

- (EN) Hydro-Pneumatic Power Tool
- (BG) Хидро-пневматичен електроинструмент
- (HR) Hidro-pneumatski električni alat
- (CZ) Hydropneumatické nářadí
- (RO) Unealtă hidro-pneumatică
- (HU) Hidropneumatikus szerszámgép
- (SK) Hydro-pneumatické elektrické náradie
- (SL) Hidro-pnevmatsko električno orodje
- (RU) Гидропневматический электроинструмент
- (AR) الأداة الكهروبنائية المائية الهوائية
- (LV) Hidropneimatiskais elektroinstruments
- (LT) Hidraulinis-pneumatinis elektrinis įrankis
- (ET) Hidropneumaatiline tööriist
- (EL) Υδροπνευματικό εργαλείο ισχύος
- (TR) Hidro-Pnömatik Elektrikli Alet



0753 MKII Type - Repetition Tool for Speed Rivets - 07530 / 07531 / 07532

# 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 trademarks.

# CONTENT

<b>1. SAFETY DEFINITIONS .....</b>	<b>4</b>
1.1 GENERAL SAFETY RULES .....	4
1.2 PROJECTILE HAZARDS .....	4
1.3 OPERATING HAZARDS.....	5
1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS.....	5
1.5 ACCESSORY HAZARDS .....	5
1.6 WORKPLACE HAZARDS.....	5
1.7 NOISE HAZARDS.....	5
1.8 VIBRATION HAZARDS.....	5
1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC AND HYDRAULIC TOOLS.....	6
<b>2. SPECIFICATIONS.....</b>	<b>7</b>
2.1 SPECIFICATION FOR 0753 MK II TYPE TOOL.....	7
2.2 SPECIFICATION FOR 07531 INTENSIFIER.....	7
<b>3. INTENT OF USE.....</b>	<b>8</b>
3.1 TOOL DIMENSIONS - 07530 MKII MODEL.....	9
3.2 TOOL DIMENSIONS - 07532 MKII MODEL.....	9
<b>4. PUTTING INTO SERVICE.....</b>	<b>10</b>
4.1 AIR SUPPLY .....	10
4.2 CURSOR .....	12
4.3 LOADING AND RELOADING THE TOOL .....	12
4.4 OPERATING PROCEDURE.....	13
4.5 PLACING EQUIPMENT.....	13
<b>5. SERVICING THE TOOL.....</b>	<b>14</b>
5.1 DAILY .....	14
5.2 WEEKLY .....	14
5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA.....	14
5.4 SERVICE KIT.....	15
<b>6. MAINTENANCE.....</b>	<b>16</b>
6.1 DISMANTLING 07530-02200 MKII .....	16
6.2 DISMANTLING 07532-02200 MKII .....	18
6.3 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07530-02200 MKII .....	20
6.4 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07530-02200 MKII.....	21
6.5 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07532-02200 MKII .....	22
6.6 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07532-02200 MKII.....	23
6.7 INTENSIFIER 07531-02200 - MAINTENANCE.....	24
6.8 INTENSIFIER 07531-02200.....	25
6.9 PILOT VALVE 07005-00590 - MAINTENANCE .....	27
6.10 PROTECTING THE ENVIRONMENT .....	27
6.11 PILOT VALVE 07005-00590 - SPARES INFORMATION.....	28
<b>7. PRIMING .....</b>	<b>29</b>
7.1 OIL DETAILS.....	29
7.2 HYPIN VG 32 AND AWS 32 OIL SAFETY DAT.....	29
7.3 PRIMING PROCEDURE.....	29
<b>8. FAULT DIAGNOSIS.....</b>	<b>30</b>
<b>9. EC DECLARATION OF CONFORMITY .....</b>	<b>32</b>
<b>10. UK DECLARATION OF CONFORMITY.....</b>	<b>33</b>
<b>11. PROTECT YOUR INVESTMENT! .....</b>	<b>34</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-resistant eye protection during operation of the tool. The grade of protection required should be assessed for each use.







Use hearing protection in accordance with employer'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. Modifications 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 the 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 tool from the air supply before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly or accessories.
- Be aware that failure of the workpiece 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 workpiece is securely fixed.
- Check that the means of protection from ejection of fastener and/or mandrel is in place and is operative.
- 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 and 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 hydraulic supply.
- Use only lubricants recommended by the manufacturer.
- Contact with hydraulic fluid should be avoided. To minimise 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.
- Care should be taken to ensure that spent mandrels do not create a hazard.

### 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 also 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.
- Care should be taken to ensure that spent mandrels do not create a hazard.

### 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 workpieces from "ringing".
- Use hearing protection in accordance with employer's instructions and as required by occupational health and safety regulations.
- Operate and maintain the tool as recommended in the instruction manual, to prevent an unnecessary increase in the noise level.

### 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.

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

- The operating supply air must not exceed 7 bar (100 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.
- DO NOT let air exhaust opening on the mandrel collector face in the direction of the operator or other persons. 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 whipcheck 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).

**⚠ WARNING:** While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels of wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your STANLEY Engineered Fastening representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with our calibrated measuring tool.

**STANLEY Engineered Fastening policy is one of continuous product development and improvement and we reserve the right to change the specification of any product without prior notice.**

## 2. SPECIFICATIONS

### 2.1 SPECIFICATION FOR 0753 MK II TYPE TOOL

<b>Air Pressure</b>	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Free Air Volume Required</b>	@ 5.1 bar /75 lbf/in <sup>2</sup>	2.6 litres (0.09 ft <sup>3</sup> )
<b>Stroke</b>	Minimum	30.0 mm (1.18 in)
<b>Pull Force</b>	@ 5.5 bar /80 lbf/in <sup>2</sup>	3.89 kN (875 lbf)
<b>Cycle time</b>	Approximately	1 second
<b>Weight</b>	Pistol	1.2 kg (2.64 lb)

### 2.2 SPECIFICATION FOR 07531 INTENSIFIER

<b>Air Pressure</b>	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Intensification Ratio</b>		32:1

Noise values determined according to noise test code ISO 15744 and ISO 3744.		0753
A-weighted sound power level dB(A), $L_{WA}$	Uncertainty noise: $k_{WA} = 2.3$ dB(A)	85.7 dB(A)
A-weighted emission sound pressure level at the work station dB(A), $L_{pA}$	Uncertainty noise: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	74.8 dB(A)
C-weighted peak emission sound pressure level dB(C), $L_{pC}$ , peak	Uncertainty noise: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.9 dB(C)
Vibration values determined according to vibration test code ISO 20643 and ISO 5349.		0753
Vibration emission level, $a_{hd}$ :	Uncertainty vibration: $k = 0.19$ m/s <sup>2</sup>	0.73 m/s <sup>2</sup>
Declared vibration emission values in accordance with EN 12096		

### 3. INTENT OF USE

The pneumatic 0753 MkII type tool is designed to place Stanley Engineered Fastening speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flowline assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and for no other purposes. Refer to "Putting into Service" on page 10 for connection details.

Both models, the 07530 MkII and 07532 MkII are hand-held lightweight tools. Their only difference lies in the location of the hose entry.

The top entry on the 07532 MkII tool allows suspension from an added mounting plate, see drawing opposite. Part numbers are shown to order a complete tool including the intensifier and all hoses but no nose equipment.

The pistol number for the 07530 MkII model is 07530-02200 and is 07532-02200 for the 07532 MkII model. See the general assemblies on pages 20-23.

Both models will place the same fasteners and both will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

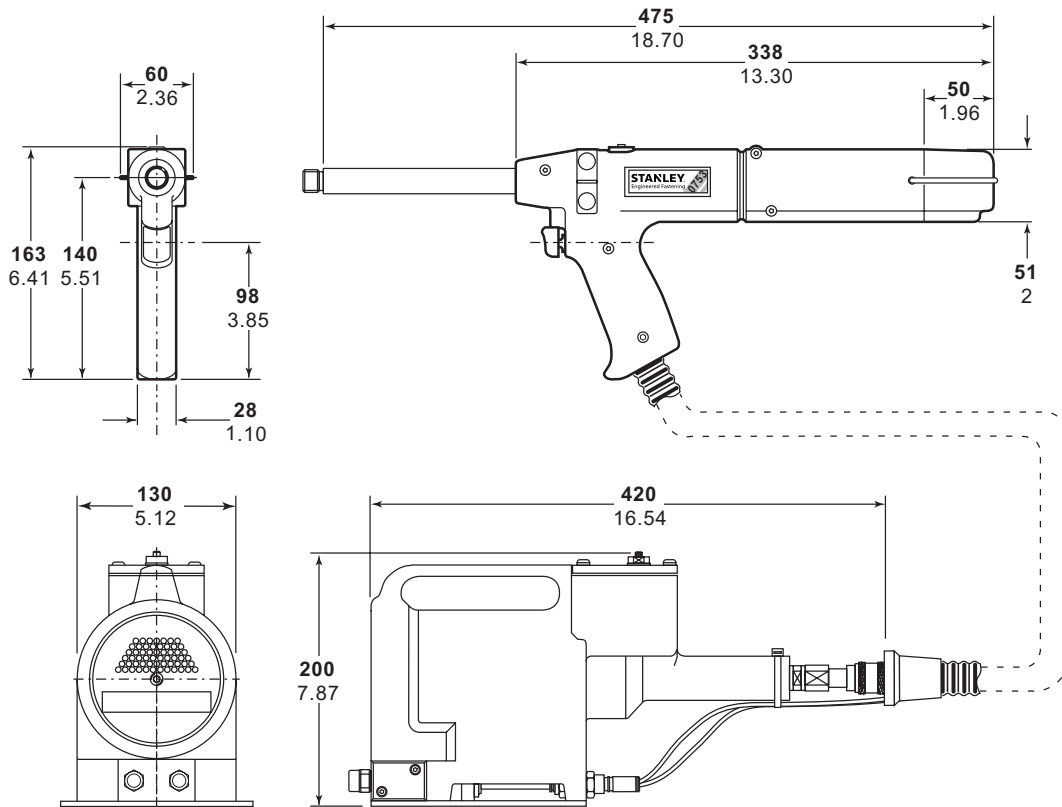
Both models make use of the same nose equipment. Reference must be made to the Accessories manual (07900-09508) when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application.

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

FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

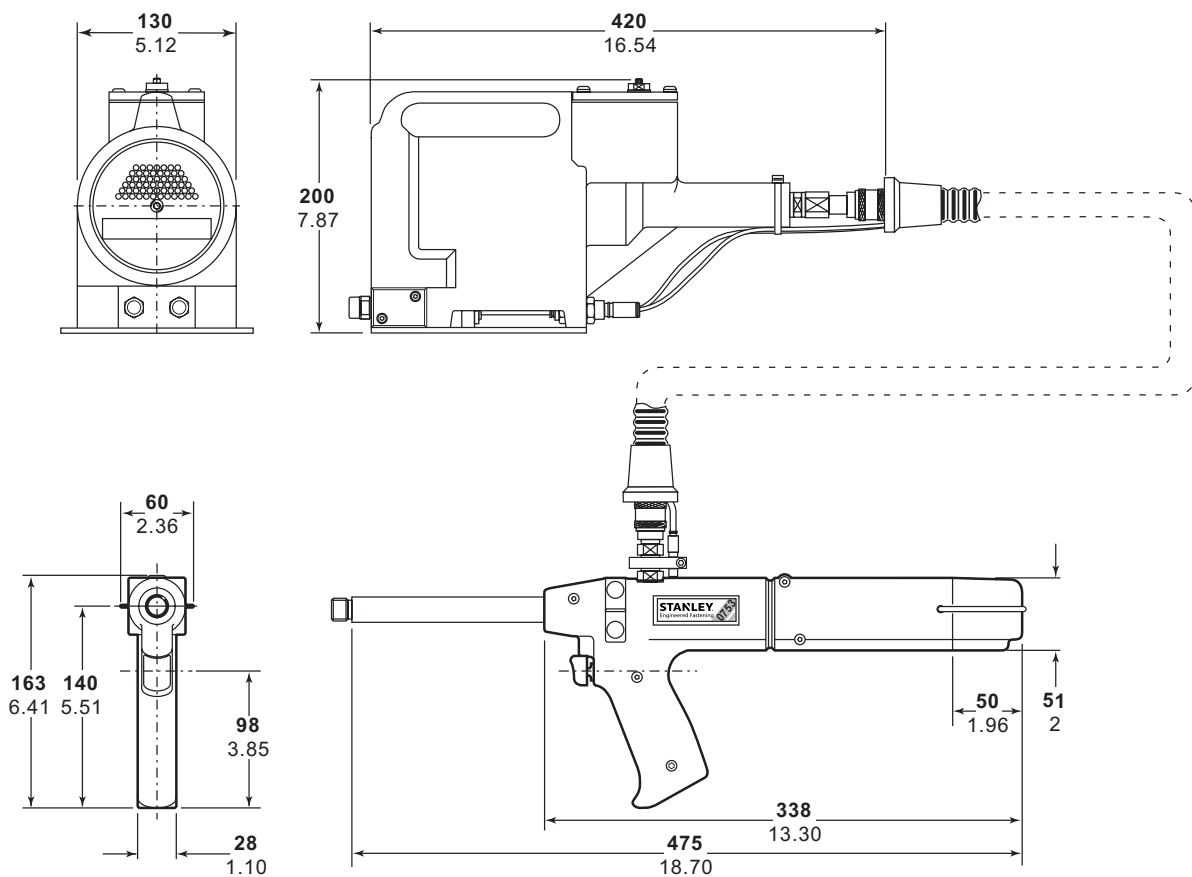
### 3.1 TOOL DIMENSIONS - 07530 MKII MODEL

Part Number 07530-02100



### 3.2 TOOL DIMENSIONS - 07532 MKII MODEL

Part Number 07532-02100



Dimensions shown in **bold** are millimetres. Other dimensions are in inches.

