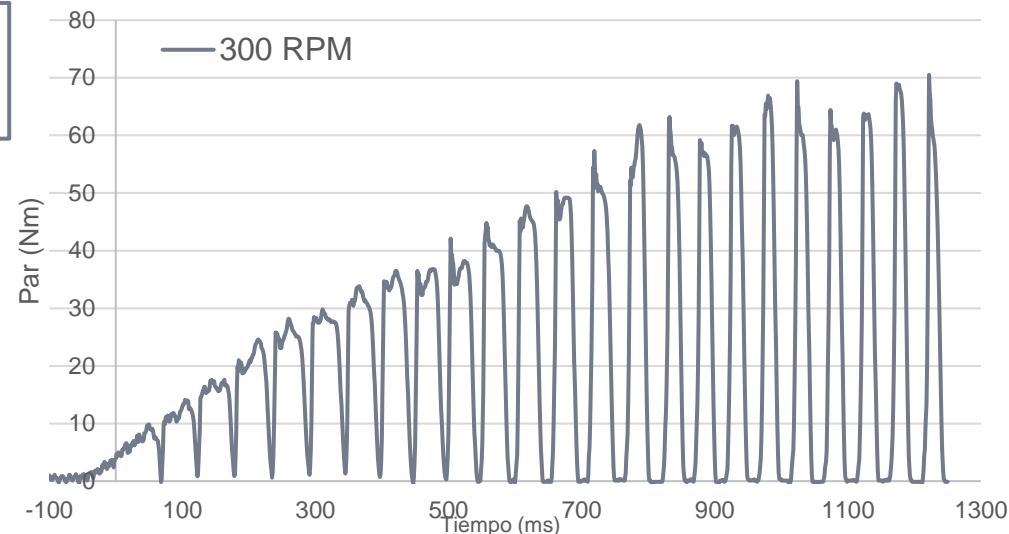
Gestionar

# Configuración del trabajo

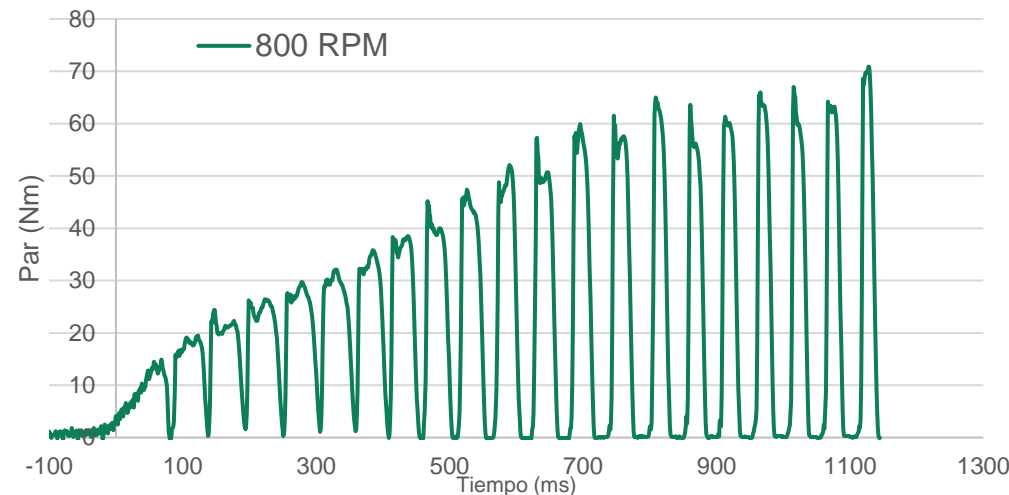
## Velocidad

- La velocidad proporciona a una herramienta de impulsos la energía necesaria para alcanzar el par objetivo
- Los ajustes de velocidad más altos suelen dar como resultado tiempos de tacto más cortos, más energía por impulso y menos vibraciones, especialmente en uniones blandas.
- Las velocidades más bajas causan más vibraciones en las uniones blandas y contribuyen a evitar el rebasamiento en las uniones duras.

