



- ⓔ EN Hydro-Pneumatic Power Tool
- ⓙ JA 油空圧電動ツール
- Ⓩ ZHS 液压气动工具



07287 Structural Rivet Tool

# Hydro-Pneumatic Power Tool

©2021 STANLEY Black & Decker  
All rights reserved.

The information provided may not be reproduced and/or made public in any way and through any means (electronically or mechanically) without prior explicit and written permission from STANLEY Engineered Fastening. The information provided is based on the data known at the moment of the introduction of this product. STANLEY Engineered Fastening pursues a policy of continuous product improvement and therefore the products may be subject to change. The information provided is applicable to the product as delivered by STANLEY Engineered Fastening. Therefore, STANLEY Engineered Fastening cannot be held liable for any damage resulting from deviations from the original specifications of the product.

The information available has been composed with the utmost care. However, STANLEY Engineered Fastening will not accept any liability with respect to any faults in the information nor for the consequences thereof. STANLEY Engineered Fastening will not accept any liability for damage resulting from activities carried out by third parties. The working names, trade names, registered trademarks, etc. used by STANLEY Engineered Fastening should not be considered as being free, pursuant to the legislation with respect to the protection of trade marks.

## CONTENT

<b>1. SAFETY DEFINITIONS</b>	<b>3</b>
1.1 GENERAL SAFETY RULES	3
1.2 PROJECTILE HAZARDS	3
1.3 OPERATING HAZARDS	4
1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS	4
1.5 ACCESSORY HAZARDS	4
1.6 WORKPLACE HAZARDS	4
1.7 NOISE HAZARDS	4
1.8 VIBRATION HAZARDS	4
1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC & HYDRAULIC POWER TOOLS	5
<b>2. SPECIFICATIONS</b>	<b>6</b>
2.1 PLACING TOOL SPECIFICATIONS	6
2.2 TOOL DIMENSIONS	7
<b>3. INTENT OF USE</b>	<b>8</b>
3.1 TOOL SELECTION	8
<b>4. PUTTING INTO SERVICE</b>	<b>9</b>
4.1 AIR SUPPLY	9
4.2 PRINCIPLE OF OPERATION	10
<b>5. NOSE ASSEMBLIES</b>	<b>11</b>
5.1 FITTING INSTRUCTIONS	11
5.2 07287 NOSE ASSEMBLY COMPONENTS	11
5.3 SELECTION TABLES Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok® and Hemlok®	12
5.4 SERVICE INSTRUCTIONS	13
<b>6. ACCESSORIES</b>	<b>14</b>
6.1 ACCESSORIES	14
6.2 SIDE EJECTION ADAPTOR	14
6.3 QUICK CONNECT KIT	15
<b>7. SERVICING THE TOOL</b>	<b>16</b>
7.1 DAILY SERVICING	16
7.2 WEEKLY SERVICING	16
7.3 SERVICE KIT	16
7.4 MAINTENANCE	17
7.5 STEM CATCHER UNIT	17
7.6 PISTON ASSEMBLY	17
7.7 TRIGGER ASSEMBLY	17
7.8 CABINET	17
7.9 PUSH AND PULL INTENSIFIERS	18
7.10 PRESSURE REGULATOR AND FILTER ASSEMBLY	18
7.11 AIR PRESSURE INDICATOR ASSEMBLY	18
7.12 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA	18
7.13 PROTECTING THE ENVIRONMENT	18

---

<b>8. GENERAL ASSEMBLIES</b> .....	<b>19</b>
8.1 GENERAL ASSEMBLY OF HANDLE AND UMBILICAL .....	19
8.2 GENERAL ASSEMBLY OF CABINET 07287-03200 .....	21
8.3 GENERAL ASSEMBLY OF PUSH INTENSIFIER 07005 -10113 .....	23
8.4 GENERAL ASSEMBLY OF PULL INTENSIFIER 07005 - 10112 .....	24
<b>9. PRIMING</b> .....	<b>25</b>
9.1 OIL DETAILS .....	25
9.2 HYPIN® VG 32 OIL SAFETY DATA .....	25
9.3 PRIMING PROCEDURCE.....	25
9.4 ALTERNATIVE PRIMING PROCEDURCE.....	26
<b>10. FAULT DIAGNOSIS</b> .....	<b>27</b>
10.1 SYMPTOM POSSIBLE CAUSE AND REMEDY .....	27
<b>11. EC DECLARATION OF CONFORMITY</b> .....	<b>28</b>
<b>12. UK DECLARATION OF CONFORMITY</b> .....	<b>29</b>
<b>13. PROTECT YOUR INVESTMENT!</b> .....	<b>30</b>



This instruction manual must be read by any person installing or operating this tool with particular attention to the following safety rules.



Always wear impact-resistance eye protection during operation of the tool. The grade of protection required should be assessed for each use.



Use hearing protection in accordance with employee's instructions and as required by occupational health and safety regulations.



Use of the tool can expose the operator's hands to hazards, including crushing, impacts, cuts and abrasions and heat. Wear suitable gloves to protect hands.

## 1. SAFETY DEFINITIONS

The definitions below describe the level of severity for each signal word. Please read the manual and pay attention to these symbols.



**DANGER:** Indicates an imminently hazardous situation, which, if not avoided, will result in death or serious injury.



**WARNING:** Indicates a potentially hazardous situation, which, if not avoided, could result in death or serious injury.



**CAUTION:** Indicates a potentially hazardous situation, which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.



**CAUTION:** Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

***Improper operation or maintenance of this product could result in serious injury and property damage. Read and understand all warnings and operating instructions before using this equipment. When using power tools, basic safety precautions must always be followed to reduce the risk of personal injury.***

### SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

#### 1.1 GENERAL SAFETY RULES

- For multiple hazards, read and understand the safety instructions before installing, operating, repairing, maintaining, changing accessories on, or working near the tool. Failure to do so can result in serious bodily injury.
- Only qualified and trained operators must install, adjust or use the tool.
- DO NOT use outside the design intent of placing STANLEY Engineered Fastening Blind Rivets.
- Use only parts, fasteners and accessories recommended by the manufacturer.
- DO NOT modify the tool. Modification can reduce the effectiveness of safety measures and increase the risks to the operator. Any modification to the tool undertaken by the customer will be customer's entire responsibility and void any applicable warranties.
- Do not discard the safety instructions; give them to the operator.
- Do not use the tool if it has been damaged.
- Prior to use, check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that affects the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using. Remove any adjusting key or wrench before use.
- Tools shall be inspected periodically to verify that the ratings and markings required by this part of ISO 11148 are legibly marked on the tool. The employer/user shall contact the manufacturer to obtain replacement marking labels when necessary.
- The tool must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained personnel. Any dismantling procedure will be undertaken only by trained personnel. Do not dismantle this tool without prior reference to the maintenance instructions.

#### 1.2 PROJECTILE HAZARDS

- Disconnect the air supply from the tool before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly or accessories.
- Be aware that failure of the work piece or accessories or even of the inserted tool itself can generate high- velocity projectiles.
- Always wear impact-resistant eye protection during operation of the tool. The grade of protection required should be assessed for each use.
- The risks to others should also be assessed at this time.
- Ensure that the work piece is securely fixed.
- Check that the means of protection from ejection of fastener and/or mandrel is in place and operative.
- DO NOT use the tool without mandrel collector installed.
- Warn against the possible forcible ejection of mandrels from the front of the tool.
- DO NOT operate a tool that is directed towards any person(s).

### 1.3 OPERATING HAZARDS

- Use of the tool can expose the operator's hands to hazards, including crushing, impacts, cuts, abrasions and heat. Wear suitable gloves to protect hands.
- Operators and maintenance personnel shall be physically able to handle the bulk, weight and power of the tool.
- Hold the tool correctly; be ready to counteract normal or sudden movements and have both hands available.
- Keep tool handles dry, clean and free from oil and grease.
- Maintain a balanced body position and secure footing when operating the tool.
- Release the start-and-stop device in the case of an interruption of the air supply.
- Use only lubricants recommended by the manufacturer.
- Contact with hydraulic fluid should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly if contact occurs.
- Material Safety Data Sheets for all hydraulic oils and lubricants is available on request from your tool supplier.
- Avoid unsuitable postures, as it is likely for these positions not to allow counteracting of normal or unexpected movement of the tool.
- If the tool is fixed to a suspension device, make sure that the fixation is secure.
- Beware of the risk of crushing or pinching if nose equipment is not fitted.
- DO NOT operate tool with the nose casing removed.
- Adequate clearance is required for the tool operator's hands before proceeding.
- When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger to avoid inadvertent activation.
- DO NOT abuse the tool by dropping or using it as a hammer.

### 1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS

- When using the tool, the operator can experience discomfort in the hands, arms, shoulders, neck or other parts of the body.
- While using the tool, the operator should adopt a comfortable posture whilst maintaining a secure footing and avoiding awkward or off-balance postures. The operator should change posture during extended tasks; this can help avoid discomfort and fatigue.
- If the operator experiences symptoms such as persistent or recurring discomfort, pain, throbbing, aching, tingling, numbness, burning sensations or stiffness, these warning signs should not be ignored. The operator should tell the employer and consult a qualified health professional.

### 1.5 ACCESSORY HAZARDS

- \* Disconnect the tool from the air supply before fitting or removing the nose assembly or accessory.
- \* Use only sizes and types of accessories and consumables that are recommended by the manufacturer of the tool; do not use other types or sizes of accessories or consumables.

### 1.6 WORKPLACE HAZARDS

- \* Slips, trips and falls are major causes of workplace injury. Be aware of slippery surfaces caused by use of the tool and of trip hazards caused by the air line or hydraulic hose.
- \* Proceed with care in unfamiliar surroundings. There can be hidden hazards, such as electricity or other utility lines.
- \* The tool is not intended for use in potentially explosive atmospheres and is not insulated against contact with electric power.
- \* Ensure that there are no electrical cables, gas pipes, etc., which can cause a hazard if damaged by use of the tool.
- \* Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.

### 1.7 NOISE HAZARDS

- Exposure to high noise levels can cause permanent, disabling hearing loss and other problems, such as tinnitus (ringing, buzzing, whistling or humming in the ears). Therefore, risk assessment and the implementation of appropriate controls for these hazards are essential.
- Appropriate controls to reduce the risk may include actions such as damping materials to prevent work pieces from "ringing".
- Use hearing protection in accordance with employer's instructions and as required by occupational health and safety regulations.
- Select, maintain and replace the consumable/inserted tool as recommended in the instruction handbook, to prevent an unnecessary increase in noise.

### 1.8 VIBRATION HAZARDS

- Exposure to vibration can cause disabling damage to the nerves and blood supply of the hands and arms.
- Wear warm clothing when working in cold conditions and keep your hands warm and dry.  
If you experience numbness, tingling, pain or whitening of the skin in your fingers or hands, stop using the tool, tell your employer and consult a physician.

- Where possible, support the weight of the tool in a stand, tensioner or balancer, because a lighter grip can then be used to support the tool.
- Operate and maintain the assembly power tool for blind rivets as recommended in the instruction's handbook, to prevent an unnecessary increase in vibration levels.
- Select, maintain and replace the consumable/inserted tool as recommended in the instruction handbook, to prevent an unnecessary increase in vibration levels.
- Hold the tool with a light but safe grip, taking account of the required hand reaction forces, because the risk from vibration is generally greater when the grip force is higher.

### **1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC & HYDRAULIC POWER TOOLS**

- The operating supply air must not exceed 7 bar (102 PSI).
- Air under pressure can cause severe injury.
- Never leave operating tool unattended. Disconnect air hose when tool is not in use, before changing accessories or when making repairs.
- Never direct air at yourself or anyone else.
- Whipping hoses can cause severe injury. Always check for damaged or loose hoses and fittings.
- Prior to use, inspect airlines for damage, all connections must be secure. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.
- Cold air shall be directed away from hands.
- Whenever universal twist couplings (claw couplings) are used, lock pins shall be installed and whip check safety cables shall be used to safeguard against possible hose-to-tool or hose-to-hose connection failure.
- DO NOT lift the placing tool by the hose. Always use the placing tool handle.
- Vent holes must not become blocked or covered.
- Keep dirt and foreign matter out of the hydraulic system of the tool as this will cause the tool to malfunction.
- Oil under pressure can cause severe injury.
- Prior to use, inspect hydraulic hoses for damage. All hydraulic connections must be clean, fully engaged and tight before operation. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.
- DO NOT pull or move the intensifier unit using the hoses. Always use the unit handle.
- Use only clean oil and filling equipment.
- Only recommended hydraulic fluids may be used.
- Maximum temperature of the hydraulic fluid at the inlet is 100°C (212°F).

## 2. SPECIFICATIONS

### 2.1 PLACING TOOL SPECIFICATIONS

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (72.5-101.5 psi)
Free Air Volume Required	@ 5.5 bar (80 psi)	18.5 litres
Stroke	Minimum Under load	29 mm (1.14 in)
	Free Cycling	32 mm (1.26 in)
Pull Force	@ 5.5 bar (80 psi)	32.4 kN
Cycle time	Approximately	1.7 seconds
Piston Weight	(without nose equipment)	1.47 kg(3.23 lb)
Total Weight	Pistol and Intensifier (without nose equipment)	40 kg(88 lb)

Noise values determined according to noise test code ISO 15744 and ISO 3744.		7287
A-weighted sound power level dB(A), $L_{WA}$	Uncertainty noise: $k_{WA} = 3.0$ dB(A)	88.3 dB(A)
A-weighted emission sound pressure level at the work station dB(A), $L_{pA}$	Uncertainty noise: $k_{pA} = 3.0$ dB(A)	82.8 dB(A)
C-weighted peak emission sound pressure level dB(C), $L_{pC,peak}$	Uncertainty noise: $k_{pC} = 3.0$ dB(C)	84.7 dB(C)

Vibration values determined according to vibration test code ISO 20643 and ISO 5349.		7287
Vibration emission level, $a_{hd}$ :	Uncertainty vibration: $k = 1.609$ m/s <sup>2</sup>	5.631 m/s <sup>2</sup>
Declared vibration emission values in accordance with EN 12096		

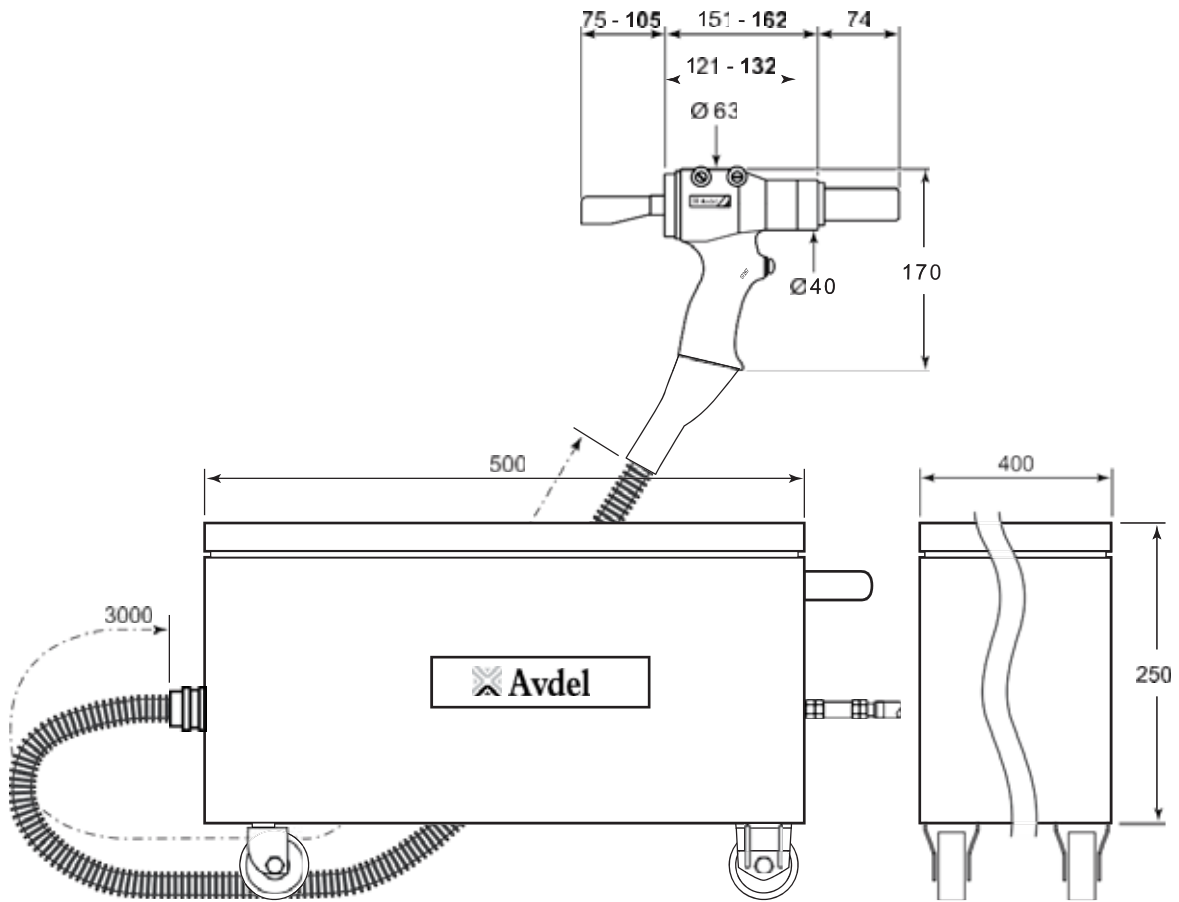
**2.2 TOOL DIMENSIONS**

Fig 1

Dimensions shown in bold are with the piston in the rear position.  
Dimensions are in inches millimeters.



### 3. INTENT OF USE

The hydro-pneumatic 07287 tool is designed to place Stanley Engineered Fastening lockbolt and break stem fasteners at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

The 07287 consists of a remote intensifier or split tool concept with a Pistol Grip head, Air Oil Intensifiers and Steel Enclosure (see pages 9, 22, 23, 25 and 26).

Pistol Grip type head fitted with a pintail deflector is the standard tool for which a stem catching option and a side ejection accessory are available (see details page 19). It is also possible to order the base tool only (part number 07287-00200 3m or 07287-00300 5m) which will not be fitted with a nose assembly.

DO NOT use under wet conditions or in the presence of flammable liquids or gases.

#### 3.1 TOOL SELECTION

FASTENER		NOSE TIP	ADAPTOR	NOSE ASSEMBLY			NOSE ASSEMBLY DATASHEET
Name	Diameter	Part Number	Part Number	Part Number	Dim. 'A'	Dim. 'B'	Part Number
AVBOLT <sup>†</sup>	ø4,8 mm (3/16")	-	-	07220-08100	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø6,4 mm (1/4")	-	-	07220-07500	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø8,0 mm (5/16")	-	-	07220-07700	100 mm	27 mm	07900-00905
AVDELOK <sup>†</sup>	ø4,8 mm (3/16")	Vertical Flats	73200-04300	07200-02500		21 mm	-
	ø4,8 mm (3/16")	Horizontal Flats	73200-04300	07200-02700		21 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	Vertical Flats	73200-04300	07200-02600		21 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	Horizontal Flats	73200-04300	07200-02800		21 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	Horiz. Flats (Stepped) <sup>1</sup>	73200-04300	07200-03300		21 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	Round	73200-04300	07200-03500		21 mm	-
	ø8,0 mm (5/16")	Horizontal Flats	-	07220-02700		27 mm	-
	ø8,0 mm (5/16")	Horiz. Flats (Stepped) <sup>1</sup>	-	07220-03400		27 mm	-
	ø8,0 mm (5/16")	Round	-	07220-05600	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	Round	-	07220-02000	100 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	Round (Stepped) <sup>1</sup>	-	07220-03500		27 mm	-
ø10 mm (3/8")	Short	-	07220-06100		27 mm	-	
AVSEAL <sup>†</sup> II	ø16 mm	See DATASHEET		07220-06800	100 mm	27 mm	07900-00840
AVTAINER <sup>†</sup>	ø10 mm (3/8")	07498-00802	07267-00800	71230-15600	130 mm	23 mm	-
HEMLOK <sup>†</sup>	ø6,4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		23 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
INTERLOCK <sup>†</sup>	ø6,4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	73200-04501	-	73200-04500	110 mm	27 mm	-
MAXLOK <sup>†</sup>	ø4,8 mm (3/16")	-	73200-04300	07610-02000		19 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	-	73200-04300	07610-02100		19 mm	-
MONOBOLT <sup>†</sup>	ø6,4 mm (1/4")	71220-16021	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
	ø6,4 mm (1/4")	71220-16021	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	07220-07101	-	07220-07200 <sup>2</sup>	110 mm	27 mm	-
NEOBOLT <sup>†</sup>	ø10 mm (3/8")	07220-07101	-	07229-12923	110 mm	27 mm	-
	ø8,0 mm (5/16")	-	-	73200-05000	100 mm	27 mm	07900-01071
	ø10 mm (3/8")	-	-	73200-05100	100 mm	27 mm	07900-01071
NEOBOLT <sup>†</sup> XT	ø10 mm (3/8")	-	-	73200-05400	100 mm	27 mm	-

<sup>1</sup> Stepped anvils give a less severe deformation of the collars thus allowing placing of Avdelok<sup>®</sup> in softer materials like plastics, wood, etc.

<sup>2</sup> 120° Full Segment type.

## 4. PUTTING INTO SERVICE

**⚠ IMPORTANT - READ THE SAFETY RULES ON PAGE 4 & 6 CAREFULLY BEFORE PUTTING INTO SERVICE.**

Before Use

- Select relevant size nose equipment and install.
- Connect the placing tool to the air supply. Test pull and return cycles by depressing and releasing the trigger 6.

**⚠ CAUTION - Correct supply pressure is important for proper function of the installation tool. Personal injury or damage to equipment may occur without correct pressures. The supply pressure must not exceed that listed in the placing tool specification**

### 4.1 AIR SUPPLY

All tools are operated with compressed air. The pressure regulator in the cabinet is set to an optimum pressure of 5.25 bar. Regardless of the air inlet pressure, the pressure gauge in the cabinet will show 5.25 bar maximum. The pressure regulator in the cabinet must not be adjusted under any circumstances. In addition, we recommend the use of external pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 meters of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

**⚠ CAUTION - The pressure regulator in the cabinet is set to 5.25 bar.**

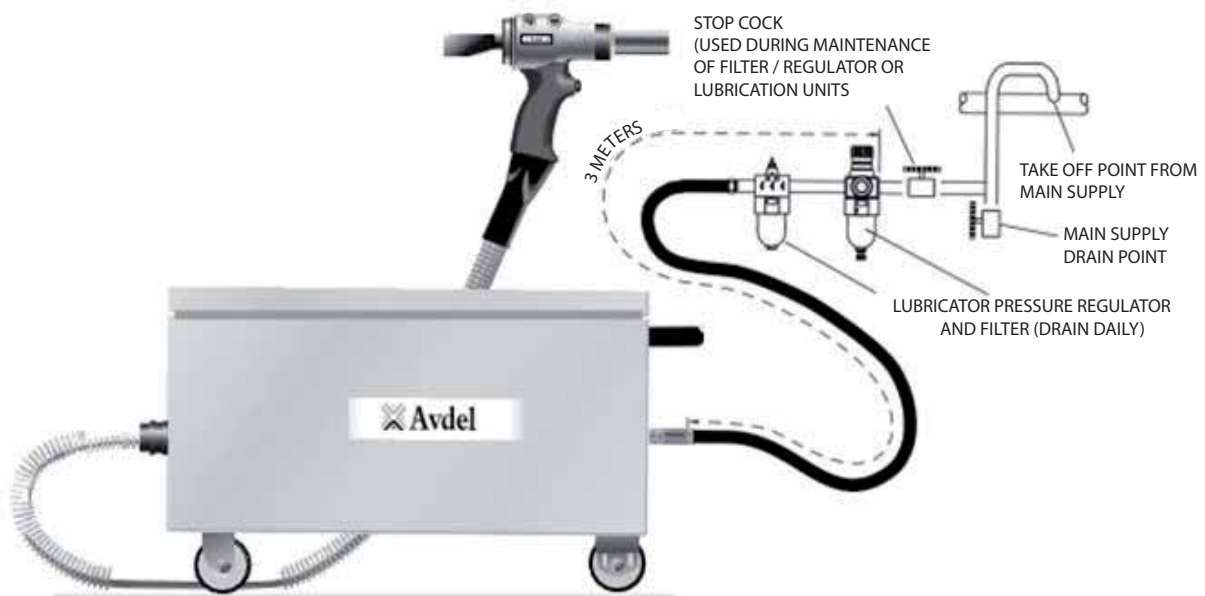
**⚠ CAUTION - The pressure regulator must not be adjusted under any circumstances.**

**⚠ CAUTION - The safety valve in the cabinet is set to 5.25 - 5.30 bar.**

**⚠ CAUTION - The safety valve must not be adjusted under any circumstances.**

Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 mm or 1/4 inch.

Read servicing daily details page 15.



## 4.2 PRINCIPLE OF OPERATION

### OPTION 1

- Ensure that the correct nose equipment is fitted.
- Connect the tool to the air supply
- Insert the fastener body squarely into the prepared hole of the application.
- Apply the tool to the protruding fastener stem.
- Fully operate the trigger. The tool cycle will ensure the fastener is placed.

### OPTION 2

- Ensure that the correct nose equipment is fitted
- Connect the tool to the air supply.
- Insert the fastener stem into the nose of the tool.
- Insert the tool with fastener squarely into the prepared hole of the application.
- Fully operate the trigger. The tool cycle will ensure the fastener is placed.

## 5. NOSE ASSEMBLIES

It is essential that the correct nose assembly is fitted prior to operating the tool. By knowing your original complete tool part number or the details of the fastener to be placed, you will be able to order a new complete nose assembly using the selection tables on pages 11 and 12.

### 5.1 FITTING INSTRUCTIONS

**⚠ CAUTION - The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies unless specifically instructed otherwise.**

- Lightly coat the jaws with Moly lithium grease.
- Drop Jaws 5 into Jaw Housing 4 or Chuck Collet 3, depending on whether you have a short or long nose assembly (see table opposite for identification).
- Insert Jaw Spreader 7 into Jaw Housing 4 (locating in the 'V' shape formed by the jaws) or insert front Spring Guide 6 into Chuck Collet 3.
- Locate Buffer 8 on Jaw Spreader 7.
- Locate Spring 9 onto Jaw Spreader 7 or onto Front Spring Guide 6.
- On long nose assemblies, screw Rear Spring Guide 10 into Chuck Collet 3.
- Fit Locking Ring 11 onto the end plug of the tool.
- Holding tool pointing down, screw on the assembled jaw housing or chuck collet onto the end plug and tighten with spanner.
- Screw Nose Tip 1 into Nose Casing 2.
- Place Nose Casing 2 over Jaw Housing 4 or Chuck Collet 3 and screw onto tool, tightening with spanner.

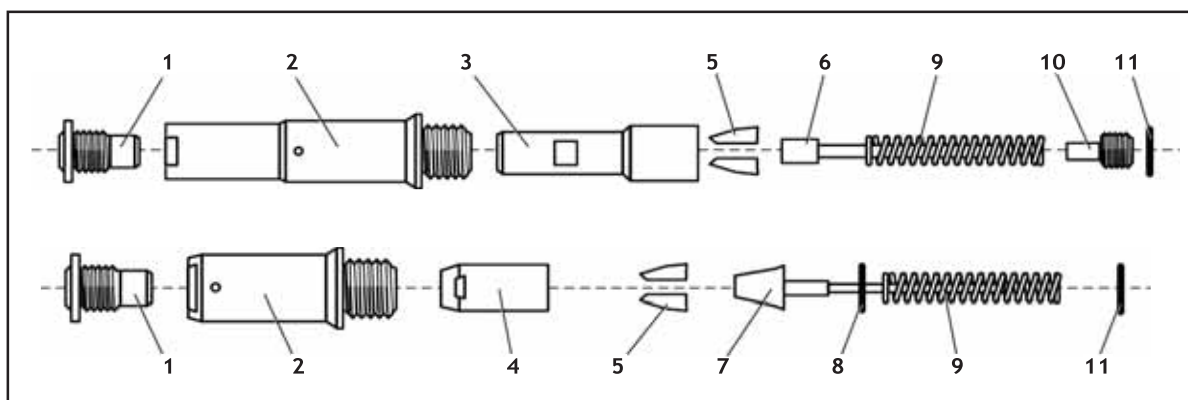


Fig.2

### 5.2 07287 NOSE ASSEMBLY COMPONENTS

This table lists nose assemblies. Each nose assembly represents a unique assembly of components, which can be ordered individually. Component numbers refer to the illustration above. We recommend some stock as items will need regular replacement. Read the Nose Assemblies Servicing Instructions opposite carefully. All nose assemblies also include a locking ring 11 part number 07340-00327.