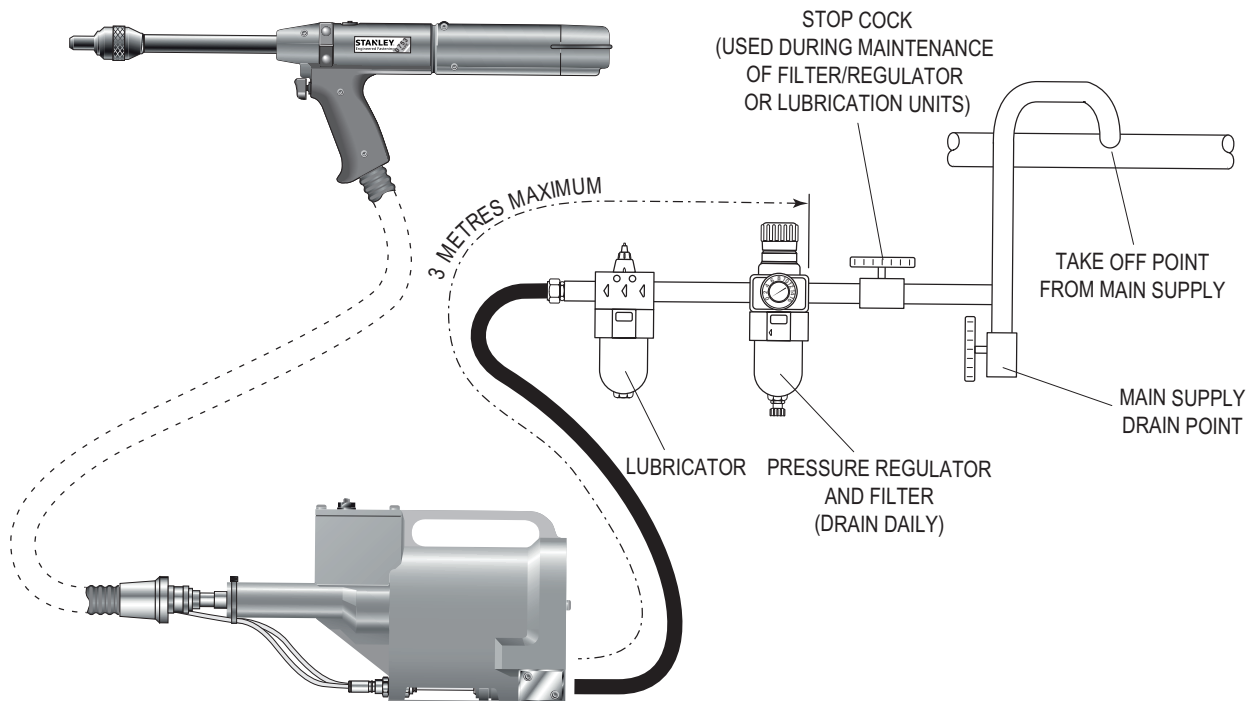
## 4. PUTTING INTO SERVICE

### 4.1 AIR SUPPLY

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. To ensure maximum tool life and minimum tool maintenance they should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below).

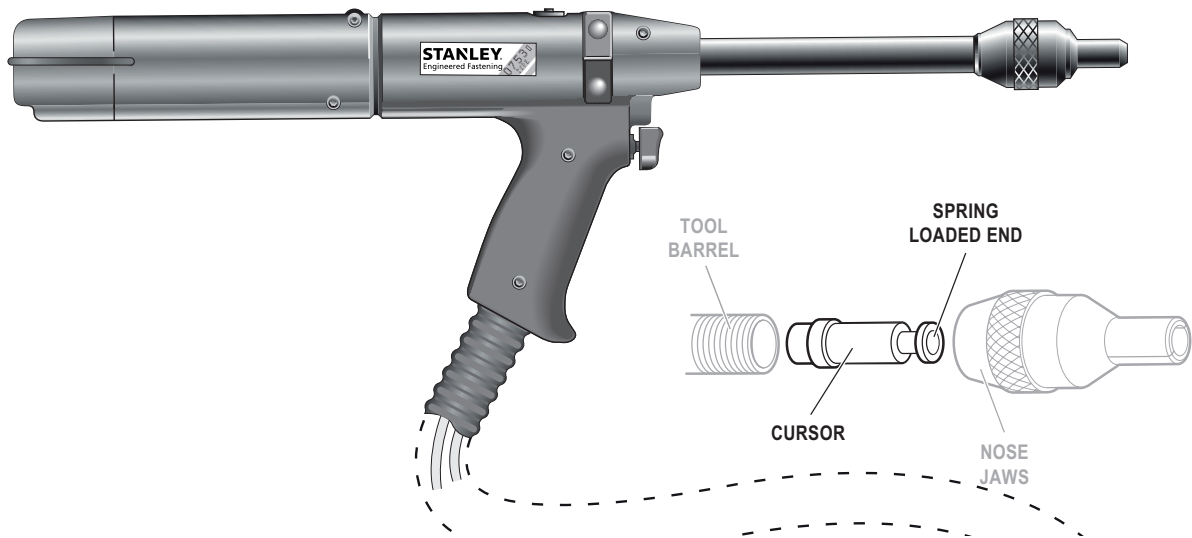
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

Read daily servicing details page 14.



Follow the steps below when connecting the tool to the intensifier and main air supply:

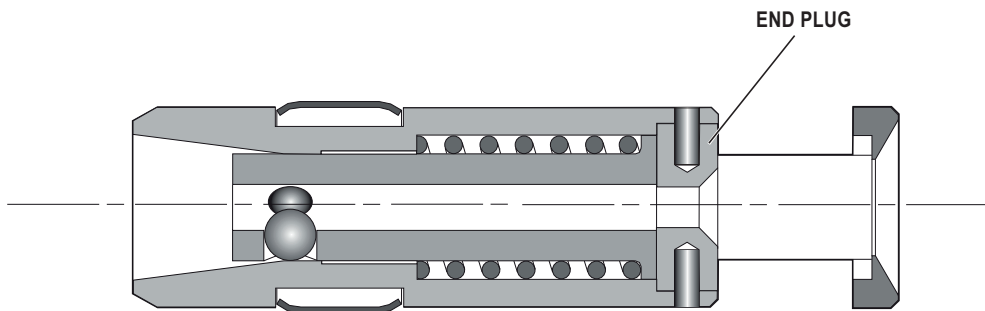
- Push the end of the large hydraulic hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- On the front face of the intensifier:
  - Push the blue pneumatic (4mm OD) line into the reducer fitting which is located in the left hand bulkhead connector.
  - Push the black pneumatic (4mm OD) line into the plastic collet of the right hand bulkhead connector.
- Fit a pneumatic hose between the male connector at the rear of the intensifier and main air supply.



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100      Used for Standard mandrels and  $\frac{5}{32}$ " Disposable mandrels
- 07279-05843      Used for  $\frac{1}{8}$ " Disposable mandrels
- 07279-05845      Used for  $\frac{3}{16}$ " Disposable mandrels

The difference in the above assemblies is the internal diameter of the End Plug.



These are colour coded see below:

MECHANICAL CURSOR PART NO.	END PLUG PART NO.	COLOUR	HOLE DIAMETER (mm)
07271-01100	07150-00402	PLAIN STEEL	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILVER	3.3

## 4.2 CURSOR

### IMPORTANT

**If fitted incorrectly, the cursor will not allow feeding of the fasteners.**

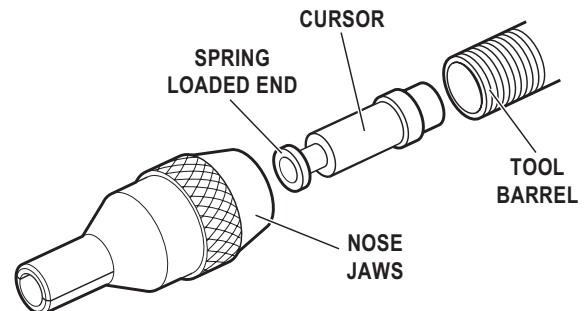
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

When fitted the correct way round, the cursor will easily slide out of the barrel when a mandrel is pushed into its centre then pulled back.

To reverse the orientation of the cursor, follow these steps:

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 20-21. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 22-23.

- Remove the clip **47** and slide off end cap **38**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **44** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **44**.
- Pull out rear plug **46**.
- Pull out tail jaw piston assembly **14** together with jaws **9**.
- Lift out spring **13** and jaw housing **8**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **25** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **5** into the front of the barrel, correct way round.



## 4.3 LOADING AND RELOADING THE TOOL

### IMPORTANT

**The procedure for loading the tool and for fitting the nose equipment to the tool is integral.**

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed.

To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, in the accessories manual (07900-09508).

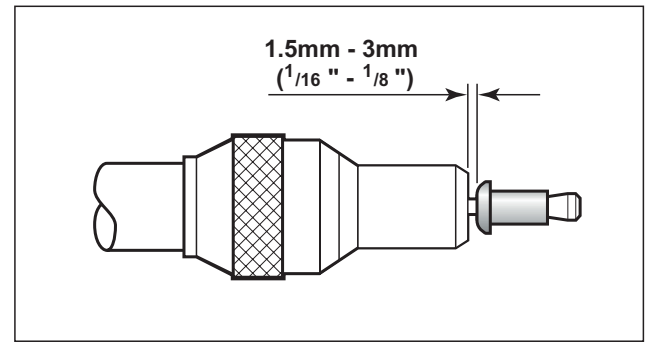
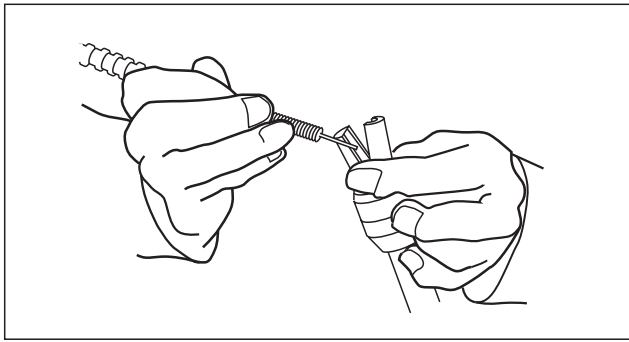
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 20-21. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 22-23.



**Loading the Tool**

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **9** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **26** and **30**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **25** of the tool.
- Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the accessories manual (part number 07900-09508).
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ( $1/16''$  to  $1/8''$ ), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **26** and **30**).

**Reloading the Tool**

- Open tail jaws **9** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage.

**4.4 OPERATING PROCEDURE****IMPORTANT**

**You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.**

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

**4.5 PLACING EQUIPMENT**

All nose equipment, mandrels, follower springs and other accessories can be found in the accessories manual (part number 07900-09508).

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 20-21. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 22-23.

## 5. SERVICING THE TOOL

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

### IMPORTANT

**The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.  
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.**

### 5.1 DAILY

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the intensifier 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 and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4 - 6).

### 5.2 WEEKLY

- Conduct the full "Daily" procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to "Tail Jaw Cylinder" in the "Maintenance Section" page 16).
- Check oil level in the intensifier Unit reservoir is approximately 12mm (1/2") below the transparent cover plate.

**⚠ 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

### 5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 15.

#### 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.

#### Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

#### Storage

Away from heat and oxidising agent.

## 5.4 SERVICE KIT

For all servicing we recommend the use of the service kit (part number 07900-05300).

SERVICE KIT					
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

*Note: Spanner sizes are measured 'across flats' unless otherwise specified.*

## 6. MAINTENANCE

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

### IMPORTANT

**Safety Instructions appear on page 4 - 6.**

**The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.  
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.**

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.

Dismantling of the 07530 MkII and 07532 MkII are covered separately. For the 07530 MkII refer to the dismantling procedures below and for the 07532 MkII refer to pages 16-18. Item numbers in bold refer to the general assemblies and parts lists for the respective model on pages 20-23.

Prior to dismantling the tool, you will need to remove the nose equipment.

For total tool servicing we advise that you proceed with the dismantling of sub-assemblies in the order shown below after having disconnected the hydraulic hose from the intensifier unit and the trigger air line from the intensifier valve, thus separating the pistol unit from the intensifier unit.

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

### 6.1 DISMANTLING 07530-02200 MKII

To dismantle the 07532-02200 MkII refer to pages 18-19.

#### TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip **47** up and remove the End Cap **38**.
- Using an Allen Key\*, remove one Cap Head Screw **44** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second Cap Head Screw **44**.
- Pull out Rear Plug **46**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **14**, Spring **13**, Jaws **9** and Jaw Housing **8**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key\* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (<sup>3</sup>/<sub>16</sub>" ) drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Using an Allen Key\*, remove all five handle moulding securing Screws **34**, **39** and Nuts **33** from the tool handle.
- Grip Barrel **25** in a vice using soft jaws\* to avoid damage.
- Using a box spanner\*, unscrew Barrel Plug **7**, preventing Barrel **25** turning by using an open ended spanner\*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **12** from Switch Block **28** and pull Tail Jaw Cylinder **6** from tool.
- Remove 'O' Ring **4**, Rubbing Strip **15** and Barrel Return Spring **16**.
- Free length of Spring **13** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15.  
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 22-23.

**HYDRAULIC PISTON**

- Remove Tail Jaw Cylinder **6** as described earlier.
- Grip Body **19** in vice using soft jaws\* to avoid damage, undo Stroke Limiter **17**.
- Grip Barrel **25** in soft jaw vice, pull Body **19** from Barrel **25** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston **18** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal **3**.
- Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula\*, prise out Seal **1** from Body **19**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.
- To replace Seal **1**, unscrew Hydraulic Hose Assembly **22** and fit a spare Bleed Plug Assembly **2** screwing it in to bring inside face level with internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
- Ensure the seal is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

**TRIGGER ASSEMBLY**

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner\*, unscrew the Retainer **49** and remove. Take care to keep the Spring **50**.
- Prise off the 'O' Ring **53** taking care not to damage the Spindle **54** and Retainer **49** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **53**.
- Check length of Spring **50** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- Assembly in reverse order of dismantling.

**TAIL JAW ON/OFF VALVE**

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key\*, loosen Screw **27** clamping assembly to Barrel **25** and remove assembly.
- Using a screwdriver\*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **26** from Air Tail Jaw Spool **29** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **29** from Switch Block **28**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **29**, remove the 'O' Rings **31**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **31** using assembly bullet\* and insert into Switch Block **28**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **26** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

**TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE**

- The Non-return Valve **21** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **21** depress the bulk head fittings and withdraw the Blue Plastic Tube **23** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **21**, note the orientation.

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15.  
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 22-23.

**HANDLE & END CAP**

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

**CURSOR**

- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **5** occasionally with a little light oil.

**IMPORTANT**

**Check the tool against daily and weekly servicing.  
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.**

**6.2 DISMANTLING 07532-02200 MKII**

To dismantle the 07530-02200 MkII refer to pages 16-18.

**TAIL JAW CYLINDER**

- Manually flip the Clip **54** up and remove the End Cap **45**.
- Using an Allen Key\*, remove one cap head Screw **51** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **51**.
- Push forward Rear Plug **53** against Spring **20** and release quickly to allow Rear Plug **53** to fall away.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **21**, Spring **20**, Jaws **16** and Jaw Housing **15**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key\* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (<sup>3</sup>/<sub>16</sub>" ) drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Remove piston seal 'O' Ring **17**.
- Using an Allen Key\*, remove all five handle moulding securing Screws **41**, **46** and Nuts **40** from the tool handle.
- Grip Barrel **31** in a vice using soft jaws\* to avoid damage.
- Using a box spanner\*, unscrew Barrel Plug **14**, preventing Barrel **31** turning by using an open ended spanner\*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **19** from Switch Block **35** and pull Tail Jaw Cylinder **12** from tool.
- Remove 'O' Ring **10**, Rubbing Strip **22** and Barrel Return Spring **13**.
- Free length of Spring **20** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

**HYDRAULIC PISTON**

- Remove Tail Jaw Cylinder **12** as described earlier.
- Grip Body **25** in vice using soft jaws\* to avoid damage, undo Stroke Limiter **23**.
- Grip Barrel **31** in soft jaw vice, pull Body **25** from Barrel **31** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston **24** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal **9**.
- Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula\*, prise out Seal 1 from Body **25**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15.  
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 22-23.