300 RPM= 24 impulsos  
Más tiempo de adherencia  
Más vibración



800 RPM= 21 impulsos  
Menos tiempo de adherencia  
Menos vibraciones



Velocidad

600 RPM



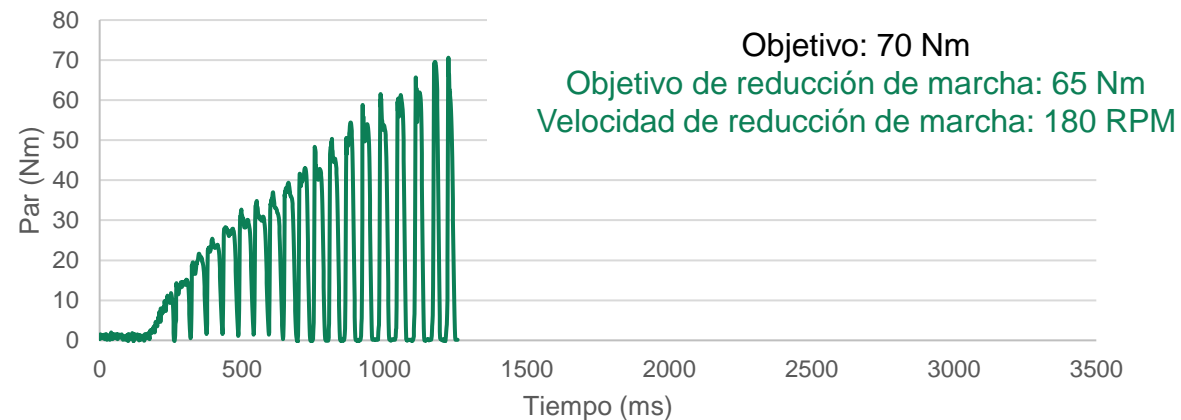
# Configuración del trabajo

## Reducción de marcha

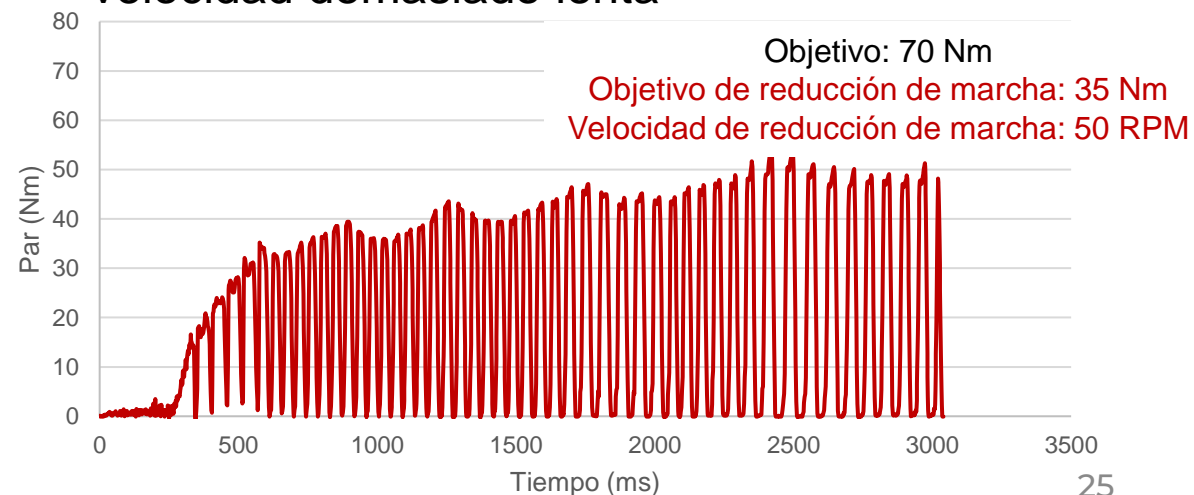
- Activar la reducción de marcha puede mejorar la capacidad y corregir algunos sobreimpulsos introducidos por las velocidades más altas.
- Manual ayuda a alcanzar el par objetivo en las uniones medias y blandas
- ATC puede ser útil en uniones duras o inconsistentes



## Reducción configurada correctamente



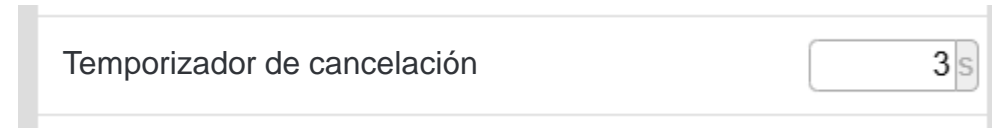
## Reducción de marcha demasiado pronto y velocidad demasiado lenta



# Configuración del trabajo

## Temporizador de cancelación

- Evita que una herramienta emita impulsos excesivos al intentar alcanzar el par objetivo.
- 3-4 segundos suele ser un buen ajuste



# ¡GRACIAS!

***StanleyBlack&Decker***

*For those who make the world.™*



# PROGRAMMATION OUTILS À FAIBLE RÉACTION

DE LA GAMME BPB ET EPB

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rév. 1



# La solution STANLEY

## POURQUOI STANLEY ?

- **POUR LA SÛRETÉ** : Identifiable immédiatement comme outil à faible réaction uniquement
- **POUR LA RAPIDITÉ** : ZÉRO nouveaux paramètres
- **POUR LA FACILITÉ** : AUCUNE clés de licence à gérer
- **POUR LA PROPRETÉ**: Peu de maintenance et sans huile hydraulique
- **POUR LA COMPATIBILITÉ** : Fonctionne avec les autres outils et protocoles STANLEY existants
- **POUR LA CONNECTIVITÉ** : Accès complet aux données
- **POUR LES ÉCONOMIES** : Super opérationnel



# Introduction

## Modèles pertinents

- Version logicielle minimum du contrôleur : 5.3.5
- Familles d'outils concernées :
  - Outils EPB filaires
  - Outils BPB filaires
- Identification du logiciel :
  - La page "À propos de" indique le type : *À faible réaction*
  - Job : La page "Tâche" indique le type : *À faible réaction*
- Identification visuelle :
  - Carter moteur STANLEY jaune



About	
Type	À faible réaction
Version	4.0.6 (24BE9)
Version du système	SY05
Modèle	EPB14LA22A-70
Série	031624001
Couple max	70 NM
Vitesse maxi	805 RPM

Task 1	
Nom	<input type="text"/>
Type	À faible réaction

# Introduction

## Calibrage

- Afin d'améliorer la sécurité de l'utilisateur, les outils à faible réaction STANLEY ne peuvent pas être configurés comme les outils à entraînement continu
- Le calibrage suit la même procédure que pour les outils STANLEY à entraînement continu, outils de la gamme B et EB
- Les équipements de calibrage doivent pouvoir fonctionner avec de l'outillage à impulsions



# Paramétrage d'un job

## Introduction

- Les outils à faible réaction STANLEY ne nécessitent aucun nouveau paramétrage, comparés aux outils à entraînement continu
- Il n'y a que trois paramètres qui impactent la précision et la manipulation des outils à faible réaction

LA VITESSE

LE RÉTROGRADAGE

LA MINUTERIE

D'INTERRUPTION

The screenshot shows a mobile application interface for configuring a task. At the top, it says '< Task 1' and '06:15:59 PM'. Below that, 'Step 1' is highlighted. The configuration parameters are as follows:

Paramètre	Valeur
Nom	AUDIT
Stratégie	Tc/Am
Couple cible	6 NM
Couple haut	18 NM
Couple bas	0 NM
Affichage du couple	Final
Couple d'ajustement	3 NM
Angle haut	9999.9°
Angle bas	0°
Procédure de protection sur angle haut	<input checked="" type="checkbox"/>
Vitesse	200 RPM
Accélération	3000 RPM/s
Mode Rétrogradage	Désactivé
Temps Interruption	10 s
Délai entre les étapes	1 s
Puissance	100 %
Courant haut	150 %
Courant bas	0 %

At the bottom, there is a 'Gérer' button.



# Paramétrage d'un job

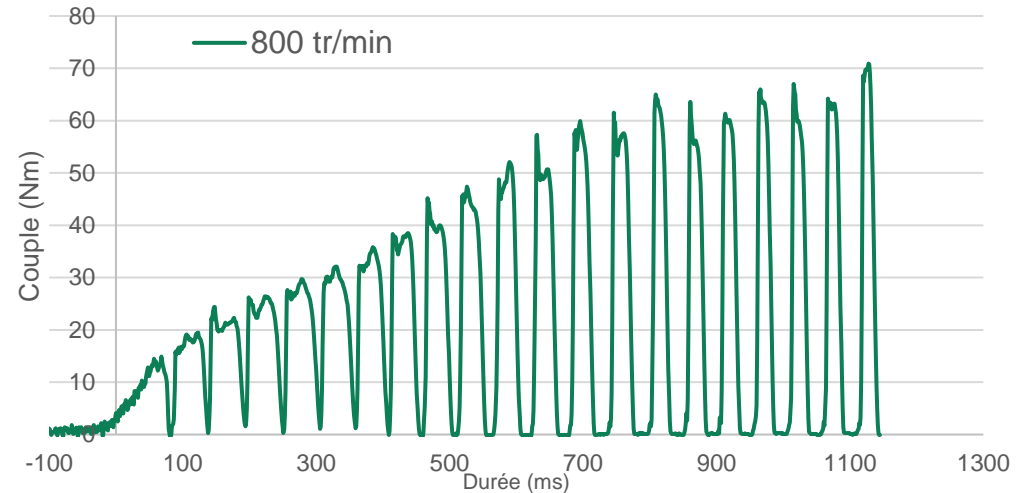
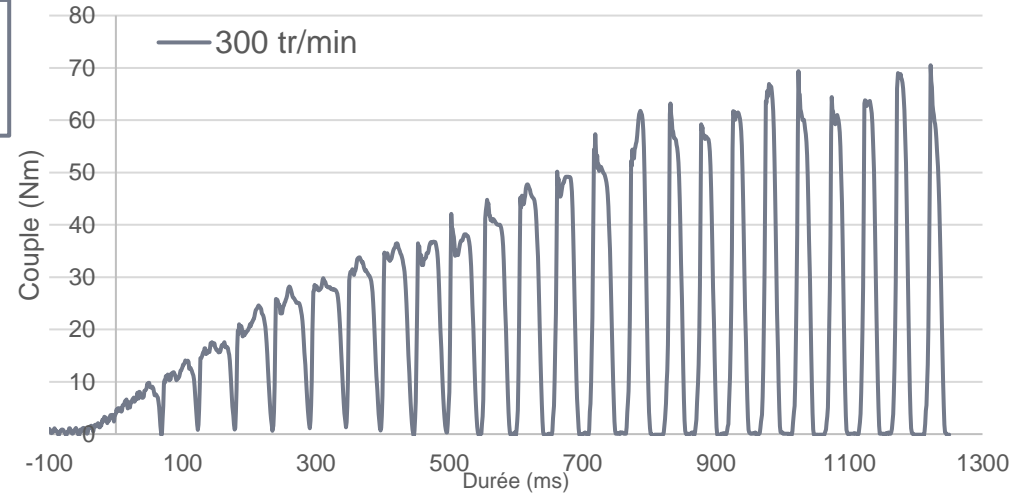
## Vitesse