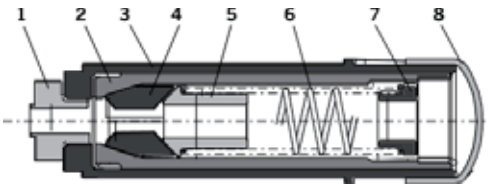
NOSE ASSY	1	2	3	5	6	9	10
07498-00500	07497-03202	07498-00501	07498-00502	07497-03002*	07498-00507	07500-02005	07498-00503

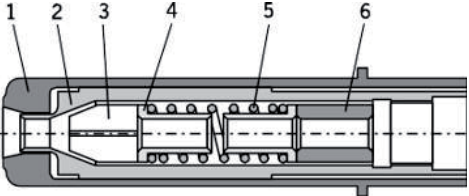
NOSE ASSY	1	2	4	5	7	8	9
07490-04900	07490-04400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	07340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-01300	07498-01400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	7340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-04600	07498-03202	07340-00306	07340-00304	07498-04501*	07498-04502	07498-03003	07100-04003
07498-04700	07498-04701	07340-00306	07498-04503	07498-04501*	07498-04900	07498-03003	07100-04003

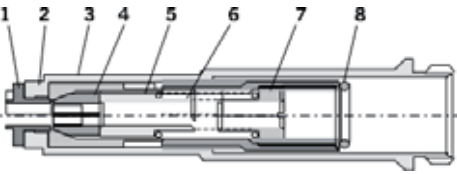
**5.3 SELECTION TABLES Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok® and Hemlok®**

**NOSE ASSEMBLIES**

**Selection Tables for Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok® and Hemlok®**

<b>MONOBOLT® 07229-12923 (07220-07200 with full segment jaws 73411-05012)</b>				
	ITEM	DESCRIPTION	PART N°	QTY
	1	NOSE TIP	07220-07101	1
	2	JAW HOUSING	07220-06304	1
	3	NOSE CASING	07220-07202	1
	4	JAWS	73411-05001	1 SET
	5	JAW SPREADER	07220-06302	1
	6	SPRING	07220-06305	1
	7	SPRING GUIDE	07220-06301	1
	8	DUST COVER	07220-02108	1

<b>AVDELOK®</b>							
	DESCRIPTION	ANVIL	CHUCK COLLET	CHUCK JAWS	SPRING GUIDE	SPRING	SPACER
	NOSE ASSY	1	2	3	4	5	6
	07200-02500	07200-02501	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
	07200-02600	07200-02601	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
	07200-02700	07200-02701	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
	07200-02800	07200-02801	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
	07200-03300	07200-03301	07200-03302	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
	07200-03500	07200-03501	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
	07200-02000	07200-02001	07200-02002	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
	07200-02700	07200-02601	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
	07200-03400	07200-03401	07200-03402	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
	07200-03500	07200-03501	07200-03502	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
	07200-05600	07200-05401	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604

<b>AVTAINER® 07498-00800</b>				
	ITEM	DESCRIPTION	PART No	QTY
	1	NOSE TIP	07498-00802	1
	2	NOSE CASING	07498-00501	1
	3	CHUCK COLLET	07498-00801	1
	4	JAWS	07220-02302	1 SET
	5	SPRING GUIDE	07498-00803	1
	6	SPRING	07500-02005	1
	7	THREADED SPRING GUIDE	07498-00503	1
	8	LOCKING RING	07340-00327	1

<b>MAXLOK® 07610-02000 &amp; 07610-02100</b>					
	ITEM	DESCRIPTION	07610-02000 PART N°	07610-02000 PART N°	QTY
 <p><i>Anvils are stamped "3/16M" or "1/4M" to aid identification</i></p>	1	ANVIL	07610-02001	07610-02101	1
	2	CHUCK COLLET	07610-02002	07610-02102	1
	3	CHUCK JAWS	07610-02003	07610-02103	1 SET
	4	SPRING	07610-02107	07610-02107	1
	5	SPRING GUIDE	07220-02104	07220-02104	1
	6	FRICITION RING	07610-02004	07610-02004	1

**NOSE ASSEMBLIES****Selection Tables for Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok® and Hemlok®**

<b>HEMLOK® 07612-02000</b>				
	<b>ITEM</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>PART N°</b>	<b>QTY</b>
	1	NOSE TIP	07612-02001	1
	2	JAW HOUSING	07612-02003	1
	3	JAWS	07612-02002	1 SET
	4	JAW SPREADER	07498-04502	1
	5	BUFFER	07498-03003	1
	6	LOCKING RING	07340-00327	1
	7	SPRING	07500-00418	1
	8	NOSE CASING	07340-00306	1

**5.4 SERVICE INSTRUCTIONS**

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

- Remove the complete nose assembly using the reverse procedure to the 'Fitting instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced by a new part.
- Particularly check wear on jaws.
- Ensure Jaw Spreader 7 assembly tube (where fitted) or Front Spring Guide 6 is not distorted.
- Check Spring 9 is not distorted.
- Assemble according to fitting instructions.

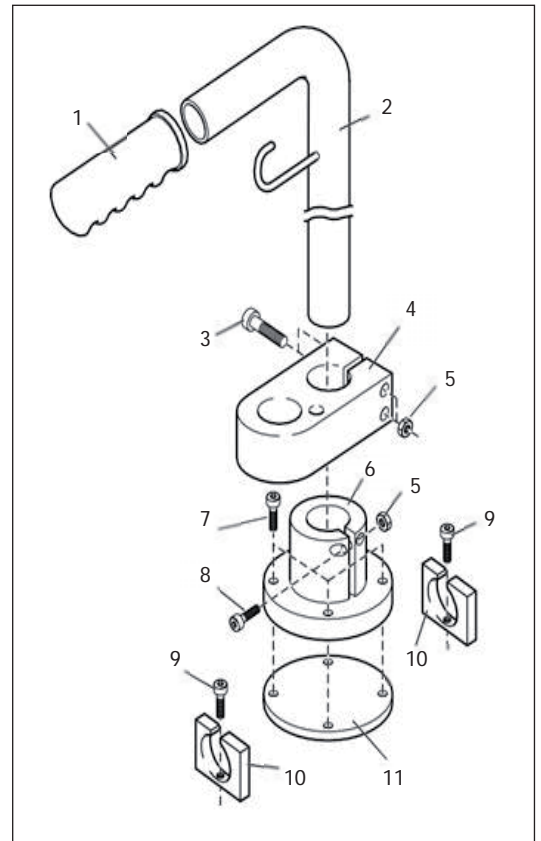
Item numbers in **bold** refer to the Nose Assembly drawing on page 11.

## 6. ACCESSORIES

### 6.1 ACCESSORIES

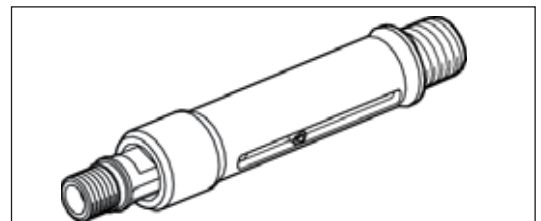
This kit enables an easier handling of the cabinet around the workplace and allows the tool pistol to be stored in a convenient position.

07265-09500 PARTS LIST				
ITEM	PART N°			-
1	07265-09501	RUBBER HANDLE	1	-
2	07265-09502	TUBE WITH HOOK	1	-
3	07265-09504	M5 BOLTS	2	-
4	07265-09503	HOLSTER	1	-
5	07265-09505	M5 NUTS	3	-
6	07265-09508	BASE	1	-
7	07265-09507	M5 BOLT	4	-
8	07265-09506	M5 BOLT	1	-
9	07265-09512	M5 BOLT	2	-
10	07265-09511	CLIPS	2	-
11	07265-09509	PLATE	1	-



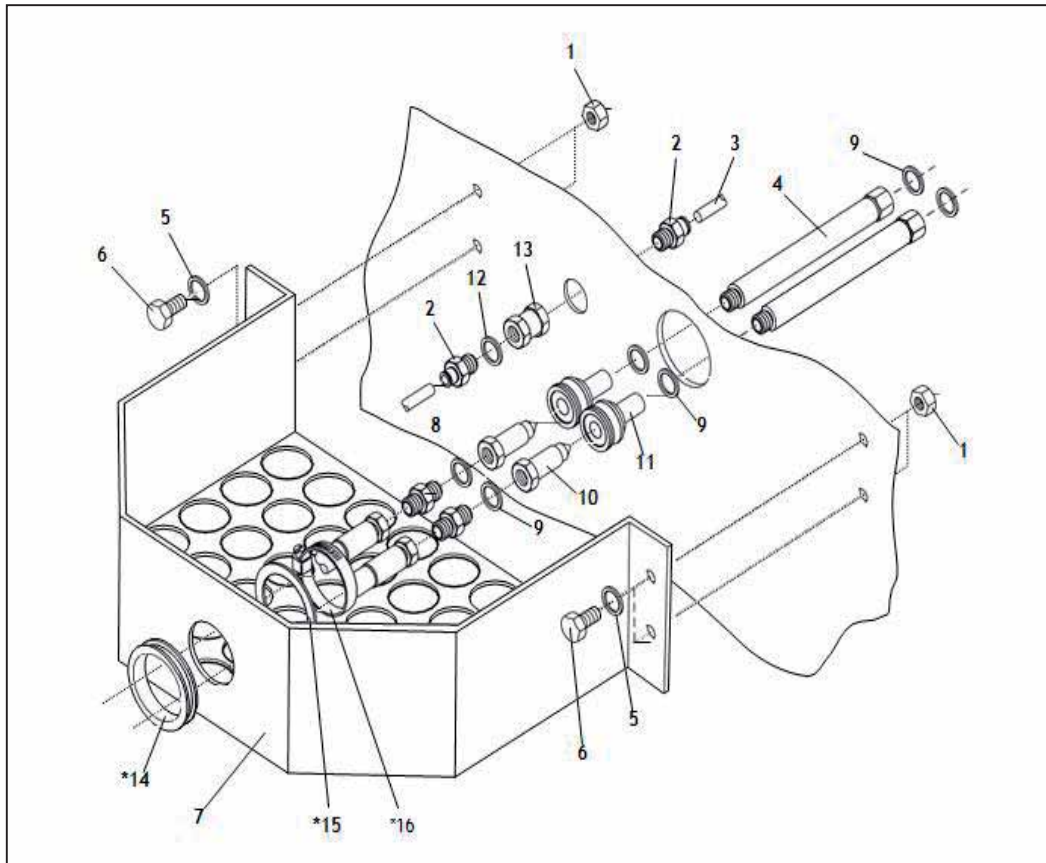
### 6.2 SIDE EJECTION ADAPTOR

When fitted between the tool and the nose assembly, this accessory forces fastener stems to eject at the front of the tool. Choose the correct part number according to the stem diameter of the fastener.



### 6.3 QUICK CONNECT KIT

This kit enables rapid connection of the handle and hose to the cabinet.



Parts List of Quick Connect Kit 07267-01250







07267-01250 PARTS LIST				
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07265-03206	NUT	4	-
2	07265-03269	CONNECTION	4	-
3	07265-03295	AIR HOSE EXTENSION	1	-
4	07265-09296	OIL HOSE EXTENSION	2	-
5	07265-03204	WASHER	4	-
6	07265-03205	SCREW	4	-
7	07265-03275	TRAY	1	-
8	07267-01022	NIPPLE	2	-
9	07265-02031	WASHER	6	-
10	07265-03278	QUICK FITTING NIPPLE	2	-
11	07267-03277	QUICK FITTING COUPLER	2	-
12	07265-03272	WASHER	1	-
13	07265-03221	CONNECTOR	2	-
* 14	07267-03251	RUBBER RING	1	-
* 15	07267-03252	SPACER WASHER	1	-
* 16	07265-03292	CLAMP	1	-

\*These items are part of the Base Tool and are not part of the Quick Connect Kit



## 7. SERVICING THE TOOL

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500000 cycles, whichever is sooner.

-  **CAUTION - Never use solvents or other harsh chemicals for cleaning the non-metallic parts of the tool. These chemicals may weaken the materials used in these parts.**
-  **CAUTION - Before maintenance, remove any dangerous substances that may have accumulated due to work processes.**
-  **CAUTION - The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.**
-  **CAUTION - The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.**
-  **CAUTION - The tool shall be examined regularly for damage and malfunction.**
-  **CAUTION - Read Safety Instructions on page 4 to 6.**

### 7.1 DAILY SERVICING

- Daily, before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced by new items.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the tool. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check oil level in intensifier's reservoir. If necessary top up with the prescribed priming oil.

### 7.2 WEEKLY SERVICING

- Dismantle and clean nose assembly, with special attention to the jaws. Lubricate with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.
- Check for oil leaks and air leaks in the air supply hose and fittings.

For all servicing we recommend the use of the service kit (part number 07900-02670).

### 7.3 SERVICE KIT

Service Kit 07900-02670		
Part Number	Description	Qty
07900-00589	SPREADER	1
07900-00590	PUSHER	1
07900-00591	BULLET	1
07900-00592	GAUGE	1

## 7.4 MAINTENANCE

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and components replaced where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be replaced with new ones and lubricated with Moly Lithium Grease EP3753 before assembling.

- ⚠ WARNING - Read Safety Instructions on page 4 to 6.**
- ⚠ WARNING - The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.**
- ⚠ WARNING -The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.**
- ⚠ WARNING -The tool shall be examined regularly for damage and malfunction.**

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly and Parts List on pages 22 and 23.

- The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted unless specifically instructed otherwise.
- It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.
- Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose assembly. For simple removal instructions see the Nose Assemblies section on pages 10 and 11.
- Remove Bleed Screw **18** and Washer **19** from the tool handle and drain oil from tool.
- For total tool servicing we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown overleaf.
- To disconnect Oil Hose **26** and Air Hose **27** from the tool handle, lower Sleeve **22** to gain access to the hoses.
- Disconnect air hose by pushing and releasing the quick release connector. Using two spanners, undo oil hose at Connector **21**, leaving the connector attached to the tool handle. Remove the tool handle.

**The potentially dangerous substances that could have deposited on the machine as a result of work processes must be removed before maintenance.**

## 7.5 STEM CATCHER UNIT

Item numbers in **bold** refer to the Stem Catcher Unit drawing on page 19.

- To remove the stem catcher assembly from the tool, loosen three Screws **1** and slide stem catcher Adaptor **8** together with the stem catcher from off of the Stop Cover **3\*** (\*on pages 22 and 23).
- Remove two Screws **2** and separate the stem catcher assembly from stem catcher adaptor.
- Assemble in reverse order of dismantling.

## 7.6 PISTON ASSEMBLY

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly and Parts List on pages 22 and 23.

- Grip tool Handle **1** in a vice fitted with soft jaws and, using a spanner on the flats of the protrusion on Stop Cover **3**, unscrew stop cover, together with 'O' Ring **12**.
- Remove 'O' Ring **12** from groove on outer diameter of Stop Cover **3** and remove Seal **11** from inner diameter.
- Using circlip pliers, remove Circlip **17** from Piston **2** and withdraw Deflector Support **4** and Spring **5**.
- Push Piston **2** out of rear of tool (some oil will be ejected from tool during this action).
- Using circlip pliers, remove Circlip **16** from tool handle and remove Lip Seal **10**.
- Remove 'O' Ring **14** and Graphite Ring **13** from Piston **2**.
- Assemble in reverse order of dismantling, ensuring that Seals **10, 11, 14** and Graphite Ring **13** are assembled the correct way round as shown on page 21.
- Use piston insertion tool\* to install the piston.

## 7.7 TRIGGER ASSEMBLY

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 22-23.

- Using a spanner, undo Locknut **7** and remove Trigger **6**, 'O' Ring **15** and Spring **8** from Handle **1**.
- Assemble in reverse order of dismantling.

## 7.8 CABINET

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on page 23.

- The cabinet comprises two Intensifiers **4** and **25**, a pilot Valve **23**, a Pressure Regulator and Filter Assembly **45** and an Air Pressure Indicating Assembly **53** together with the air hoses internal to the cabinet.
- Servicing is limited to removal/replacement of complete assemblies and the renewal of seals within the pilot valve.
- To dismantle the cabinet it is necessary to extract the Base Plate **61** and the components installed on it. This is possible after disconnecting all hoses and removing items restricting the withdrawal of the base plate.

\* Item included in the service kit.

## 7.9 PUSH AND PULL INTENSIFIERS

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 25-26.

- To remove Intensifiers **4, 25** and Oil Reservoir **36**, disconnect the oil hose using two spanners, (be prepared for oil spillage from hose/ intensifier), then remove the hoses (quick release connectors) connecting the intensifier to the pilot valve.
- Using a spanner, remove the two nuts and associated washers securing the intensifier to the base plate.
- Lift intensifier clear of cabinet.
- Replacement is in reverse order of removal.

 **CAUTION - Check the tool against daily and weekly servicing**

 **CAUTION - Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.**

## 7.10 PRESSURE REGULATOR AND FILTER ASSEMBLY

- To remove the Pressure Regulator and Filter Assembly **45** from the cabinet, disconnect the two Air Hoses **59** and **63** at the regulator.
- Remove the two screws, spacers, washers and nuts securing the regulator to the cabinet.
- Remove assembly from the cabinet.
- Replacement is in reverse order of removal.

 **CAUTION -The pressure regulator in the cabinet is set to 5.25 bar.**

 **CAUTION - The pressure regulator must not be adjusted under any circumstances.**

 **CAUTION - The safety valve in the cabinet is set to 5.25 - 5.30 bar.**

 **CAUTION - The safety valve must not be adjusted under any circumstances.**

## 7.11 AIR PRESSURE INDICATOR ASSEMBLY

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on page 17.

- To remove the Air Pressure Indicator Assembly **53**, remove the air hose from the rear of the gauge.
- Remove the clamp from the rear of the gauge and withdraw gauge from front of the cabinet.
- Replacement is in reverse order of removal.
- After any dismantling/assembling has occurred, the system **MUST** be primed.

## 7.12 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA

 **CAUTION - Never use solvents or other harsh chemicals for cleaning the non-metallic parts of the tool. These chemicals may weaken the materials used in these parts**

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kit below.

### First Aid

#### SKIN:

As the grease is completely water resistant, it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

#### INGESTION:

Ensure the individual drinks 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.

#### EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

#### Fire

**FLASH POINT:** Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO<sub>2</sub>, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

#### Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

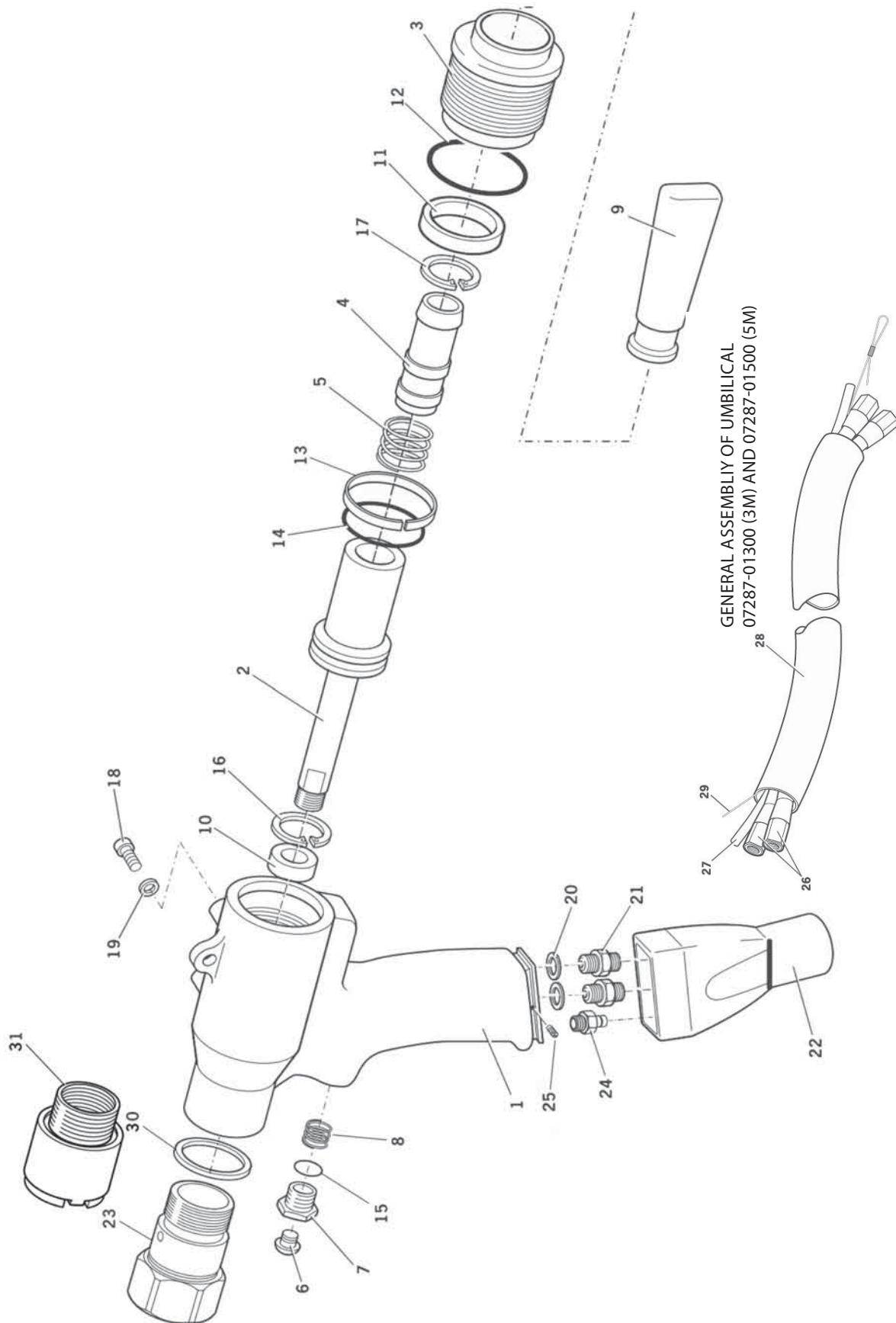
## 7.13 PROTECTING THE ENVIRONMENT

Assure conformity with applicable disposal regulations. Dispose all waste products at an approved waste facility or site so as not to expose personnel and the environment to hazards.

## 8. GENERAL ASSEMBLIES

### 8.1 GENERAL ASSEMBLY OF HANDLE AND UMBILICAL

General Assembly of Handle 07287 - 01000



**PARTS LIST FOR 07287-01000**

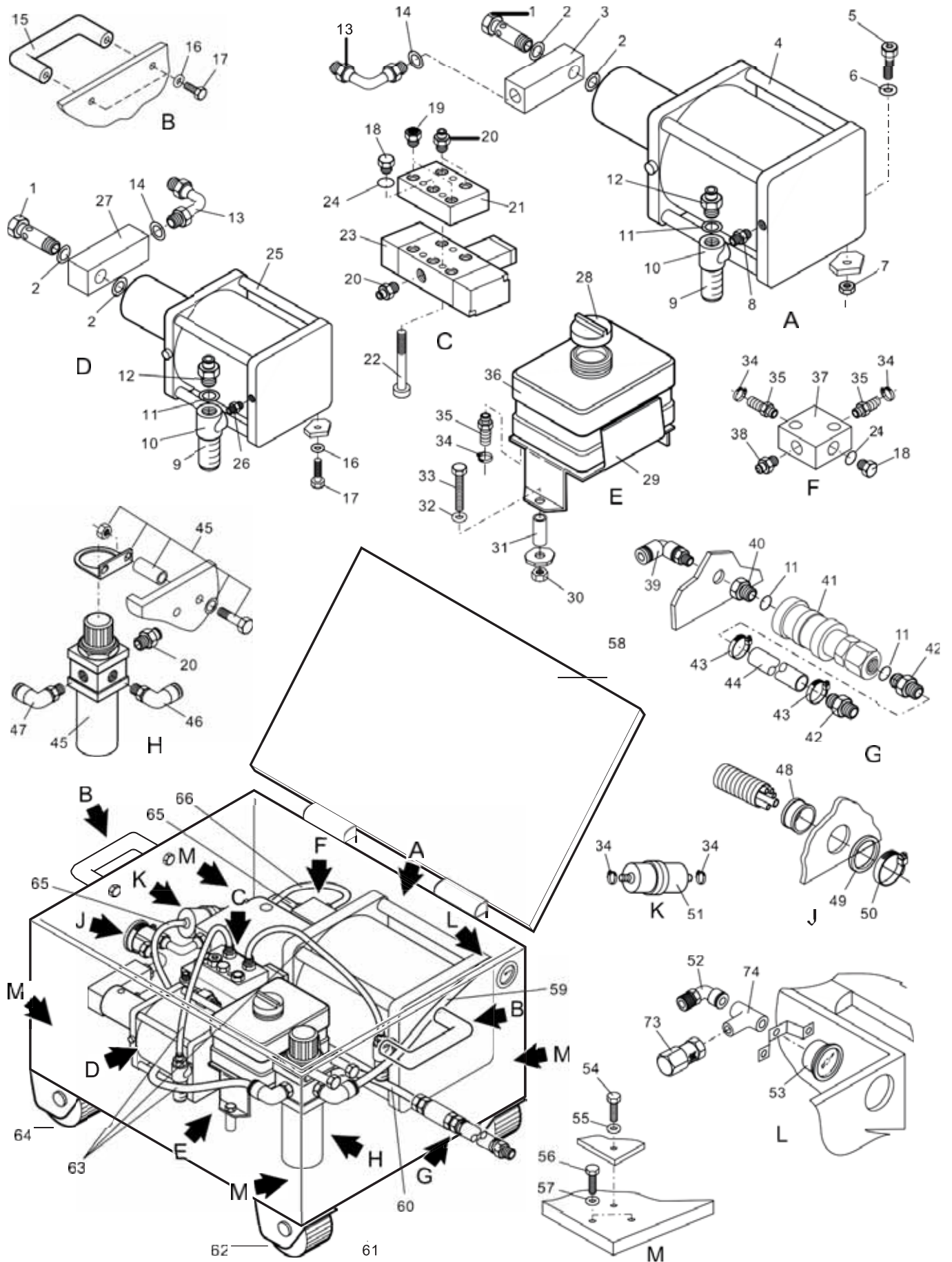
<b>07287-01000 HANDLE ASSEMBLY PARTS LIST</b>									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07287-01001	HANDLE	1	-	14	07267-01014	'O' RING	1	-
2	07287-01002	PISTON	1	-	15	07555-00502	'O' RING	1	-
3	07287-01003	STOP COVER	1	-	16	07267-01016	CIRCLIP	1	-
4	07267-01004	DEFLECTOR SUPPORT	1	-	17	07267-01017	CIRCLIP	1	-
5	07267-01005	SPRING	1	-	18	07265-02010	BLEED SCREW	2	-
6	07265-03023	TRIGGER	1	-	19	07265-02011	WASHER	2	-
7	07265-03022	LOCKNUT	1	-	20	07265-02031	WASHER	2	-
8	07555-09219	SPRING	1	-	21	07267-01022	CONNECTOR	2	-
9	07287-00215	STEM DEFLECTOR	1	-	22	07267-01025	SLEEVE	1	-
10	07267-01010	LIP SEAL	1	-	23	73200-02040	FIXED ADAPTOR	1	-
11	07267-01011	SEAL	1	-	24	07287-01004	AIR CONNECTOR	1	-
12	07267-01012	'O' RING	1	-	25	07287-01105	GRUB SCREW	1	-
13	07267-01013	GRAPHITE RING	1	-	30	07220-00407	THRUST WASHER (Option)	1	-
					31	07220-01500	HEAD EXTENSION (Option)	1	-

**PARTS LIST FOR 07287-01300 (3m) 07287-01500 (5m)**

<b>07287-01300 PARTS LIST (3m)</b>									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
26	07267-01301	3m OIL HOSE	2	-	28	07267-01302	3m PROTECTIVE SLEEVE (Textile)	1	-
27	07265-02021	3m AIR HOSE	1	-	29	07287-01303	LANYARD (3m)	1	-

<b>07287-01500 PARTS LIST (5m)</b>									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
26	07267-01501	5m OIL HOSE	2	-	28	07267-01502	5m PROTECTIVE SLEEVE (Textile)	1	-
27	07265-02063	5m AIR HOSE	1	-	29	07287-01503	LANYARD (5m)	1	-