- To replace Seal **1**, disconnect Hydraulic Hose Assembly **63** and all the associated air pipes. Unscrew Self Closing Coupler **6**, remove Suspension Mounting Plate **4**, unscrew the Adapter Top Hose **2** and fit a spare Bleed Plug Assembly **30** screwing it into bring the inside face level with the internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
- Ensure the seal is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

#### TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner\*, unscrew the Retainer **56** and remove. Take care to keep the Spring **57**.
- Prise off the 'O' Ring **60** taking care not to damage the Spindle **61** and Retainer **56** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **60**.
- Check length of Spring **57** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- Assembly in reverse order of dismantling.

#### TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key\*, loosen Screw **34** clamping assembly to Barrel **31** and remove assembly.
- Using a screwdriver\*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **33** from Air Tail Jaw Spool **36** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **36** from Switch Block **35**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **36**, remove the 'O' Rings **38**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **38** using assembly bullet\* and insert into Switch Block **35**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **33** by clamping in vice using soft Jaws to prevent damage. DO NOT USE UNDUE

#### FORCE.

- Complete assembly in reverse order of dismantling.

#### TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE

- The Non-return Valve **26** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **26** depress the bulk head fittings and withdraw Blue Plastic Tube **27** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **26**, note the orientation.

#### HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

#### CURSOR

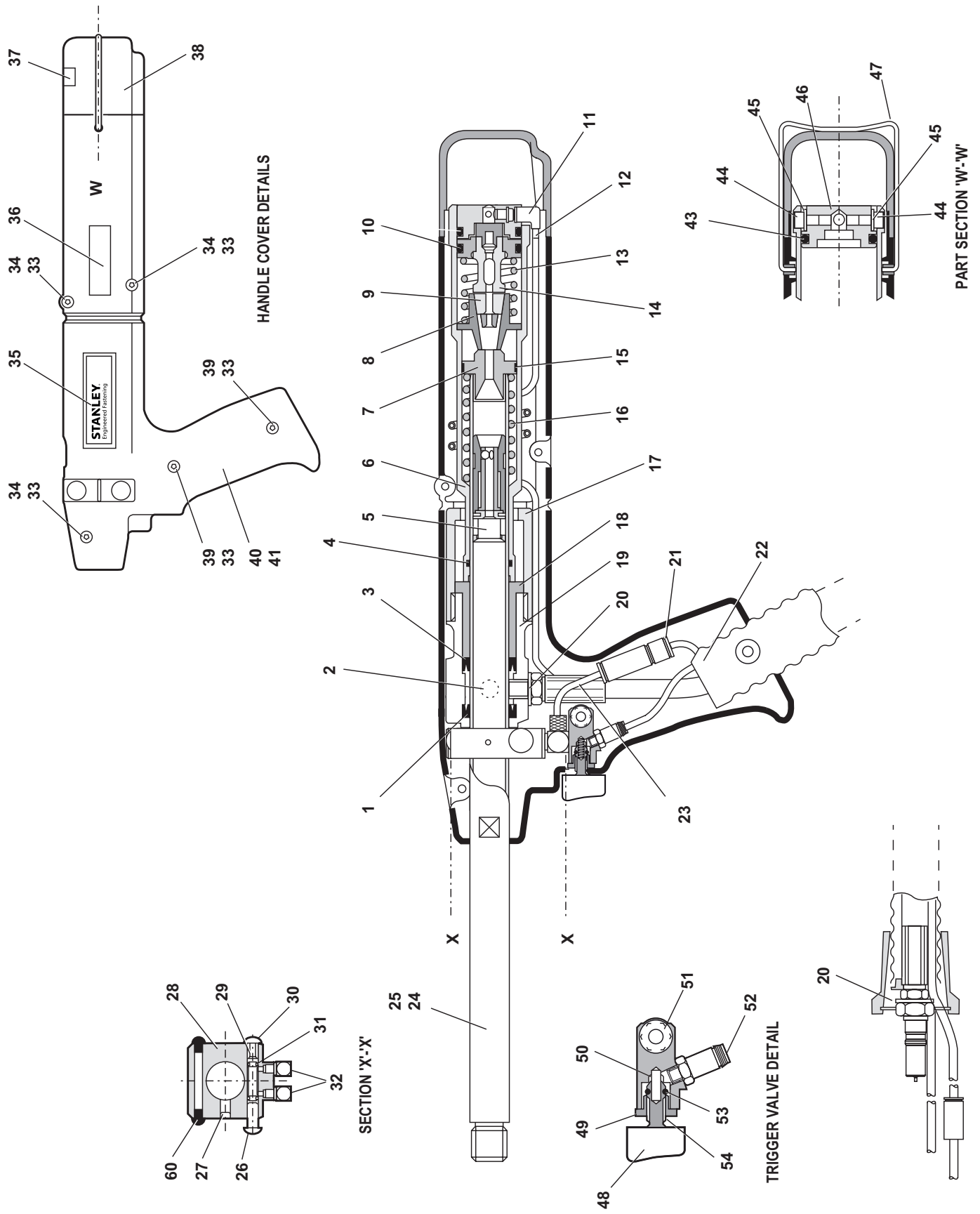
- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **11** occasionally with a little light oil.

#### IMPORTANT

**Check the tool against daily and weekly servicing.  
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.**

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15.  
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 22-23.

6.3 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07530-02200 MKII

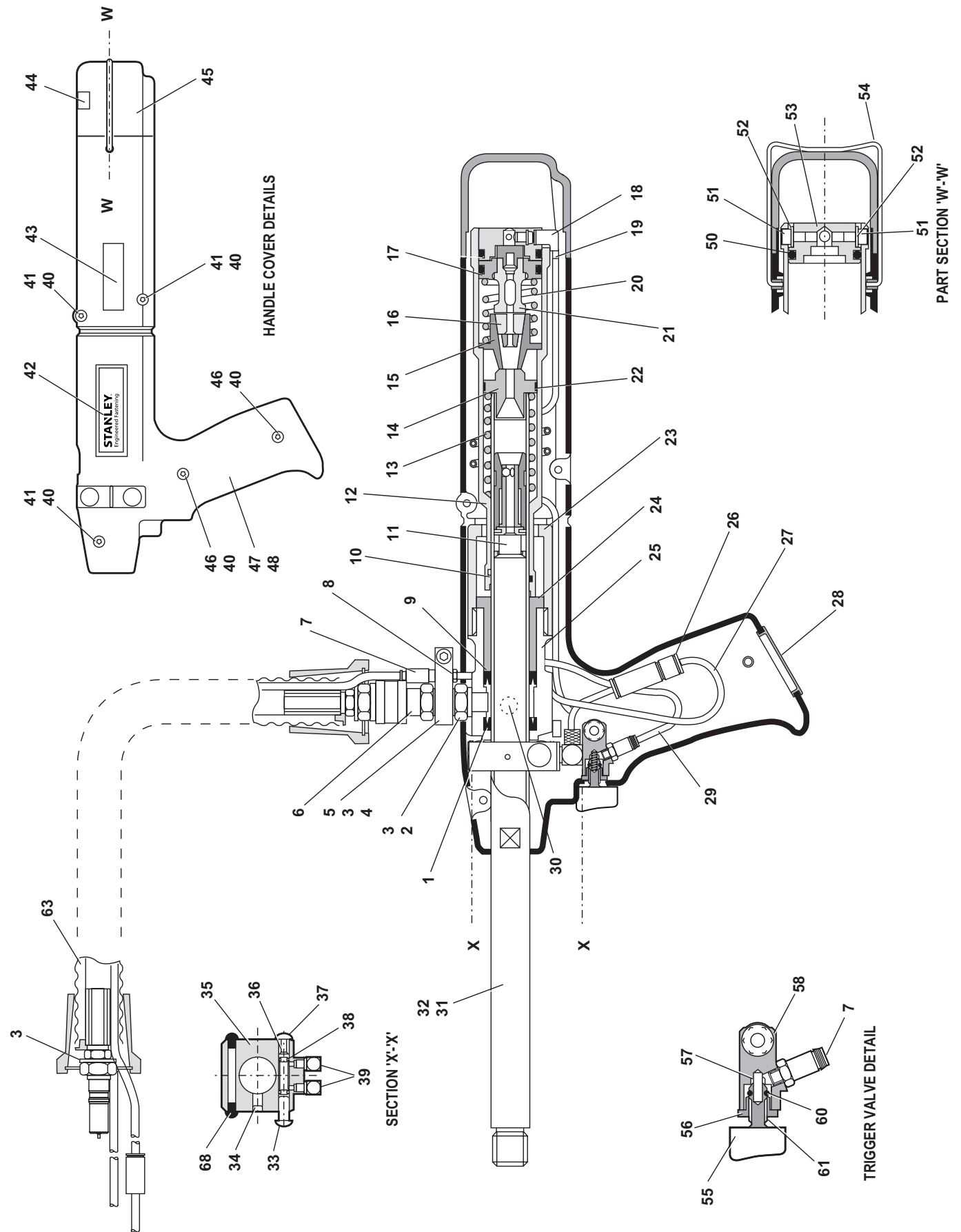




## 6.4 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07530-02200 MKII

07530-02200 PARTS LIST											
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	QTY	SPARES
1	07003-00237	SEAL (STATIC)	1	-	30	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	1	-
2	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY (ITEMS 56 to 59)	1	-	31	07003-00121	'O' RING	2	-	2	3
3	07003-00236	SEAL (DYNAMIC)	1	1	32	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	2	-	2	-
4	07003-00167	'O' RING	1	1	33	07002-00134	M4 HEX NUT	5	-	5	-
5	07271-01100	MECHANICAL CURSOR ASSEMBLY	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	3	-	3	-
6	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	35	07530-02210	LABEL	2	-	2	-
7	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	36	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-	1	-
8	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	37	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-	1	-
9	07151-00403	JAWS	2	2	38	07530-02603	END CAP	1	-	1	-
10	07003-00113	'O' RING	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-	2	-
11	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	40	07530-02601	MODIFIED HANDLE MOULDING (RIGHT)	1	-	1	-
12	07530-02211	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	41	07530-02602	MODIFIED HANDLE MOULDING (LEFT)	1	-	1	-
13	07154-00404	SPRING	1	-	43	07003-00113	'O' RING	1	-	1	-
14	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-	2	2
15	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	45	07002-00153	M4 WASHER PLASTIC	2	-	2	-
16	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	46	07530-02213	REAR PLUG	1	-	1	-
17	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	47	07530-02220	CLIP	1	-	1	-
18	07530-00203	PISTON	1	-	48	07007-00300	TRIGGER BUTTON	1	-	1	-
19	07530-02202	BODY	1	-	49	07220-00803	RETAINER	1	-	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	2	2	50	07125-00215	SPRING	1	-	1	-
21	07005-01973	NON-RETURN VALVE	1	-	51	07530-02311	TRIGGER HOUSING	1	-	1	-
22	07008-00423	HYDRAULIC HOSE ASSEMBLY	1	-	52	07005-01357	COLLET TYPE CONNECTOR	1	-	1	-
23	07005-01083	4mm O/D BLUE PLASTIC TUBE	60	-	53	07003-00022	'O' RING	1	-	1	-
24	07007-00017	DUST CAP	1	-	54	07241-00208	SPINDLE	1	-	1	-
25	07530-02201	BARREL	1	-	56	07003-00142	● BONDED SEAL	1	-	1	1
26	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	57	07003-00194	● BONDED SEAL	1	-	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 LONG SOCKET HEAD SCREW	1	-	58	07001-00442	● SCREW	1	-	1	-
28	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-	59	07530-00501	● PLUG	1	-	1	-
29	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-	60	07530-00310	BLANKING PLUGS	2	-	2	-

6.5 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07532-02200 MKII



## 6.6 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07532-02200 MKII

07532-02200 PARTS LIST										
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	QTY SPARES
1	07003-00237	SEAL (STATIC)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 LONG SOCKET HEAD SCREW	1	-	1
2	07532-00203	ADAPTOR TOP HOSE	1	-	35	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-	1
3	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	4	2	36	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-	1
4	07532-02202	SUSPENSION MOUNTING PLATE	1	-	37	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	1
5	07532-00205	MODIFIED SCREW	1	-	38	07003-00121	'O' RING	2	3	3
6	07005-00759	SELF CLOSING COUPLER	1	-	39	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	2	-	2
7	07005-01357	COLLET TYPE CONNECTOR	3	-	40	07002-00134	M4 HEX NUT	5	-	5
8	07005-01325	BARBED STRAIGHT CONNECTOR	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	3	-	3
9	07003-00236	SEAL (DYNAMIC)	1	1	42	07530-02210	LABEL	2	-	2
10	07003-00167	'O' RING	1	1	43	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-	1
11	07271-01100	MECHANICAL CURSOR ASSEMBLY	1	-	44	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-	1
12	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	45	07530-02603	END CAP	1	-	1
13	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-	2
14	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	47	07532-02208	MODIFIED HANDLE MOULDING (RIGHT)	1	-	1
15	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	48	07532-02209	MODIFIED HANDLE MOULDING (LEFT)	1	-	1
16	07151-00403	JAWS	2	2	50	07003-00113	'O' RING	1	-	1
17	07003-00113	'O' RING	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	2	2
18	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	52	07002-00153	M4 WASHER PLASTIC	2	-	2
19	07530-02211	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	53	07530-02213	REAR PLUG	1	-	1
20	07154-00404	SPRING	1	-	54	07530-02220	CLIP	1	-	1
21	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	55	07007-00300	TRIGGER BUTTON	1	-	1
22	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	56	07220-00803	RETAINER	1	-	1
23	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	57	07125-00215	SPRING	1	-	1
24	07530-00203	PISTON	1	-	58	07530-02311	TRIGGER HOUSING	1	-	1
25	07530-02202	BODY	1	-	60	07003-00022	'O' RING	1	-	1
26	07005-01973	NON-RETURN VALVE	1	-	61	07241-00208	SPINDLE	1	-	1
27	07005-01083	4mm O/D BLUE PLASTIC TUBE	350 mm	-	63	07008-00414	HYDRAULIC HOSE ASSEMBLY	1	-	1
28	07532-02215	SEALING PLUG	1	-	64	07003-00142	● BONDED SEAL	1	1	1
29	07005-01084	4mm O/D BLACK PLASTIC TUBE	220 mm	-	65	07003-00194	● BONDED SEAL	1	1	1
30	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY (ITEMS 64 to 67)	1	-	66	07001-00442	● SCREW	1	-	1
31	07530-02201	BARREL	1	-	67	07530-00501	● PLUG	1	-	1
32	07007-00017	DUST CAP	1	-	68	07530-00310	BLANKING PLATE	2	-	2
33	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-						