300 tr/min = 24 impulsions  
Temps de contact plus long  
Plus de vibrations

- La vitesse donne, à un outil à impulsions, l'énergie nécessaire pour atteindre le couple cible
- Un paramétrage plus élevé de la vitesse diminue les temps de contact, augmente l'énergie par impulsion et diminue les vibrations, particulièrement sur les assemblages de matières souples
- Une vitesse moins importante entraîne plus de vibrations sur les raccords de matières souples et aide à éviter les dépassements sur les assemblages de matières plus dures



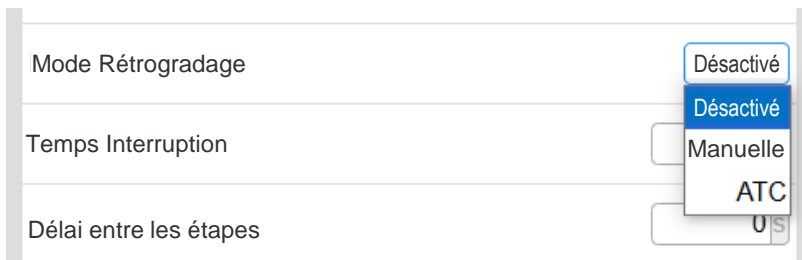
800 tr/min = 21 impulsions  
Temps de contact plus court  
Moins de vibrations



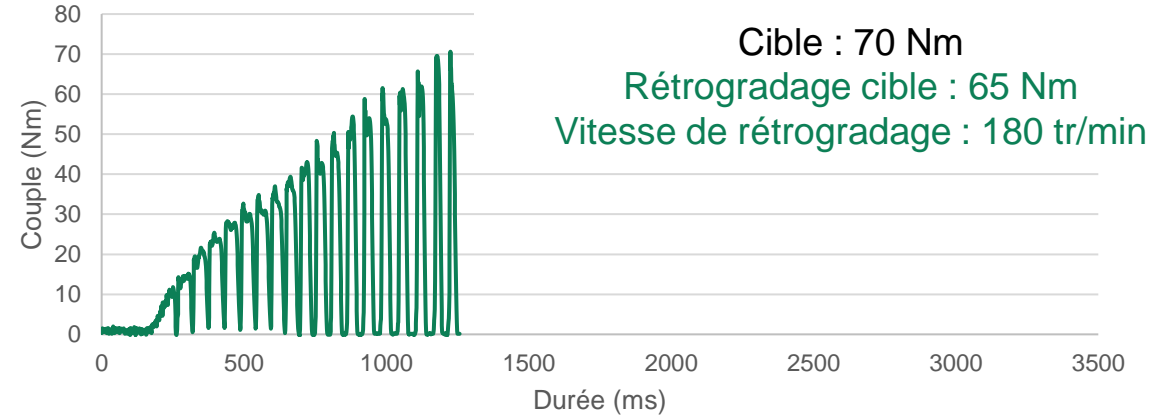
# Paramétrage d'un job

## Rétrogradage

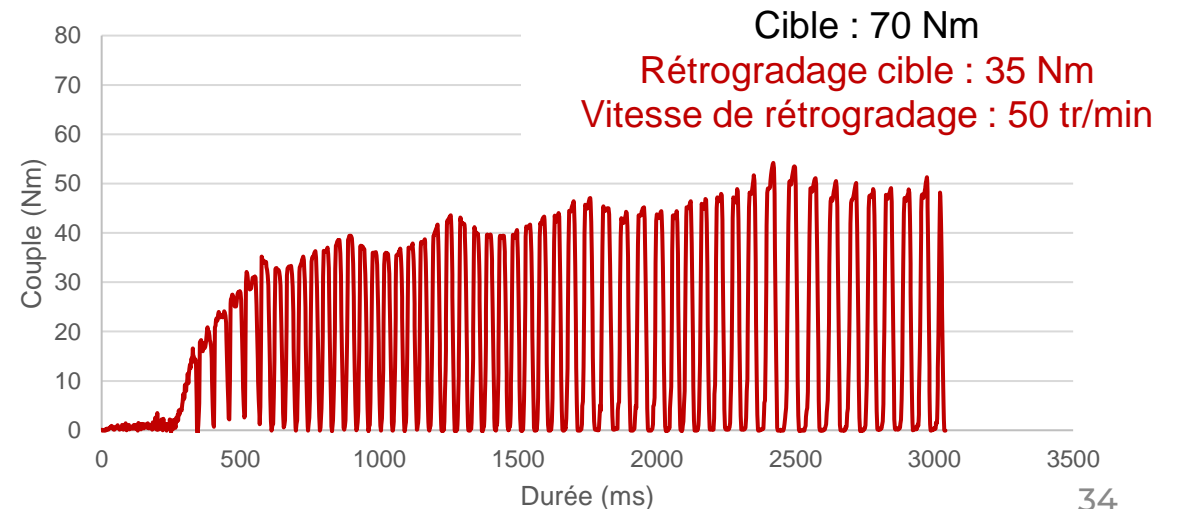
- Activer le rétrogradage peut améliorer la capacité et corriger certains dépassements générés par les vitesses plus élevées
- Le mode Manuel aide à atteindre le couple cible sur les assemblages de matières plus souples et moyennement dures
- Le mode ATC peut être utile sur les assemblages de matières dures ou irrégulières