8.2 GENERAL ASSEMBLY OF CABINET 07287-03200

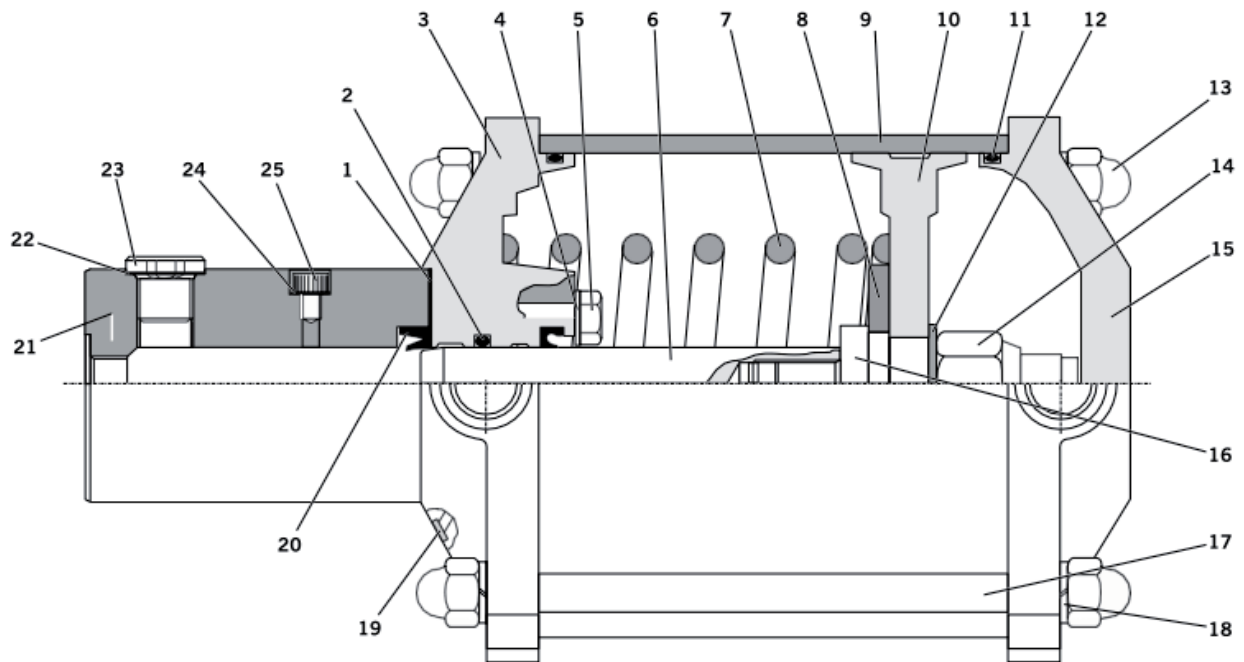




## PARTS LIST OF CABINET 07287- 03200

07287-03200 CABINET PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07267-03224	SCREW	2	-	38	07267-03209	CONNECTOR	1	-
2	07265-03259	WASHER	4	-	39	07267-03262	ELBOW CONNECTOR	2	-
3	07267-03227	DISTRIBUTOR	1	-	40	07267-03263	BUSH	1	-
4	07005-10112	INTENSIFIER	1	-	41	07267-03264	AIR TUBE	1	-
5	07265-02267	BOLT	2	-	42	07265-03253	CONNECTOR	2	-
6	07625-02268	WASHER	2	-	43	07265-02076	CLAMP	2	-
7	07265-02269	NUT	2	-	44	07265-03219	AIR HOSE (2500mm)	1	-
8	07265-03260	CONNECTOR	1	-	45	07265-03220	PRESSURE REG & FILTER ASSY	1	-
9	07265-03263	SILENCER	2	-	46	07265-03256	ELBOW CONNECTOR	1	-
10	07265-03225	QUICK EXHAUST	2	-	47	07265-03257	ELBOW CONNECTOR	1	-
11	07265-03261	WASHER	5	-	48	07267-03251	RING	1	-
12	07267-03204	HOSE CONNECTOR	2	-	49	07267-03252	WASHER	1	-
13	07267-03226	ELBOW CONNECTOR	2	-	50	07265-03292	CLAMP	1	-
14	07265-02031	WASHER	2	-	51	07267-03212	OIL FILTER	1	-
15	07265-03202	HANDLE	2	-	52	07265-03255	ELBOW CONNECTOR	1	-
16	07265-02284	WASHER	6	-	53	07265-03254	AIR PRESSURE INDICATOR ASSY	1	-
17	07265-02283	SCREW	4	-	54	07265-03231	SCREW	4	-
18	07267-03208	PLUG	2	-	55	07265-03232	WASHER	4	-
19	07265-03270	SILENCER	2	-	56	07265-03205	SCREW	8	-
20	07265-03271	STRAIGHT CONNECTOR	4	-	57	07265-03204	WASHER	8	-
21	07265-03222	SUB BASE	2	-	58	07265-03201	BOX (inc. KEY)	1	-
22	07265-03266	SCREW	3	-	59	07265-03216	6mm AIR HOSE (270mm)	1	-
23	07005-01524	VALVE	1	-	60	07265-03215	10mm AIR HOSE (100mm)	1	-
24	07265-03268	WASHER	2	-	61	07265-03230	BASE PLATE	1	-
25	07005-10113	INTENSIFIER	1	-	62	07265-03203	WHEEL	2	-
26	07267-03221	CONNECTOR	1	-	63	07267-03268	10mm AIR HOSE (450mm)	3	-
27	07267-03222	DISTRIBUTOR	1	-	64	07265-03207	WHEEL	2	-
28	07267-03213	OIL RESERVOIR PLUG	1	-	65	07267-03265	OIL HOSE (400mm)	2	-
29	07267-03215	OIL RESERVOIR BASE	1	-	66	07267-03266	OIL HOSE (200mm)	1	-
30	07267-03219	NUT	2	-	67	07267-03267	OIL HOSE	1	NOT SHOWN
31	07267-03217	SPACER	2	-	68	07267-03271	10mm AIR HOSE	1	NOT SHOWN
32	07267-03218	WASHER	2	-	69	07267-03272	6mm AIR HOSE	1	NOT SHOWN
33	07267-03216	BOLT	2	-	70	07265-03272	WASHER	5	NOT SHOWN
34	07267-03211	CLAMP	6	-	71	07265-03273	WASHER	8	NOT SHOWN
35	07267-03210	HOSE CONNECTOR	4	-	72	07265-03206	NUT	8	NOT SHOWN
36	07267-03214	OIL RESERVOIR	1	-	73	07287-03280	SAFETY VALVE	1	-
37	07267-03207	OIL DISTRIBUTOR	1	-	74	07287-03281	'T' CONNECTOR	1	-

## 8.3 GENERAL ASSEMBLY OF PUSH INTENSIFIER 07005 -10113

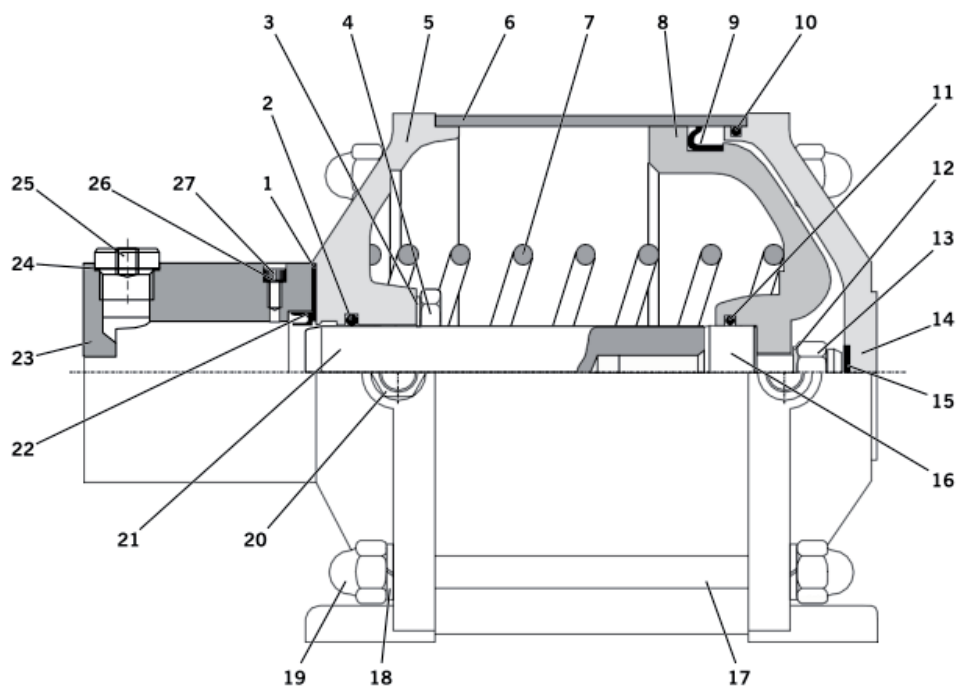


## Parts List of Push Intensifier 07005 -10113

07005-10113 PUSH INTENSIFIER PARTS LIST									
ITEM	PART No	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART No	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07267-08119	SEAL	4	-	14	07267-08015	LOCKNUT	1	-
2	07267-08104	SEAL	1	-	15	07267-08116	REAR FLANGE	1	-
3	07267-08107	FRONT FLANGE	1	-	16	07267-08130	ROD EXTENSION	1	-
4	07267-08125	WASHER	4	-	17	07267-08114	TENSION ROD	4	-
5	07267-08106	SCREW	4	-	18	07267-08126	SPRING WASHER	8	-
6	07267-08109	ROD	1	-	19	07267-08122	FILTER	1	-
7	07287-08134	SPRING	1	-	20	07267-08103	SEAL	1	-
8	07267-08133	SPRING GUIDE	1	-	21	07267-08102	STEEL HEAD	1	-
9	07267-08117	PNEUMATIC CYLINDER	1	-	22	07267-08128	WASHER	1	-
10	07267-08110	PISTON	1	-	23	07267-08101	PLUG	1	-
11	07267-08112	SEAL	2	-	24	07267-08123	WASHER	1	-
12	07267-08031	WASHER	1	-	25	07267-08121	BLEED SCREW	1	-
13	07267-08113	BLIND NUT	8	-	26	07267-08135	FILTER	1	NOT SHOWN



**8.4 GENERAL ASSEMBLY OF PULL INTENSIFIER 07005 - 10112**



**Parts List of Pull Intensifier 07005-10112**

07005-10112 PULL INTENSIFIER PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07267-08019	SEAL	4	-	15	07267-08035	SHOCK ABSORBER	1	-
2	07287-08004	SEAL	1	-	16	07267-08032	ROD EXTENSION	1	-
3	07267-08022	WASHER	4	-	17	07287-08014	TENSION ROD	4	-
4	07267-08006	SCREW	4	-	18	07267-08026	SPRING WASHER	8	-
5	07287-08007	FRONT FLANGE	1	-	19	07267-08013	BLIND NUT	8	-
6	07287-08017	PNEUMATIC CYLINDER	1	-	20	07267-08033	FILTER	1	-
7	07287-08008	SPRING	1	-	21	07287-08009	ROD	1	-
8	07267-08010	PISTON	1	-	22	07287-08003	SEAL	1	-
9	07267-08011	PISTON SEAL	1	-	23	07287-08002	STEEL HEAD	1	-
10	07267-08012	SEAL	2	-	24	07267-08030	WASHER	1	-
11	07267-08020	SEAL	1	-	25	07267-08029	PLUG	1	-
12	07267-08031	WASHER	1	-	26	07267-08034	WASHER	1	-
13	07267-08015	LOCKNUT	1	-	27	07267-08021	BLEED SCREW	1	-
14	07267-08016	REAR FLANGE	1	-					-

## 9. PRIMING

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

### 9.1 OIL DETAILS

The recommended oil for priming is Hyspin® VG32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

### 9.2 HYSPIN® VG 32 OIL SAFETY DATA

First Aid

#### SKIN:

Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short-term contact requires no immediate attention.

#### INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

#### EYES:

Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

#### Fire

Flash point 232°C. Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO2, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

#### Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorized contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation. SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.





#### Handling

Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well-ventilated area.

#### Storage

No special precautions.

### 9.3 PRIMING PROCEDURE

-  **CAUTION - CONNECT AIR SUPPLY (this causes the piston to bottom, allowing more priming oil into the tool).**
-  **CAUTION - DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED.**
-  **CAUTION - All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands, in a clean area.**
-  **CAUTION - Care MUST be taken, at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.**

Item numbers in bold refer to the General Assembly of Handle and Parts List on pages 21-22.

- Prior to starting the priming procedure, obtain a suitable container to collect excess oil.
- Disconnect the air supply and undo the intensifier oil reservoir cap.
- Top up the reservoir in the cabinet with VG32 Hyspin® priming oil to a level of 20 mm (0.8") below top of the reservoir.
- Remove Bleed Screw **18** and associated Washer **19** from front of tool.
- Connect the tool to the air supply.
- CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLES ARE NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.
- Place tool handle over the container with bleed hole orientated towards the container and operate the trigger.
- When oil is ejected from the bleed hole, release the trigger.
- Operate trigger again, replace Bleed Screw **18** and Washer **19** at front of tool BEFORE releasing trigger again.
- Disconnect tool from air supply.
- Remove Bleed Screw **18** and Washer **19** from rear of tool.
- Connect tool to air supply.
- Cycle the trigger until oil is ejected from the bleed hole. Release the trigger and replace the Bleed Screw **18** and Washer **19** at the rear of the tool.
- Repeat the trigger operating/releasing sequence, allowing a few seconds between cycles to allow priming oil to circulate.

- Continue until oil flowing from both bleed holes is free of air bubbles, (ensure that the reservoir is not starved of oil, otherwise air will be drawn into the system introducing air bubbles in the oil stream).
- When air free oil is flowing from both bleed holes, operate the trigger and tighten the front bleed screw with an Allen key. Release the trigger and tighten the rear bleed screw with an Allen key.
- If necessary, top up the oil reservoir.

#### 9.4 ALTERNATIVE PRIMING PROCEDURE

- ⚠ CAUTION - CONNECT AIR SUPPLY (this causes the piston to bottom, allowing more priming oil into the tool).**
- ⚠ CAUTION - All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands, in a clean area.**
- ⚠ CAUTION - Care MUST be taken, at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.**

Item numbers in bold refer to the General Assembly of Handle and Parts List on pages 21 and 22, item number 28\* refers to the General Assembly of Cabinet and Parts List on pages 23 and 24.

- Prior to starting the priming procedure, obtain a suitable container to collect excess oil.
- Disconnect the air supply and undo the intensifier Oil Reservoir Plug 28\*.
- Top up the reservoir in the cabinet with VG32 Hyspin® priming oil to a level of 20 mm (0.8") below top of the reservoir.

If the oil hoses are changed, prime them before connecting, as follows:

- Disconnect the air supply.
- Place the oil tank in a higher position than the tool.
- In that position, unscrew the Bleed Screws 18 and Washers 19 until the oil flows under gravity.
- Once the oil starts to flow from one of the bleed holes, close it by tightening the screw. Wait until the oil flows from the other bleed hole, then close this as well.

In other cases, prime as below:

- CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLES ARE NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.
- Connect the tool to the air supply.
- Keeping the trigger pressed, slightly loosen the Bleed Screw 18 (the closest to the front of the tool) until oil begins to flow.
- Keep the trigger pressed until there is no air in the oil, then tighten the Bleed Screw 18.
- Release the trigger.
- Repeat the last three steps, with intervals of several seconds, to ensure that clean oil circulates and all air is removed.

The hydraulic circuit for the pull side is now free of air. The following removes air from the hydraulic circuit on the return side.

- Keep the tool connected to the air.
- Without pressing the trigger (the return hydraulic circuit already has pressure), slightly loosen the Bleed Screw 18 from the rear of the tool until oil begins to flow.
- When there is no air in the oil, tighten the Bleed Screw 18.
- Operate trigger.
- Repeat the last three steps, with intervals of several seconds, to ensure that clean oil circulates and all air is removed.
- Ensure that the oil reservoir is not starved of oil, otherwise air will be drawn into the system.
- If necessary, refill the oil reservoir up to the level as indicated before.

To verify that the tool is correctly primed, measure the stroke. The piston stroke should be approximately 32mm and the piston should always return fully.

## 10. FAULT DIAGNOSIS

### 10.1 SYMPTOM POSSIBLE CAUSE AND REMEDY

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Several pulls required to set rivet	Low air pressure	Increase air pressure	10
	Lack of lubrication	Lubricate tool at air inlet point	15
	Worn or broken jaws	Fit new jaws	19
	Oil level in tool low or air in oil	Prime tool	27-28
Tool will not grip stem of fastener	Worn or dirty jaws	Clean or fit new jaws	19
	Jaw housing loose	Tighten against nylon locking ring	19
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring	19
	Incorrect component in nose assembly	Identify and replace	19
Tool fails to break Lockbolt	Insufficient air pressure	Adjust air pressure/air leaks	11
	Incorrect length of bolt	Change to correct length of bolt	
	Tool requires priming	Reprime tool	27-29
	Tool exhaust silencer dirty	Clean silencer	
	Control valve dirty	Remove/clean valve	
Tool fails to swage collar	Insufficient air pressure	Adjust air pressure/air leaks	11
	Tool requires priming	Reprime tool	27-29
	Swaging anvil cracked	Replace	
	Incorrect length of bolt	Change to correct length of bolt	

Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel® authorized distributor or repair centre.

## 11. EC DECLARATION OF CONFORMITY

We, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, declare under our sole responsibility that the product:

**Description:** 7287 Hydro-Pneumatic Tool for Structural Blind Rivets

**Model:** 7287

to which this declaration relates is in conformity with the following designated standards:

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

Technical documentation is compiled in accordance with Annex VII, in accordance with the following Directive: **2006/42/EC The Machinery Directive** (Statutory Instruments 2008 No 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulations refers).

The undersigned makes this declaration on behalf of STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Director of Engineering, UK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

**Place of Issue:** Letchworth Garden City, UK

**Date of Issue:** 01-01-2012

The undersigned is responsible for compilation of the technical file for products sold in the European Union and makes this declaration on behalf of Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Team Leader Technical Documentation**

Stanley Engineered Fastening, Tucker GmbH, Max-Eyth-Str.1, 35394 Gießen, Germany



This machinery is in conformity with  
Machinery Directive 2006/42/EC

## 12. UK DECLARATION OF CONFORMITY

We, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, declare under our sole responsibility that the product:

**Description:** 7287 Hydro-Pneumatic Tool for Structural Blind Rivets

**Model:** 7287

to which this declaration relates is in conformity with the following designated standards:

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

Technical documentation is compiled in accordance with the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008, S.I. 2008/1597 (as amended).

The undersigned makes this declaration on behalf of STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Director of Engineering, UK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

**Place of Issue:** Letchworth Garden City, UK

**Date of Issue:** 01-01-2012



This machinery is in conformity with  
Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008,  
S.I. 2008/1597 (as amended)

## 13. PROTECT YOUR INVESTMENT!

### Stanley® Engineered Fastening BLIND RIVET TOOL WARRANTY

**STANLEY® Engineered Fastening warrants that all power tools have been carefully manufactured and that they will be free from defect in material and workmanship under normal use and service for a period of one (1) year.**

This warranty applies to the first time purchaser of the tool for original use only.

Exclusions:

#### **Normal wear and tear.**

Periodic maintenance, repair and replacement parts due to normal wear and tear are excluded from coverage.

Abuse & Misuse.

Defect or damage that results from improper operation, storage, misuse or abuse, accident or neglect, such as physical damage are excluded from coverage.

Unauthorized Service or Modification.

Defects or damages resulting from service, testing adjustment, installation, maintenance, alteration or modification in any way by anyone other than STANLEY® Engineered Fastening, or its authorized service centres, are excluded from coverage.

All other warranties, whether expressed or implied, including any warranties of merchantability or fitness for purpose are hereby excluded.

Should this tool fail to meet the warranty, promptly return the tool to our factory authorized service centre location nearest you. For a list of STANLEY® Authorized Service Centres in the US or Canada, contact us at our toll free number (877)364 2781.

Outside the US and Canada, visit our website [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com) to find your nearest STANLEY Engineered Fastening location.

STANLEY Engineered Fastening will then replace, free of charge, any part or parts found by us to be defective due to faulty material or workmanship, and return the tool prepaid. This represents our sole obligation under this warranty. In no event shall STANLEY Engineered Fastening be liable for any consequential or special damages arising out of the purchase or use of this tool.

**Register Your Blind Rivet Tool online.**

To register your warranty online, visit us at

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

Thank you for choosing a STANLEY® Engineered Fastening's Stanley Assembly Technologies Brand tool.

©2021 STANLEY Black & Decker  
無断転載禁止。

本説明書で示された情報は、STANLEY Engineered Fasteningからの事前の明示および書面による許可なしに、いかなる手段（電子的または機械的）によっても複製かつまたはいかなる方法による公開も許可しません。示された情報は、本製品の紹介時点で知られたデータに基づいています。STANLEY Engineered Fasteningは絶え間ない製品開発のポリシーを遂行するため、製品の仕様は変更の対象となる場合があります。示された情報は、STANLEY Engineered Fastening によって納品された時点で製品に適用されます。そのため、STANLEY Engineered Fasteningは、製品本来の仕様からの逸脱による損傷について一切の責任を負いません。

利用可能な情報は最大限の注意を払って整理しました。しかし、STANLEY Engineered Fasteningは情報のいかなる誤りおよびそれが原因で生じる結果に関しても責任を受け入れません。STANLEY Engineered Fastening は、第三者によって行われた行為によって引き起こされた損傷についての責任を受け入れません。STANLEY Engineered Fastening によって使用される作業名、取引名、登録商標などは、商標保護の観点から自由に法律に準拠するものとはみなされません。

## 目次

1. 安全の定義	3
1.1 一般安全規則	3
1.2 発射の危険	3
1.3 操作上の危険	4
1.4 繰返し動作の危険	4
1.5 アクセサリの危険	4
1.6 作業場の危険	4
1.7 ノイズの危険	4
1.8 振動の危険	4
1.9 空圧・油圧電動ツールの追加の安全指示	5
2. 仕様	6
2.1 位置決めツールの仕様	6
2.2 工具動作	7
3. 用途	8
3.1 ツール選択	8
4. 始動	9
4.1 エア供給	9
4.2 操作の基本原則	10
5. ノーズアセンブリ	11
5.1 取り付け手順	11
5.2 07287 ノーズアセンブリコンポーネント	11
5.3 Monobolt®、Avdelok®、Avtainer®、Maxlok®、Hemlok® 選択表	12
5.4 整備手順	13
6. アクセサリ	14
6.1 アクセサリ	14
6.2 側面排出アダプター	14
6.3 クイック接続キット	15
7. ツールの点検	16
7.1 毎日の点検	16
7.2 毎週の点検	16
7.3 サービスキット	16
7.4 メンテナンス	17
7.5 ステムキャッチャーユニット	17
7.6 ピストンアセンブリ	17
7.7 トリガーアセンブリ	17
7.8 キャビネット	17
7.9 プッシュ・プルインテンシファイヤー	18
7.10 圧力調整器とフィルタアセンブリ	18
7.11 空気圧表示アセンブリ	18
7.12 MOLY LITHIUMグリースEP 3753の安全データ	18
7.13 環境保護	18



---

8.	総組立図	19
8.1	ハンドルおよびアンピリカルの総組立図	19
8.2	キャビネット07287-03200総組立図	21
8.3	プッシュインテンシファイヤー-07005-10113総組立図	23
8.4	プルインテンシファイヤー-07005-10112総組立図	24
9.	プライミング	25
9.1	オイル詳細	25
9.2	HYSPIN® VG 32オイルの安全性データ	25
9.3	プライミング手順	25
9.4	プライミングの代替手順	26
10.	故障診断	27
10.1	症状の考えられる原因と対策	27
11.	EC 法令順守の宣言	28
12.	英国の適合宣言	29
13.	投資の保護	30



この取扱説明書は、以下の安全上のルールについて特に注意を払いながらツールを組立てまたは操作をする人に読んで頂く必要があります。



ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の保護メガネを着用してください。必要な保護等級は、使用する環境に応じて評価する必要があります。



社員の指示に従い、労働安全衛生規制に準じて、聴覚保護具を使用してください。



このツールを使用する場合、圧搾、衝撃、切り傷、擦り傷、熱など、オペレータは手を損傷する可能性があります。適切な保護手袋を着用して手を保護してください。

## 1. 安全の定義

下記の定義は各シグナルの言葉に対する重大さのレベルを示しています。マニュアルを良く読み、これらの表示に注意を払ってください。



危険: この表示を無視した場合、死亡または重傷を負う差し迫った危険な状況を示します。



警告: この表示を無視した場合、死亡または重傷を負う可能性がある潜在的な危険な状況を示します。



注意: この表示を無視した場合、軽度または中程度の障害を負う可能性がある潜在的な危険な状況を示します。



注意: この表示を無視した場合、潜在的な危険な状況を示す安全上の警告表示なしで使用すると、物的損害が発生する可能性があります。

本製品の不適切な操作または保守を行った場合、重傷を負ったり物的損害が発生する可能性があります。本機を使用する前に、すべての警告および操作の説明を読み理解してください。電動ツールを使用するときは、怪我のリスクを減らすために基本的な安全上の注意を必ず守る必要があります。

今後も参考にして頂くため、警告と取扱い説明書はすべて保管してください

### 1.1 一般安全規則

- 複数の危険がある場合は、ツールの取り付け、操作、修理、保守、アクセサリの交換、またはツールの近くで作業する前に、安全指示を読み理解してください。怠った場合、重大な人身事故が発生する可能性があります。
- 資格を有し、訓練を受けたオペレータのみが、ツールの取り付け、調整、または使用する必要があります。
- 設計の本来の目的以外で、STANLEY Engineered Fastening プラインドリベットを取り付けしないでください。
- 製造会社が推奨する部品、締付け具、アクセサリのみを使用してください。
- ツールを改造しないでください。改造した場合、安全対策の有効性が低下し、オペレータへのリスクが高まる可能性があります。お客様がツールを改造した場合、すべての責任はお客様が負うものとなり、すべての保証は無効となります。
- 安全指示を破棄せず、オペレータに渡してください。
- ツールが破損している場合は使用しないでください。
- 使用する前に、可動部品の不整合や結合、部品の損傷、それ以外にツールの操作に影響を及ぼす状態がないかを確認してください。損傷がある場合は、使用する前にツールを修理してください。使用する前に調整キーまたはレンチを取り外してください。
- ツールは定期的に点検して、ISO 11148の該当部分に必要な定格とマーキングが、ツールにマークされ、判読可能であることを確認します。雇用主/ユーザーは、必要に応じて製造元に連絡し、交換用のマーキングラベルを入手してください。
- 本ツールは、常に安全な作業状態が維持され、損傷や機能を確認するために訓練を受けた担当者が定期的に検査する必要があります。分解作業は、訓練を受けた担当者のみが行います。保守の説明を予め参照することなく本ツールを分解しないでください。

### 1.2 発射の危険

- 保守作業の前、ノーズアセンブリまたはアクセサリの調整、取付け、取外しをする前には本ツールからエアの供給を外してください。
- ワークピースやアクセサリまたは挿入されたツール自体の故障が高速発射物を生み出す可能性があることに注意してください。
- ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の保護メガネを着用してください。必要な保護等級は、使用する環境に応じて評価する必要があります。
- 評価の際、他者へのリスクも評価します。
- ワークピースがしっかりと固定されていることを確認します。
- 締付け具および/またはマンドレルの排出から保護する手段が所定の場所にあり、適切に機能していることを確認します。
- マンドレルコレクターを取り付けずにツールを使用しないでください。
- ツールの前面からマンドレルが強制的に排出される可能性があることに注意してください。
- 人に向けてツールを操作しないでください。

### 1.3 操作上の危険

- 本ツールを使用する場合、圧搾、衝撃、切り傷、擦り傷、熱など、オペレータは手を損傷する可能性があります。適切な保護手袋を着用して手を保護してください。
- オペレータと保守担当者は、ツールの大きさ、重量、パワーを物理的に扱える必要があります。
- ツールを正しく保持します。通常または突然の動きに対処する準備をし、両手を使える状態にします。
- ツールのハンドルの部分は乾いたきれいな状態を保ち、油やグリスの付着がないようにしてください。
- ツールを操作するときは、バランスのとれた姿勢を維持し、足場を確保してください。
- エア供給が中断した場合は、スタートアンドストップ（開始停止）装置を解除してください。
- 製造元が推奨する潤滑剤のみを使用してください。
- 作動油に触れないでください。万一触れてしまった場合は、発疹が発生しないように、完全に洗い流してください。
- 作動油および潤滑油の製品安全データシートは、ツール供給者に請求してください。
- ツールの通常または予期しない動きに対処することができない可能性がある、不適切な姿勢での操作は避けてください。
- ツールがサスペンション装置に固定されている場合は、しっかりと固定されていることを確認してください。
- ノーズ装置が取り付けられていない場合、手が圧搾されたり、挟まれる危険があることに注意してください。
- ノーズハウジングを外した状態で操作しないでください。
- 操作を始める前に、オペレータの手とツールとの間に適切な間隔があることを確認してください。
- ツールを持ち運ぶ場合は、トリガーから手を離し、不用意に起動しないでください。
- ツールをハンマーとして落としたり、使用しないでください。

### 1.4 繰り返し動作の危険

- このツールを使用すると、オペレータは手、腕、肩、首、またはその他の体の部分に不快感を覚える可能性があります。
- ツールを使用する際には、安定した足場で、無理な姿勢やバランスが崩れた姿勢ではない快適な姿勢を保つ必要があります。長時間にわたり作業を継続する場合は、姿勢を変えることで不快感や疲労を軽減させることができます。
- オペレータに不快感、痛み、ズキズキする痛み、うずくような痛み、チクチクする痛み、しびれ、灼熱感、こばりなどの症状が継続的または繰り返し生じた場合は、これらの警告症状を無視しないでください。オペレータは雇用主にその旨を伝え、資格のある医療従事者の診察を受けてください。

### 1.5 アクセサリの危険

- ノーズアセンブリやアクセサリの取り付けや取り外しの前に、ツールをエア供給部から取り外してください。
- ツールの製造元が推奨するサイズと種類のアクセサリと消耗品のみを使用してください。それ以外のサイズや種類のアクセサリと消耗品を使用しないでください。

### 1.6 作業場の危険

- スリップ、つまずき、転倒は、作業場の怪我の主な原因です。ツールの使用により滑りやすくなった表面や、エアラインまたは油圧ホースにつまづく危険に注意してください。
- 不慣れた環境の中では、特に注意してください。電気やその他のユーティリティラインなどの隠れた危険がある可能性があります。
- このツールは、爆発性雰囲気での使用を想定しておらず、電力との接触に対して絶縁されていません。
- ツールの使用により、損傷した場合に危険を引き起こす可能性のある電気ケーブル、ガス管などがいないことを確認してください。
- 衣服をきちんと着用してください。だぶだぶの衣服やジュエリーを身に着けないでください。髪、衣服、手袋を可動部分から離してください。だぶだぶの衣服、ジュエリーや長い髪は可動部分に引き込まれる可能性があります。