## 6.7 INTENSIFIER 07531-02200 - MAINTENANCE

### Dismantling Instructions

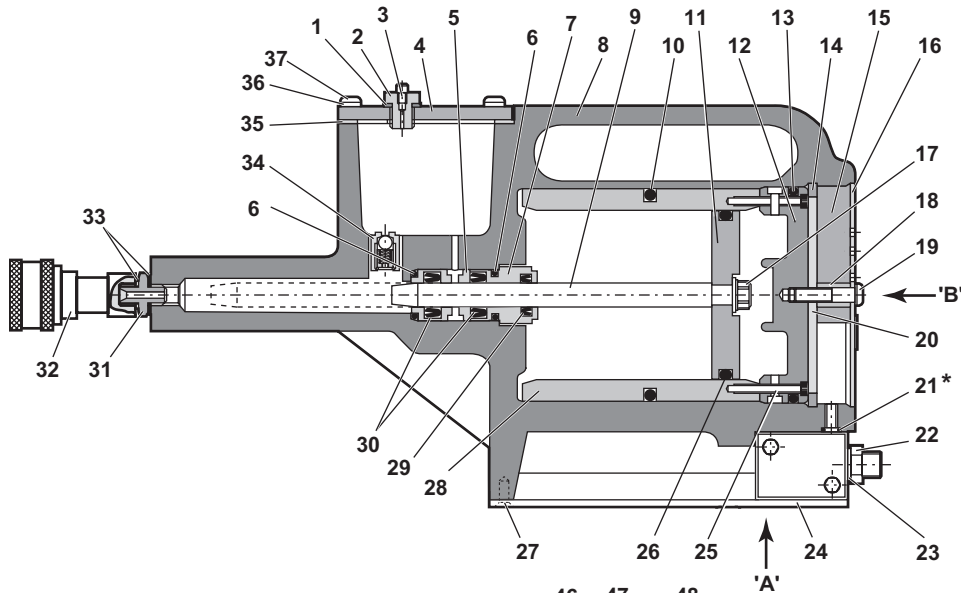
- When dismantling the intensifier assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **22**.
- Using an Allen Key\* undo four Screws **27** and remove Protection Plate **24**.
- Disconnect the trigger hose (item 22 on page 20 or item 29 on page 22) from the intensifier Valve **43** or **48** by depressing the outlet collet and withdrawing the hose.
- Remove Cover Plate **4** and Gasket **35** by removing Screws **37** and Washers **36** using Allen Key\*.
- Ensure that gasket is not damaged to ensure a proper seal on assembly.
- Invert intensifier assembly and drain oil from reservoir into a suitable container.
- Remove Quick Release Connector **32** together with Connector **31** and Seals **33** with suitable spanner\*.
- Remove intensifier Valve **43** or **48** by removing the fixing screws with a suitable spanner taking care to retain 'O' Ring **21** located in the Intensifier Body Casting.
- Remove Screw **19** using a suitable Allen Key\* and remove Silencer Cover **16**, Foam Silencer **15**, Spacer **18** and Retaining Plate **20**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **41** from Vacuum Connectors **42**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key \* through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **42**. Note:
  - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite 574.
  - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a  $\frac{3}{16}$ " or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **42**, the following procedure must be followed: -
  - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905
  - Place a drop of Loctite 574 in the intensifier threaded hole.
  - From the base of the intensifier insert the Allen Key \* through the hole. Ensure that the Allen Key \* is free from Loctite 574 before inserting into the vacuum connector.
  - Rotate the Allen Key while applying Loctite 574 to the base of the vacuum connector.
  - Screw the Vacuum connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite 574 at the base of the fitting such the thread is not visible.
- Using a screwdriver, carefully remove internal Retaining Ring **14**. Clean and inspect groove for sign of damage.
- Using Extractor\*, insert male threaded end into End Cover **12** and withdraw it along with intensifier Sleeve **28** and 'O' Rings **10** and **13**.
- Insert Rod\* through the connector orifice at the front of the intensifier body and tap out Piston Rod **9** and Piston Assembly.
- Using a suitable Allen Key\*, unscrew two Screws **25** and remove End Cover **12** from intensifier Sleeve **28**.
- Remove Seal Plug **7** with spanner\*.
- Insert rod\* through connector orifice at the front of the intensifier body and push out Seal Housing 5 and associated 'O' rings and lip seals.
- Remove Valve Housing Assembly **34** from the main body with a suitable spanner\*. Clean by blowing through with a low-pressure air jet.
- Remove Piston Rod **9** from intensifier Air Piston **11** by gripping the first 20 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) of the rod in a vice fitted with soft jaws, taking care not to damage or mark the working surface.
- Unscrew locking Nut **17** with a suitable spanner\*.
- Assemble in the reverse order of dismantling, observing the following:
  - Clean all parts and renew all 'O' rings.
  - Lubricate all seals using Moly Lithium grease.
  - Valve Housing Assembly **34** must be refitted using a thread sealing adhesive.
  - Assemble the Piston Assembly using a new Nut **17**.

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15.  
Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

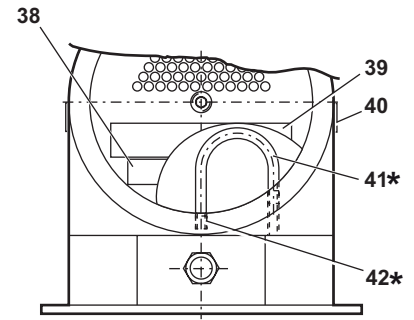
- End Cover **12** must be fitted correctly inside Retaining Ring **14**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

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

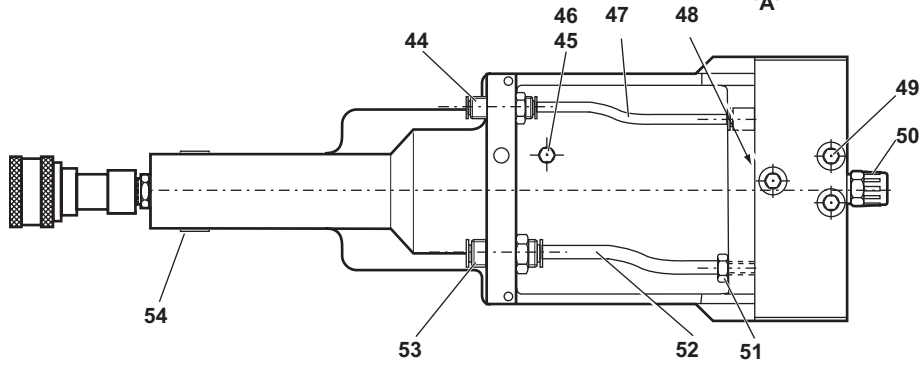
**6.8 INTENSIFIER 07531-02200**



Note  
 \* Some units will not include these items  
 (The required link is achieved via internal porting)

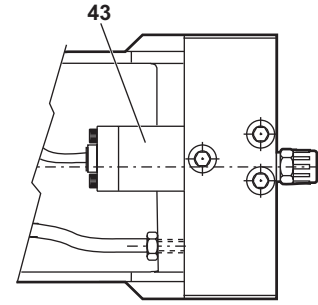


VIEW ON ARROW 'B'



VIEW ON ARROW 'A'

VIEW ILLUSTRATING FESTO VALVE



VIEW ILLUSTRATING COMPAIR VALVE

\* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 15. Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

07531-02200 PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00037	SEAL	1	1	28	07531-00201	SLEEVE	1	-
2	07240-00211	FILLER SCREW	1	-	29	07003-00337	LIP SEAL	1	1
3	07001-00418	BLEED SCREW	1	1	30	07003-00336	LIP SEAL	2	2
4	07240-00210	COVER PLATE	1	-	31	07005-00406	CONNECTOR	1	-
5	71420-02006	SEAL HOUSING	1	-	32	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR	1	-
6	07003-00153	'O' RING	2	-	33	07003-00142	SEAL	2	1
7	71420-02007	SEAL PLUG	1	-	34	07240-00400	VALVE HOUSING ASSEMBLY	1	-
8	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	-	35	07240-00209	GASKET	1	1
9	71420-02008	PISTON ROD	1	-	36	07002-00073	WASHER	4	1
10	07003-00182	'O' RING	1	1	37	07001-00554	SCREW	4	1
11	07531-00202	AIR PISTON	1	-	38	07007-01504	LABEL	1	-
12	07531-00204	END COVER	1	-	39	07240-00217	LABEL	1	-
13	07003-00183	'O' RING	1	1	40	07531-00205	LABEL	2	-
14	07004-00069	RETAINING RING	1	1	41	07005-00596	* 6mm PLASTIC TUBE	-	-
15	07240-00213	FOAM SILENCER	1	1	42	07245-00103	* VACUUM CONNECTOR	2	-
16	07240-00214	SILENCER COVER	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VALVE	1	1
17	07002-00017	NUT	1	1	44	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1	1
18	07240-00215	SPACER	1	-	45	07005-00668	M5 PLUG	1	-
19	07001-00417	SCREW	1	1	46	07005-00670	M5 SEALING RING	1	-
20	07240-00216	RETAINING PLATE	1	-	47	07005-01084	4mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
21	*07003-00042	'O' RING	1	1	48	07005-01524	FESTO VALVE	1	-
22	07005-00041	CONNECTOR	1	-	49	07001-00176	SCREW	3	-
23	07003-00065	WASHER	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	-	51	07005-00647	CONNECTOR	1	-
25	07001-00375	SCREW	2	-	52	07005-01085	6mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
26	07003-00238	'O' RING	1	1	53	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
27	07001-00396	SCREW	4	-	54	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-

## 6.9 PILOT VALVE 07005-00590 - MAINTENANCE

### Dismantling Instructions

Please note that these service instructions refer to the Compair valve where fitted.

Servicing of the valve is limited to the removal/replacement of 'O' rings.

- Remove Screws **24** and remove pilot assembly.
- Remove Piston **11** and discard 'O' Rings **3, 10, 4** and **5**.
- Remove Screws **26** and **21** and remove End Caps **22** and **25**.
- Withdraw Pistons **12** and **18** and remove 'O' Rings **7** and **9** from pistons.
- Withdraw Spool **16** from bore, taking care not to damage surface of spool and remove location Washers **14** and **17**, 'O' Ring **8**, Spacers **15** and 'O' Ring **6** from each end of valve body.
- Remove five interface 'O' Rings **4**.
- Discard ALL 'O' rings removed.
- Clean all parts with paraffin or white spirit. DO NOT USE SOLVENTS. Dry all parts.
- Lightly smear bores of valve Body **23**, pilot valve Body **19**, both End Caps **22** and **25** and all replacement 'O' rings with CENTOPLEX 2 grease.
- Fit new 'O' Rings **10, 4** and **5** to Piston **11** and insert into pilot valve body.
- Fit new 'O' Rings **3, 10** and **6** to pilot valve body, place Top Cap **20** in position and secure pilot valve assembly to main valve Body **23** with Screws **24**. Ensure that the interface seal housing faces upward with the G1/4 at the bottom. Ensure orientation of Piston **11** is correct.
- With main valve Body **23** in the same position, fit green location Washer **17** to the left hand side of the valve assembly.
- Starting from the right hand side of the valve, assemble alternately 'O' Rings **8** and Spacers **15** (6 seals and 5 spacers) and finally complete the stack assembly with white location Washer **14**.
- Lightly smear Spool **16** with CENTOPLEX 2 grease, supplied with the service kit, and slide spool through seal/spacer stack.
- Fit 'O' Rings **9** and **7** to respective Pistons **18** and **12**, fit 'O' Rings **6** to ends of main valve Body **23**.
- Insert pistons into End Caps **25** and **22** and assemble end caps to valve, taking care to locate piston shafts into holes in the ends of Spool **16**.
- Secure end cap assemblies to main valve Body **23** with Screws **26** and **21**.
- Fit interface 'O' Rings **4** into their housings in the main valve body.
- If the pipe connection to the pilot assembly is damaged, replace Plastic Collet **2** and lift out the 'O' Ring **1** from Cartridge **27**.
- Fit new 'O' Ring **1** and insert Plastic Collet **2** into Cartridge **27**.

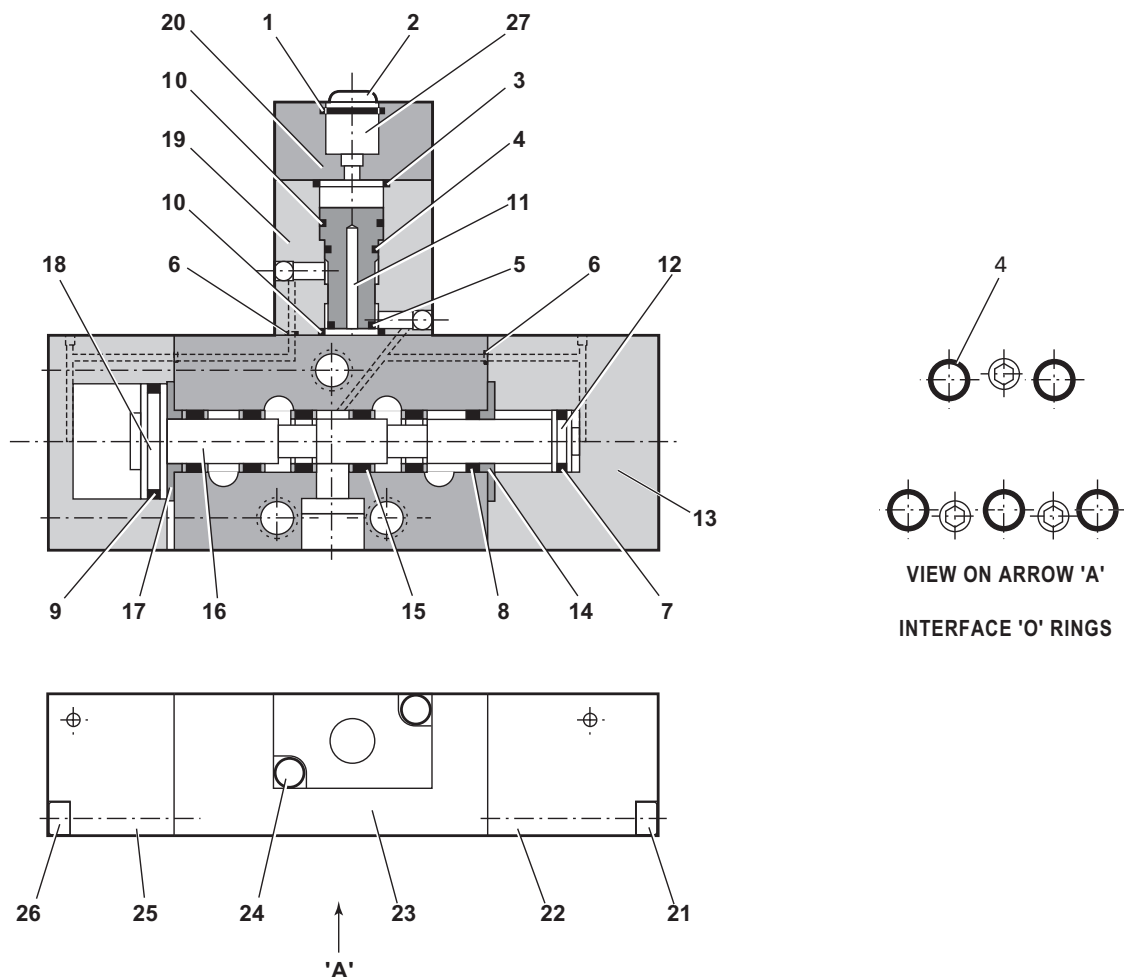
## 6.10 PROTECTING THE ENVIRONMENT

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.