## Rétrogradage correctement paramétré



## Rétrogradage activé trop tôt et vitesse trop lente



# Paramétrage d'un job

## Minuterie d'interruption

- Empêche les impulsions excessives d'un outil au moment il tente d'atteindre le couple cible
- Le bon paramétrage se situe généralement entre 3 et 4 secondes



# MERCI !

***StanleyBlack&Decker***

*For those who make the world.™*



# UTENSILI A BASSA REAZIONE GUIDA ALLA PROGRAMMAZIONE

PER GLI UTENSILI SERIE BPB ED EPB

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rev 1



# La soluzione STANLEY

## Perché STANLEY?

- **SICURI:** immediatamente identificabili come Utensili a bassa reazione
- **VELOCI:** ZERO parametri nuovi da impostare
- **SEMPLICI:** nessuna chiave di licenza da gestire
- **PULITI:** manutenzione ridotta e assenza di olio idraulico
- **COMPATIBILI:** funzionano con altri utensili STANLEY e con i protocolli esistenti
- **CONNESSI:** pieno accesso ai dati
- **COSTO RIDOTTO:** facili da mantenere



# Premessa

## Modelli pertinenti

- Versione minima del software del controller: 5.3.5
- Famiglie di utensili interessate:
  - Utensili EPB con cavo
  - Utensili BPB a batteria
- Identificazione software:
  - Nella schermata *About* (Info) viene visualizzato il Tipo (*Type*): *A bassa reazione*
  - Processo: Nella schermata *Task* (Attività) viene visualizzato il Tipo (*Type*): *A bassa reazione*
- Identificazione visiva:
  - esterno del corpo motore di colore giallo STANLEY



About	
Tipo	A bassa reazione
Versione	4.0.6 (24BE9)
Versione del sistema	SY05
Modello	EPB14LA22A-70
Seriale	031624001
Coppia max	70 NM
Velocità max	805 RPM

Task 1	
Nome	<input type="text"/>
Tipo	A bassa reazione

# Premessa

## Taratura

- Per aumentare la sicurezza dell'operatore, gli utensili a bassa reazione STANLEY non possono essere configurati come utensili a trasmissione continua
- Per la taratura si deve seguire la stessa procedura prevista per gli utensili STANLEY a trasmissione continua, come quelli delle Serie B ed EB
- L'attrezzatura di taratura deve essere in grado di funzionare con gli utensili a impulsi





# Impostazione del processo

## Premessa

- Gli utensili a bassa reazione STANLEY non richiedono l'impostazione di nuovi parametri rispetto agli utensili a trasmissione continua
- I parametri che influiscono sulla precisione e sulla maneggevolezza degli utensili a bassa reazione sono 3

VELOCITÀ

RALLENTAMENTO

TIMER DI

INTERRUZIONE

< Task 1 06:15:59 PM

Step 1

Nome	AUDIT
Strategia	Tc/Am
Coppia obiettivo	6 NM
Coppia massima	18 NM
Coppia minima	0 NM
Visualizzazione coppia	Final
Coppia di avvicinamento	3 NM
Angolo eccessivo	9999.9°
Angolo insufficiente	0°
Limite di auto-protezione angolo massimo	<input checked="" type="checkbox"/>
Velocità	200 RPM
Accelerazione	3000 RPM/s
Modalità Rallentamento	Disabilitata
Tempo di interruzione	10 s
Ritardo tra le fasi	1 s
Potenza	100 %
Corrente massima	150 %
Corrente minima	0 %

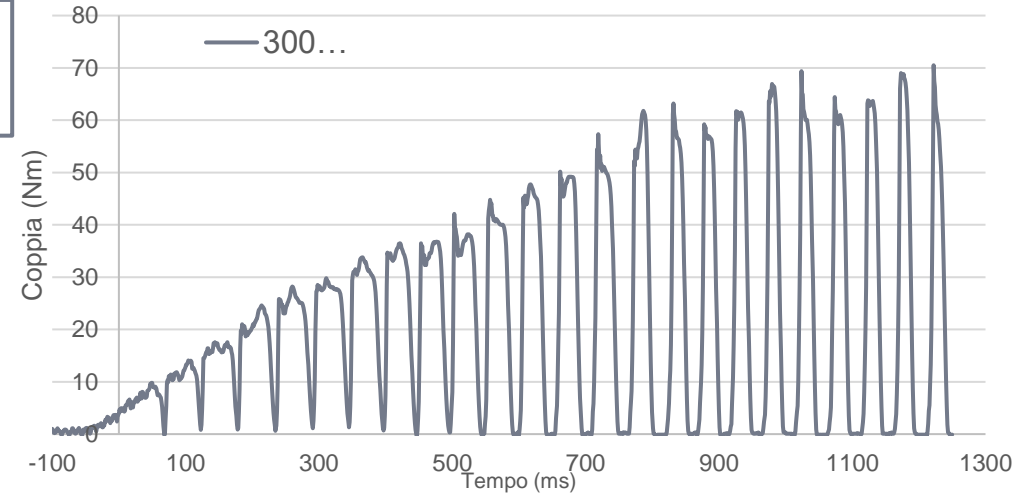
Gestisci

# Impostazione del processo

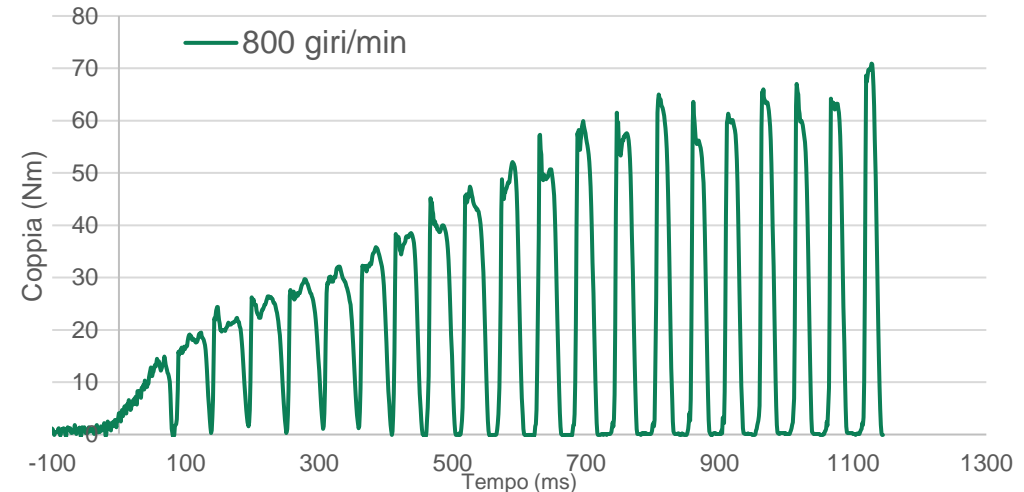
## Velocità

- La velocità fornisce a un utensile a impulsi l'energia necessaria per raggiungere la coppia obiettivo
- Impostazioni di velocità più elevate comportano generalmente tempi di ciclo più brevi, un consumo di energia maggiore per ogni impulso e meno vibrazioni – in particolare nei giunti morbidi
- Nei giunti morbidi, velocità inferiori causano un aumento delle vibrazioni; mentre, nei giunti duri, contribuiscono a evitare il rischio di superamento della coppia obiettivo