### 1.7 ノイズの危険

- 高いノイズレベルにさらされると、永続的な聴覚障害や耳鳴りなどのその他の問題（耳鳴り、うなり、ヒューヒュー音、ポンプ音）を引き起こす可能性があります。そのため、リスク評価とこれらの危険に対する適切な管理の実施が不可欠です。
- リスクを低減する適切な管理には、ワークピースの「音鳴り」を防止する制振材などが含まれます。
- 雇用主の指示に従い、労働安全衛生規制に準じて、聴覚保護具を使用してください。
- 不要なノイズの増加を防ぐために、取扱説明書で推奨されているように、消耗品/挿入ツールを選択、メンテナンス、および交換してください。

### 1.8 振動の危険

- 振動にさらされると、手や腕の神経や血液供給に障害を引き起こす可能性があります。
- 寒い場所で作業するときは暖かい服を着て、手を暖かく乾いた状態に保ってください。指や手の皮膚のしびれ、うずき、痛み、または白化がある場合は、ツールの使用を中止し、雇用主に連絡して医師に相談してください。
- 軽く握るだけでツールを支持できるため、可能な場合はスタンド、テンショナー、またはバランサーでツールの重量を支えてください。
- 騒音レベルの不必要な上昇を防ぐために、取扱説明書で推奨されているようにブラインドリベット用アセンブリ電動ツールを操作し保守してください。

- 騒音レベルの不必要な上昇を防ぐために、取扱説明書で推奨されているように消耗品/挿入ツールの選択、保守、交換を行ってください。
- 一般的に強く握ると振動によるリスクが高まるため、反動を抑えるために必要な力を考慮した上で、軽かつ安全な力でツールを握ってください。

#### 1.9 空圧・油圧電動ツールの追加の安全指示

- 運転の供給エアは 7 bar (102 PSI) を超えないようにしてください。
- 加圧エアは重傷を引き起こす可能性があります。
- ツールを人がいない状態で動作させないでください。ツールを使用していないとき、アクセサリを交換する前、または修理を行うときは、エアホースを外してください。
- 自分や他の人にエアを向けないでください。
- ホースを急に動かすと、重傷を負う可能性があります。ホースや継手の損傷や緩みがないか常に確認してください。
- 使用する前に、エア配管に損傷がないか検査してください。接続部はすべてしっかり締められている必要があります。ホースの上に重い物を落とさないでください。鋭い衝撃は内部の損傷の原因になりホースの欠陥を早期に招く場合があります。
- 冷気は手から遠ざけてください。
- ユニバーサルツイストカップリング(クローカップリング)を使用する場合は、必ずロックピンを取り付け、ホイップチェック安全ケーブルを使用して、ホースとツールまたはホースとホースの接続不良が起きないように保障措置を講じます。
- ホースで位置決めツールを持ち上げないでください。必ず位置決めツールのハンドルを使用してください。
- 通気穴はブロックされたりカバーされたりしないようにしてください。
- ツールが誤動作する原因になるため、ツールの油圧システムに汚れ、異物が付かないようにしてください。
- 油圧により重傷を引き起こす可能性があります。
- 使用前に、油圧ホースに損傷がないか点検してください。すべての油圧接続部は清潔な状態で、使用を開始する前に完全に係合し漏れのない状態となっている必要があります。ホースの上に重い物を落とさないでください。鋭い衝撃は内部の損傷の原因になりホースの欠陥を早期に招く場合があります。
- ホースを使用して増圧器を引っ張ったり、移動したりしないでください。必ずハンドルを使用してください。
- 清潔なオイルおよび充填機器のみを使用してください。
- 推奨の作動油のみを使用してください。
- インレットの作動油の最高温度は100°C(212°F)です。

## 2. 仕様

### 2.1 位置決めツールの仕様

空気圧	最小 - 最大	5 - 7 bar (72.5 - 101.5 psi)
必要な自由空気量	@ 5.5 bar (80 psi)	18.5 リットル
ストローク	最小負荷時	29 mm (1.14 in)
	フリーサイクル	32 mm (1.26 in)
引込み力	@ 5.5 bar (80 psi)	32.4 kN
サイクルタイム	約	1.7 秒
ピストン重量	(ノーズ機器を除く)	1.47 kg (3.23 lb)
総重量	ピストンおよびインテンシファイヤー(ノーズ機器を除く)	40 kg (88 lb)

ノイズテストコードISO 15744およびISO 3744に従って決定されたノイズ値。		7287
A特性音響パワーレベルdB(A)、 $L_{WA}$	不確定ノイズ: $k_{WA} = 3.0$ dB(A)	88.3 dB(A)
ワークステーションでのA特性放出音圧レベルdB(A)、 $L_{pA}$	不確定ノイズ: $k_{pA} = 3.0$ dB(A)	82.8 dB(A)
C特性ピーク放出音圧レベルdB(C)、 $L_{pC}$ 、ピーク	不確定ノイズ: $k_{pC} = 3.0$ dB(C)	84.7 dB(C)

振動テストコードISO 20643およびISO 5349に従って決定された振動値。		7287
振動放出レベル、 $a_{hd}$ :	不確定振動: $k = 1.609$ m/s <sup>2</sup>	5.631 m/s <sup>2</sup>
EN 12096に基づき宣言された振動放出値		

## 2.2 工具動作

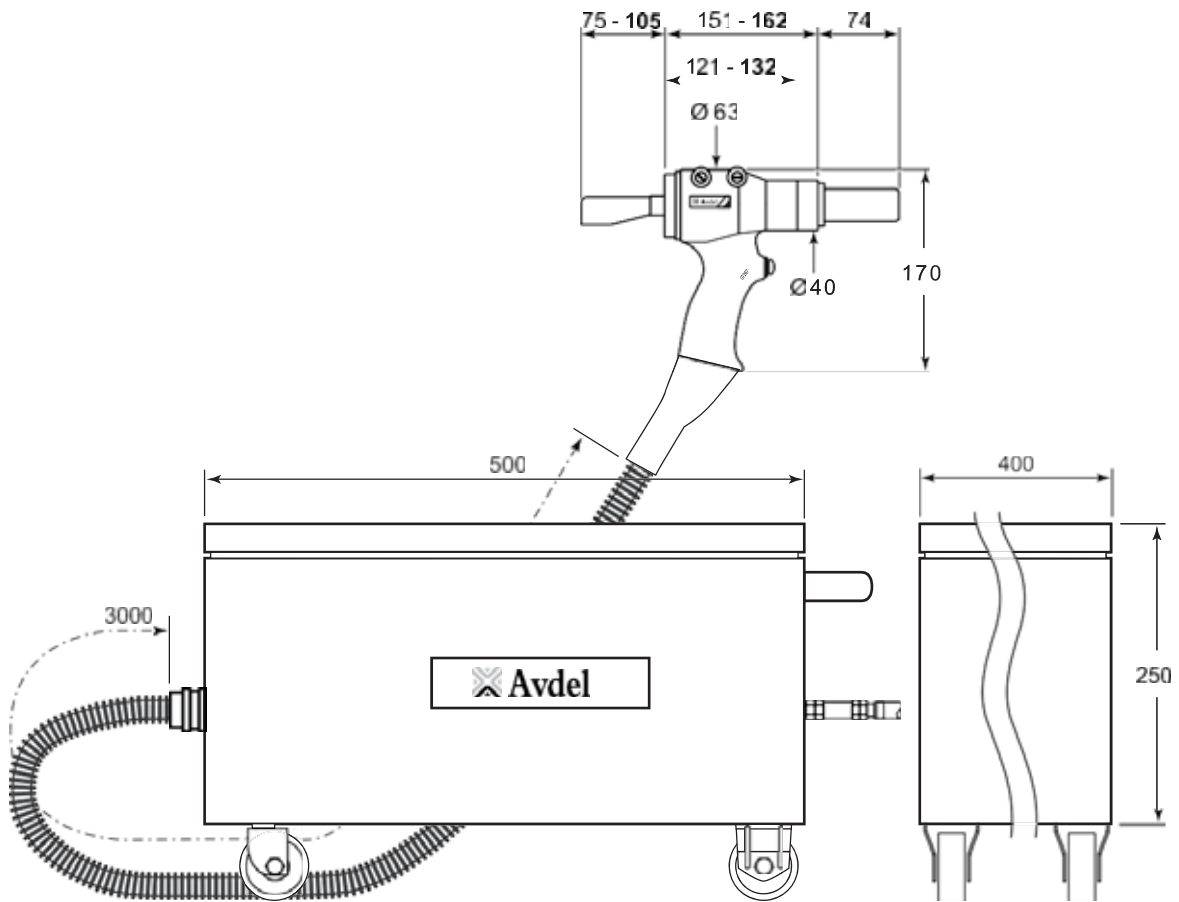


図1

太字の寸法は、後方位置のピストンを含めた寸法です。  
寸法は、ミリメートル単位です。



### 3. 用途

油空圧式07287ツールは、Stanley Engineered Fasteningのロックボルトとブレードシステム締付け具を高速で取り付けるために設計されています。あらゆる業界のさまざまなアプリケーションのバッチまたはフローラインアセンブリに最適です。07287は、リモートインテンシファイヤーまたはピストングリップヘッド付きスプリットツールコンセプト、空気・オイルインテンシファイヤーおよびスチール管体で構成されています(9、22、23、25、26を参照)。  
ピンテールデフレクタに装備されたピストングリップ式ヘッドは、標準ツールであり、ステムキャッチオプションや側面排出アクセサリを利用可能です(19ページの詳細を参照)。また、ノーズアセンブリに取り付けられないベースツールのみも注文できます(部品番号07287-00200 3m、または07287-00300 5m)。

濡れた状態や可燃性の液体や気体のある場所では使用しないでください。

#### 3.1 ツール選択

締付け具		ノーズチップ	アダプター	ノーズアセンブリ		ノーズアセンブリ データシート	
名称	直径	部品番号	部品番号	部品番号	DIM.「A」	DIM.「B」	部品番号
AVBOLT®	ø4.8 mm (3/16")	-	-	07220-08100	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø6.4 mm (1/4")	-	-	07220-07500	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø8.0 mm (5/16")	-	-	07220-07700	100 mm	27 mm	07900-00905
AVDELOK®	ø4.8 mm (3/16")	垂直平面	73200-04300	07200-02500		21 mm	-
	ø4.8 mm (3/16")	水平平面	73200-04300	07200-02700		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	垂直平面	73200-04300	07200-02600		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	水平平面	73200-04300	07200-02800		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	Horiz. 平面(段付き) <sup>1)</sup>	73200-04300	07200-03300		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	ラウンド型	73200-04300	07200-03500		21 mm	-
	ø8.0 mm (5/16")	水平平面	-	07220-02700		27 mm	-
	ø8.0 mm (5/16")	Horiz.平面(段付き) <sup>1)</sup>	-	07220-03400		27 mm	-
	ø8.0 mm (5/16")	ラウンド型	-	07220-05600	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	ラウンド型	-	07220-02000	100 mm	27 mm	-
ø10 mm (3/8")	円形(段付き) <sup>1)</sup>	-	07220-03500		27 mm	-	
ø10 mm (3/8")	ショート型	-	07220-06100		27 mm	-	
AVSEAL® II	ø16 mm	データシート参照		07220-06800	100 mm	27 mm	07900-00840
AVTAINER®	ø10 mm (3/8")	07498-00802	07267-00800	71230-15600	130 mm	23 mm	-
HEMLOK®	ø6.4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		23 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
INTERLOCK®	ø6.4 mm (1/4")	07612-02001	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	73200-04501	-	73200-04500	110 mm	27 mm	-
MAXLOK®	ø4.8 mm (3/16")	-	73200-04300	07610-02000		19 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	-	73200-04300	07610-02100		19 mm	-
MONOBOLT®	ø6.4 mm (1/4")	71220-16021	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
	ø6.4 mm (1/4")	71220-16021	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8")	07220-07101	-	07220-07200 <sup>2)</sup>	110 mm	27 mm	-
ø10 mm (3/8")	07220-07101	-	07229-12923	110 mm	27 mm	-	
NEOBOLT®	ø8.0 mm (5/16")	-	-	73200-05000	100 mm	27 mm	07900-01071
	ø10 mm (3/8")	-	-	73200-05100	100 mm	27 mm	07900-01071
NEOBOLT® XT	ø10 mm (3/8")	-	-	73200-05400	100 mm	27 mm	-

1 段付きアンビルはカラーの変形が少ないため、プラスチックや木などの柔らかい材質にAvdelok®を取り付けることができます。

2 120°フルセグメントタイプ。

## 4. 始動

**⚠ 重要** - 始動前に、4、6ページの安全規則をよくお読みください。

使用の前に

- 適切なサイズのノーズ機器を選択して取り付けます。
- 位置決めツールをエア供給に接続します。トリガーを引いたり離したりして、引込みと戻りのサイクルをテストします。

**⚠ 注意** - 設置ツールが正しく機能するためには、適正な供給圧力が必要です。適切な圧力が得られない場合、人身事故や機器の損傷を招く恐れがあります。供給圧力が、位置決めツールの仕様の範囲を超えないようにしてください。

### 4.1 エア供給

すべてのツールは、圧縮空気で動作します。キャビネットの圧力調整器は5.25 barの最適な圧力に設定されます。吸気圧力に関係なく、キャビネットの圧力計は、最大5.25 barを示します。いかなる場合でもキャビネットの圧力調整器を調整しないでください。加えて、主エア供給では、外部圧力調整器および自動給油/フィルタリングシステムの使用を推奨します。これらは、ツールの寿命を最大限に伸ばし、ツールのメンテナンスを最小限に抑えるために、ツールから3メートル以内に取り付けてください（下図参照）。

**⚠ 注意** - キャビネットの圧力調整器は5.25 barに設定されます。

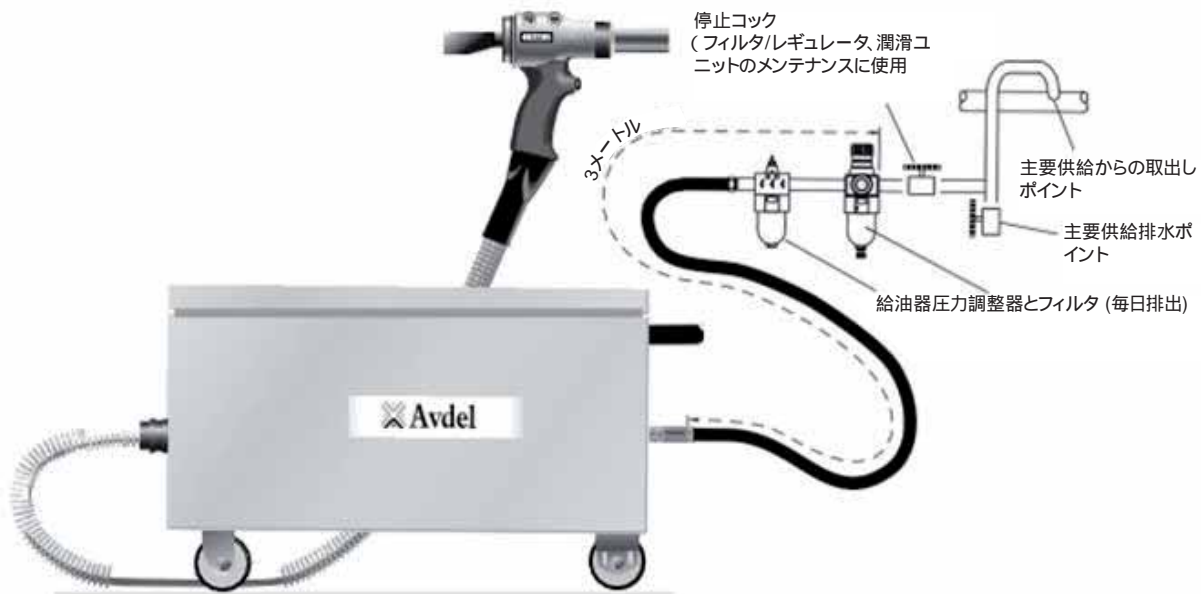
**⚠ 注意** - いかなる場合でも圧力調整器を調整しないでください。

**⚠ 注意** - キャビネットの安全バルブは5.25 ~ 5.30 barに設定されます。

**⚠ 注意** - いかなる場合でも安全バルブを調整しないでください。

エア供給ホースには、システムで生成される最大圧力の150%または10 barのどちらか高い方の最小作業効果的圧力レートが必要です。エアホースはオイル抵抗があり、外面は摩耗抵抗があるため、操作条件がホースの損傷を招く場合がある場所では外側を保護する必要があります。すべてのエアホースは、最小内径が6.4mm（1/4インチ）でなければなりません。

詳細については、15ページの毎日の点検を参照してください。





## 4.2 操作の基本原則

### オプション1

- 正しいノーズ機器が取り付けられていることを確認します。
- ツールをエア供給に接続します。
- 締付け具本体をアプリケーションで用意された穴に正面から挿入します。
- 突出している締付け具のステムにツールを取り付けます。
- トリガーを完全に引きます。ツールのサイクルで締付け具が取り付けられます。

### オプション2

- 正しいノーズ機器が取り付けられていることを確認します。
- ツールをエア供給に接続します。
- 締付け具のステムをツールのノーズに挿入します。
- 締付け具を備えたツールをアプリケーションで用意された穴に正面から挿入します。
- トリガーを完全に引きます。ツールのサイクルで締付け具が取り付けられます。

## 5. ノーズアセンブリ

本機を使用する前に、正しいノーズアセンブリを取り付けることが重要です。独自のツール式の部品番号や位置決めする締付け具の詳細を知ること、11、12ページの選択表を使い、新しいノーズアセンブリを注文することができます。

### 5.1 取り付け手順

**▲ 注意** - ノーズアセンブリの取り付け/取り外しの際には、特に指示がない限り、エア供給を外す必要があります。

- ジョーにMoly Lithiumグリースを軽く塗布します。
- ノーズアセンブリの長さ(短い、長い)に応じて、ジョーハウジング4またはコレットチャック3にジョー5を挿入します( 識別のために表を参照 )。
- ジョースプレッダ7を( ジョーにより形成される「V」字型の位置にある )ジョーハウジング4に挿入、またはフロントスプリングガイド6をコレットチャック3に挿入します。
- ジョースプレッダ7の上にバッファ8を設置します。
- スプリング9をジョースプレッダ7、またはフロントスプリングガイド6の上に設置します。
- 長いノーズアセンブリの場合は、リアスプリングガイド10をコレットチャック3にねじ込みます。
- ロックリング11をツールのエンドプラグの上に取り付けます。
- ツールを下方に向けて保持し、組み立てたジョーハウジング、またはコレットチャックをエンドプラグにねじ込み、スパナで締めます。
- ノーズチップ1をノーズケーシング2にねじ込みます。
- ジョーハウジング4またはコレットチャック3にノーズケーシング2をはめ込み、ツールにねじ込みスパナで締めます。

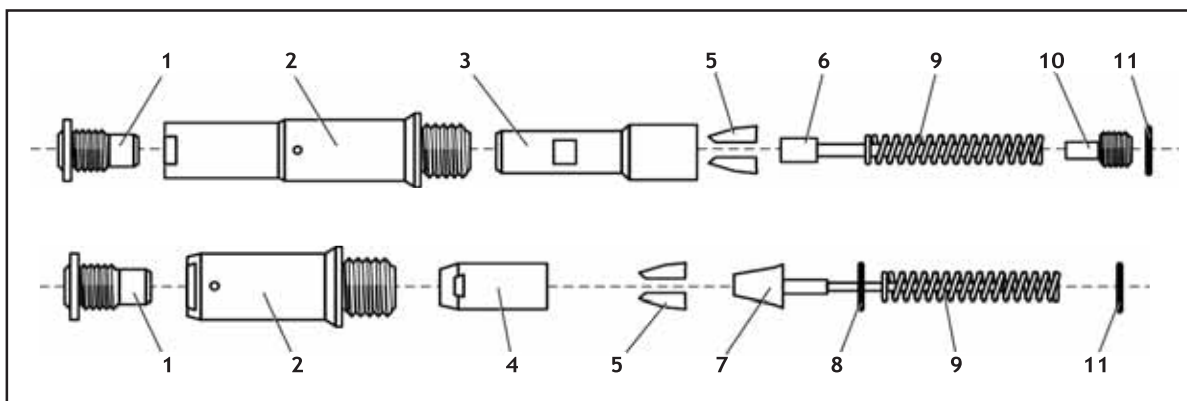


図2

### 5.2 07287 ノーズアセンブリコンポーネント

この表はノーズアセンブリの一覧表です。各ノーズアセンブリは、個別に注文可能な部品の組み合わせです。部品番号については、上図を参照してください。定期的な交換が必要があるため、予め在庫を用意しておくことを推奨します。ノーズアセンブリの点検手順をよくお読みください。すべてのノーズアセンブリには、ロックリング11( 部品番号:07340-00327 )が含まれています。

ノーズアセンブリ	1	2	3	5	6	9	10
07498-00500	07497-03202	07498-00501	07498-00502	07497-03002*	07498-00507	07500-02005	07498-00503

ノーズアセンブリ	1	2	4	5	7	8	9
07490-04900	07490-04400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	07340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-01300	07498-01400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	7340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-04600	07498-03202	07340-00306	07340-00304	07498-04501*	07498-04502	07498-03003	07100-04003
07498-04700	07498-04701	07340-00306	07498-04503	07498-04501*	07498-04900	07498-03003	07100-04003

5.3 Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok®, Hemlok® 選択表

ノーズアセンブリ

Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok®, Hemlok® 選択表

MONOBOLT® 07229-12923 (フルセグメントジョー73411-05012付き07220-07200)				
品目	説明	部品番号	数量	
1	ノーズチップ	07220-07101	1	
2	ジョーハウジング	07220-06304	1	
3	ノーズハウジング	07220-07202	1	
4	ジョー	73411-05001	1 SET	
5	ジョースプレッド	07220-06302	1	
6	スプリング	07220-06305	1	
7	スプリングガイド	07220-06301	1	
8	ダストカバー	07220-02108	1	

AVDELOK®						
説明	アンビル	コレットチャック	チャックジョー	スプリングガイド	スプリング	スペーサー
ノーズアセンブリ	1	2	3	4	5	6
07200-02500	07200-02501	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
07200-02600	07200-02601	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-02700	07200-02701	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
07200-02800	07200-02801	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-03300	07200-03301	07200-03302	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-03500	07200-03501	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-02000	07200-02001	07200-02002	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
07200-02700	07200-02601	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
07200-03400	07200-03401	07200-03402	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
07200-03500	07200-03501	07200-03502	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
07200-05600	07200-05401	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604

AVTAINER® 07498-00800				
品目	説明	部品番号	数量	
1	ノーズチップ	07498-00802	1	
2	ノーズハウジング	07498-00501	1	
3	コレットチャック	07498-00801	1	
4	ジョー	07220-02302	1 SET	
5	スプリングガイド	07498-00803	1	
6	スプリング	07500-02005	1	
7	ねじ込みスプリングガイド	07498-00503	1	
8	ロックリング	07340-00327	1	

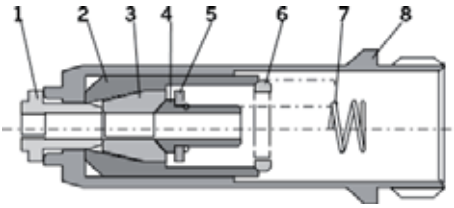
MAXLOK® 07610-02000 & 07610-02100				
品目	説明	07610-02000 部品番号	07610-02100 部品番号	数量
1	アンビル	07610-02001	07610-02101	1
2	コレットチャック	07610-02002	07610-02102	1
3	チャックジョー	07610-02003	07610-02103	1 SET
4	スプリング	07610-02107	07610-02107	1
5	スプリングガイド	07220-02104	07220-02104	1
6	フリクションリング	07610-02004	07610-02004	1

アンビルには、識別を容易にするために、「3/16M」または「1/4M」と刻印されています。

## ノーズアセンブリ

Monobolt®, Avdelok®, Avtainer®, Maxlok®, Hemlok® 選択表

HEMLOK® 07612-02000			
品目	説明	部品番号	数量
1	ノーズチップ	07612-02001	1
2	ジョーハウジング	07612-02003	1
3	ジョー	07612-02002	1 SET
4	ジョースプレッド	07498-04502	1
5	バッファ	07498-03003	1
6	ロックリング	07340-00327	1
7	スプリング	07500-00418	1
8	ノーズハウジング	07340-00306	1



## 5.4 整備手順

ノーズアセンブリは週に1回整備を行います。

- ノーズアセンブリ全体を、「取付け手順」と逆の手順で取り外します。
- 部品が摩耗/損傷している場合は、新しい部品と交換する必要があります。
- 特にジョーの摩耗を確認してください。
- ジョースプレッドアセンブリチューブ(取り付けている場合)またはフロントスプリングガイド6に歪みがないことを確認します。
- スプリング9に歪みがないことを確認します。
- 取付け手順に従って組み立てます。

太字の品目番号については、11ページのノーズアセンブリ図を参照してください。

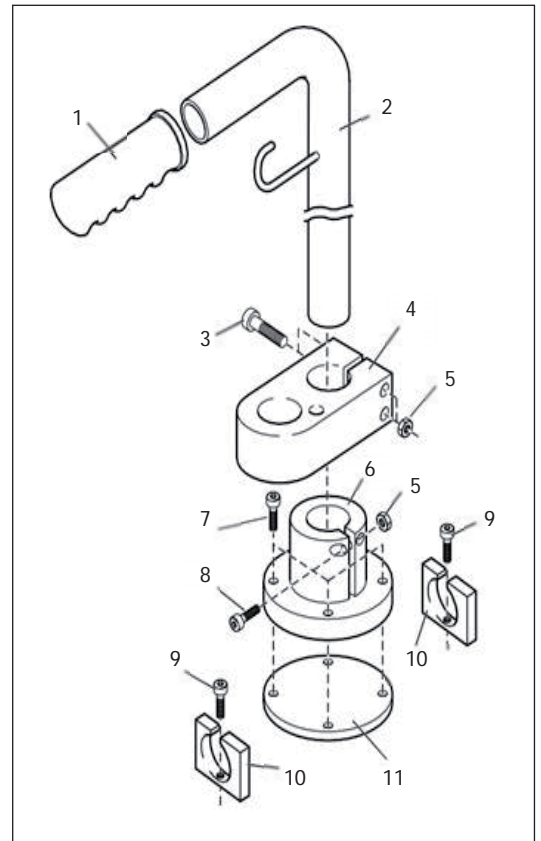
## 6. アクセサリ

### 6.1 アクセサリ

このキットでは、作業場周辺のキャビネットを容易に取り扱うことができ、ツールピストルを便利な場所に保管することができます。

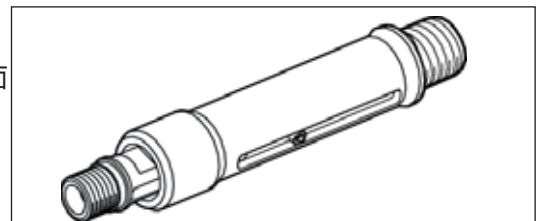
07265-09500部品表

品目	部品番号			-
1	07265-09501	ラバーハンドル	1	-
2	07265-09502	フック付きチューブ	1	-
3	07265-09504	M5ボルト	2	-
4	07265-09503	ホルスター	1	-
5	07265-09505	M5ナット	3	-
6	07265-09508	ベース	1	-
7	07265-09507	M5ボルト	4	-
8	07265-09506	M5ボルト	1	-
9	07265-09512	M5ボルト	2	-
10	07265-09511	クリップ	2	-
11	07265-09509	プレート	1	-



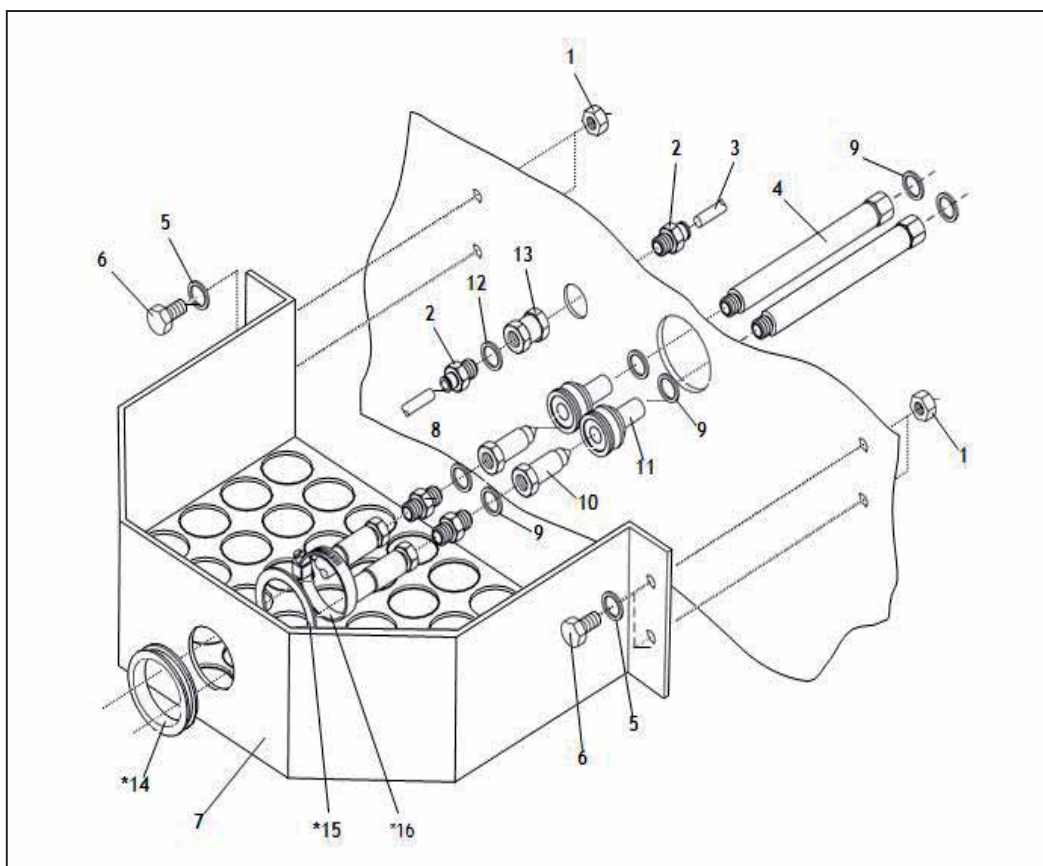
### 6.2 側面排出アダプター

ツールとノーズアセンブリ間に取り付けた場合、このアクセサリはツールの前面で締付け具のステムを強制的に排出します。締付け具のステム直径に従って、正しい部品番号を選択してください。