### IMPORTANT

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

6.11 PILOT VALVE 07005-00590 - SPARES INFORMATION



07005-00590 VALVE PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07005-00599	* 'O' RING	-	-	15	-	† SPACER	5	-
2	07005-00598	* PLASTIC COLLET	-	-	16	-	† SPOOL	1	-
3	07003-00204	* 'O' RING	1	-	17	-	† WASHER	1	-
4	07003-00103	* 'O' RING	6	-	18	-	† PISTON	1	-
5	07003-00042	* 'O' RING	1	-	19	-	† BODY	1	-
6	07003-00121	* 'O' RING	4	-	20	-	† TOP CAP	1	-
7	08005-00127	* 'O' RING	1	-	21	-	† SCREW	2	-
8	07003-00105	* 'O' RING	6	-	22	-	† END CAP	1	-
9	07003-00178	* 'O' RING	1	-	23	-	† BODY	1	-
10	07003-00017	* 'O' RING	2	-	24	-	† SCREW	2	-
11	-	† PISTON	1	-	25	-	† END CAP	1	-
12	-	† PISTON	1	-	26	-	† SCREW	2	-
13	07005-00590	VALVE ASSEMBLY	-	-	27	-	† CARTRIDGE	1	-
14	-	† WASHER	1	-					

\* Together these items make up a Service Kit for the valve with the addition of one Centoplex 2 tube of grease, the kit is available from Avdel, part number 07005-01538.

† Not available as a spare



## 7. 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.

### 7.1 OIL DETAILS

The recommended oil for priming is Hyspin VG32 and AWS 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

### 7.2 HYSPIN VG 32 AND AWS 32 OIL SAFETY DAT

#### 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

Suitable extinguishing media: CO<sub>2</sub>, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

#### Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorised 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.

### 7.3 PRIMING PROCEDURE

#### IMPORTANT

#### DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED

All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.

Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.

Care **MUST** be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove Screw **2** and Seal **1** from Plastic Cover plate **4** on the intensifier reservoir.
- Pour the priming oil into the reservoir until it is approximately 1/2" (12mm) from the top.
- Replace Screw **2** and Seal **1**.
- Connect the intensifier unit to the air supply. Remove screw from reservoir.
- With the pistol unit fitted to the intensifier unit and held below the level of the intensifier unit, unscrew Bleed Screw **58** from Bleed Plug Assembly **2** on the 07530 Mk II tool or Bleed Screw **66** from Bleed Plug Assembly **30** on the 07532 Mk II tool two turns and allow oil to flow out of the tool.
- When the oil runs freely and free of air bubbles, tighten the bleed screw.
- Top up the reservoir on the intensifier unit with priming oil.
- Cycle the tool until any air bubbles present in the oil are expelled into the oil reservoir.

Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists pages 20-23.

## 8. FAULT DIAGNOSIS

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY	PAGE REF.
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws	
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	29
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	'Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	'Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	'Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' rings on piston <b>8</b>	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect cursor	Fit correct cursor	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) See 'Loading the Tool'	13
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor	
Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring		
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) See 'Loading the Tool' on page	13

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

## NOTES

## 9. 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:** **Hydro-Pneumatic Repetition Tool for Speed Rivets**

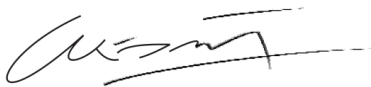
**Model:** **07530 / 07531 / 07532**

to which this declaration relates is in conformity with the following harmonized 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:** **27/08/2021**

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**

**STANLEY**  
Engineered Fastening

## 10.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:** **Hydro-Pneumatic Repetition Tool for Speed Rivets**

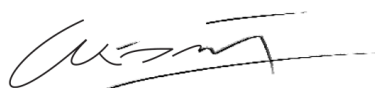
**Model:** **07530 / 07531 / 07532**

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:** **27/08/2021**

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

## 11. 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® Engineered Fastening 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

<https://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  
Всички права запазени.

Предоставената информация не може да бъде възпроизведена и/или оповестена по никакъв начин и чрез никакви средства (електронно или механично) без предварително изрично и писмено разрешение от STANLEY Engineered Fastening. Предоставената информация се основава на данните, известни в момента на пускането на пазара на този продукт. STANLEY Engineered Fastening провежда политика на постоянно усъвършенстване на продукта и следователно продуктите могат да бъдат променяни. Предоставената информация е приложима за продукта, както се предлага от STANLEY Engineered Fastening. Ето защо, STANLEY Engineered Fastening не може да носи отговорност за вреди, причинени от отклонения от първоначалните спецификации на продукта.

Наличната информация е съставена много внимателно. Въпреки това, STANLEY Engineered Fastening няма да поеме никаква отговорност по отношение на каквито и да било грешки в информацията, нито за последствията от тях. STANLEY Engineered Fastening няма да приеме никаква отговорност за вреди, причинени от дейности, извършвани от трети лица. Работните наименования, търговските наименования, търговските марки и т.н., използвани от STANLEY Engineered Fastening, не трябва да се считат за свободни, съгласно законодателството по отношение на защитата на търговските марки.



## СЪДЪРЖАНИЕ

<b>1. ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ .....</b>	<b>38</b>
1.1 ПРАВИЛА ЗА ОБЩА БЕЗОПАСНОСТ.....	38
1.2 ОПАСНОСТИ ОТ ПРОЕКТИЛ.....	38
1.3 ОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТА .....	39
1.4 ОПАСНОСТИ ОТ ПОВТОРЯЕМИ ДВИЖЕНИЯ .....	39
1.5 ОПАСНОСТИ ОТ АКСЕСОРИ.....	39
1.6 ОПАСНОСТИ НА РАБОТНОТО МЯСТО .....	39
1.7 ОПАСНОСТИ ОТ ШУМ.....	40
1.8 ОПАСНОСТИ ОТ ВИБРАЦИИ .....	40
1.9 ДОПЪЛНИТЕЛНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ПНЕВМАТИЧНИ И ХИДРАВЛИЧНИ ИНСТРУМЕНТИ...40	
<b>2. СПЕЦИФИКАЦИИ.....</b>	<b>41</b>
2.1 СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА ИНСТРУМЕНТ ТИП 0753 МК II .....	41
2.2 СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА 07531 УСИЛВАТЕЛ.....	41
<b>3. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ.....</b>	<b>42</b>
3.1 РАЗМЕРИ НА ИНСТРУМЕНТА - 07530 МКII МОДЕЛ.....	43
3.2 РАЗМЕРИ НА ИНСТРУМЕНТА - МОДЕЛ 07532 МКII .....	43
<b>4. ВЪВЕЖДАНЕ В УПОТРЕБА .....</b>	<b>44</b>
4.1 ВЪЗДУШНО ПОДАВАНЕ.....	44
4.2 КУРСОР.....	46
4.3 ЗАРЕЖДАНЕ И ПРЕЗАРЕЖДАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА.....	46
4.4 РАБОТНА ПРОЦЕДУРА .....	47
4.5 ПОСТАВЯНЕ НА ОБОРУДВАНЕ.....	47
<b>5. СЕРВИЗИРАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА.....</b>	<b>48</b>
5.1 ЕЖЕДНЕВНО.....	48
5.2 СЕДМИЧНО .....	48
5.3 ЛИТИЕВА ГРЕС MOLY ER 3753 ДАННИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ.....	48
5.4 СЕРВИЗЕН КОМПЛЕКТ.....	49
<b>6. ПОДДРЪЖКА.....</b>	<b>50</b>
6.1 ДЕМОНТАЖ 07530-02200 МКII .....	50
6.2 ДЕМОНТАЖ 07532-02200 МКII .....	52
6.3 ОБЩА СГЛОБКА НА ОСНОВНИЯТ ИНСТРУМЕНТ 07530-02200 МКII.....	55
6.4 СПИСЪК НА ЧАСТИ ЗА ОСНОВЕН ИНСТРУМЕНТ 07530-02200 МКII .....	56
6.5 ОБЩА СГЛОБКА НА ОСНОВНИЯТ ИНСТРУМЕНТ 07532-02200 МКII.....	57
6.6 СПИСЪК НА ЧАСТИ ЗА ОСНОВЕН ИНСТРУМЕНТ 07532-02200 МКII .....	58
6.7 УСИЛВАТЕЛ 07531-02200 - ПОДДРЪЖКА .....	59
6.8 УСИЛВАТЕЛ 07531-02200 .....	60
6.9 ПИЛОТЕН КЛАПАН 07005-00590 - ПОДДРЪЖКА.....	62
6.10 ЗАЩИТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА.....	62
6.11 ПИЛОТЕН КЛАПАН 07005-00590 - ИНФОРМАЦИЯ ЗА РЕЗЕРВИТЕ.....	63
<b>7. ГРУНДИРАНЕ .....</b>	<b>64</b>
7.1 ИНФОРМАЦИЯ ЗА МАСЛОТО.....	64
7.2 ДАННИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ НА HUSPIN VG 32 И AWS 32.....	64
7.3 ПРОЦЕДУРА НА ГРУНДИРАНЕ.....	64
<b>8. ДИАГНОСТИКА НА НЕИЗПРАВНОСТ .....</b>	<b>65</b>
<b>9. ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ.....</b>	<b>67</b>
<b>10. ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ В ОБЕДИНЕНОТО КРАЛСТВО .....</b>	<b>68</b>
<b>11. ЗАЩИТЕТЕ СВОЯТА ИНВЕСТИЦИЯ! .....</b>	<b>69</b>



Тази инструкция за експлоатация трябва да се прочете от всяко лице, което инсталира или работи с този инструмент, с особено внимание за следните правила за безопасност.



По време на работа на инструмента винаги носете устойчива на удар защита. Степента на необходимата защита трябва да бъде оценена за всяка употреба.



Използвайте защита на слуха в съответствие с инструкциите за служителите и според изискванията на правилата за безопасност на труда.



Използването на инструмента може да изложи ръцете на оператора на опасности, включително смачкване, удар, порязване, ожулване и горещина. Носете подходящи ръкавици за защита на ръцете.

## 1. ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Дефинициите по-долу описват нивото на сериозност за всяка сигнална дума. Моля, прочетете ръководството и внимавайте за тези символи.



**ОПАСНОСТ:** Показва неминуемо опасна ситуация, която ако не се избегне, ще доведе до смърт или опасно нараняване.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Непосредствено опасна ситуация, която ако не бъде избегната, може да доведе до смърт или тежки наранявания.



**ВНИМАНИЕ:** Показва една потенциално опасна ситуация, която, ако не се избегне, може да доведе до минимални или средни наранявания.



**ВНИМАНИЕ:** Използван без символа за сигнал за безопасност показва потенциално опасна ситуация, която ако не бъде избегната, може да доведе до щети.

**Неправилното функциониране или поддръжка на този продукт може да доведе до сериозни наранявания и материални щети. Прочетете и разберете всички предупреждения и инструкции за работа, преди да използвате тази техника. При използване на електрически инструменти, винаги трябва да се вземат основни предпазни мерки за безопасност за намаляване на риска от лично нараняване.**

### ЗАПАЗЕТЕ ВСИЧКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ЗА БЪДЕЩИ СПРАВКИ

#### 1.1 ПРАВИЛА ЗА ОБЩА БЕЗОПАСНОСТ

- За множество опасности прочетете и разберете инструкциите за безопасност преди да инсталирате, експлоатирате, ремонтирате, поддържате, сменят аксесоарите или работите в близост до инструмента. Неспазването на това може да доведе до сериозни телесни наранявания.
- Само квалифицирани и обучени оператори трябва да инсталират, настройват или използват инструмента.
- ДА НЕ се използва извън предназначението според дизайна за поставяне на слепите нитове на STANLEY Engineered Fastening.
- Използвайте само части, крепежни елементи и аксесоари, препоръчани от производителя.
- НЕ изменяйте инструмента. Модификациите могат да намалят ефективността на мерките за безопасност и да увеличат рисковете за оператора. Всяко изменение на този инструмент, което се предприема от клиента е изцяло на негова отговорност и води до отпадане на всички приложими гаранции.
- Не изхвърляйте инструкциите за безопасност; дайте ги на оператора.
- Не използвайте инструмента, ако е повреден.
- Преди употреба, проверявайте за разместване или заклиняване на движещи се части, счупвания на части и всякакви други обстоятелства, които могат да се отразят върху работата на инструмента. При повреда, поправете инструмента, преди повторна употреба. Отстранете всеки регулиращ или гаечен ключ, преди употреба.
- Инструментите трябва да се проверяват периодично, за да се провери дали класифицирането и маркировките, изисквани от тази част от ISO 11148, са четливо отбелязани на инструмента. Работодателят/потребителят се свързва с производителя, за да получи резервни етикети за подмяна, когато е необходимо.
- Инструментът трябва да се поддържа в безопасно работно състояние по всяко време, и да се преглежда редовно за повреди и правилно функциониране от обучен персонал. Всяка процедура на разглобяване трябва да бъде извършвана само от обучен персонал. Не разглобявайте този инструмент, без предварителна справка с инструкциите за поддръжка.

#### 1.2 ОПАСНОСТИ ОТ ПРОЕКТИЛ

- Изключете инструмента от въздушното подаване, преди извършване на всякакво техническо обслужване, опит за регулиране, монтаж или премахване на носовата сглобка или аксесоари.
- Имайте предвид, че повреда на детайла или аксесоарите или дори на самия поставен инструмент, може да генерира проектили с висока скорост.

- По време на работа на инструмента винаги носете устойчива на удар защита. Степента на необходимата защита трябва да бъде оценена за всяка употреба.
- Едновременно, трябва да се оцени и рискът за другите.
- Уверете се, че детайлът е здраво фиксиран.
- Проверете дали средствата за защита от изхвърляне на крепежен елемент и/или дорник са налични и работят.
- Предупреждавайте за възможно насилствено изхвърляне на дорници от предната част на инструмента.
- НЕ използвайте инструмент, който е насочен към човек(хора).

### 1.3 ОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТА

- Използването на инструмента може да изложи ръцете на оператора на опасности, включително смачкване, удар, порязване, ожулване и горещина. Носете подходящи ръкавици за защита на ръцете.
- Операторите и обслужващият персонал трябва да могат физически да се справят с по-голямата част, теглото и мощността на инструмента.
- Дръжте правилно инструмента; бъдете готови да противодействате на нормални или резки движения и работете с двете си ръце.
- Пазете дръжките на инструмента сухи, чисти, и свободни от масло и смазка.
- Поддържайте балансирано положение на тялото и сигурна опора при работа с инструмента.
- Освободете устройството за пускане и спиране в случай на прекъсване на хидравличното захранване.
- Използвайте само смазочни материали, препоръчани от производителя.
- Трябва да се избягва контакт с хидравличната течност. За да се снижи до минимум възможността от обриви, в случай на евентуален контакт, трябва да се измиете добре.
- Информационни Листове за Безопасност на Материалите за всички хидравлични масла и смазочни материали са на разположение при поискване от доставчика на вашия инструмент.
- Избягвайте неподходящи пози, тъй като е вероятно в тези позиции да не можете да противодействате на нормалното или неочаквано движение на инструмента.
- Ако инструментът е фиксиран към устройство за окачване, уверете се, че фиксацията е сигурна.
- Внимавайте за риск от счупване или прищипване, ако носовото оборудване не е монтирано.
- НЕ работете с инструмента със свален носов корпус.
- Необходимо е осигуряване на достатъчно пространство за ръцете на оператора на инструмента, преди работа.
- При пренос на инструмента от място на място, дръжте ръцете си далеч от спусъка, за да се избегне случайно активиране.
- НЕ злоупотребявайте с инструмента като го изпускате или го използвате като чук.
- Трябва да се внимава особено с изтощените дорници, за да не се създадат опасни условия.