300 giri/min = 24 impulsi  
Tempo di ciclo più lungo  
Maggiori vibrazioni



800 giri/min = 21 impulsi  
Tempo di ciclo più breve  
Minori vibrazioni



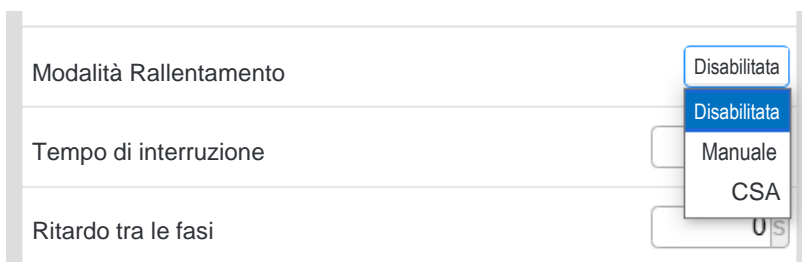
Velocità

600 RPM

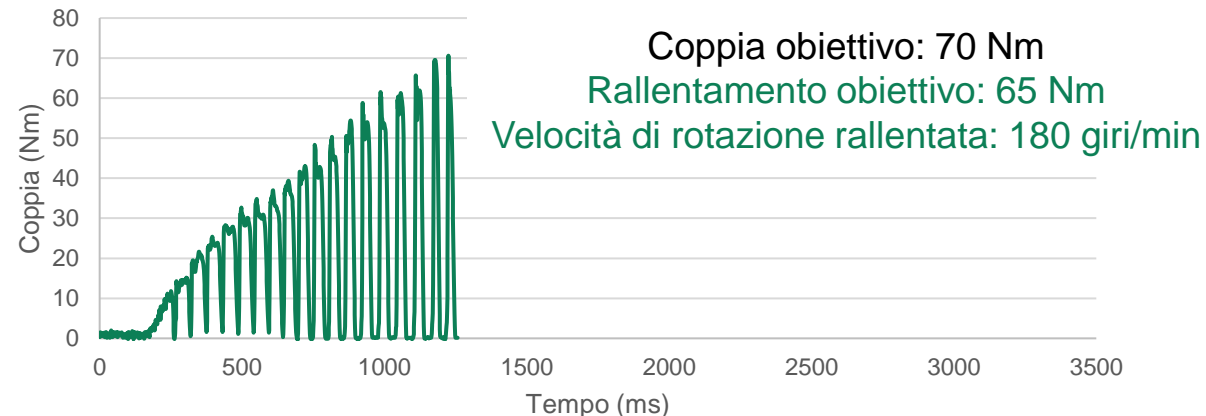
# Impostazione del processo

## Rallentamento

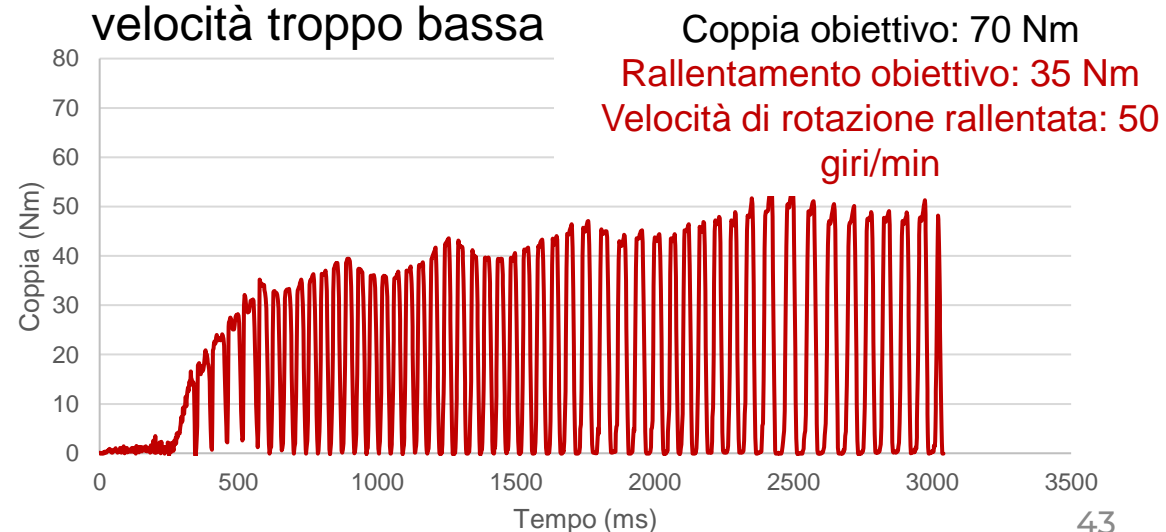
- L'abilitazione della modalità Rallentamento può migliorare la capacità e correggere alcuni superamenti della coppia obiettivo che si verificano a velocità più elevate
- La modalità Manuale aiuta a raggiungere la coppia obiettivo nei giunti medi e morbidi
- La modalità ATC può essere utile nei giunti duri o non omogenei



## Rallentamento impostato correttamente



## Attivazione Rallentamento troppo precoce e velocità troppo bassa



# Impostazione del processo

## Timer di interruzione

- Previene che l'utensile generi un numero eccessivo di impulsi nel tentativo di raggiungere la coppia obiettivo.
- 3-4 secondi in genere sono una buona impostazione



# GRAZIE!

***StanleyBlack&Decker***

*For those who make the world.™*



# PROGRAMAÇÃO DE BAIXA REAÇÃO

NAS FERRAMENTAS BPB E EPB

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rev 1



# A solução STANLEY

## Por que a STANLEY?

- **SEGURO:** Imediatamente identificado como uma ferramenta apenas de baixa reação
- **RÁPIDO:** NENHUM parâmetro novo
- **FÁCIL:** NENHUMA chave de licença para gerenciar
- **LIMPO:** Baixa manutenção e sem necessidade de óleo hidráulico
- **COMPATÍVEL:** Funciona com outras ferramentas e protocolos existentes STANLEY
- **CONECTADO:** Acesso a dados completos
- **BAIXO CUSTO:** Fácil manutenção



# Introdução

## Modelos relevantes

- Versão de software do controlador mínimo: 5.3.5
- Famílias de ferramentas relevantes:
  - Ferramentas EPB com fio
  - Ferramentas BPB sem fio
- Identificação do software:
  - Sobre o tipo de exibição da tela: *Baixa reação*
  - Trabalho: Tipo de exibição de tarefa: *Baixa reação*
- Identificação visual:
  - Tampas de motores amarelo STANLEY