### 6.3 クイック接続キット

このキットは、ハンドルとホースをキャビネットに迅速に接続できます。



クイック接続キット07267-01250の部品表

07267-01250部品表				
品目	部品番号	説明	数量	スペア数
1	07265-03206	ナット	4	-
2	07265-03269	継ぎ手	4	-
3	07265-03295	エアホースエクステンション	1	-
4	07265-09296	オイルホースエクステンション	2	-
5	07265-03204	ワッシャー	4	-
6	07265-03205	スクリュー	4	-
7	07265-03275	トレイ	1	-
8	07267-01022	ニップル	2	-
9	07265-02031	ワッシャー	6	-
10	07265-03278	クイック取付けニップル	2	-
11	07267-03277	クイック取付けカブラー	2	-
12	07265-03272	ワッシャー	1	-
13	07265-03221	コネクター	2	-
* 14	07267-03251	ゴムリング	1	-
* 15	07267-03252	スペーサーワッシャー	1	-
* 16	07265-03292	クランプ	1	-

\* これらの品目はベースツールの一部であり、クイック接続キットの一部ではありません。

## 7. ツールの点検

定期的な点検を実施し、総合的な検査を年に1回または500,000サイクル毎のどちらか早い時点で実施する必要があります。

- ⚠ 注意 - ツールの非金属部品の清掃には、溶剤やその他強い薬液は絶対に使わないでください。これらの薬液は部品に使用されている材料を劣化させる場合があります。
- ⚠ 注意 - メンテナンスの前に、作業プロセスのために蓄積した可能性のある危険な物質をすべて取り除きます。
- ⚠ 注意 - 雇用者は、適切な人員にツールのメンテナンス指示を与えることを保証する責任を負います。
- ⚠ 注意 - 適切に訓練されていないオペレーターは、ツールのメンテナンスあるいは修理に関与することは認められません。
- ⚠ 注意 - ツールに損傷や故障がないか定期的に検査してください。
- ⚠ 注意 - 4～6ページの安全指示をお読みください。

### 7.1 毎日の点検

- 毎日の使用前、または本機を初めて使用する際には、洗浄剤を数滴注ぎ、注油器がエア供給に取り付けられていない場合にはツールの給気口に少量の潤滑油を注入してください。本機を連続使用する場合は、エアホースをメインのエア供給から切り離し、本機を2、3時間毎に潤滑します。
- エア漏れがないか確認します。損傷したホースとカップリングは必ず新しいものと交換してください。
- 圧力調整器にフィルタがない場合は、エアホースを本機に接続する前にエアラインを抽気して蓄積した汚れまたは水を取り除きます。フィルタがある場合は排出します。
- ノーズ機器が適切であることを確認します。
- インテンシファイヤータンクのオイル残量を確認します。必要に応じて、所定のプライミングオイルを補充してください。

### 7.2 毎週の点検

- 特にジョーに注意しながら、ノーズアセンブリを分解し、清掃します。組み立て前に、Moly LithiumグリースEP 3753を塗布します。
  - エア供給ホースや取付け部分にオイル漏れやエア漏れがないか確認します。
- すべての保守でサービスキット( 部品番号07900-02670 )の使用を推奨します。

### 7.3 サービスキット

サービスキット 07900-02670		
部品番号	説明	数量
07900-00589	スプレッダ	1
07900-00590	プッシャー	1
07900-00591	プレート	1
07900-00592	ゲージ	1



## 7.4 メンテナンス

500,000サイクルごとにツールを完全に分解し、損傷または磨耗した構成部品を推奨に従い交換します。すべてのOリングとシールを新品に交換し、Moly LithiumグリースEP3753を塗布してから組み立てます。

- ▲ 警告 - 4～6ページの安全指示をお読みください。
- ▲ 警告 - 雇用者は、適切な人員にツールのメンテナンス指示を与えることを保証する責任を負います。
- ▲ 警告 - 適切に訓練されていないオペレーターは、ツールのメンテナンスあるいは修理に関与することは認められません。
- ▲ 警告 - ツールに損傷や故障がないか定期的に検査してください。

太字の品目番号については、22～23ページの総組立図と部品表を参照してください。

- 特に指示がない限り、点検や分解を試みる前に、エアラインを切り離します。
- 分解作業は清潔な環境で行なうことを推奨します。
- 本機を分解する前に、ノーズアセンブリを取り外す必要があります。簡単な取り外し手順については、10、11ページのノーズアセンブリセクションを参照してください。
- ツールハンドルからブリードスクリー18とワッシャー19を取り外して、ツールからオイルを排出します。
- ツールの総点検を行う場合は、裏面の順序でサブアセンブリの解体を進めることをお勧めします。
- ツールハンドルからオイルホース26とエアホース27を取り外して、ホースにアクセスできるようにスリーブ22を下げます。
- クイックリリースコネクタを押して解除し、エアホースを取り外します。2本のスパナを使用して、コネクタ21でオイルホースを取り外し、コネクタはツールハンドルに取り付けた状態にします。ツールハンドルを取り外します。

メンテナンスの前に、作業工程で装置に付着した可能性のある危険物を除去する必要があります。

## 7.5 ステムキャッチャーユニット

太字の品目番号については、19ページのステムキャッチャーユニット図を参照してください。

- ツールからステムキャッチャーアセンブリを取り外すために、3本のスクリー1を緩めて、(\*22、23ページの)ストップカバー3\*からステムキャッチャーとともにステムキャッチャーアダプター8をスライドして取り外します。
- 2本のスクリー2を取り外して、ステムキャッチャーアダプターからステムキャッチャーアセンブリを分離します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

## 7.6 ピストンアセンブリ

太字の品目番号については、22～23ページの総組立図と部品表を参照してください。

- ソフトジョーに取り付けられているバイスのツールハンドル1を握り、ストップカバー3の突出している平面でスパナを使用して、Oリング12とともにストップカバーを回して取り外します。
- ストップカバー3の外径にある溝からOリング12を取り外して、内径からシール11を取り外します。
- サークリッププライヤーを使って、ピストン2からサークリップ17を取り外して、デフレクタ支持4とスプリング5を引き抜きます。
- ピストン2をツールの背面から押し出します(この動作中、ツールからオイルが排出されます)。
- サークリッププライヤーを使って、ツールハンドルからサークリップ16を取り外し、リップシール10を取り外します。
- ピストン2からOリング14と黒鉛リング13を取り外します。
- 分解と逆の手順で組み立て、21ページに示す正しい方向でシール10、11、14と黒鉛リング13を組み立てられていることを確認します。
- ピストン挿入ツール\*を使って、ピストンを取り付けます。

## 7.7 トリガーアセンブリ

太字の品目番号については、22～23ページの総組立図と部品表を参照してください。

- スパナを使ってロックナット7を緩めて、ハンドル1からトリガー6、Oリング15、スプリング8を取り外します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

## 7.8 キャビネット

太字の品目番号については、23ページの総組立図と部品表を参照してください。

- キャビネットは、2つのインテンシファイヤー4と25、パイロットバルブ23、圧力調整器、フィルタアセンブリ45、空気圧表示アセンブリ53で構成され、キャビネットの内部にエアホースが装備されています。
- 点検は、アセンブリー式の取り外し/交換、およびパイロットバルブ内のシールの交換に限定されます。
- キャビネットを分解するには、ベースプレート61、およびベースプレートに取り付けられている構成部品の取り外しが必要です。これは、すべてのホースを取り外し、ベースプレートの取り外しの妨げとなる品目を取り外すことで可能となります。
- サービスキットに含まれる品目。



## 7.9 プッシュ・プルインテンシファイヤー

太字の品目番号については、25～26ページの総組立図と部品表を参照してください。

- インテンシファイヤー4、25、オイルタンク36を取り外すには、2本のスパナを使ってオイルホースを取り外し(ホース/インテンシファイヤーからのオイル漏れ用に準備)、パイロットバルブにインテンシファイヤーを接続しているホース(クイックリリースコネクター)を取り外します。
- スパナを使って、インテンシファイヤーをベースプレートに固定している2つのナットとワッシャーを取り外します。
- インテンシファイヤーを持ち上げて、キャビネットから取り外します。
- 取り外しと逆の手順で交換します。

**▲** 注意 - 毎日/毎週、ツールを点検してください。

**▲** 注意 - ツールを分解した後は、操作する前に必ずプライミングが必要です。

## 7.10 圧力調整器とフィルタアセンブリ

- キャビネットから圧力調整器とフィルタアセンブリ45を取り外すには、調整器の2本のエアホース59と63を取り外します。
- 調整器をキャビネットに固定している2つのスクリュー、スペーサー、ワッシャー、ナットを取り外します。
- キャビネットからアセンブリを取り外します。
- 取り外しと逆の手順で交換します。

**▲** 注意 - キャビネットの圧力調整器は5.25 barに設定されます。

**▲** 注意 - いかなる場合でも圧力調整器を調整しないでください。

**▲** 注意 - キャビネットの安全バルブは5.25～5.30 barに設定されます。

**▲** 注意 - いかなる場合でも安全バルブを調整しないでください。

## 7.11 空気圧表示アセンブリ

太字の品目番号については、17ページの総組立図と部品表を参照してください。

- 空気圧表示アセンブリ53を取り外すには、ゲージ背面からエアホースを取り外します。
- ゲージ背面からクランプを取り外し、キャビネットの前面からゲージを引き抜きます。
- 取り外しと逆の手順で交換します。
- 分解/組立の後、システムをプライミングする必要があります。

## 7.12 MOLY LITHIUMグリースEP 3753の安全データ

**▲** 注意 - ツールの非金属部品の清掃には、溶剤やその他強い薬液は絶対に使わないでください。これらの薬液は部品に使用されている材料を劣化させる場合があります

グリースは単一の品目として注文できます。部品番号は以下のサービスキットに記載されています。

応急処置

皮膚:

グリースは完全に耐水性のため、皮膚には承認された乳化洗剤を使用してください。

経口摂取:

望ましくは30mlの1杯の牛乳と一緒に水酸化マグネシウムを飲ませてください。

目:

刺激性はありますが、有害ではありません。水で洗浄し、医師の診察を受けてください。

火災

引火点: 220°C超。

非可燃性分類。

適切な消火メディア: CO<sub>2</sub>、ハロンあるいは経験を積んだオペレーターによって適用される散水。

環境

承認されたサイトでスクラップ焼却あるいは廃棄処分。

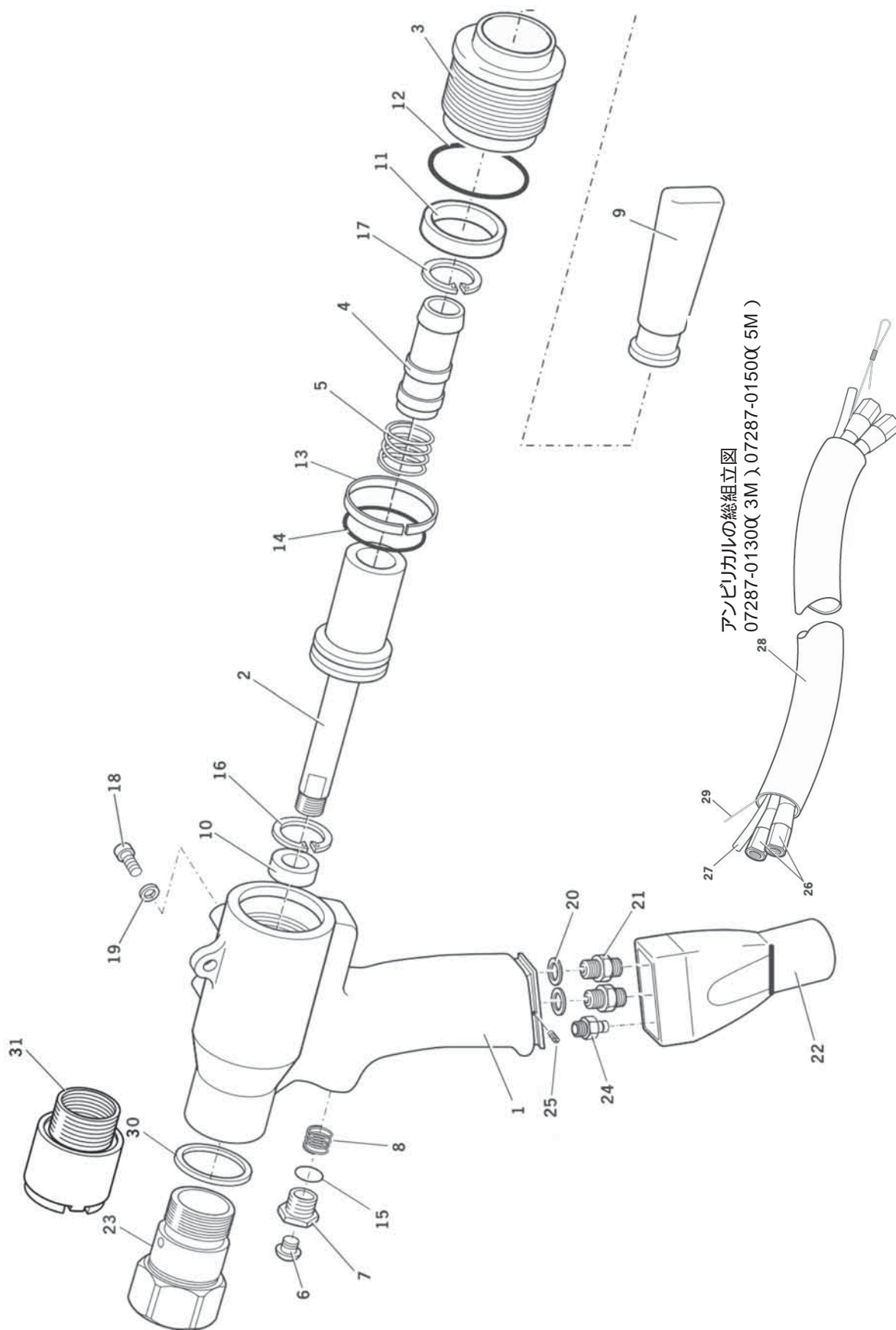
## 7.13 環境保護

適用される廃棄規制への適合を保証します。人や環境を危険にさらさないように、承認された廃棄物施設またはサイトですべての廃棄物を処分してください。

## 8. 総組立図

### 8.1 ハンドルおよびアンピリカルの総組立図

ハンドル07287 - 01000総組立図



## 07287-01000用部品表

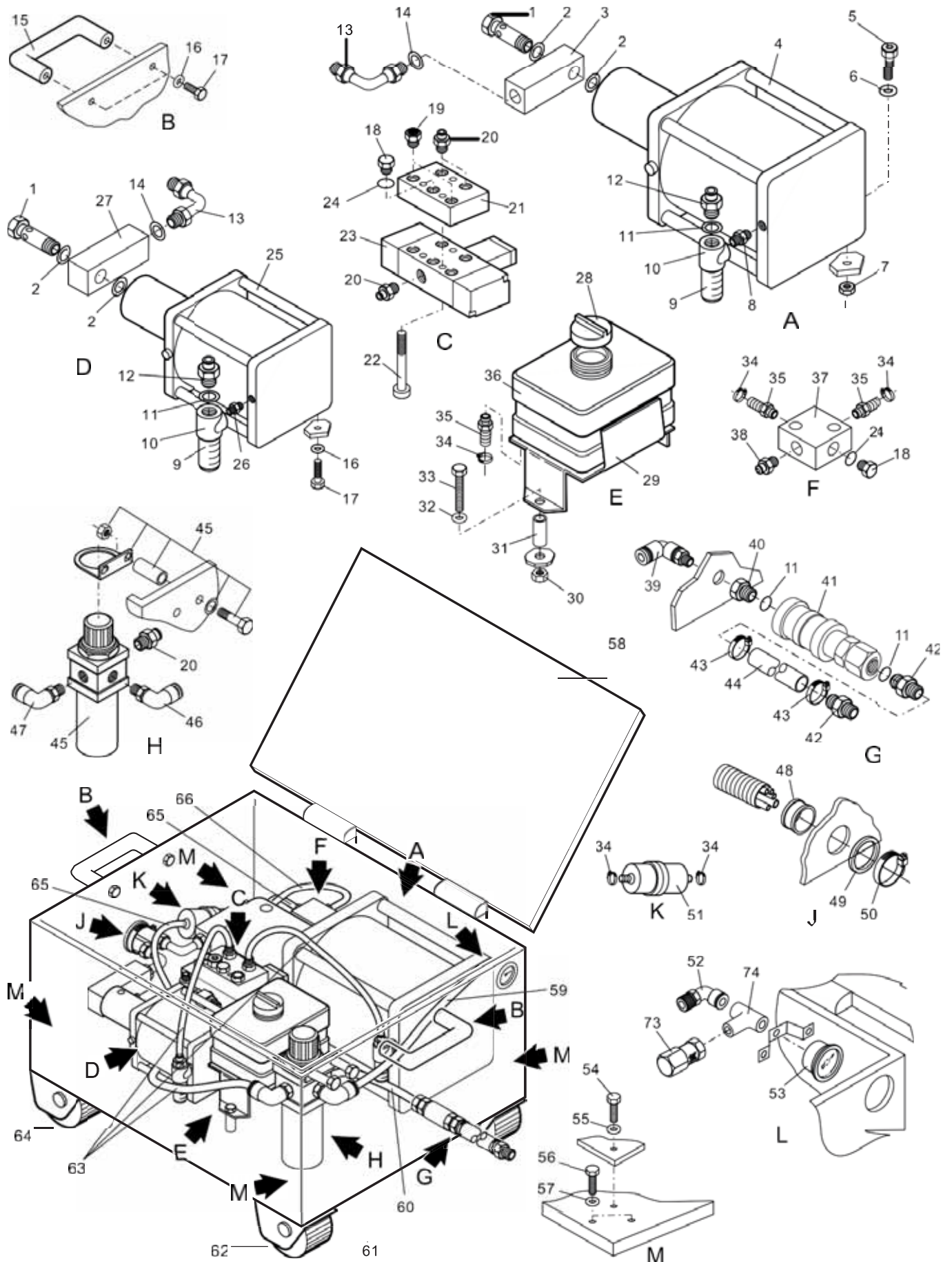
07287-01000ハンドルアセンブリ部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
1	07287-01001	ハンドル	1	-	14	07267-01014	「O」リング	1	-
2	07287-01002	ピストン	1	-	15	07555-00502	「O」リング	1	-
3	07287-01003	ストップカバー	1	-	16	07267-01016	サークリップ	1	-
4	07267-01004	デフレクタ支持	1	-	17	07267-01017	サークリップ	1	-
5	07267-01005	スプリング	1	-	18	07265-02010	ブリードスクリュー	2	-
6	07265-03023	トリガー	1	-	19	07265-02011	ワッシャー	2	-
7	07265-03022	ロックナット	1	-	20	07265-02031	ワッシャー	2	-
8	07555-09219	スプリング	1	-	21	07267-01022	コネクター	2	-
9	07287-00215	ステムデフレクタ	1	-	22	07267-01025	スリーブ	1	-
10	07267-01010	リップシール	1	-	23	73200-02040	固定アダプター	1	-
11	07267-01011	シール	1	-	24	07287-01004	エアコネクター	1	-
12	07267-01012	「O」リング	1	-	25	07287-01105	グラブネジ	1	-
13	07267-01013	黒鉛リング	1	-	30	07220-00407	スラストワッシャー(オプション)	1	-
					31	07220-01500	ヘッドエクステンション(オプション)	1	-

## 07287-01300(3m)、07287-01500(5m)用部品表

07287-01300部品表(3m)									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
26	07267-01301	3m オイルホース	2	-	28	07267-01302	3m 保護スリーブ(繊維)	1	-
27	07265-02021	3m エアホース	1	-	29	07287-01303	ランヤード(3m)	1	-

07287-01500部品表(5m)									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
26	07267-01501	5m オイルホース	2	-	28	07267-01502	5m 保護スリーブ(繊維)	1	-
27	07265-02063	5m エアホース	1	-	29	07287-01503	ランヤード(5m)	1	-

8.2 キャビネット07287-03200総組立図

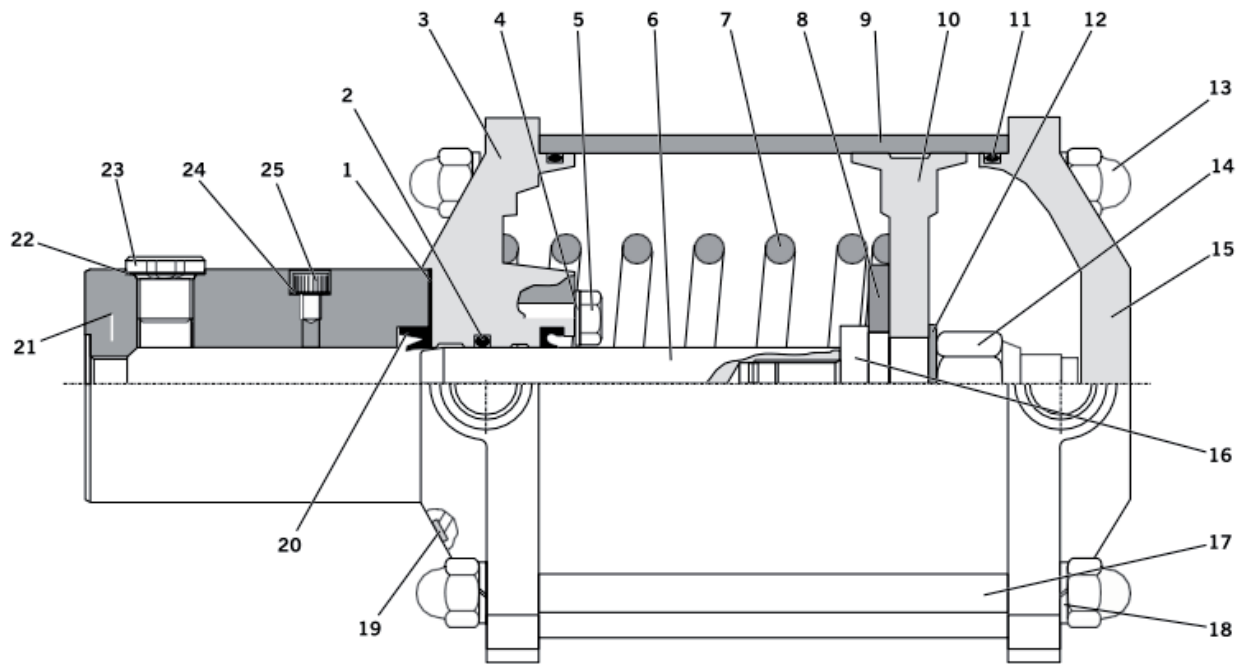


## キャビネット07287-03200部品表

07287-03200キャビネット部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
1	07267-03224	スクリュー	2	-	38	07267-03209	コネクター	1	-
2	07265-03259	ワッシャー	4	-	39	07267-03262	エルボーコネクター	2	-
3	07267-03227	ディストリビュータ	1	-	40	07267-03263	ブッシュ	1	-
4	07005-10112	インテンシファイヤー	1	-	41	07267-03264	エアチューブ	1	-
5	07265-02267	ボルト	2	-	42	07265-03253	コネクター	2	-
6	07625-02268	ワッシャー	2	-	43	07265-02076	クランプ	2	-
7	07265-02269	ナット	2	-	44	07265-03219	エアホース( 2,500 mm )	1	-
8	07265-03260	コネクター	1	-	45	07265-03220	圧力調整器とフィルタアセンブリ	1	-
9	07265-03263	消音器	2	-	46	07265-03256	エルボーコネクター	1	-
10	07265-03225	クイック排気	2	-	47	07265-03257	エルボーコネクター	1	-
11	07265-03261	ワッシャー	5	-	48	07267-03251	リング	1	-
12	07267-03204	ホースコネクター	2	-	49	07267-03252	ワッシャー	1	-
13	07267-03226	エルボーコネクター	2	-	50	07265-03292	クランプ	1	-
14	07265-02031	ワッシャー	2	-	51	07267-03212	オイルフィルタ	1	-
15	07265-03202	ハンドル	2	-	52	07265-03255	エルボーコネクター	1	-
16	07265-02284	ワッシャー	6	-	53	07265-03254	空気圧表示アセンブリ	1	-
17	07265-02283	スクリュー	4	-	54	07265-03231	スクリュー	4	-
18	07267-03208	プラグ	2	-	55	07265-03232	ワッシャー	4	-
19	07265-03270	消音器	2	-	56	07265-03205	スクリュー	8	-
20	07265-03271	ストレートコネクター	4	-	57	07265-03204	ワッシャー	8	-
21	07265-03222	サブベース	2	-	58	07265-03201	ボックス( キー含む )	1	-
22	07265-03266	スクリュー	3	-	59	07265-03216	6 mm エアホース( 270 mm )	1	-
23	07005-01524	バルブ	1	-	60	07265-03215	10mm エアホース( 100mm )	1	-
24	07265-03268	ワッシャー	2	-	61	07265-03230	台板	1	-
25	07005-10113	インテンシファイヤー	1	-	62	07265-03203	ホイール	2	-
26	07267-03221	コネクター	1	-	63	07267-03268	10mm エアホース( 450mm )	3	-
27	07267-03222	ディストリビュータ	1	-	64	07265-03207	ホイール	2	-
28	07267-03213	オイルタンクプラグ	1	-	65	07267-03265	オイルホース( 400 mm )	2	-
29	07267-03215	オイルタンクベース	1	-	66	07267-03266	オイルホース( 200mm )	1	-
30	07267-03219	ナット	2	-	67	07267-03267	オイルホース	1	図示せず
31	07267-03217	スペーサー	2	-	68	07267-03271	10mm エアホース	1	図示せず
32	07267-03218	ワッシャー	2	-	69	07267-03272	6mm エアホース	1	図示せず
33	07267-03216	ボルト	2	-	70	07265-03272	ワッシャー	5	図示せず
34	07267-03211	クランプ	6	-	71	07265-03273	ワッシャー	8	図示せず
35	07267-03210	ホースコネクター	4	-	72	07265-03206	ナット	8	図示せず
36	07267-03214	オイルタンク	1	-	73	07287-03280	安全バルブ	1	-
37	07267-03207	オイルディストリビューター	1	-	74	07287-03281	Tコネクター	1	-



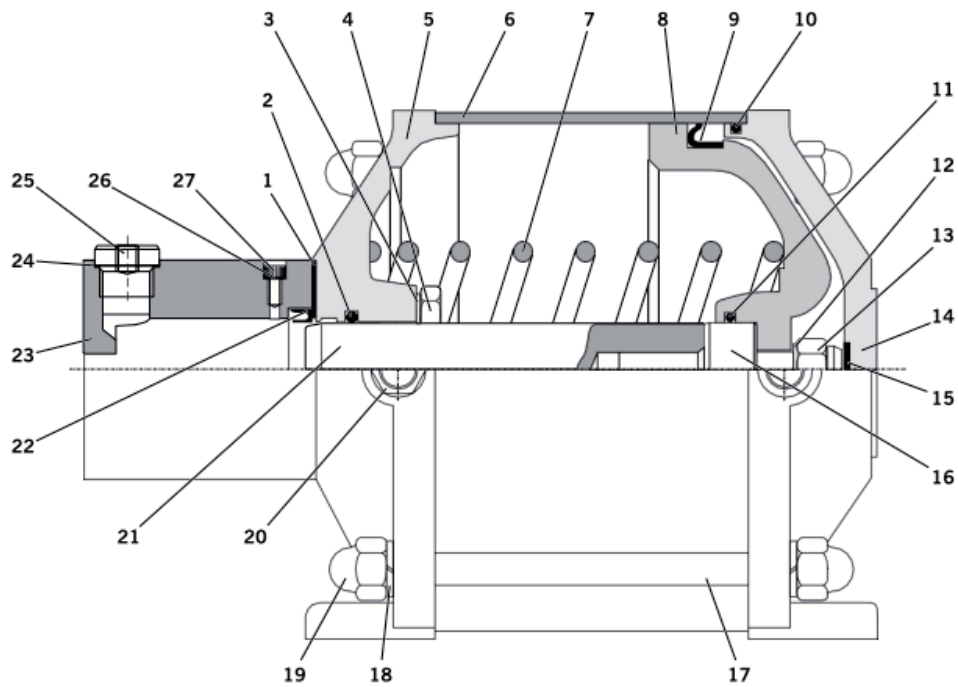
8.3 プッシュインテンシファイヤー-07005-10113総組立図



プッシュインテンシファイヤー-07005-10113部品表

07005-10113プッシュインテンシファイヤー部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
1	07267-08119	シール	4	-	14	07267-08015	ロックナット	1	-
2	07267-08104	シール	1	-	15	07267-08116	リアフランジ	1	-
3	07267-08107	フロントフランジ	1	-	16	07267-08130	ロッドエクステンション	1	-
4	07267-08125	ワッシャー	4	-	17	07267-08114	テンションロッド	4	-
5	07267-08106	スクリュー	4	-	18	07267-08126	スプリングワッシャー	8	-
6	07267-08109	ロッド	1	-	19	07267-08122	フィルタ	1	-
7	07287-08134	スプリング	1	-	20	07267-08103	シール	1	-
8	07267-08133	スプリングガイド	1	-	21	07267-08102	スチールヘッド	1	-
9	07267-08117	空気圧シリンダ	1	-	22	07267-08128	ワッシャー	1	-
10	07267-08110	ピストン	1	-	23	07267-08101	プラグ	1	-
11	07267-08112	シール	2	-	24	07267-08123	ワッシャー	1	-
12	07267-08031	ワッシャー	1	-	25	07267-08121	ブリードスクリュー	1	-
13	07267-08113	ブラインドナット	8	-	26	07267-08135	フィルタ	1	図示せず