### 1.4 ОПАСНОСТИ ОТ ПОВТОРЯЕМИ ДВИЖЕНИЯ

- При използване на инструмента, операторът може да изпита дискомфорт в ръцете, раменете, шията или други части на тялото.
- Докато използва инструмента, операторът трябва да заеме удобна поза, като същевременно поддържа сигурна опора и избягва неудобни или небалансирани пози. Операторът трябва да промени позата по време на по-продължителни задачи; това може да помогне да се избегне дискомфорт и умора.
- Ако операторът изпитва симптоми като постоянен или повтарящ се дискомфорт, болка, пулсиране, болки, изтръпване, усещане за парене или скованост, тези предупредителни знаци не трябва да се игнорират. Операторът трябва да уведоми работодателя и да се консултира с квалифициран медицински специалист.

### 1.5 ОПАСНОСТИ ОТ АКЕСОРИ

- Изключете инструмента от подаването на въздух, преди да монтирате или извадите нос или аксесоара.
- Използвайте само размери и видове аксесоари и консумативи, препоръчани от производителя на инструмента; не използвайте други видове или размери аксесоари или консумативи.

### 1.6 ОПАСНОСТИ НА РАБОТНОТО МЯСТО

- Подхлъзвания, препъвания и падания са основни причини за наранявания на работното място. Внимавайте за хлъзгави повърхности, причинени от използването на инструмента, както и опасности от препъване, причинени от въздушния кабел или хидравличния маркуч.
- Продължете внимателно в непозната среда. Може да има скрити опасности, като електричество или други комунални линии.
- Инструментът не е предназначен за използване в потенциално експлозивна среда и не е изолиран срещу контакт с електричество.
- Уверете се, че няма електрически кабели, газови тръби и др., които могат да причинят опасност поради повреда при използване на инструмента.
- Обличайте се подходящо. Не носете висящи дрехи или бижута. Пазете косата, дрехите и ръкавиците си далеч от движещите се части. Висящите дрехи, бижутерия или дълги коси могат да бъдат захванати от движещи се части.
- Трябва да се внимава особено с изтощените дорници, за да не се създадат опасни условия.

### 1.7 ОПАСНОСТИ ОТ ШУМ

- Излагането на високи нива на шум може да причини трайни, деактивиращи загуби на слуха и други проблеми, като шум в ушите (звънене, бръмчене, свистене или бучене в ушите). Следователно оценката на риска и прилагането на подходящ контрол за тези опасности са от съществено значение.
- Подходящите контроли за намаляване на риска могат да включват действия, като шумозаглушаващи материали, за да се предотврати „звънене“ на детайлите.
- Използвайте защита на слуха в съответствие с инструкциите на работодателя и според изискванията на правилата за безопасност на труда.
- Работете и поддържайте инструмента, както е препоръчано в ръководството за употреба, за да предотвратите ненужно увеличаване на нивото на шума.

### 1.8 ОПАСНОСТИ ОТ ВИБРАЦИИ

- Излагането на вибрации може да причини увреждане на нервите и кръвоснабдяването на ръцете.
- Носете топли дрехи, когато работите в студени условия и дръжте ръцете си топли и сухи.
- Ако усетите изтръпване, болка или избелване на кожата на пръстите или ръцете, спрете да използвате инструмента, уведомете вашия работодател и се консултирайте с лекар.
- Където е възможно, поддържайте теглото на инструмента в стойка, обтегач или балансиращ механизъм, тъй като след това може да се използва по-лек захват за поддържане на инструмента.

### 1.9 ДОПЪЛНИТЕЛНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ПНЕВМАТИЧНИ ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТИ

- Работното подаване на въздух не трябва да надвишава 7 бара (100 PSI).
- Въздухът под налягане може да причини тежки наранявания.
- Никога не оставяйте без наблюдение работещ инструмент. Изключете въздушния маркуч, когато инструментът не се използва, преди смяна на аксесоарите или при извършване на ремонт.
- НЕ позволявайте на отворите за отработен въздух на дорниковия колектор да сочат по посока на оператора или други лица. Никога не насочвайте въздуха към вас или други лица.
- Размахването на маркуча може да причини тежки наранявания. Винаги проверявайте за повредени или разхлабени маркучи и фитинги.
- Преди употреба, прегледайте въздухопроводите за щети, всички връзки трябва да бъдат защитени. Не изпускайте тежки предмети върху маркучите. Всяко рязко въздействие може да предизвика вътрешни повреди и да доведе до преждевременна повреда на маркуча.]
- Студеният въздух трябва да бъде насочен далеч от ръцете.
- Всеки път, когато се използват универсални усукани съединители (ноктови съединители), се монтират заключващи щифтове и се използват защитни кабели, за да се предпазят от евентуална повреда в свързването на маркуч към инструмент или маркуч към маркуч.
- НЕ повдигайте инструмента за поставяне за маркуча. Винаги използвайте дръжката на инструмента за поставяне.
- Вентилационните отвори не бива да бъдат блокирани или покрити.
- Дръжте мръсотията и чуждите тела далеч от хидравличната система на инструмента, тъй като това ще доведе до повреда на инструмента.
- Маслото под налягане може да причини тежки наранявания.
- Преди употреба, проверете хидравличните маркучи за повреди. Всички хидравлични връзки трябва да са чисти, напълно захванати и стегнати преди работа. Не изпускайте тежки предмети върху маркучите. Всяко рязко въздействие може да предизвика вътрешни повреди и да доведе до преждевременна повреда на маркуча.
- НЕ дърпайте и не движете агрегата на усилвателя, като използвате маркучите. Винаги използвайте дръжката на уреда.
- Използвайте само чисто масло и оборудване за пълнене.
- Могат да се използват само препоръчителни хидравлични течности.
- Максималната температура на хидравличната течност на входа е 100°C (212°F)

**▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Дори да се появи малко износване при естественото и правилно използване на дорниците, естествено ще се получи малко износване и маркиране, те трябва редовно да се изследват за прекомерно износване и маркиране, като се обърне специално внимание на диаметъра на главата, областта на захващане на опасната челюст на дръжката или тежкото изпускане на дръжката и всякакво изкривяване на дорника. Дорниците, които се провалят по време на употреба, могат да напуснат инструмента насила. Отговорност на клиента е да гарантира, че дорниците се подменят преди прекомерни нива на износване и винаги преди максималния препоръчителен брой поставяния. Свържете се с вашия представител на STANLEY Engineered Fastening, който ще ви уведоми каква е тази цифра, като измерите натоварването на разтягането на вашето приложение с нашият калибриран тестов инструмент.

**Политиката на STANLEY Engineered Fastening е за постоянно развитие и подобряване на продуктите и ние си запазваме правото да променяме спецификациите на всеки продукт без предварително известие.**

## 2. СПЕЦИФИКАЦИИ

### 2.1 СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА ИНСТРУМЕНТ ТИП 0753 МК II

Въздушно налягане	Минимум - Максимум	5 - 7 бара (70 - -100 lbf/in <sup>2</sup> )
Изисква се свободен обем въздух	@ 5,1 бара /75 lbf /in <sup>2</sup>	2,6 литра (0,09 ft <sup>3</sup> )
Ход	Минимум	30,0 мм (1,18 инча)
Сила на издърпване	@ 5,5 бара /80 lbf /in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
Продължителност на цикъла	Приблизително	1 секунда
Тегло	Пистолет	1,2 кг (2,64 фунта)

### 2.2 СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА 07531 УСИЛВАТЕЛ

Въздушно налягане	Минимум - Максимум	5 - 7 бара (70 - -100 lbf/in <sup>2</sup> )
Коефициент на усилване		32:1

Стойности на шума, определени съгласно кода за тест на шума ISO 15744 и ISO 3744.		0753
А-претеглено ниво на звукова мощност dB (A), L <sub>WA</sub>	Колебание на шума: k <sub>WA</sub> = 2.3 dB(A)	85.7 dB(A)
А-претеглено ниво на звуковото налягане на емисиите на работната станция dB (A), L <sub>PA</sub>	Колебание на шума: k <sub>PA</sub> = 2.3 dB(A)	74.8 dB(A)
С-претеглено пиково ниво на звуково налягане на емисиите dB(C), L <sub>PC</sub> , пик	Колебание на шума: k <sub>PC</sub> = 2.5 dB(C)	97.9 dB(C)
Стойностите на вибрациите се определят съгласно кода за вибрационен тест ISO 20643 и ISO 5349.		0753
Ниво на излъчваните вибрации, a <sub>hd</sub> :	Колебание на вибрацията: k = 0.19 m/s <sup>2</sup>	0.73 m/s <sup>2</sup>
Декларирани стойности на излъчваните вибрации в съответствие с EN 12096		

### 3. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Пневматичният инструмент тип 0753 MkII е предназначен за поставяне на скрепителни елементи на Stanley Engineered Fastening (с изключение на 1/16" Avlug®), което го прави идеален за сглобяване на партидни или поточни линии в голямо разнообразие от приложения във всички индустрии.

Ръчният инструмент и усилвателят са тествани като отделни елементи и комбинирани. Те трябва да се използват само заедно и за никакви други цели. Вижте "Пускане в експлоатация" на страницата 44 за подробности за връзката.

И двата модела, 07530 MkII и 07532 MkII са ръчни леки инструменти. Единствената им разлика е в местоположението на входа на маркуча.

Горният вход на инструмента 07532 MkII позволява окачване от добавена монтажна плоча, вижте чертежа отсреща. Показани са номерата на частите за поръчка на пълен инструмент, включително усилвателя и всички маркучи, но без носово оборудване.

Номерът на пистолета за модела 07530 MkII е 07530-02200 и е 07532-02200 за модела 07532 MkII. Вижте общите сглобки на страници 54-58.

И двата модела ще поставят едни и същи крепежни елементи и двата ще поставят повторяеми крепежни елементи, както е показано в таблицата по-долу.

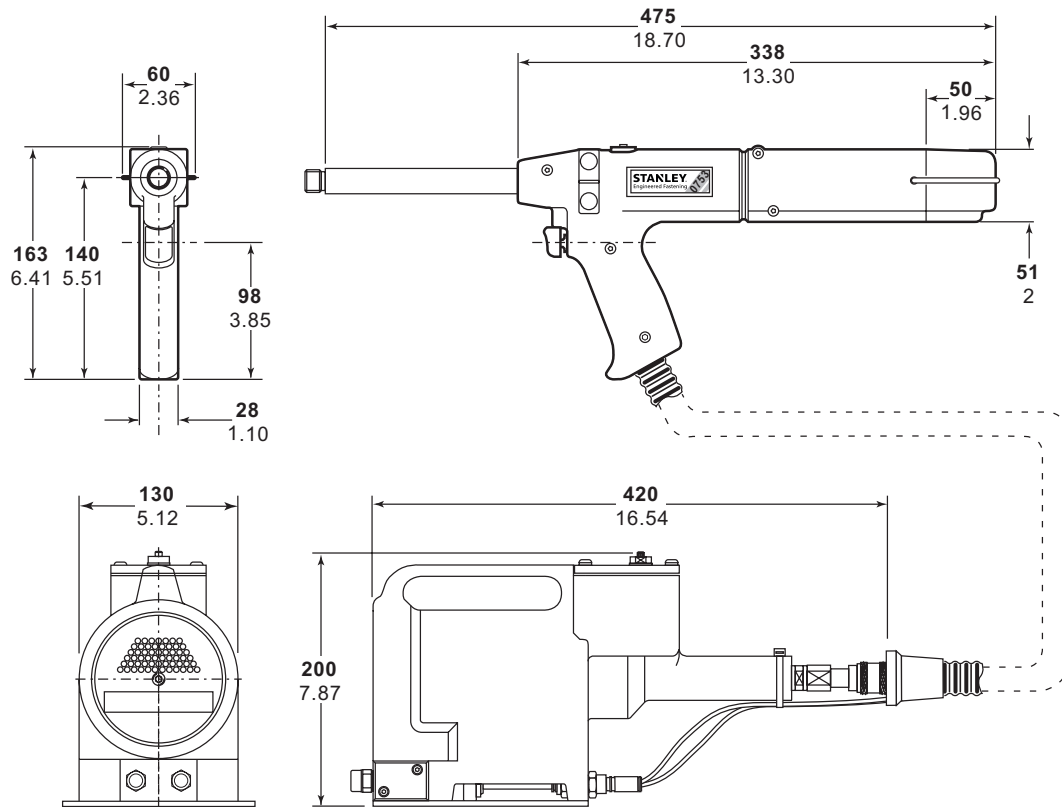
И двата модела използват едно и също оборудване за нос. Трябва да се направи справка в ръководството за аксесоари (07900-09508), когато избирате съвместими компоненти за вида и размера на крепежните елементи, използвани във вашето приложение.