About	
Tipo	Baixa reação
Versão	4.0.6 (24BE9)
Versão do sistema	SY05
Modelo	EPB14LA22A-70
N.º de série	031624001
Torque máximo	70 NM
Velocidade máxima	805 RPM

Task 1	
Nome	<input type="text"/>
Tipo	Baixa reação



# Introdução

## Calibração

- Para aumentar a segurança do usuário, as ferramentas de baixa reação STANLEY não podem ser configuradas como acionamento contínuo
- A calibração segue o mesmo procedimento das ferramentas contínuas STANLEY, como as ferramentas das séries B e EB
- O equipamento de calibração deve ser capaz de operar com ferramentas de pulso



# Configuração do trabalho

## Introdução

- As ferramentas de baixa reação STANLEY não exigem novos parâmetros em comparação com as ferramentas de acionamento contínuo
- Há 3 parâmetros que afetam a precisão de reação de baixo efeito e o manuseio

VELOCIDADE  
REDUÇÃO DE MARCHA  
TEMPORIZADOR DE  
INTERRUPÇÃO

The screenshot shows the configuration interface for 'Task 1' at 06:15:59 PM. The screen is titled 'Step 1' and contains various settings for a task. The settings are as follows:

Parâmetro	Valor
Nome	AUDIT
Estratégia	Tc/Am
Torque pretendido	6 NM
Torque elevado	18 NM
Torque reduzido	0 NM
Visor do torque	Final
Torque de fixação	3 NM
Ângulo elevado	9999.9°
Ângulo reduzido	0°
Saída de emergência em ângulo elevado	<input checked="" type="checkbox"/>
Velocidade	200 RPM
Aceleração	3000 RPM/s
Modo de redução de velocidade	Desabilitado
Tempo de interrupção	10 s
Atraso entre passos	1 s
Potência	100 %
Corrente elevada	150 %
Corrente reduzida	0 %

At the bottom of the screen, there is a 'Gerir' button.

# Configuração do trabalho

## Velocidade

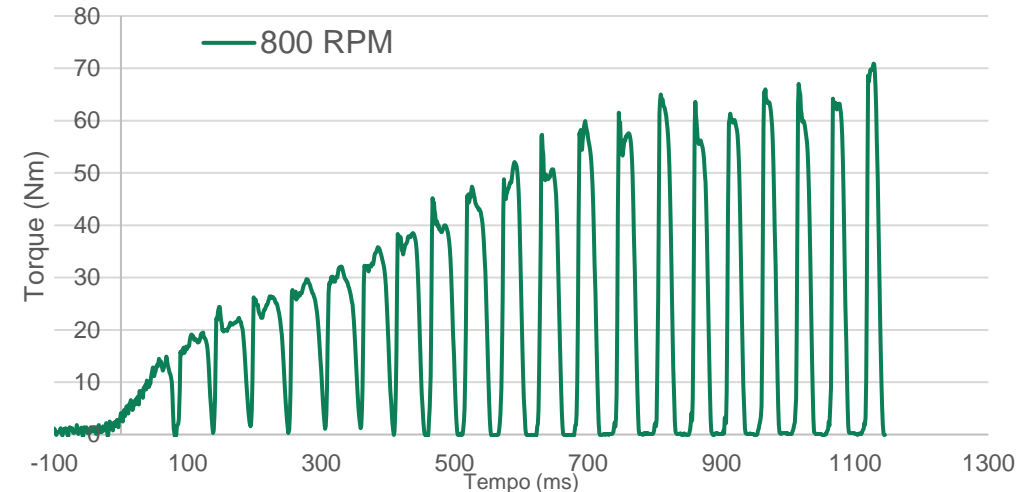
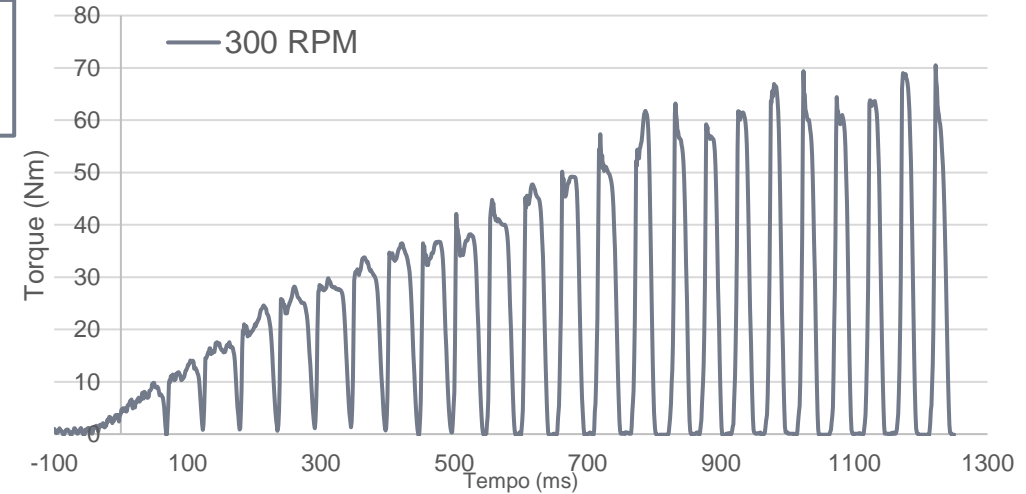
- A velocidade fornece para a ferramenta de pulso a energia necessária para atingir o torque alvo
- Configurações de velocidade mais altas geralmente resultam em tempos de aderência mais curtos, mais energia por pulso e menos vibração – especialmente em articulações suaves
- Velocidades mais baixas resultam em mais vibrações nas articulações suaves e ajudam a evitar a utrapassagem nas articulações rígidas