8.4 プルインテンシファイヤー07005-10112総組立図



プルインテンシファイヤー07005-10112部品表

07005-10112プルインテンシファイヤー部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア数	品目	部品番号	説明	数量	スペア数
1	07267-08019	シール	4	-	15	07267-08035	ショックアブソーバー	1	-
2	07287-08004	シール	1	-	16	07267-08032	ロッドエクステンション	1	-
3	07267-08022	ワッシャー	4	-	17	07287-08014	テンションロッド	4	-
4	07267-08006	スクリュー	4	-	18	07267-08026	スプリングワッシャー	8	-
5	07287-08007	フロントフランジ	1	-	19	07267-08013	ブラインドナット	8	-
6	07287-08017	空気圧シリンダ	1	-	20	07267-08033	フィルタ	1	-
7	07287-08008	スプリング	1	-	21	07287-08009	ロッド	1	-
8	07267-08010	ピストン	1	-	22	07287-08003	シール	1	-
9	07267-08011	ピストンシール	1	-	23	07287-08002	スチールヘッド	1	-
10	07267-08012	シール	2	-	24	07267-08030	ワッシャー	1	-
11	07267-08020	シール	1	-	25	07267-08029	プラグ	1	-
12	07267-08031	ワッシャー	1	-	26	07267-08034	ワッシャー	1	-
13	07267-08015	ロックナット	1	-	27	07267-08021	ブリードスクリュー	1	-
14	07267-08016	リアフランジ	1	-					-

## 9. プライミング

ツールを分解した後は、運転に先立って必ずプライミングが必要です。ストロークが縮小され、締付け具が、トリガーの1度のオペレーションによって完全には取り付けられていない場合、一定の使用の後に十分なストロークを回復することが必要となる場合があります。

### 9.1 オイル詳細

プライミングで推奨される油液は、0.5l(部品番号07992-00002)あるいは1ガロンコンテナ(部品番号07992-00006)で利用可能なHyspin® VG32です。下記の安全データを参照してください。

### 9.2 HYSPIN® VG 32オイルの安全性データ

#### 応急処置

##### 皮膚:

すみやかに石鹸と水で肌を徹底的に洗浄すること。日常的な接触の場合、応急手当は必要ありません。短時間の接触の場合、応急手当は必要ありません。

##### 経口摂取:

直ちに医師の診察を受けてください。吐かせないでください。

##### 目:

数分間水で直ちに洗浄します。一次刺激原ではありませんが、次の接触で小さな刺激が生じることがあります。

#### 火災

引火点: 232°C。可燃性に分類されません。

適切な消火メディア: CO<sub>2</sub>、乾燥粉末、泡あるいは水霧。ウォータージェットは使用しないでください。

#### 環境

廃棄物処理: 正規の契約業者が許可された場所で処分します。焼却可能。中古製品は埋め立てが可能です。こぼれ: 排水管、下水管および水道に入らないようにしてください。吸収材で吸収させます。

#### 取り扱い

目の防護具、不浸透性グローブ(例えばPVCの)およびプラスチックエプロンを着用します。十分換気されたエリアで使用します。

#### 保管

特別な注意はありません。

### 9.3 プライミング手順

- ▲ 注意 - エア供給に接続します(ピストンが底に達し、より多くのプライミングオイルがツールに供給されます)。
- ▲ 注意 - ブリードスクリューの取り外し中は、トリガーを操作しないでください。
- ▲ 注意 - すべての操作は、手をきれいにし、清潔なエリアで汚れのない作業台で行ってください。
- ▲ 注意 - 深刻な損害が生じるおそれがあるため、常に異物がツールに入らないよう注意してください。

太字の品目番号については、21～22ページのハンドルの総組立図と部品表を参照してください。

- **プライミング手順を開始する前に、過剰なオイルを回収するために適切な容器を入手してください。**
- エア供給を取り外し、インテンシファイヤーのオイルタンクキャップを取り外します。
- キャビネットのタンク上面から20 mm(0.8")下までVG32 Hyspin® プライミングオイルを補充します。
- ツール前面からブリードスクリュー18とワッシャー19を取り外します。
- ツールをエア供給に接続します。
- ブリードホールがオペレーターや他の人員に向けられないように注意してください。
- ブリードホールが容器の方向を向くように、容器の上にツールのハンドルを置き、トリガーを操作します。
- ブリードホールからオイルが排出されるときに、トリガーを解除します。
- 再度、トリガーを操作して、トリガーを再度離す前にツール前面でブリードスクリュー18とワッシャー19を交換します。
- エア供給からツールを取り外します。
- ツール前面からブリードスクリュー18とワッシャー19を取り外します。
- ツールをエア供給に接続します。
- ブリードホールからオイルが排出されるまで、繰り返してトリガーを操作します。トリガーを解除し、ツールの背面でブリードスクリュー18とワッシャー19を交換します。
- トリガーの操作/解除シーケンスを繰り返し、サイクルの数秒間、プライミングオイルを循環させます。
- ブリードホールから流れるオイルに気泡がなくなるまで続きます(タンクのオイルが空ではないことを確認します。空の場合、空気がシステムに引き込まれ、オイルの流れに気泡が発生します)。



- 空気を含まないオイルが両方のブリードホールから流れているときに、トリガーを操作し、六角レンチを使ってフロントブリードスクリューを締めます。トリガーを解除し、六角レンチを使ってリアブリードスクリューを締めます。
- 必要であれば、オイルタンクを補充します。

#### 9.4 プライミングの代替手順

- ▲ 注意 - エア供給に接続します(ピストンが底に達し、より多くのプライミングオイルがツールに供給されます)。
- ▲ 注意 - すべての操作は、手をきれいにし、清潔なエリアで汚れのない作業台で行ってください。
- ▲ 注意 - 深刻な損害が生じるおそれがあるため、常に異物がツールに入らないよう注意してください。

太字の品目番号については、21～22ページのハンドルの総組立図と部品表、品目番号28\*については、23～24ページのキャビネットの総組立図と部品表を参照してください。

- プライミング手順を開始する前に、過剰なオイルを回収するために適切な容器を入手してください。
- エア供給を取り外し、インテンシファイヤーのオイルタンクプラグ28\*を取り外します。
- キャビネットのタンク上面から20 mm(0.8")下までVG32 Hyspin® プライミングオイルを補充します。

オイルホールを交換する場合、接続する前に以下の手順に従ってプライミングしてください。

- エア供給を取り外します。
- オイルタンクをツールよりも高い位置に設置します。
- この位置で、オイルが重力に従って流れるまで、ブリードスクリュー18とワッシャー19を回して取り外します。
- ブリードホールの1つからオイルが流れ始めたら、スクリューを締めてブリードホールを閉じます。別のブリードホールからオイルが流れるまで待機し、同様にこのブリードホールを閉じます。

別の場合では、以下のようにプライミングします。

- ブリードホールがオペレーターや他の人員に向けられないように注意してください。
- ツールをエア供給に接続します。
- トリガーを押し続け、オイルが流れ始めるまで(ツールの前面に最も近い)ブリードスクリュー18を少し緩めます。
- オイルに気泡がなくなるまでトリガーを押し続けてから、ブリードスクリュー18を締めます。
- トリガーを解除します。
- 数秒の間隔で最後の3つの手順を繰り返して、クリーンなオイルが循環し、空気がすべて除去されていることを確認します。

これで、プル側の油圧回路の空気がなくなります。次の手順で、リターン側の油圧回路から空気を除去します。

- ツールを空気に接続した状態にします。
- トリガーを押さずに(リターン油圧回路はすでに圧力がある状態)オイルが流れ始めるまで、ツールの背面にあるブリードスクリュー18を少し緩めます。
- オイルに気泡がなくなるまで、ブリードスクリュー18を締めます。
- トリガーを操作します。
- 数秒の間隔で最後の3つの手順を繰り返して、クリーンなオイルが循環し、空気がすべて除去されていることを確認します。
- タンクのオイルが空ではないことを確認します。空の場合、空気がシステムに引き込まれます。
- 必要であれば、前述のようにオイルタンクが一杯になるまで補充します。

ツールが正確にプライミングされたことを確認するために、ストロークを測定します。ピストンストロークは約32 mmであり、ピストンは常に完全に戻る必要があります。

## 10. 故障診断

### 10.1 症状の考えられる原因と対策

症状	考えられる原因	対策	参照ページ
リベットの設定に数回引く必要がある	空気圧が低い	空気圧を上げる	10
	潤滑不足	吸気口でツールを潤滑する	15
	ジョーが摩耗、損傷している	新しいジョーを取り付ける	19
	ツールのオイル残量が少ない、またはオイルにエアがある	ツールのプライミング	27-28
ツールが締付け具のステムを掴まない	ジョーの摩耗、または汚れ	清掃するか、新しいジョーを取り付ける	19
	ジョーハウジングの緩み	ナイロン製ロックリングを付けて締める	19
	ノーズアセンブリの Springs が弱い、または損傷している	新しい Springs を取り付ける	19
	ノーズアセンブリの構成部品が正しくない	確認して、正しい構成部品に交換する	19
ツールが切断できない ロックボルト	空気圧が不十分	空気圧/空気漏れを調整する	11
	ボルトの長さが不適切	正しい長さのボルトに交換する	
	ツールのプライミングが必要	ツールをプライミングする	27-29
	ツールの排気消音器の汚れ	消音器を清掃する	
	制御バルブの汚れ	バルブを取り外す/清掃する	
ツールがカラーを加締めしない	空気圧が不十分	空気圧/空気漏れを調整する	11
	ツールのプライミングが必要	ツールをプライミングする	27-29
	加締めアンビルの亀裂	交換する	
	ボルトの長さが不適切	正しい長さのボルトに交換する	

その他の症状や不具合については、お近くのAvdel正規代理店または修理センターにお問い合わせください。

## 11. EC 法令順守の宣言

当社、Stanley Engineered Fastening (Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM) は、自らの責任において本製品について以下の宣言をします。

説明: 構造ブラインドリベット用7287油空圧ツール  
型式: 7287

本宣言が関連する製品は、以下の整合規格に適合しています。

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

技術文書は、付属文書VII、および以下の指令に従って編集されています。2006/42/EC機械指令(法定機器2008 No 1597-機械の供給(安全)規制参照)。

署名者は、STANLEY Engineered Fasteningを代表してこの宣言を行います



A. K. Seewraj  
エンジニアリングディレクター、英国  
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY UNITED KINGDOM

発行場所: Letchworth Garden City, 英国  
発行日: 01-01-2012

署名者は、欧州連合で販売されている製品の技術ファイルの編集に責任があり、Stanley Engineered Fasteningに代わってこの宣言を行います。

Matthias Appel  
チームリーダー技術文書  
Stanley Engineered Fastening, Tucker GmbH, Max-Eyth-Str. 1  
35394 Gießen, ドイツ



本機械は機械指令 2006/42/EC に準拠しています。

## 12. 英国の適合宣言

当社、Stanley Engineered Fastening (Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM) は、自らの責任において本製品について以下の宣言をします。

説明: 構造ブラインドリベット用7287油空圧ツール

型式: 7287

本宣言が関連する製品は、以下の整合規格に適合しています。

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

技術文書は、機械の供給 (安全) 規制2008、S.I. 2008/1597 (修正済み) に従って編集されています。

署名者は、STANLEY Engineered Fasteningを代表してこの宣言を行います



A. K. Seewraj

エンジニアリングディレクター、英国

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

発行場所: Letchworth Garden City, 英国

発行日: 01-01-2012



本機は以下の規格に適合しています  
機械の供給 (安全) 規制 2008、  
S.I. 2008/1597 (修正済み)

## 13. 投資の保護

Stanley® Engineered Fasteningブラインドリベットツール保証

STANLEY® Engineered Fasteningは、全電動ツールが注意深く製造されていること、材料および製造品は1年間の通常の使用および保守の下で欠陥が発生しないことを保証します。

本保証は、オリジナルな使用のみを目的としたツールの最初のご購入に対して適用します。

免責条項:

通常の摩耗および亀裂

定期的な保守、修理および通常の摩耗、亀裂による部品の交換は適用対象から除外されます。

不正使用 & 誤使用

物理的な損傷など、不適切な操作、保存、誤使用または不正使用、事故または不注意による欠陥または損傷は適用対象から除外されます。

未承認のサービスまたは改造

STANLEY® Engineered Fasteningまたは承認されたサービスセンター以外の者によって行われた保守、テスト調整、取付け、保守、変更または改造による欠陥または損傷は、いかなる方法によるものであっても適用対象から除外されます。

その他すべての保証は、表記されたものまたは暗示されたものであっても、市場性または目的適合性のいかなる保証も含めてここに除外されます。

もし本機が保証を満たさない場合は、速やかに本機を工場が承認した最寄りのサービスセンターに返送してください。米国またはカナダのSTANLEY® 承認サービスセンターの一覧については、無料ダイヤル番号 (877) 364 2781でご相談ください。

米国およびカナダ以外の地域については、当社のウェブサイトwww.StanleyEngineeredFastening.comから、最寄りのSTANLEY Engineered Fasteningの場所を確認してください。

STANLEY Engineered Fasteningは、欠陥のある材料または製造品により不良となったと当社が認めた部品またはいくつかの部品についてはどんなものでも無料で交換し、先払いで本機を返送します。このことは本保証の下での当社の唯一の義務であることを示しています。本機の購入または使用以外のところで発生する重大なまたは特別な損傷に対して、STANLEY Engineered Fasteningは何らの責任を負うものではありません。

ブラインドリベットナット ツール のオンライン登録

以下の URL を見て品質オンラインに登録してください。

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

STANLEY® Engineered FasteningのStanley Assembly Technologiesブランド ツールをお選び頂きありがとうございます。

©2021 STANLEY Black & Decker

版权所有。本手册仅为英文版的中文译本，仅供参考，最终以英文版为准。

未经史丹利工程紧固系统公司（史丹利百得旗下子公司）的事先明确书面允许，禁止以任何方式以及通过任何电子或机械手段复制和/或公开所提供的信息。本手册提供的信息基于本产品推出时所了解的资料。史丹利工程紧固系统公司致力于不断改进产品，因此公司产品可能随时发生变更。本手册中所提供的信息适用于史丹利工程紧固系统公司交付的产品。因此，史丹利工程紧固系统公司不会对由于与产品出厂技术参数偏差而产生的任何损坏承担责任。

可利用的信息经过精心编辑。但是，史丹利工程紧固系统公司不会对信息错误或因此导致的结果承担任何责任。史丹利工程紧固系统公司不会对由于第三方的行为而导致的损坏承担任何责任。根据注册商标保护法的规定，史丹利工程紧固系统公司使用的机构名称、商标名称、注册商标等资产均不可视为免费。

## 目录

1. 安全说明	3
1.1 通用安全规定	3
1.2 抛射危害	3
1.3 操作危害	3
1.4 重复性运动危害	4
1.5 附件危害	4
1.6 工作场所危害	4
1.7 噪音危害	4
1.8 振动危害	4
1.9 气动和液压工具附加安全说明	4
2. 规格	6
2.1 拉帽枪技术参数	6
2.2 工具尺寸	7
3. 用途	8
3.1 工具选择	8
4. 投入使用	9
4.1 气源	9
4.2 工作原理	10
5. 枪嘴组件	11
5.1 安装说明	11
5.2 07287 枪嘴组件	11
5.3 Monobolt®、Avdelok®、Avtainer®、Maxlok® 和 Hemlok® 选择表	12
5.4 维修说明	13
6. 附件	14
6.1 附件	14
6.2 侧弹出适配器	14
6.3 快速连接套件	15
7. 拉帽枪维护	16
7.1 日常维护	16
7.2 每周维护	16
7.3 维护套件	16
7.4 维护	17
7.5 杆抓持单元	17
7.6 活塞组件	17
7.7 扳机组件	17
7.8 机柜	17
7.9 推拉增强器	17
7.10 压力调节器和过滤器组件	18
7.11 气压指示器组件	18
7.12 二硫化铝锂基脂 EP 3753 安全数据	18
7.13 环保	18

---

8. 常规组装.....	19
8.1 手柄和脐带缆基本组件 .....	19
8.2 柜基本组件 07287-03200.....	21
8.3 推动增强器基本组件 07005 -10113 .....	23
8.4 拉动增强器基本组件 07005 - 10112 .....	24
9. 填料 .....	25
9.1 润滑油详情 .....	25
9.2 HYSPIN® VG 32 润滑油安全数据 .....	25
9.3 填料步骤 .....	25
9.4 替代填料程序 .....	26
10. 故障诊断.....	27
10.1 可能的现象原因和解决方法 .....	27
11. 欧盟符合性声明.....	28
12. 英国符合性声明.....	29
13. 保护你的投资！ .....	30





安装或操作该拉帽枪的人员必须仔细阅读该《使用手册》，尤其特别注意遵循以下安全说明。



在操作工具期间，请始终佩戴防冲击护目镜。每次使用都应评估所需的防护等级。



根据员工指南以及职业健康与安全法规的要求使用听力保护装置。



使用此工具可能会使操作员的手遭受挤压、撞击、割伤、擦伤和高温等危险。佩戴合适的手套以保护手。

## 1. 安全说明

以下定义对每种警示词的严重等级进行了描述。请阅读本手册，并注意以下标志。



**危险**：表示紧急的危险情况。若不避免，将会导致人员死亡或严重受伤。



**警告**：表示可能的危险情况。若不避免，可能会导致人员死亡或严重受伤。



**注意**：表示可能的危险情况。若不避免，可能会导致人员轻度或中度受伤。



**注意**：无安全警示标志随附时，表示可能的危险情况。若不避免，可能会导致财产损失。

对本产品操作或维护不当可能会导致人员严重受伤或者财产损失。在使用本设备之前，阅读并理解所有的警示和操作说明。在使用强力工具时，务必遵循基本的安全注意事项，以降低人员受伤的风险。

保存所有警告和说明供未来参考

### 1.1 通用安全规定

- 对于多种危险，请在安装、操作、维修、保养、更换配件或在该工具附近作业之前，阅读并理解安全说明。未做到这一点可能会导致严重的身体伤害。
- 只有具备资格并经过培训的操作人员才能安装、整或使用拉帽枪。
- 切勿使用史丹利工程紧固系统公司拉帽枪进行设计之外的用途。
- 仅可使用制造商推荐的零件、紧固件和配件。
- 切勿对拉帽枪进行改装。修改会降低安全措施的有效性，并增加操作员的风险。对于由客户对拉帽枪进行的任何改装所导致的后果，客户完全承担责任，所有适用的保修均无效。
- 不要丢弃安全说明，将它们交给使用方。
- 如果损毁请勿使用拉帽枪。
- 使用之前，检查转动部件是否存在失调或者是否固定妥当、部件是否损坏以及可能影响拉帽枪使用的任何其他状况。若有损坏，在使用之前对拉帽枪进行维修。在使用之前，移除所有的调节键或扳手。
- 应当定期检查工具，以确保在工具上清楚地标出了ISO 11148 要求的额定值和标记。必要时，雇主/用户应联系制造商以获得更换标记标签。
- 该拉帽枪必须始终由经过培训的人员在安全的工作状况下进行维护以及定期对损坏状况进行检查。所有的拆卸工作必须只能由经过培训的人员进行。切勿未事先参照维护说明的情况下拆卸本工具。

### 1.2 抛射危害

- 在进行维护、尝试调整、匹配或移除枪嘴装置或附件之前，断开拉帽枪的供气。
- 请注意，工件或附件甚至插入的工具本身的故障都可能产生高速弹射。
- 在操作工具期间，请始终佩戴防冲击护目镜。每次使用都应评估所需的防护等级。
- 此时也应评估对他人的风险。
- 确保工件牢固固定。
- 检查防止紧固件和/或拉杆弹出的保护措施是否到位并且有效。
- 未安装拉杆收集器时请勿使用拉帽枪。
- 警告不要强行从工具正面弹出拉杆。
- 切勿操作时将拉帽枪对着任何人。

### 1.3 操作危害

- 使用此工具可能会使操作员的手遭受挤压、撞击、割伤、擦伤和高温等危险。佩戴合适的手套以保护手。
- 操作人员和维护人员应能够利用身体处理工具的主体、重量和动力。
- 正确握住工具，准备承受正常或突然的运动，并准备好双手。
- 保持拉帽枪的手柄干燥、清洁，无油污或油脂。
- 操作拉帽枪时应保持身体平衡、双脚站稳。
- 空气中断时，松开起停装置。

- 仅使用制造商推荐的润滑剂。
- 避免接触液压油。为了尽量降低皮疹几率，可在接触时彻底冲洗。
- 所有液压油和润滑剂的物料安全数据表，可向拉帽枪供应商索取。
- 避免不合适的姿势，因为这些姿势可能无法承受工具的正常或意外运动。
- 如果拉帽枪固定在悬挂装置上，请确保固定牢固。
- 如果未安装枪嘴装置，请当心挤压或夹伤危险。
- 切勿在枪嘴罩拿开的情况下操作拉帽枪。
- 在开始操作之前，操作者的双手之间要保持足够的间隙以避免误操作。
- 在将拉帽枪从一处移至另外一处时，将手置于远离开关的位置，避免意外触发。
- 切勿随意将拉帽枪掉落或用作锤子。

#### 1.4 重复性运动危害

- 使用工具时，操作员可能会感到手、手臂、肩膀、脖子或身体其他部位不适。
- 使用工具时，操作员应采取舒适的姿势，同时保持双足稳定，并避免尴尬或不平衡的姿势。作业任务较长时，操作员应变换姿势，有助于避免不适合疲劳。
- 如果操作员感觉到持续或反复出现不适、疼痛、脉动、疼痛、刺痛、麻木、灼热感或僵硬等症状，则不应忽略这些警告信号。使用方应告知员工并咨询具备资质的健康专业人士。

#### 1.5 附件危害

- \* 安装或卸下枪嘴组件或附件之前，先将工具从气源上断开。
- \* 只能使用制造商推荐规格和型号的附件与耗材，不得使用其它类型或规格的附件或耗材。

#### 1.6 工作场所危害

- \* 滑倒、绊倒和跌倒是造成工作场所伤害的主要原因。请注意因使用工具而导致的光滑表面，以及因空气管线或液压软管而引起的绊倒危险。
- \* 在陌生环境中请小心处理。可能存在隐患，例如电力或其他公用设施线。
- \* 该工具不适用于有爆炸危险的环境，而且不能与电源绝缘。
- \* 确保电缆、煤气管等没有损毁，否则会在使用时产生危险。
- \* 穿戴应妥当。切勿穿着宽松的衣服或佩戴首饰。将头发、衣服和手套整理妥当，远离转动部件。宽松的衣服、首饰或者长头发可能会被卷进转动部件中。

#### 1.7 噪音危害

- 暴露于高噪声水平可能会导致永久性失聪和其他问题，例如耳鸣（嗡嗡声、蜂鸣声、吹口哨声）。因此，风险评估和对这些危害采取适当的控制措施至关重要。
- 降低风险的适当控制措施可能包括采取诸如阻尼材料之类的措施，以防止工件“嗡嗡作响”。
- 根据员工指示以及职业健康与安全法规的要求使用听力保护装置。
- 按照说明手册中的建议选择、维护和更换耗材/插入式工具，防止不必要的噪音增大。

#### 1.8 振动危害

- 置于振动环境会导致对手和手臂的神经和供血造成严重的损害。
- 在寒冷条件下工作时，请穿保暖服，并保持手部暖和干燥。  
如果手指或手掌麻木、刺痛、疼痛或皮肤变白，请停止使用工具，告诉雇主并咨询医生。
- 尽可能在支架、张紧器或平衡器中支撑工具的重量，因为可以使用较轻的手柄来支撑工具。
- 按照说明手册中的建议操作和维护用于盲铆螺母的装配电动工具，以防止不必要的振动水平增加。
- 按照说明手册中的建议选择、维护和更换耗材/插入式工具，防止不必要的振动增大。
- 考虑到所需的手反作用力，轻轻安全地握住工具，因为当抓附力较高时，振动风险通常更大。

#### 1.9 气动和液压工具附加安全说明

- 工作气源压力不可超过7巴 (102 PSI)。
- 压力空气可能造成重伤。
- 切勿将拉帽枪置于无人看管的状态。不使用拉帽枪时，更换配件之前或进行维修时，请断开空气软管。
- 切勿对自己或任何人直接吹气。
- 接出管可能造成重伤。务必检查软管和配件是否损坏或松动。
- 在使用之前，检查空气管线是否有破损、所有的连接是否牢固。切勿将重物掉落在空气软管上。尖锐的碰撞可能会导致内部损坏，从而引起空气软管过早毁损。
- 冷空气应远离双手。
- 无论何时使用通用扭力联轴器（爪形联轴器），均应安装锁定销，并应使用鞭打式安全电缆来防止可能的软管与工具或软管与软管的连接故障。
- 切勿通过空气软管提起拉帽枪。（操作或移动拉帽枪时）务必始终紧握手柄。
- 排气孔不可堵塞或遮盖。
- 避免灰尘或异物进入拉帽枪的液压系统，以免导致拉帽枪发生故障。

- 存在压力的润滑油可能造成重伤。
- 使用之前，检查液压管是否损毁。操作前，所有液压连接必须洁净、完全结合并密封。切勿将重物掉落在空气软管上。尖锐的碰撞可能会导致内部损坏，从而引起空气软管过早毁损。
- 请勿使用软管拉动或移动增强器。务必始终紧握手柄。
- 只能使用洁净的润滑油和注入设备。
- 只能使用建议的液压油。
- 进口液压液的最大温度为 100 ° C (212 ° F)。

## 2. 规格

### 2.1 拉帽枪技术参数

噪声值根据噪声测试标准 ISO 15744 和 ISO 3744 进行。		7287
A 加权声功率级, $L_{WA}$	不确定噪声: $k_{WA} = 3.0 \text{ dB(A)}$	88.3 dB(A)
工作场所 A 加权声压等级 dB(A)、 $L_{pA}$	不确定噪声: $k_{pA} = 3.0 \text{ dB(A)}$	82.8 dB(A)
C 加权声压等级 dB(C), $L_{pC}$ , 峰值	不确定噪声: $k_{pC} = 3.0 \text{ dB(C)}$	84.7 dB(C)

振动值根据振动测试规定 ISO 20643 和 ISO 5349 确定。		7287
振动发射级别, $a_{hd}$ :	不确定的振动: $k = 1.609 \text{ m/s}^2$	5.631 $\text{m/s}^2$
声明的振动发射值符合 EN 12096		

## 2.2 工具尺寸

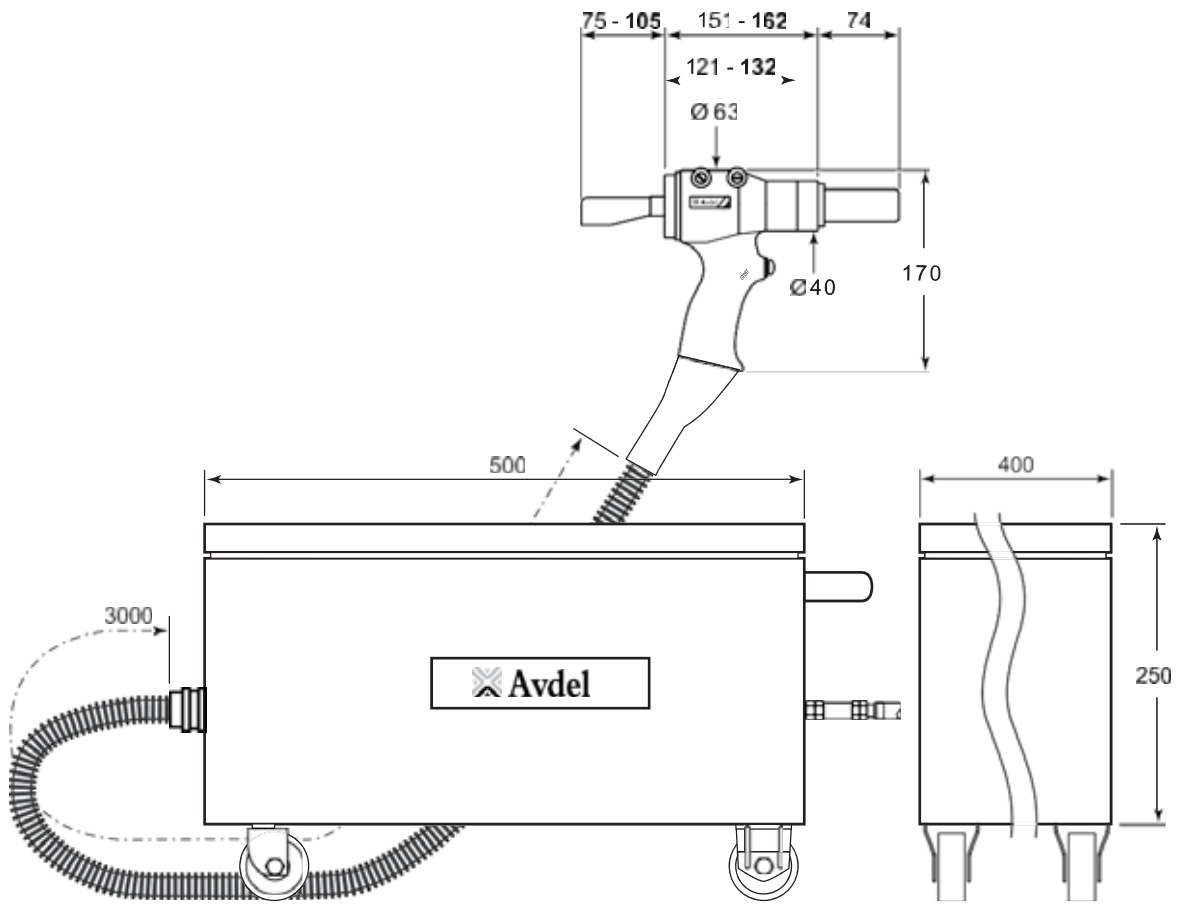


图 1

粗体显示的尺寸是活塞位于后部位置。  
尺寸的单位为英寸或毫米。

### 3. 用途

液压气动 07287 工具设计用于高速放置 Stanley 工程紧固放松螺母和断开杆式紧固件，是所有行业广泛应用批量流水线装配的理想之选。

07287 由远程增强器或分体枪及枪式握把头、空气油增强器和钢制外壳（参见第9、22、23、25和26页）组成。配有针尾偏转器的枪式握把头是标准工具，提供杆抓持器选项和侧面弹出附件（请参阅详细信息第 19 页）。也可以只订购主枪（部件编号 07287-00200 3m 或 07287-00300 5m），不配备枪嘴。