**НЕ** използвайте в мокри условия или при наличието на запалителни течности или газове.

ИМЕ НА КРЕПЕЖНИТЕ ЕЛЕМЕНТИ	РАЗМЕР НА КРЕПЕЖНИТЕ ЕЛЕМЕНТИ											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 мм 2,8 мм	3 мм	3,5 мм	4 мм	6 мм	M2,5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

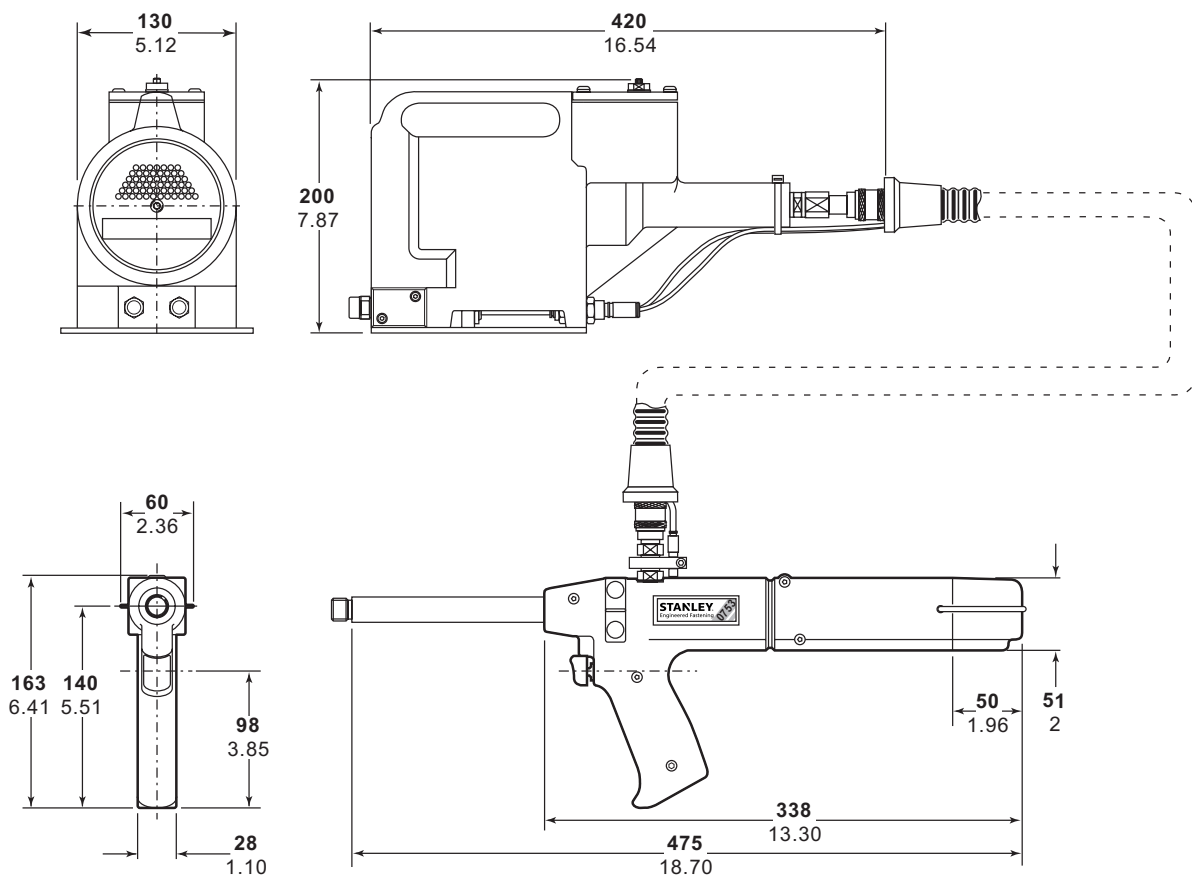
### 3.1 РАЗМЕРИ НА ИНСТРУМЕНТА - 07530 МКII МОДЕЛ

Номер на част 07530-02100



### 3.2 РАЗМЕРИ НА ИНСТРУМЕНТА - МОДЕЛ 07532 МКII

Номер на част 07532-02100



Размерите, показани с **удебелен шрифт**, са милиметри. Други размери са в инчове.



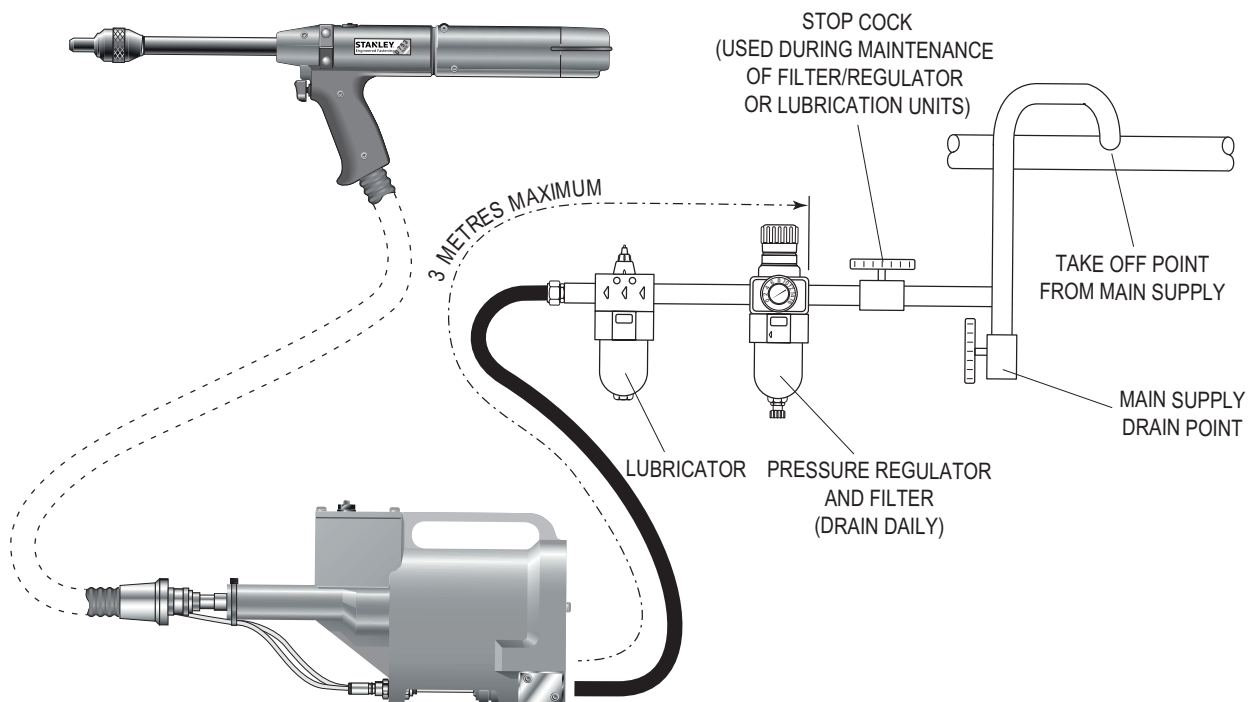
## 4. ВЪВЕЖДАНЕ В УПОТРЕБА

### 4.1 ВЪЗДУШНО ПОДАВАНЕ

Всички инструменти се управляват със съгъстен въздух с оптимално налягане от 5,5 бара. Препоръчваме използването на регулатори на налягането и автоматични системи за смазване/филтриране на основния захранващ въздух. За да се осигури максимален живот на инструмента и минималната му поддръжка, те трябва да бъдат монтирани в рамките на 3 метра от инструмента (вижте диаграмата по -долу).

Маркучите за въздушно подаване трябва да имат максимално работно налягане от 150% от максималното налягане, произведено в системата или 10 бара, което е най-високо. Въздушните маркучи трябва да са устойчиви на петрол, да имат устойчива на изтъркване повърхност и да са блиндирани, когато условията на работа могат да доведат до повреда на маркучите. Всички маркучи за подаване на въздух ТРЯБВА да имат минимален диаметър на отвора от 6,4 милиметра или 1/4 инча.

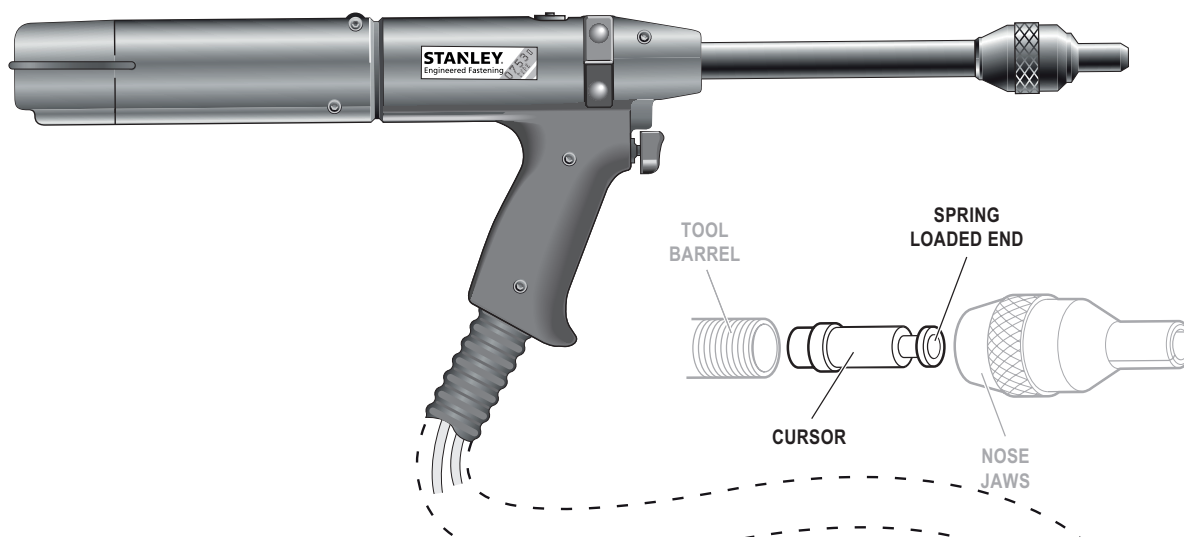
Прочетете подробностите за ежедневното обслужване на страницата 48.



Следвайте стъпките по-долу, когато свързвате инструмента към усилвателя и основното въздушно подаване:

- Натиснете края на по-големият хидравличен маркуч от инструмента в конектора за бързо освобождаване в края на усилвателя.
- На предната страна на усилвателя:
  - Натиснете синята пневматична (4 мм OD) линия в редукторния фитинг, който се намира в левия конектор на преградата.
  - Натиснете черната пневматична (4 мм OD) линия в пластмасовата цанга на десния конектор на преградата.
- Поставете пневматичния маркуч между мъжкия конектор в задната част на усилвателя и основното въздушно подаване.

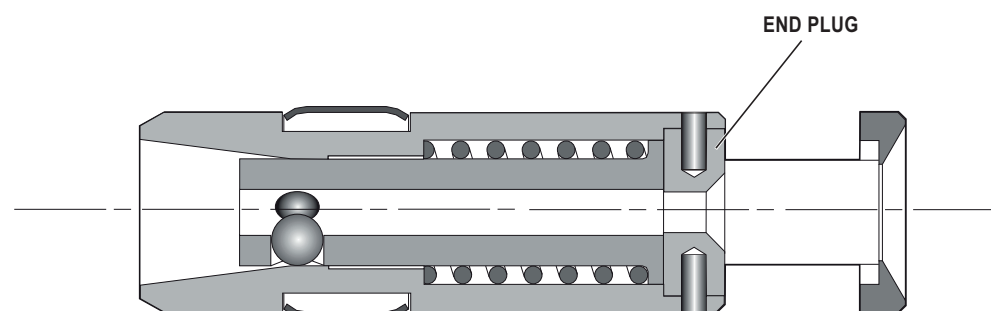




За справка има три различни типа механични курсори:

- 07271-01100 Използва се за стандартни дорници и дорници  $5/32''$  за еднократна употреба
- 07279-05843 се използва за дорници  $1/8''$  за еднократна употреба
- 07279-05845 се използва за дорници  $3/16''$  за еднократна употреба

Разликата в горните възли е вътрешният диаметър на крайната тапа.



Те са цветно кодирани, вижте по-долу:

МЕХАНИЧЕН КУРСОР ЧАСТ №	КРАЙНА ТАПА ЧАСТ №	ЦВЯТ	ДИАМЕТЪР НА ОТВОРА (мм)
07271-01100	07150-00402	ОБИКНОВЕНА СТОМАНА	2,7
07279-05843	07159-05844	ЗЛАТЕН	2,2
07279-05845	07159-05846	СРЕБЪРЕН	3,3

## 4.2 КУРСОР

### ВАЖНО

**Ако е поставен неправилно, курсорът няма да позволи подаване на крепежни елементи.**

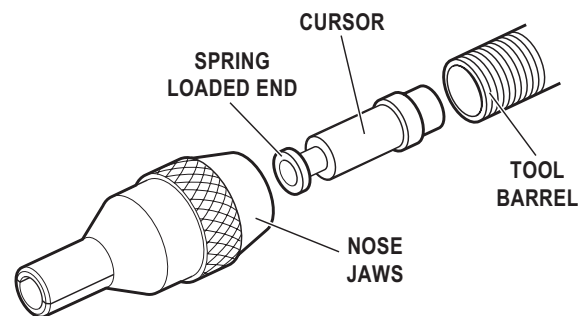
Въпреки, че курсора по принцип е монтиран правилно при доставянето на инструмента, препоръчваме ви да проверите ориентацията му, преди да монтирате носовото оборудване. Пружинно натовареният, леко вдлъбнат край на курсора трябва да сочи към предната част на инструмента, както е показано на илюстрацията.

Когато е монтиран правилно, курсорът лесно ще се изплъзне от цевта, когато дорника бъде избутан в центъра, след което се изтегли назад.

За да обърнете ориентацията на курсора, изпълнете следните стъпки:

Номерата на елементите с **удебелен шрифт** се отнасят до общия списък на частите и частите за типа 07530-02200 MkII на страници 54-56. За типа 07532-02200 MkII процедурата е същата, но номерата на частите трябва да бъдат взети от общия монтаж и списъка с части на страници 57-58.

- Свалете скобата **47** и плъзнете крайната капачка **38**.
- С помощта на шестстен ключ отстранете един винт с цилиндрична глава **44**, като се уверите, че задържаният въздух се изпуска. Свалете втория заоблен винт **44**.
- Извадете задната пробка **46**.
- Издърпайте буталото на опасната челюст **14** заедно с челюстите **9**.
- Повдигнете пружината **13** и челюстния корпус **8**.
- Поставете дорник в отвора в задния край на Цев **25**, докато изпъкне през предната част на цевта, след това издърпайте дорника и курсора заедно през предната част.
- Сглобете отново компонентите в обратен ред.
- Поставете механичният модул на курсора **5** в предната част на цевта, като го завъртите правилно.



## 4.3 ЗАРЕЖДАНЕ И ПРЕЗАРЕЖДАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

### ВАЖНО

**Процедурата за зареждане на инструмента и за поставяне на носовото оборудване към инструмента е взаимосвързана.**

Когато поръчвате пълен инструмент или система, обикновено ще бъдете снабдени с цялото носово оборудване, необходимо за поставянето на закопчалката.

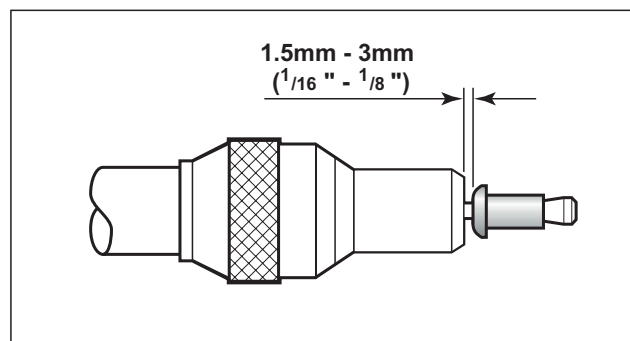
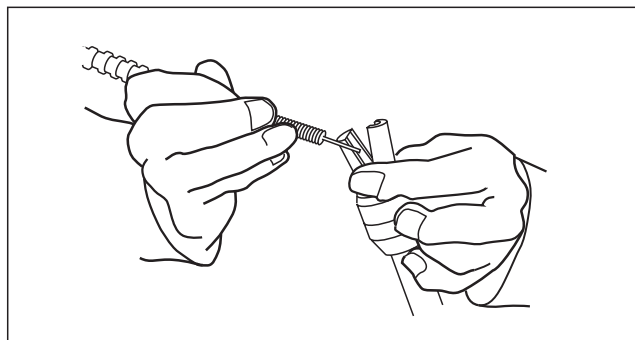
За да идентифицирате компонентите на носовото оборудване или да изберете правилните елементи, прочетете раздела за носовото оборудване в ръководството за аксесоари (07900-09508).