Velocidade

600 RPM

300 RPM = 24 pulsos  
Maior tempo de aderência  
Mais vibração

800 RPM = 21 pulsos  
Menor tempo de aderência  
Menor vibração



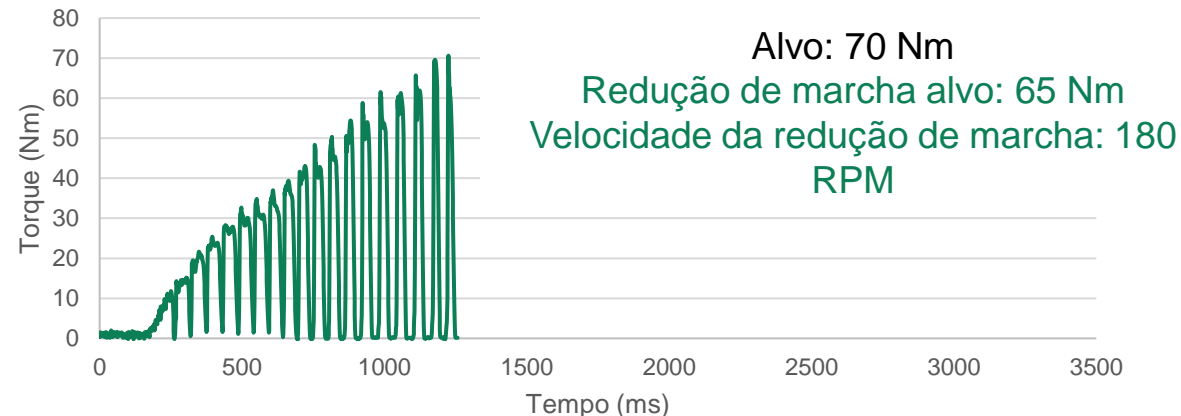
# Configuração do trabalho

## Redução de marcha

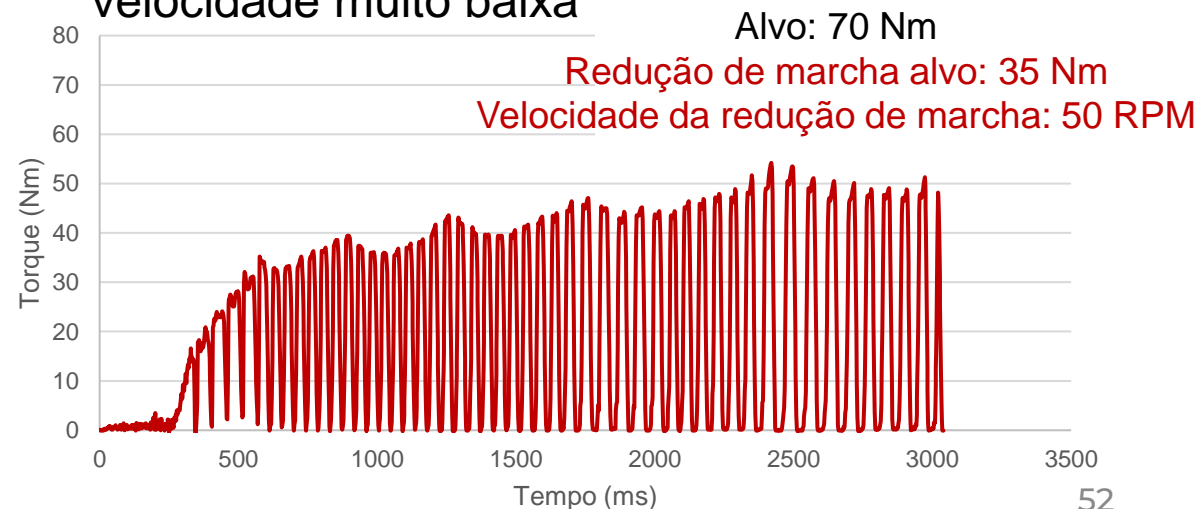
- A ativação da redução de marcha pode melhorar a capacidade e corrigir alguns excessos introduzidos por velocidades mais altas
- O manual ajuda a atingir o torque-alvo em articulações médias e suaves
- O ATC pode ser útil em articulações rígidas ou inconsistentes



## Definição da redução de marcha adequada



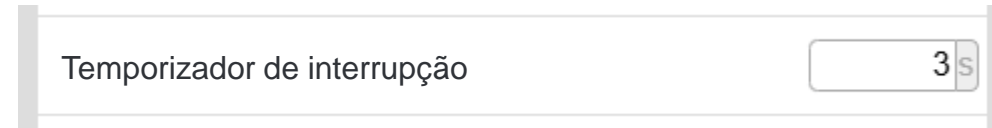
## Redução de marcha muito cedo e velocidade muito baixa



# Configuração do trabalho

## Temporizador de interrupção

- Evita que uma ferramenta emita pulsos excessivos ao tentar atingir o torque alvo
- 3 a 4 segundos é geralmente uma boa configuração



# OBRIGADO!

***StanleyBlack&Decker***

*For those who make the world.™*



# 低反 作用力 编程

BPB 和 EPB 工具

2025

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

20Z102511 rev 1



# STANLEY 解决方案

## 为什么选择 STANLEY ?

- **安全** : 可立即识别为低反应力专用工具
- **快速** : 零新参数
- **便捷** : 无需管理许可证密钥
- **清洁** : 维护成本低, 无需液压油
- **兼容** : 可与其他 STANLEY 工具和现有协议配合使用
- **联网**: 完全数据访问
- **低成本** : 高可用性





# 简介

## 相关型号

- 最低控制器软件版本: 5.3.5
- 相关软件系列:
  - EPB 有线工具
  - BPB 充电式工具
- 软件识别:
  - 关于屏幕显示类型: 低反作用力
  - 工作: 任务显示类型: 低反作用力
- 目视识别:
  - STANLEY 黄色电机罩



About	
类型	低反作用力
版本	4.0.6 (24BE9)
系统版本	SY05
型号	EPB14LA22A-70
序列号	031624001
最大扭矩	70 NM
最大速度	805 RPM

Task 1	
名称	<input type="text"/>
类型	低反作用力

# 简介

## 校准

- 为提高用户安全性，不能将 **STANLEY** 低反作用力工具配置为连续驱动装置
- 校准程序与 **B** 和 **EB** 系列工具等 **STANLEY** 连续工具相同
- 校准设备必须能够与脉冲工具一起运行