请勿在潮湿环境下或有可燃液体或气体的条件下使用。

#### 3.1 工具选择

紧固件		枪嘴尖	适配器	枪嘴组件			枪嘴组件数据表
名称	直径	零件号	零件号	零件号	尺寸 'A'	尺寸 'B'	零件号
AVBOLT*	ø4.8 mm (3/16 ")	-	-	07220-08100	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø6.4 mm (1/4 ")	-	-	07220-07500	70 mm	19 mm	07900-00905
	ø8.0 mm (5/16 ")	-	-	07220-07700	100 mm	27 mm	07900-00905
AVDELOK*	ø4.8 mm (3/16 ")	垂直扁平	73200-04300	07200-02500		21 mm	-
	ø4.8 mm (3/16 ")	水平扁平	73200-04300	07200-02700		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	垂直扁平	73200-04300	07200-02600		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	水平扁平	73200-04300	07200-02800		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	水平扁平 (阶梯式) <sup>1</sup>	73200-04300	07200-03300		21 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	圆形	73200-04300	07200-03500		21 mm	-
	ø8.0 mm (5/16 ")	水平扁平	-	07220-02700		27 mm	-
	ø8.0 mm (5/16 ")	水平扁平 (阶梯式) <sup>1</sup>	-	07220-03400		27 mm	-
	ø8.0 mm (5/16 ")	圆形	-	07220-05600	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8 ")	圆形	-	07220-02000	100 mm	27 mm	-
ø10 mm (3/8 ")	圆形 (阶梯式) <sup>1</sup>	-	07220-03500		27 mm	-	
ø10 mm (3/8 ")	短	-	07220-06100		27 mm	-	
AVSEAL* II	ø16 mm	参见数据表		07220-06800	100 mm	27 mm	07900-00840
AVTAINER*	ø10 mm (3/8 ")	07498-00802	07267-00800	71230-15600	130 mm	23 mm	-
HEMLOK*	ø6.4 mm (1/4 ")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		23 mm	-
INTERLOCK*	ø6.4 mm (1/4 ")	07612-02001	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	07612-02001	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8 ")	73200-04501	-	73200-04500	110 mm	27 mm	-
MAXLOK*	ø4.8 mm (3/16 ")	-	73200-04300	07610-02000		19 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	-	73200-04300	07610-02100		19 mm	-
MONOBOLT*	ø6.4 mm (1/4 ")	71220-16021	07267-00800	71230-15800		27 mm	-
	ø6.4 mm (1/4 ")	71220-16021	07267-00800	71220-15400	130 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8 ")	07220-07101	-	07220-07200 <sup>2</sup>	110 mm	27 mm	-
	ø10 mm (3/8 ")	07220-07101	-	07229-12923	110 mm	27 mm	-
NEOBOLT*	ø8.0 mm (5/16 ")	-	-	73200-05000	100 mm	27 mm	07900-01071
	ø10 mm (3/8 ")	-	-	73200-05100	100 mm	27 mm	07900-01071
NEOBOLT* XT	ø10 mm (3/8 ")	-	-	73200-05400	100 mm	27 mm	-

<sup>1</sup> 阶梯式铁砧使凸缘变形不那么严重，因此允许将 Avdelok\* 放置在较软的材料中，如塑料、木材等。

<sup>2</sup> 120° 全段型。

## 4. 投入使用

**▲ 重要提示** - 在使用拉帽枪之前，请仔细阅读第 4 和 6 页内的安全说明。

在使用之前：

- 选择相应尺寸的枪嘴装置并安装。
- 将拉帽枪与气源连接。通过按压和释放扳机 6，测试拉铆和返回操作。

**▲ 注意** - 正确的气源压力对于拉帽枪的正常使用至关重要。当压力不合适时，可能会导致人员受伤或拉帽枪损坏。气源压力不可超出拉帽枪技术参数中所列的数值。

### 4.1 气源

所有工具使用压缩空气运行。机柜中调压器的最佳压力设置为 5.25 bar。无论进气压力如何，机柜内的压力计都最大显示 5.25 bar。任何情况下都不得调整柜中的调压器。另外，建议在主气源上使用外部压力调节器和自动注入/过滤系统。为确保工具的最大使用寿命和最小维护量，应在工具的 3 米范围内进行安装（参见下图）。

**▲ 注意** - 柜中的压力调节器设置为 5.25 bar。

**▲ 注意** - 任何情况下都不得调整调压器。

**▲ 注意** - 柜中的压力调节器设置为 5.25 - 5.30 bar。

**▲ 注意** - 任何情况下不得调节安全阀。

空气供应软管的最低工作有效压力等级应为系统中产生的最大压力的 150% 或 10 巴（两者取较高值）。空气软管须耐油，外部耐磨；在软管可能受损的情况下，加装保护层。所有空气软管的孔径最小为 6.4 毫米或 1/4 英寸。

请阅读第 15 页上的每日服务详情。





## 4.2 工作原理

### 选项 1

- 确保安装了正确的枪嘴装置。
- 将拉帽枪与气源连接。
- 将紧固件体直插入准备好的应用孔中。
- 将工具应用于突出的紧固件杆。
- 完全按下扳机。工具循环将确保紧固件被放置。

### 选项 2

- 确保安装了正确的枪嘴装置。
- 将拉帽枪与气源连接。
- 将紧固件杆插入至枪嘴中。
- 将工具及紧固件直插入准备好的应用孔中。
- 完全按下扳机。工具循环将确保紧固件被放置。

## 5. 枪嘴组件

运行工具前，确保安装了正确的枪嘴。通过了解原装工具部件编号或要放置的紧固件的详细信息，能够使用第 11 和 12 页上的选择表订购新的全套枪嘴组件。

### 5.1 安装说明

**⚠ 注意** - 除非另有特别说明，否则在安装或拆卸枪嘴组件时，必须断开空气供应。

- 使用复合锂基油脂稍微涂抹夹头。
- 将夹头 5 放入夹头外壳 4 或卡盘钳夹 3 中，具体取决于使用的是短枪嘴还是长枪嘴（请参阅背面的表格）。
- 将夹头扩张器 7 插入至夹头外壳 4（位于夹头形成的 V 形中）或前弹簧导向杆 6 插入至卡盘钳夹 3 中。
- 将缓冲器 8 放置在夹头扩张器 7 上。
- 将弹簧 9 放置在前弹簧导向杆 6 上。
- 在长枪嘴上，将后弹簧导向杆 10 拧至卡盘钳夹 3 中。
- 将锁紧环 11 装至工具的端塞上。
- 握住工具指向下方，将组装好的夹头外壳或卡盘钳夹拧到端塞上，然后用扳手拧紧。
- 将枪嘴尖 1 拧至枪嘴外壳 2 中。
- 将枪嘴罩 2 放在夹头外壳 4 或卡盘钳夹 3 上并使用螺丝拧至工具上，用扳手拧紧。

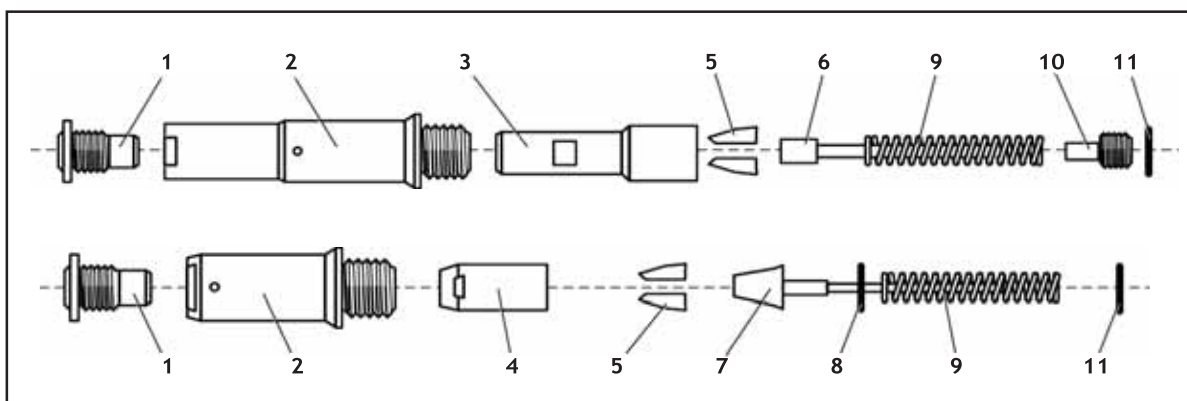


Fig.2

### 5.2 07287 枪嘴组件

此列表列出了枪嘴组件。各枪嘴组件代表唯一的组件，可单独订购。组件编号参见上图。建议储备，因为需要定期更换。请仔细阅读背面的组件维修说明。所有枪嘴组件还包括一只锁紧环 11（部件编号 07340-00327）。

枪嘴组件	1	2	3	5	6	9	10
07498-00500	07497-03202	07498-00501	07498-00502	07497-03002*	07498-00507	07500-02005	07498-00503

枪嘴组件	1	2	4	5	7	8	9
07490-04900	07490-04400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	07340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-01300	07498-01400	07340-00306	07340-00304	07340-07502	7340-07503	07340-01503	07340-01502
07498-04600	07498-03202	07340-00306	07340-00304	07498-04501*	07498-04502	07498-03003	07100-04003
07498-04700	07498-04701	07340-00306	07498-04503	07498-04501*	07498-04900	07498-03003	07100-04003

5.3 Monobolt®、Avdelok®、Avtainer®、Maxlok® 和 Hemlok® 选择表

枪嘴组件

Monobolt®、Avdelok®、Avtainer®、Maxlok® 和 Hemlok® 选择表

MONOBOLT® 07229-12923 (07220-07200 及全段夹头 73411-05012)				
序号	说明	部件号	数量	
1	枪嘴尖	07220-07101	1	
2	夹头外壳	07220-06304	1	
3	枪嘴外壳	07220-07202	1	
4	夹头	73411-05001	1 SET	
5	夹头扩张器	07220-06302	1	
6	弹簧	07220-06305	1	
7	弹簧导杆	07220-06301	1	
8	防尘盖	07220-02108	1	

AVDELOK®						
说明	铁砧	卡盘钳夹	卡盘夹头	弹簧导杆	弹簧	垫片
枪嘴组件	1	2	3	4	5	6
07200-02500	07200-02501	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
07200-02600	07200-02601	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-02700	07200-02701	07200-02101	07200-02102	07200-02104	07200-02103	-
07200-02800	07200-02801	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-03300	07200-03301	07200-03302	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-03500	07200-03501	07200-02201	07200-02302	07200-02104	07200-02103	-
07200-02000	07200-02001	07200-02002	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
07200-02700	07200-02601	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
07200-03400	07200-03401	07200-03402	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604
07200-03500	07200-03501	07200-03502	07200-02003	07200-02603	07200-02605	-
07200-05600	07200-05401	07200-02701	07200-02606	07200-02603	07200-02605	07200-02604

AVTAINER® 07498-00800				
序号	说明	部件号	数量	
1	枪嘴尖	07498-00802	1	
2	枪嘴外壳	07498-00501	1	
3	卡盘钳夹	07498-00801	1	
4	夹头	07220-02302	1 SET	
5	弹簧导杆	07498-00803	1	
6	弹簧	07500-02005	1	
7	螺纹弹簧导杆	07498-00503	1	
8	锁紧环	07340-00327	1	

MAXLOK® 07610-02000 和 07610-02100				
序号	说明	07610-02000 部件号	07610-02000 部件号	数量
1	铁砧	07610-02001	07610-02101	1
2	卡盘钳夹	07610-02002	07610-02102	1
3	卡盘夹头	07610-02003	07610-02103	1 SET
4	弹簧	07610-02107	07610-02107	1
5	弹簧导杆	07220-02104	07220-02104	1
6	摩擦环	07610-02004	07610-02004	1

铁砧上冲有“3/16M”或“1/4M”，以帮助识别

## 枪嘴组件

Monobolt®、Avdelok®、Avtainer®、Maxlok® 和 Hemlok® 选择表

HEMLOK® 07612-02000			
序号	说明	部件号	数量
1	枪嘴尖	07612-02001	1
2	夹头外壳	07612-02003	1
3	夹头	07612-02002	1 SET
4	夹头扩张器	07498-04502	1
5	缓冲器	07498-03003	1
6	锁紧环	07340-00327	1
7	弹簧	07500-00418	1
8	枪嘴外壳	07340-00306	1

## 5.4 维修说明

应每周对枪嘴装置进行一次维护。

- 采用与装配手册相反的顺序，拆卸整套枪嘴装置。
  - 所有已磨损或损坏的部件须采用新部件进行更换。
  - 特别注意检查夹头的磨损情况。
  - 确保夹头扩张器 7 装配管（安装时）或前弹簧导向杆 6 不变形。
  - 检查弹簧 9 是否变形。
  - 根据装配手册的说明进行组装。
- 粗体项号参见第 11 页上的枪嘴安装图。

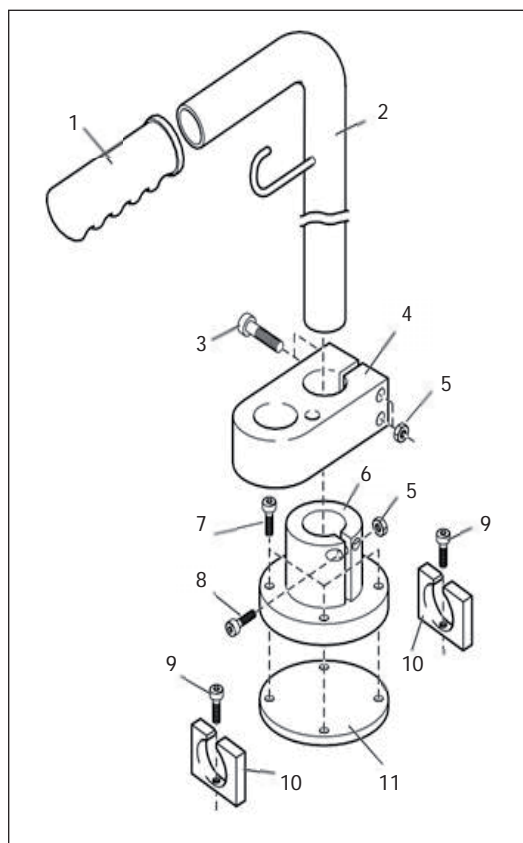
## 6. 附件

### 6.1 附件

此套件可以更轻松地在工作场所周围处理机柜，并允许将拉帽枪存放在方便的位置。

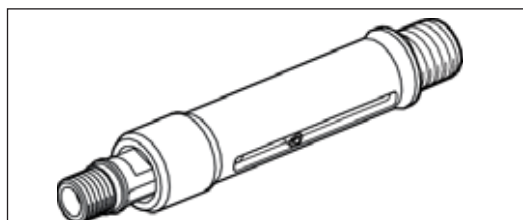
07265-09500 部件清单

序号	部件号			-
1	07265-09501	橡胶手柄	1	-
2	07265-09502	带钩子的管件	1	-
3	07265-09504	M5 螺栓	2	-
4	07265-09503	枪套	1	-
5	07265-09505	M5 螺母	3	-
6	07265-09508	底座	1	-
7	07265-09507	M5 螺栓	4	-
8	07265-09506	M5 螺栓	1	-
9	07265-09512	M5 螺栓	2	-
10	07265-09511	夹子	2	-
11	07265-09509	板	1	-



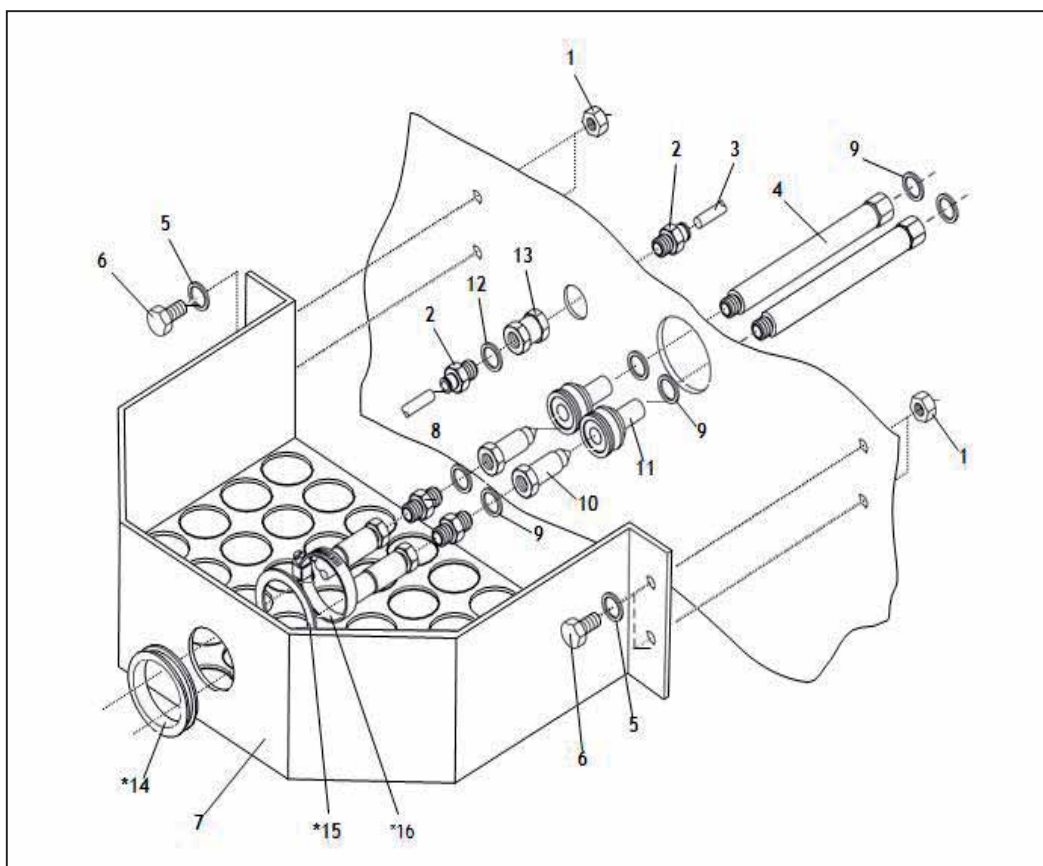
### 6.2 侧弹出适配器

安装在工具和枪嘴之间时，此附件强制紧固件杆在工具前面弹出。根据紧固件的杆径选择正确的部件编号。



### 6.3 快速连接套件

此套件能够将手柄和软管快速连接至机柜。



快速连接套件部件清单 07267-01250

07267-01250 部件清单				
序号	部件号	说明	数量	备件
1	07265-03206	螺母	4	-
2	07265-03269	连接	4	-
3	07265-03295	气管延长件	1	-
4	07265-09296	油管延长件	2	-
5	07265-03204	垫圈	4	-
6	07265-03205	螺丝	4	-
7	07265-03275	托盘	1	-
8	07267-01022	螺纹接头	2	-
9	07265-02031	垫圈	6	-
10	07265-03278	快装螺纹接头	2	-
11	07267-03277	快装连接器	2	-
12	07265-03272	垫圈	1	-
13	07265-03221	连接器	2	-
* 14	07267-03251	橡胶圈	1	-
* 15	07267-03252	间隔垫圈	1	-
* 16	07265-03292	夹具	1	-

\* 这些物件是主枪的一部分，不是快速连接套件的一部分

## 7. 拉帽枪维护

由经过培训的人员对拉帽枪进行定期维护，每年或每使用500000万次（先到者为准）进行一次全面检查。

- ⚠ 注意 - 禁止使用溶剂或其他刺激性化学品清洁拉帽枪的非金属部件。这些化学品可能会降低这些部件中所使用材质的性能。
- ⚠ 注意 - 维护之前，清除由于工作过程而积累的所有危险物质。
- ⚠ 注意 - 雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
- ⚠ 注意 - 除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。
- ⚠ 注意 - 定期检查工具，以防止损毁和故障。
- ⚠ 注意 - 阅读第 4 至 6 页上的安全说明。

### 7.1 日常维护

- 使用之前或第一次将拉帽枪投入使用时，若气源上未装配注油器，每日将几滴清洁的轻质润滑油倒进拉帽枪的进气口。若连续使用拉帽枪，每两到三个小时，需要将空气软管从主气源上断开一次，对拉帽枪进行润滑。
- 检查是否漏气。如果损毁，立即使用新件更换软管和连接器。
- 若压力调节器上无过滤器，在将空气管线连接到拉帽枪之前，将空气管线放空，清除累积的灰尘或水。如果有过滤器，排空。
- 检查枪嘴设备是否正确。
- 检查增强器油箱中的油位。根据需要加满规定的填料油。

### 7.2 每周维护

- 拆下并清洁枪嘴，特别是夹头。组装前使用二硫化钼润滑脂 EP 3753 进行润滑。
- 检查空气软管和管件是否漏油漏气。

对于所有维护，我们建议使用维护套件（部件编号 07900-02670）。

### 7.3 维护套件

维护套件 07900-02670		
零件号	说明	数量
07900-00589	扩张器	1
07900-00590	推杆	1
07900-00591	弹丸	1
07900-00592	压力计	1



## 7.4 维护

每 500,000 个循环，应完全拆除工具，并在磨损、损坏或建议时更换组件。所有 O 形圈和密封件应在组装前更换为新 O 形圈和密封件，并用 Moly Lithium EP3753 润滑脂润滑。

- ▲ 警告 - 阅读第 4 至 6 页上的安全说明。
- ▲ 警告 - 雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
- ▲ 警告 - 除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。
- ▲ 警告 - 定期检查工具，以防止损毁和故障。

粗体项号参见第 22 和 23 页上的常规安装图和部件清单。

- 维护或拆卸前，必须拆下气管，除非另有说明。
- 建议在洁净的环境中进行拆卸操作。
- 拆卸工具前，需要取下枪嘴组件。有关简单的取下说明参见第 10 和 11 页上的枪嘴部分。
- 将排放螺丝 18 和垫片 19 从工具手柄取下并将油从工具中排出。
- 对于总体维护，建议按照订单背面显示的顺序拆卸子组件。
- 如果要卸油管 26 和空气软管 27 从工具手柄上断开，降低衬套 22 以露出孔眼。
- 通过推动和松开快速释放连接器来断开空气软管。使用两只扳手，取下连接器 21 上的油管，让连接器附着在工具手柄上。取下工具手柄。

由于工作流程而可能沉积在机器上的危险物质，必须在维护前清除。

## 7.5 杆抓持单元

粗体项号参见第 19 页上的杆抓持单元图纸。

- 如果要卸杆抓持组件从工具中取下，松开三只螺丝 1 并将杆抓持适配器 8 及杆抓持器从止动器罩盖 3\* (\*第 22 和 23 页) 中取下。
- 取下两只螺丝 2 并将杆抓持组件与杆抓持器适配器分开。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

## 7.6 活塞组件

粗体项号参见第 22 和 23 页上的常规安装图和部件清单。

- 使用装有软口的钳夹住枪柄 1，将扳手放在止动器罩盖 3 突出部分的平面上，拧下止动器罩盖及 O 形圈 12。
- 将 O 形圈 12 从止动器罩盖 3 的外径槽中取下，并将密封 11 从内径中取下。
- 使用卡簧钳，将卡簧 17 从活塞 2 中取下，并抽出偏转器支架 4 和弹簧 5。
- 将活塞 2 从工具后部推下（此操作期间部分油会从工具中排出）。
- 使用卡簧钳，将卡簧 16 从工具手柄上取下并取下唇形密封 10。
- 将 O 形圈 14 和石墨环 13 从活塞 2 环中取出。
- 按照与拆卸相反的顺序安装，确保密封 10、11、14 和石墨环 13 按照第 21 页显示的方式正确安装。
- 使用活塞插入工具\*安装活塞。

## 7.7 扳机组件

粗体项号参见第 22-23 页上的常规安装图和部件清单。

- 使用扳手，松开防松螺母 7 并将扳机 6、O 形圈 15 和弹簧 8 从手柄 1 中取下。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

## 7.8 机柜

粗体项号参见第 23 页上的常规安装图和部件清单。

- 机柜由两只增强器 4 和 25、一只导阀 23、压力调节器和过滤器组件 45 和气压指示器 53 以及柜内气孔组成。
- 维护仅限于拆卸/更换整个组件以及更新先导阀内的密封件。
- 如果要拆卸机柜，必须抽出底板 61 及其上安装的组件。此操作可在断开所有软管并取下限制底板取下的所有物件后进行。


\* 维护套件中包含的物品。

## 7.9 推拉增强器

粗体项号参见第 25-26 页上的常规安装图和部件清单。

- 如果要取下增强器 4、25 和油箱 36，使用两只扳手断开油管（为从软管/增压器溢出的油做好准备），然后取下将增强器连接至导阀的软管（快速松开连接器）
- 使用扳手，取下将增强器固定至底板的两只螺母和相关垫圈。


- 将增强器提离机柜。
- 按照与拆卸相反的顺序更换。

 注意 - 检查工具是否进行了每日和每周维护。

 注意 - 工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。


#### 7.10 压力调节器和过滤器组件

- 如果要压力调节器和过滤器组件 45 从机柜中取下，断开调节器上的两只空气软管 59 和 63。
- 取下将调节器固定至机柜上的两只螺丝、垫片、垫圈和螺母。
- 将组件从柜中取出。
- 按照与拆卸相反的顺序更换。

 注意 - 柜中的压力调节器设置为 5.25 bar。

 注意 - 任何情况下都不得调整调压器。

 注意 - 柜中的压力调节器设置为 5.25 - 5.30 bar。


 注意 - 任何情况下不得调节安全阀。

#### 7.11 气压指示器组件

粗体项号参见第 17 页上的常规安装图和部件清单。

- 如果要取下气压指示器组件 53，将气管从压力计后面取下。
- 将夹具从压力计的后部取下并将压力计从机柜的前部抽出。
- 按照与拆卸相反的顺序更换。
- 进行任何拆卸/组装后，必须对系统进行填料。