# 任务设置

## 简介

- 与连续驱动工具相比，STANLEY 低反作用力工具不需要任何新参数
- 有 3 个参数会影响低反应精度和处理能力

# 速度

# 降挡

# 中止计数器

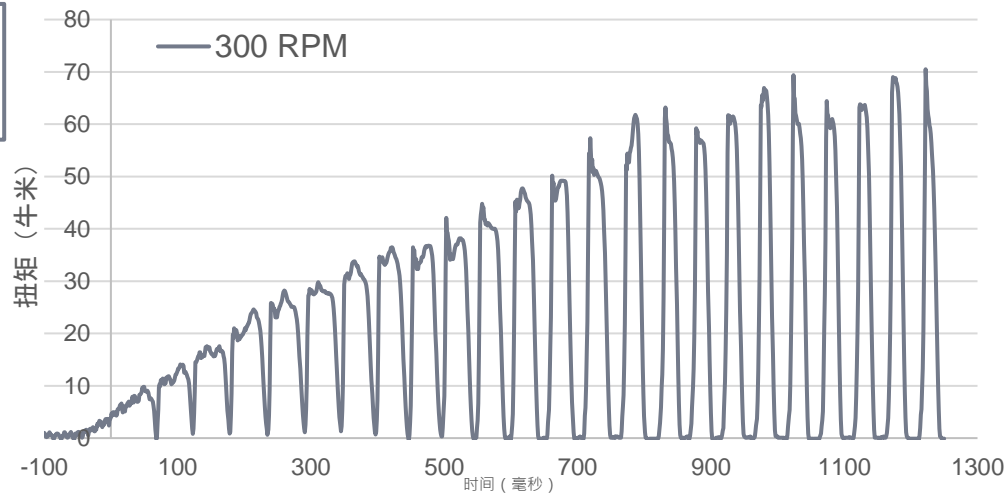


# 任务设置

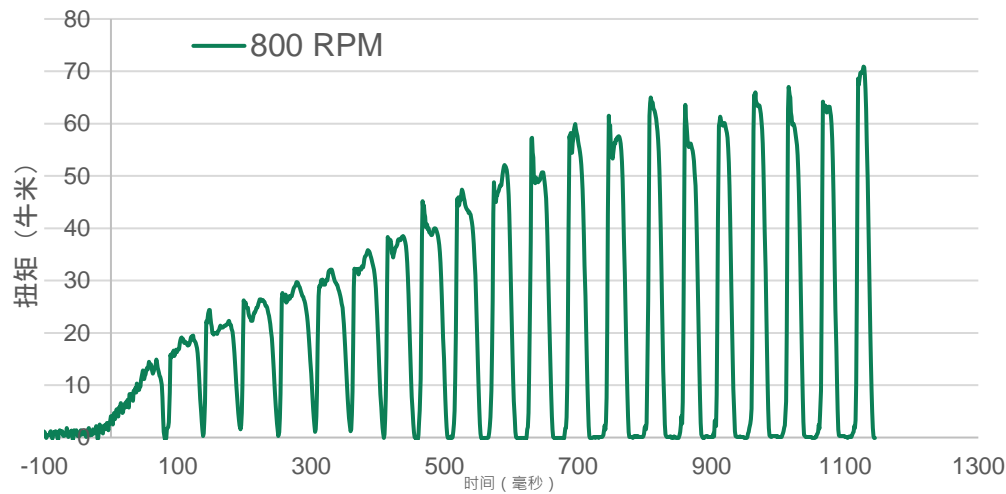
## 速度

- 速度为脉冲工具提供达到目标扭矩所需能量
- 速度设置越高，通常节拍时间越短，每个脉冲的能量越大，振动越小，尤其是软接合。
- 较低的速度会导致软接合产生更多振动，并有助于防止硬接合产生过冲

300 RPM = 24 脉冲  
节拍时间更长  
振动更大



800 RPM = 21 脉冲  
节拍时间更短  
振动更小



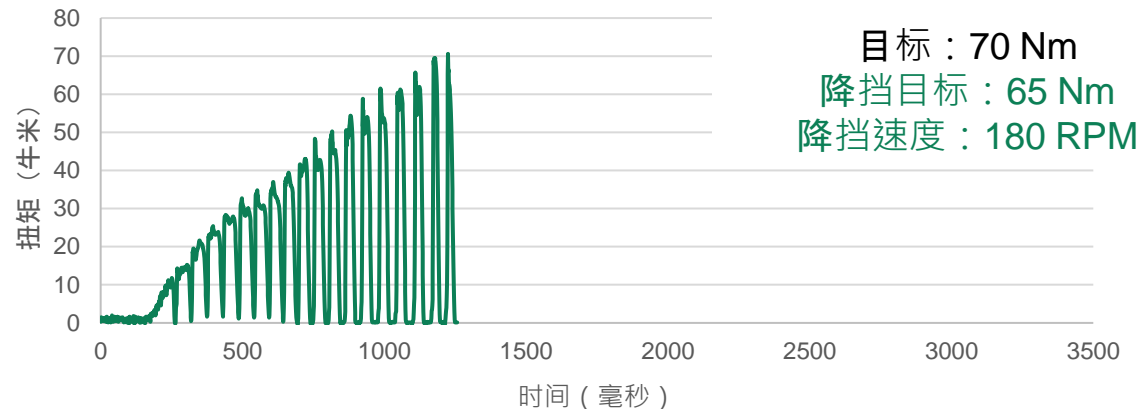
# 任务设置

## 降挡

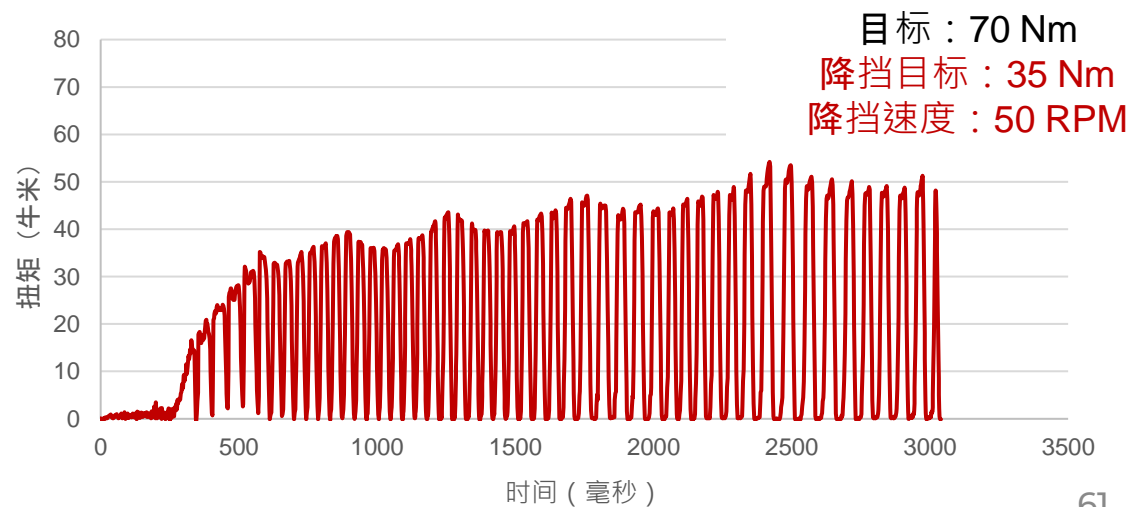
- 启用降挡功能可提高性能，并纠正因速度较高而产生的一些过冲现象
- 手动模式有助于在中等和较接合上实现目标扭矩
- **ATC** 适合硬接合或不兼容的接合

降挡模式	<input type="checkbox"/> 已禁用
中止时间	<input type="checkbox"/> 已禁用
步骤间延时	<input type="checkbox"/> 手动
	<input type="checkbox"/> ATC

### 降挡设置正确



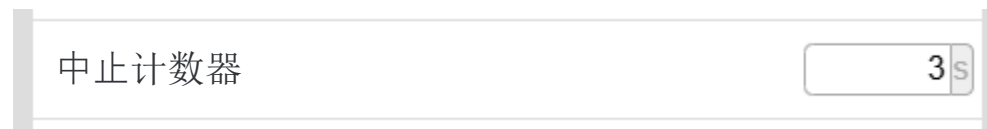
### 降挡过早，速度太慢



# 任务设置

## 中止计数器

- 防止工具在尝试达到目标扭矩时过度脉动
- **3-4** 秒通常是一个不错的设置



# 谢谢！

**StanleyBlack&Decker**

*For those who make the world.™*