#### 7.12 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据

 注意 - 禁止使用溶剂或其他刺激性化学品清洁拉帽枪的非金属部件。这些化学品可能会降低这些部件中所使用材质的性能。

润滑脂可以作为单个项目订购，部分编号参见下面的服务套装。

急救

皮肤：

润滑脂完全防水，最好用经过批准的乳化皮肤清洁剂清除。

吞食：

确保服用 30ml 镁乳，最好加一杯牛奶。

眼睛：

具有刺激性但无害。用水冲洗并就医。

火灾

闪点：高于 220 °C。

未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳、卤化烷或喷水（如果适用由资深操作人员）。

环境

在经过批准的场地上进行焚烧或处置。

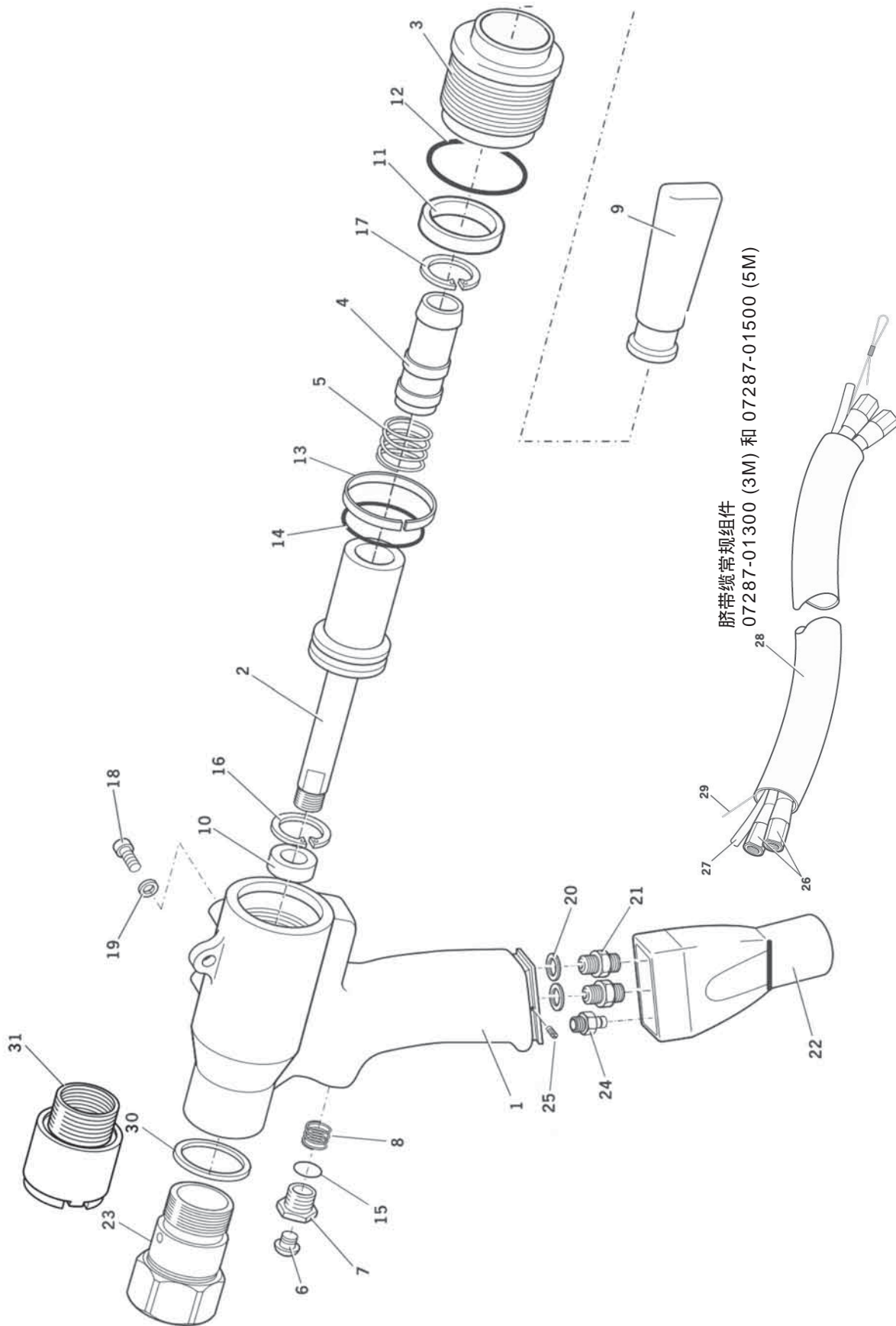
#### 7.13 环保

确保符合适用的处置规定。将所有废品弃置于经批准的废品处理设施或场所，以免对人员和环境造成危害。

## 8. 常规组装

### 8.1 手柄和脐带缆基本组件

手柄常规组件 07287 - 01000



## 07287-01000 部件清单

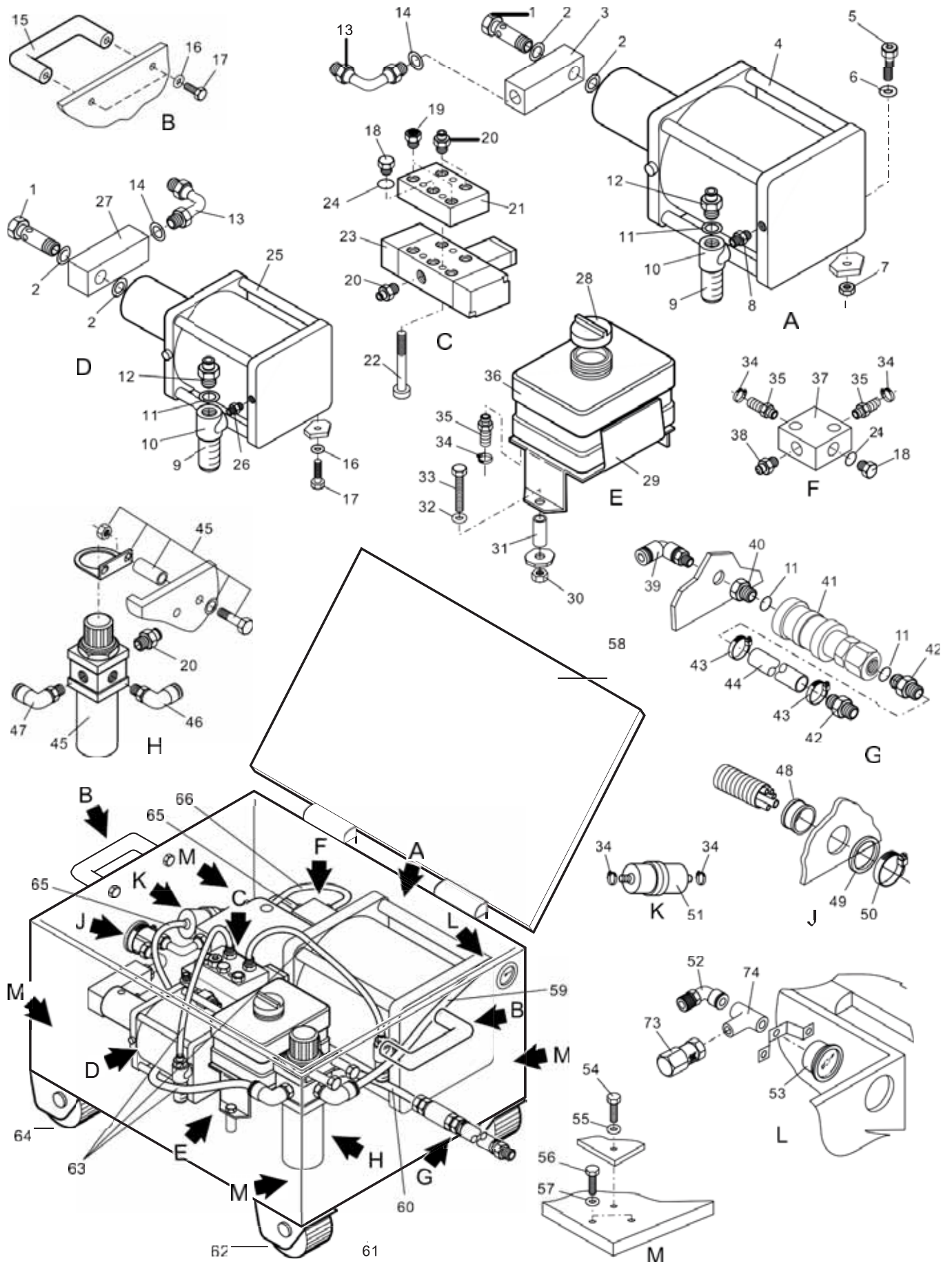
07287-01000 手柄组件部件清单									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
1	07287-01001	手柄	1	-	14	07267-01014	O 形圈	1	-
2	07287-01002	活塞	1	-	15	07555-00502	O 形圈	1	-
3	07287-01003	止动器罩盖	1	-	16	07267-01016	卡簧	1	-
4	07267-01004	偏转器支架	1	-	17	07267-01017	卡簧	1	-
5	07267-01005	弹簧	1	-	18	07265-02010	排气螺丝	2	-
6	07265-03023	扳机	1	-	19	07265-02011	垫圈	2	-
7	07265-03022	防松螺母	1	-	20	07265-02031	垫圈	2	-
8	07555-09219	弹簧	1	-	21	07267-01022	连接器	2	-
9	07287-00215	杆偏转器	1	-	22	07267-01025	衬套	1	-
10	07267-01010	唇形密封	1	-	23	73200-02040	固定适配器	1	-
11	07267-01011	密封	1	-	24	07287-01004	气源接头	1	-
12	07267-01012	O 形圈	1	-	25	07287-01105	平头螺丝	1	-
13	07267-01013	石墨环	1	-	30	07220-00407	止推垫圈 (可选)	1	-
					31	07220-01500	延长头 (可选)	1	-

## 07287-01300 (3m) 07287-01500 (5m) 部件清单

07287-01300 部件清单 (3m)									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
26	07267-01301	3m 油管	2	-	28	07267-01302	3m 保护套 (织物)	1	-
27	07265-02021	3m 气管	1	-	29	07287-01303	挂绳 (3m)	1	-

07287-01500 部件清单 (5m)									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
26	07267-01501	5m 油管	2	-	28	07267-01502	5m 保护套 (织物)	1	-
27	07265-02063	5m 气管	1	-	29	07287-01503	挂绳 (5m)	1	-

8.2 柜基本组件 07287-03200

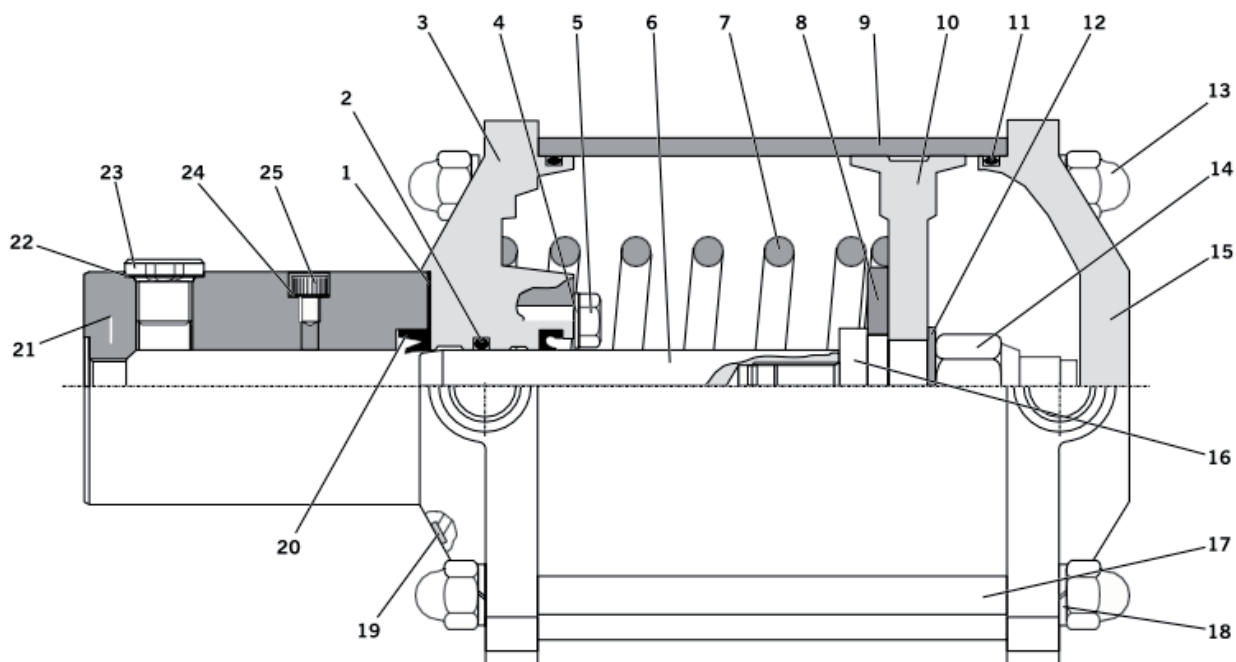




## 控制柜部件清单 07287-03200

07287-03200 机柜部件清单									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
1	07267-03224	螺丝	2	-	38	07267-03209	连接器	1	-
2	07265-03259	垫圈	4	-	39	07267-03262	弯接头	2	-
3	07267-03227	分配器	1	-	40	07267-03263	衬套	1	-
4	07005-10112	增强器	1	-	41	07267-03264	气管	1	-
5	07265-02267	螺栓	2	-	42	07265-03253	连接器	2	-
6	07265-02268	垫圈	2	-	43	07265-02076	夹具	2	-
7	07265-02269	螺母	2	-	44	07265-03219	气管 (2500mm)	1	-
8	07265-03260	连接器	1	-	45	07265-03220	压力调节器和过滤器组件	1	-
9	07265-03263	消音器	2	-	46	07265-03256	弯接头	1	-
10	07265-03225	快速排气	2	-	47	07265-03257	弯接头	1	-
11	07265-03261	垫圈	5	-	48	07267-03251	环	1	-
12	07267-03204	软管接头	2	-	49	07267-03252	垫圈	1	-
13	07267-03226	弯接头	2	-	50	07265-03292	夹具	1	-
14	07265-02031	垫圈	2	-	51	07267-03212	滤油器	1	-
15	07265-03202	手柄	2	-	52	07265-03255	弯接头	1	-
16	07265-02284	垫圈	6	-	53	07265-03254	气压指示器组件	1	-
17	07265-02283	螺丝	4	-	54	07265-03231	螺丝	4	-
18	07267-03208	塞子	2	-	55	07265-03232	垫圈	4	-
19	07265-03270	消音器	2	-	56	07265-03205	螺丝	8	-
20	07265-03271	直管接头	4	-	57	07265-03204	垫圈	8	-
21	07265-03222	垫板	2	-	58	07265-03201	箱子 (含钥匙)	1	-
22	07265-03266	螺丝	3	-	59	07265-03216	6mm 气管 (270mm)	1	-
23	07005-01524	阀门	1	-	60	07265-03215	10mm 气管 (100mm)	1	-
24	07265-03268	垫圈	2	-	61	07265-03230	底板	1	-
25	07005-10113	增强器	1	-	62	07265-03203	轮	2	-
26	07267-03221	连接器	1	-	63	07267-03268	10mm 气管 (450mm)	3	-
27	07267-03222	分配器	1	-	64	07265-03207	轮	2	-
28	07267-03213	油箱塞	1	-	65	07267-03265	油管 (400mm)	2	-
29	07267-03215	油箱底	1	-	66	07267-03266	油管 (200mm)	1	-
30	07267-03219	螺母	2	-	67	07267-03267	油管	1	未显示
31	07267-03217	垫片	2	-	68	07267-03271	10mm 气管	1	未显示
32	07267-03218	垫圈	2	-	69	07267-03272	6mm 气管	1	未显示
33	07267-03216	螺栓	2	-	70	07265-03272	垫圈	5	未显示
34	07267-03211	夹具	6	-	71	07265-03273	垫圈	8	未显示
35	07267-03210	软管接头	4	-	72	07265-03206	螺母	8	未显示
36	07267-03214	油箱	1	-	73	07287-03280	安全阀	1	-
37	07267-03207	配油器	1	-	74	07287-03281	T 形连接器	1	-

8.3 推动增强器基本组件 07005 -10113

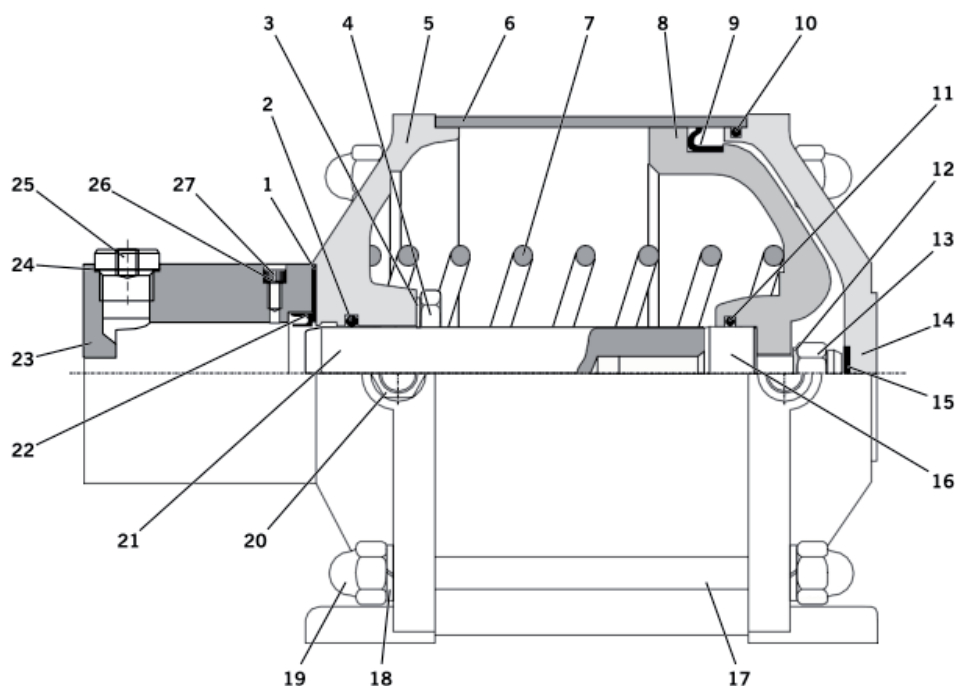


推动增强器部件清单 07005 -10113

07005-10113 推动增强器部件清单									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
1	07267-08119	密封	4	-	14	07267-08015	防松螺母	1	-
2	07267-08104	密封	1	-	15	07267-08116	后法兰	1	-
3	07267-08107	前法兰	1	-	16	07267-08130	延长杆	1	-
4	07267-08125	垫圈	4	-	17	07267-08114	伸缩杆	4	-
5	07267-08106	螺丝	4	-	18	07267-08126	弹簧垫圈	8	-
6	07267-08109	杆	1	-	19	07267-08122	过滤器	1	-
7	07287-08134	弹簧	1	-	20	07267-08103	密封	1	-
8	07267-08133	弹簧导杆	1	-	21	07267-08102	钢头	1	-
9	07267-08117	气缸	1	-	22	07267-08128	垫圈	1	-
10	07267-08110	活塞	1	-	23	07267-08101	塞子	1	-
11	07267-08112	密封	2	-	24	07267-08123	垫圈	1	-
12	07267-08031	垫圈	1	-	25	07267-08121	排气螺丝	1	-
13	07267-08113	盲孔螺母	8	-	26	07267-08135	过滤器	1	未显示



8.4 拉动增强器基本组件 07005 - 10112



拉动增强器部件清单 07005-10112

07005-10112 拉动增强器部件清单									
序号	部件号	说明	数量	备件	序号	部件号	说明	数量	备件
1	07267-08019	密封	4	-	15	07267-08035	减震器	1	-
2	07287-08004	密封	1	-	16	07267-08032	延长杆	1	-
3	07267-08022	垫圈	4	-	17	07287-08014	伸缩杆	4	-
4	07267-08006	螺丝	4	-	18	07267-08026	弹簧垫圈	8	-
5	07287-08007	前法兰	1	-	19	07267-08013	盲孔螺母	8	-
6	07287-08017	气缸	1	-	20	07267-08033	过滤器	1	-
7	07287-08008	弹簧	1	-	21	07287-08009	杆	1	-
8	07267-08010	活塞	1	-	22	07287-08003	密封	1	-
9	07267-08011	活塞密封	1	-	23	07287-08002	钢头	1	-
10	07267-08012	密封	2	-	24	07267-08030	垫圈	1	-
11	07267-08020	密封	1	-	25	07267-08029	塞子	1	-
12	07267-08031	垫圈	1	-	26	07267-08034	垫圈	1	-
13	07267-08015	防松螺母	1	-	27	07267-08021	排气螺丝	1	-
14	07267-08016	后法兰	1	-					-

## 9. 填料

工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。冲程减低且按一下扳机时紧固件未完全放置，需要在大量使用后恢复全冲程。

### 9.1 润滑油详情

建议的底油为 0.5l 装（部件号 07992-00002）或一加仑装（07992-00006）Hyspin® VG32。请参阅下面的安全数据。

### 9.2 HYSPIN® VG 32 润滑油安全数据

#### 急救

##### 皮肤：

尽快用肥皂和水彻底清洗。偶然接触不需要立即处理。短时接触不需要立即处理。

##### 吞食：

立即就医。请勿催吐。

##### 眼睛：

立即用水冲洗几分钟。虽然不是主要刺激物，但接触后可能会有轻微的刺激。

#### 火灾

闪点 232 °C。未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳、干粉、泡沫或水雾。请勿使用喷水器。

#### 环境

废物处理：由经过授权的承包商送至经过许可的场地。可焚毁。废旧产品可寄送进行回收利用。溢出：防止进入排水沟、下水道和河道。使用吸纳材料吸收。

#### 处理

佩戴护眼装置、防透手套（例如 PVC）和塑料围裙。请在通风良好的区域使用。

#### 储藏

无需特殊预防措施

### 9.3 填料步骤

- ▲ 注意 - 连接气源（这会造成活塞至底部，允许更多的填料油至工具中）。
- ▲ 注意 - 排气螺丝取下时，请勿操作扳机。
- ▲ 注意 - 所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。
- ▲ 注意 - 必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

粗体项号参见第 21-22 页上的手柄基本组件和部件清单。

- 开始填料程序前，使用合适的容器收集多余的油剂。
- 断开气源并取下增强器油箱盖。
- 使用 VG32 Hyspin® 填料油补充机柜中的油箱至油箱顶部下方 20 mm (0.8 ") 的位置。
- 将排放螺丝 18 和相关垫片 19 中从工具的前部取下。
- 将拉帽枪与气源连接。
- 确保排放孔不指向操作员或其他人。
- 将手柄放置在容器上，使排放孔朝向容器，然后按下扳机。
- 油从排放旋塞中排出时，松开扳机。
- 再次按下扳机，并在松开扳机前更换工具前部的排放螺丝 18 和垫片 19。
- 将工具与气源断开。
- 将排放螺丝 18 和垫片 19 从工具的后部取下。
- 将工具与气源相连。
- 循环操作扳机，直至油从排放孔中排出。松开扳机并更换工具后部的排放螺丝 18 和垫片 19。
- 间隔几秒循环按下和松开扳机，将填料油进行循环。
- 继续直到从两个排放孔流出的油没有气泡（确保油箱不缺油，否则空气将被吸入系统，油流中引入气泡）。
- 当不含空气的油从两个排放孔中流出时，按下扳机并使用内六角扳手拧紧前排放螺丝。松开扳机并使用内六角扳手拧紧后排放旋塞。
- 根据需要加满油箱。

## 9.4 替代填料程序

- ▲ 注意 - 连接气源（这会造成活塞至底部，允许更多的填料油至工具中）。
- ▲ 注意 - 所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。
- ▲ 注意 - 必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

粗体项号参见第 21 和 22 页上的手柄常规组件和部件清单，项号 28\* 参见第 23 和 24 页上的机柜常规组件和部件清单。

- 开始填料程序前，使用合适的容器收集多余的油剂。
- 断开气源并拧下增强器油箱塞 28\*。
- 使用 VG32 Hypsin® 填料油补充机柜中的油箱至油箱顶部下方 20 mm (0.8 ") 的位置。

如果油管已更换，请在连接前按照下列方式填料：

- 断开气源。
- 将油箱放置在高于工具的位置。
- 在该位置，拧下排放螺丝 18 和垫圈 19，直到油在重力作用下流出。
- 一旦油开始从一个排放孔中流出，拧紧螺丝将之封住。等待油从另一只排放孔中流出，然后封住此孔。

在其它情况中，按如下方式填料：

- 确保排放孔不指向操作员或其他人。
- 将拉帽枪与气源连接。
- 按住扳机键，稍微松开排放螺丝 18（最靠近工具前部），直到机油开始流出。
- 按住扳机键，直到机油中没有空气，然后拧紧排放螺丝 18。
- 松开扳机。
- 重复最后三个步骤，间隔几秒钟，以确保干净的油循环并除去所有空气。

拉动侧的液压回路中现在没有空气。下列操作将空气从回退侧的液压回路中排出。

- 将工具与气源保持连接欸。
- 不按下扳机的情况下（液压回路已有压力），从工具后部稍微松开排放螺丝 18，直到油开始流出。
- 油中无空气时，拧紧排放旋塞 18。
- 按下扳机。
- 重复最后三个步骤，间隔几秒钟，以确保干净的油循环并除去所有空气。
- 确保油箱不缺油，否则空气将被吸入系统。
- 如果需要，将油箱加注至标记的油位。

如果要验证工具是否正确填料，测量冲程。活塞冲程应约 32mm，活塞应始终完全回退。

## 10. 故障诊断

### 10.1 可能的现象原因和解决方法

现象	可能的原因	措施	页面参考
放置铆钉需要拉动多次	空气压力低	增大空气压力	10
	缺少润滑	在进气点润滑工具	15
	夹头磨损或断裂	装上新的夹头	19
	工具中的油位较低或油中存在空气	对工具进行填料	27-28
工具不能抓住紧固件杆	夹头磨损或脏污	清洁或安装新的夹头	19
	夹头外壳松动	拧紧尼龙锁紧环	19
	枪嘴组件中的弹簧磨损或断裂	装上新的弹簧	19
	枪嘴中的组件不正确	确定并更换	19
工具无法断开 防松螺栓	气压不足	调节气压/漏气	11
	螺栓长度不正确	更换为正确长度的螺栓	
	工具需要填料	填料工具	27-29
	工具排气消音器脏污	清洁消音器	
	控制阀脏污	取下/清洁阀门	
工具无法锻接凸缘	气压不足	调节气压/漏气	11
	工具需要填料	填料工具	27-29
	锻接砧断裂	更换	
	螺栓长度不正确	更换为正确长度的螺栓	

其他症状或故障应报告给当地 Avdel® 授权分销商或维修中心。

## 1 1. 欧盟符合性声明

兹声明，Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY 英国，对于下列产品承担单独责任：

说明： 7287 结构性液压气动拉帽枪

型号： 7287

符合以下指定标准：

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

技术文件根据附件 VII 汇编，符合以下指令：2006/42/EC 机械指令（《法规汇编 2008》第1597条 - 机械供应（安全）条例规定参考）。

签名人代表 STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj  
 工程部总监（英国）  
 Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
 SG6 1JY UNITED KINGDOM

签发地点： Letchworth Garden City, 英国

签发日期： 01-01-2012

签字人负责汇编在欧盟出售的产品的技术文件，并代表 Stanley Engineered Fastening 进行此声明。

Matthias Appel  
 技术文档团队领导  
 Stanley Engineered Fastening, Tucker GmbH, Max-Eyth-Str.1,  
 35394 Gießen, 德国



本机符合  
 2006/42/EC 机械指令

## 12. 英国符合性声明

兹声明，Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY 英国，对于下列产品承担单独责任：

说明： 7287 结构性液压气动拉帽枪

型号： 7287

符合以下指定标准：

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	BS EN 28662-1:1993
EN ISO 4414:2010	EN ISO 20643:2008+A1:2012
EN ISO 28927-5:2009+A1:2015	ES100118-rev 17:2017

技术文档是根据《2008年机械供应（安全）条例》（S.I. 2008/1597）（修订）编制。

签名人代表 STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj  
 工程部总监（英国）  
 Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
 SG6 1JY UNITED KINGDOM

签发地点： Letchworth Garden City, 英国

签发日期： 01-01-2012



本机符合  
 机械供应（安全）条例规定 2008，  
 （S.I. 2008/1597）（修订）。

## 13. 保护你的投资！

Stanley® Engineered Fastening 拉铆枪保修

STANLEY® Engineered Fastening 在此保证：所有拉帽枪均已经过精心制造，在材质和工艺方面均无缺陷，正常使用情况下提供壹(1)年保修。

该保修仅适用于拉帽枪首次购买者按设计用途使用的情况。

例外情况：

正常磨损

由于正常磨损而进行的定期维护、维修和更换部件不在保修范围之内。

滥用和误用。

由于操作和/或存储不当、误用或滥用、事故或疏忽导致的缺陷或损坏等不在保修范围之内。

未授权服务或改装。

由 STANLEY® Engineered Fastening 之外的其他人员或其授权的维修中心以任何方式进行的维修、测试调整、安装、维护、变更或改装而产生的缺陷或损坏不在保修范围之内。

所有其他明示或暗示保修，包括适销性或用途匹配性方面的保修，不包括在本保修范围之内。

若该拉帽枪不符合保修规定，请立即将其返回离您最近的我公司授权维修中心。若要了解美国或加拿大境内的 STANLEY® 授权维修中心情况，请拨打我们的免费电话(877)364 2781，与我们联系。

对于美国和加拿大境外的史丹利工程紧固系统公司分支机构，请访问我们的网站 [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)，了解离您最近的分支机构情况。

史丹利工程紧固系统公司将免费更换我们发现的由于故障材质或制造原因而产生缺陷的任何部件，然后采用运费预付的方式将产品返回给客户。这表示我公司完全承担本保修项下的责任。对于超出本拉帽枪适用范围所导致的任何间接或特殊损坏，我司概不负责。

在线登记您的拉帽枪。

若要在线登记您的产品保修，请访问我们的网站：

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

感谢您选择 STANLEY Engineered Fastening 的 STANLEY Assembly Technologies 品牌工具。



**STANLEY**  
Engineered Fastening

**STANLEY Engineered Fastening**

STANLEY House, Works Road  
Letchworth Garden City  
Hertfordshire, United Kingdom  
SG6 1JY  
Tel: +44 1582 900 000  
Fax: +44 1582 900 001



## 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
07900-00918_AP	D	21/092

**STANLEY**  
Assembly Technologies

Stanley Engineered Fastening — a division of Stanley Black and Decker — is the global leader in precision fastening and assembly solutions. Our industry-leading brands, Avdel®, Integra™, Nelson®, Optia™, POP®, Stanley® Assembly Technologies, and Tucker®, elevate what our customers create. Backed by a team of passionate and responsive problem-solvers, we empower engineers who are changing the world.

STANLEY ENGINEERED FASTENING FAMILY OF BRANDS

AVDEL

INTEGRA

NELSON

OPTIA

POP

STANLEY  
Assembly Technologies

TUCKER