Ако сте били снабдени с носова челюст, дорниците и пружините за доближаване на дорника, продължете да зареждате инструмента и да монтирате носовото оборудване, както е показано в листовката.

Номерата на елементите с **удебелен шрифт** се отнасят до общия списък на частите и частите за типа 07530-02200 MkII на страници 54-56. За типа 07532-02200 MkII процедурата е същата, но номерата на частите трябва да бъдат взети от общия монтаж и списъка с части на страници 57-58.

**Зареждане на инструмента**

- Свържете подаването на въздух към инструмента.
- Отворете опасните челюсти **9**, които захващат дорника, като изключите превключвателя на опасната челюст (елементи **26** и **30**).
- Завинтете избраните челюсти на носа върху цевта **25** на инструмента.
- Поставете дорника в опасния край на крепежните елементи през жлеба за хартия.
- Плъзнете следящата дорникова пружина върху дорника, като осигурите правилна ориентация, както е показано в ръководството за аксесоари (продуктов номер 07900-09508).
- Хванете опасния край на дорника, откъснете хартиения жлеб от крепежните елементи.
- Отворете челюстите на носа или чрез завъртане на външния пръстен на челюстите, задвижвани с гърбица, или чрез избутване на краищата на челюстта навън, както е показано по-долу вляво.
- Поставете предварително сглобения дорник, пружината за закрепване на дорника и крепежни елементи в носовата челюст, докато първият скрепителен елемент, който се поставя, излиза от носовата челюст.
- Затворете носовите челюсти и регулирайте така, че първият скрепител да излиза от 1,5 мм - 3 мм ( $1/16''$  до  $1/8''$ ), както е показано на илюстрацията долу вдясно.
- Затворете опасните челюсти, за да сте сигурни, че дорникът е захванат, като включите превключвателя на опасната челюст (артикули **26** и **30**).

**Презареждане на инструмента**

- Отворете опасните челюсти **9** на инструмента.
- Отворете носовите челюсти и издърпайте празния дорник и пружината за дорника от инструмента.
- Заредете отново инструмента, като следвате горните инструкции, започвайки от етап.

**4.4 РАБОТНА ПРОЦЕДУРА****ВАЖНО**

**Трябва да проверите дали ориентацията на курсора и носовото оборудване са правилни, преди да опитате да работите с инструмента.**

- Натиснете закопчалката, излизаща от носовата челюст докрай в отворите за нанасяне, като гарантирате, че инструмента е на една линия.
- Задействайте пусковият превключвател без да го освобождавате - главата на дорника се издърпва през крепежния елемент, като формова крепежния елемент в приложението.
- Извадете инструмента.
- Освободете пусковият превключвател. Следващият крепежен елемент ще бъде автоматично приставен през носовите челюсти, готов за поставяне.

**4.5 ПОСТАВЯНЕ НА ОБОРУДВАНЕ**

Цялото носово оборудване, дорниците, пружините и другите аксесоари могат да бъдат намерени в ръководството за аксесоари (продуктов номер 07900-09508)

Номерата на елементите с **удебелен шрифт** се отнасят до общия списък на частите и частите за типа 07530-02200 MkII на страници 54-56. За типа 07532-02200 MkII процедурата е същата, но номерата на частите трябва да бъдат взети от общия монтаж и списъка с части на страниците 57-58.

## 5. СЕРВИЗИРАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

Трябва да се извършва редовно сервизиране, а цялостна инспекция се извършва ежегодно или на всеки 500 000 цикъла, или което е по-рано.

### ВАЖНО

**Работодателят е отговорен за осигуряването на инструкции за поддръжка на инструментите на подходящия персонал.**

**Операторът не трябва да участва в поддръжката или ремонта на инструмента, освен ако не е подходящо обучен.**

### 5.1 ЕЖЕДНЕВНО

- Ежедневно, преди употреба или при първото пускане на инструмента в експлоатация. Изсипете няколко капки чисто смазочно масло във въздушния входа на усилвателя, ако на подаващия въздух няма монтиран смазочен материал. Ако инструментът е в непрекъсната употреба, маркучът за въздух трябва да се изключи от основния източник на въздух и инструментът да се смазва на всеки два до три часа.
- Проверете за течове на въздух и масло. Повредените маркучи и съединители трябва да бъдат сменени.
- Ако няма филтър на регулатора на налягането, източете въздушната линия, за да я изчистите от натрупаните замърсявания или вода, преди да свържете маркуча към усилвателя. Ако има и филтър, източете го.
- Проверете дали носовото оборудване е правилно.
- Проверявайте редовно дорниците за следи от износване или повреди, като следите броя на поставянията (прочетете Инструкциите за безопасност на страница 38 - 40).

### 5.2 СЕДМИЧНО

- Извършете пълните „ежедневни“ процедури, както е описано по-горе.
- Извадете, инспектирайте, почистете и намажете опасните челюсти (вижте „Цилиндър на задната челюст“ в „Раздел за поддръжка“ стр. 50).
- Проверете нивото на маслото в усилвателя. Резервоарът на агрегата е приблизително 12 мм (1/2") под прозрачната капачка.

**▲ ВНИМАНИЕ:** Никога не използвайте разтворители или други разяждащи химикали за почистване на неметалните части на инструмента. Тези химикали могат да отслабят материалите, използвани в тези части

### 5.3 ЛИТИЕВА ГРЕС MOLY EP 3753 ДАННИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Мазнината може да бъде поръчана като единичен артикул, номерът на частта е показан в сервизния комплект на страница 49.

#### Първа помощ

##### КОЖА:

Тъй като мазнината е напълно водоустойчива, най-добре се отстранява с одобрен емулгатор за почистване на кожата.

##### ПОГЛЪЩАНЕ:

Осигурете отделните напитки 30 мл Магнезиево мляко, за предпочитане в чаша мляко.

##### ОЧИ:

Дразни, но не вреди. Измийте с вода и потърсете медицинска помощ.

##### Огън

ТОЧКА НА ЗАПАЛВАНЕ: Над 220°C.

Не е класифициран като запалим.

Подходящи средства за гасене: CO<sub>2</sub>, халон или воден спрей, ако се прилага от опитен оператор.

##### Околна среда

Пригответе за изгаряне или изхвърляне на одобрен обект.

##### Поддръжка

Използвайте бариерен крем или ръкавици, устойчиви на масло

##### Съхранение

Далече от топлина и окислител.

**5.4 СЕРВИЗЕН КОМПЛЕКТ**

За всяко обслужване препоръчваме използването на сервизния комплект (продуктов номер 07900-05300).

СЕРВИЗЕН КОМПЛЕКТ					
РЕЗЕРВНА ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	№ ИЗКЛ.	РЕЗЕРВНА ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	№ ИЗКЛ.
07900-00157	ЦИЛИНДРИЧНИ КЛЕЩИ	1	07900-00352	КУКА ЗА СВАЛЯНЕ НА УПЛЪТНЕНИЕТО	1
07900-00006	ШПАТУЛА	1	07900-00710	КЛЮЧ ЗА СВАЛЯНЕ НА ТАПАТА НА ЦЕВТА	1
07900-00446	ЕКСТРАКТОР	1	07900-00725	КУРШУМ	1
07900-00603	ЦИЛИНДРИЧНИ ЧЕЛЮСТИ	1	07900-00243	ОТВЕРТКА	1
07900-00520	3/8" ПРЪТ	1	07900-00717	КЛЮЧ ЗА УСИЛВАТЕЛ	1
07900-00521	1/4" ПРЪТ	1	07900-00013	1/8" ШЕСТОСТЕН КЛЮЧ	1
07900-00602	МОНТАЖЕН КУРШУМ ТИП 'О' ПРЪСТЕН	1	07900-00617	ЛОСТИТЕ МУЛТИ-УПЛЪТНЕНИЕ 574 50 мл ОПАКОВКА	1
07900-00595	18 мм ГАЕЧЕН КЛЮЧ	1	07900-00469	2,5 мм ШЕСТОСТЕН КЛЮЧ	1
07900-00434	32 мм ГАЕЧЕН КЛЮЧ	1	07900-00351	3 мм А/Ф ШЕСТОСТЕН КЛЮЧ	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B.S.W. ГАЕЧЕН КЛЮЧ	1	07900-00224	4 мм ШЕСТОСТЕН КЛЮЧ	1
07900-00012	9/16" × 5/8" ГАЕЧЕН КЛЮЧ	1	07900-00225	5 мм ШЕСТОСТЕН КЛЮЧ	1
07900-00008	7/16" × 1/2" ГАЕЧЕН КЛЮЧ	1	07992-00020	80 г КУТИЯ С МОЛИЛИТИЕВА СМАЗКА EP 3753	1

*Забележка: Размерите на гаечния ключ се измерват „в различни плоскости“, освен ако не е посочено друго.*

## 6. ПОДДРЪЖКА

На всеки 500 000 цикъла инструментът трябва да се демонтира напълно и да се използват нови компоненти, когато са износени, повредени или според препоръките. Всички „О“ пръстени и уплътнения трябва да бъдат подновени и смазани с литиева грес Moly EP 3753 преди сглобяване.

### ВАЖНО

**Инструкциите за безопасност се появяват на страница 38 - 40.**

**Работодателят е отговорен за осигуряването на инструкции за поддръжка на инструментите на подходящия персонал.**

**Операторът не трябва да участва в поддръжката или ремонта на инструмента, освен ако не е подходящо обучен.**

Въздушната линия трябва да бъде прекъсната, преди да се направи опит за сервизиране или демонтаж, освен ако не е указано друго.

Препоръчва се всяка операция по демонтаж да се извършва в чисти условия.

Демонтажът на 07530 MkII и 07532 MkII се покрива отделно. За 07530 MkII вижте процедурите за демонтаж по-долу, а за 07532 MkII вижте страници 50-52. Номерата на елементи с удебелен шрифт се отнасят към общите сглобки и списъците с частите на страници 54-58.

Преди да демонтирате инструмента, ще трябва да свалите носовото оборудване.

За цялостно обслужване на инструментите ви съветваме да продължите с демонтирането на възли в реда, показан по-долу, след като сте изключили хидравличния маркуч от усилвателния блок и тръбата за задействане на въздуха от клапана за усилване, като по този начин отделяте пистолетния блок от усилвателя.

Потенциално опасните вещества, които биха могли да се отлагат върху машината в резултат на работни процеси, трябва да бъдат отстранени преди поддръжката.

### 6.1 ДЕМОНТАЖ 07530-02200 МКII

За да демонтирате 07532-02200 MkII, вижте страници 52-54.

#### ЦИЛИНДЪР НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ

- Ръчно обърнете скобата **47** нагоре и свалете крайната капачка **38**.
- С помощта на шестостенен ключ\*, отстранете един винт със заоблена глава **44**, като се уверите, че въздухът, задържан в цилиндъра на опашната челюст, е източен. Свалете втория винт с цилиндрична глава **44**.
- Извадете задната пробка **46**.
- Компоненти на опашната челюст на изсмукването на въздух, включващи сглобката на буталото на опашната челюст **14**, пружината **13**, челюстите **9** и корпуса на челюстта **8**.
- Извадете тапата в задната част на буталния възел с помощта на шестостен ключ\* и шина през големия отвор в револверната глава.
- Почистете револверната глава с помощта на бормашина с диаметър 4,7 мм ( $3/16''$ ) и сменете щепсела с неутвърдяваща уплътняваща смес, напр. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Свалете уплътнението на буталото тип „О“ пръстен **10**.
- С помощта на шестостен ключ\*, свалете всичките пет винта за закрепване на дръжките **34**, **39** и гайки **33** от дръжката на инструмента.
- Хванете цевта **25** в менгеме с помощта на меки челюсти, за да избегнете повреда.
- Използвайте гаечен ключ\*, развийте тапата на цилиндъра **7**, предотвратявайки завъртането на цилиндър **25**, като използвате гаечен ключ с отворен край\*.
- Изключете тръбата концертина на въздушната опашната челюст **12** от превключвателен блок **28** и изтеглете цилиндъра на опашната челюст **6** от инструмента.
- Свалете „О“ пръстена **4**, триещата лента **15** и възвратната пружина на цевта **16**.

\* Отнася се за артикули, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък, вижте страница 49.

Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 57, 58.

- Свободната дължина на пружина **13** трябва да бъде 38,1 мм (1,5"). Заменете, ако е необходимо.
- Намажете опашните челюсти с литиева грес Moly преди сглобяване.
- Сглобете в обратния ред на демонтажа.

### ХИДРАВЛИЧНО БУТАЛО

- Свалете цилиндъра на задната челюст **6**, както е описано по-преди.
- Хванете тялото **19** в менгеме с помощта на меки челюсти, за да избегнете повреда, отменете ограничителя на удара **17**.
- Хванете цевта **25** в меки челюстни хватки, издърпайте тялото **19** от цевта **25** (малко количество хидравлично масло ще бъде изхвърлено от вътрешността на тялото).
- Свалете буталото **18**, за да не повредите отвора на тялото.
- Свалете уплътнението **3**.
- Уплътнението **1** се отстранява трудно, без да се повреди, но може да остане на място по време на почистването (при условие, че не е повлияно от процеса на почистване). Ако обаче уплътнението **1** изисква подновяване, продължете по следния начин:
- С помощта на шпатула\*, вземете уплътнение **1** от Корпус **19**, като внимавате да не повредите телесната кухина и отворите. Сваленото уплътнение **1** ТРЯБВА да се изхвърли.
- За да смените уплътнение **1**, развийте хидравличния маркуч **22** и поставете резервен възел за обезвъздушаване **2**, като го завиете, за да приведете вътрешното лице на ниво с вътрешния отвор.
- Развийте съществуващата запушалка за обезвъздушаване, докато вътрешната повърхност се изравни с вътрешния отвор. Това ще осигури плавен проход за поставяне на нов уплътнител **1** през задната част на тялото.
- Уверете се, че уплътнението е добре смазано и е правилно закръглено, като отвореният край на уплътнението е обърнат към задните опашни челюсти.
- Пълен монтаж в обратен ред на демонтажа.

### СГЛОБКА НА ПУСКОВИЯТ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ

- За демонтиране/сервизно сглобяване свалете капачите от инструмента, както е описано по-горе.
- Изключете всички маркучи за въздух от сглобката, като внимавате да не ги повредите. Отстранете сглобката.
- С помощта на гаечен ключ\* развийте фиксатора **49** и го извадете. Внимавайте да запазите пружината **50**.
- Отстранете „О“ пръстена **53**, като внимавате да не повредите подложките на шпиндела **54** и фиксатора **49**.
- Почистете и сглобете отново, като използвате нов „О“ пръстен **53**.
- Проверете дължината на пружината **50**, която трябва да бъде 12,7 мм (0,5") свободна дължина – сменете, ако е необходимо.
- Сглобяването е в обратния ред на демонтажа.

### КЛАПАН ЗА ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ

- Уредът е проектиран така, че да се изисква минимално обслужване по време на живота на инструмента.
- Ако е необходимо да демонтирате вентила, постъпете по следния начин:
- Изключете маркуча за въздух от сглобката, като внимавате да не го повредите. Отстранете сглобката.
- С помощта на шестостен ключ\*, разхлабете затягащия винт **27** към цевта **25** и отстранете сглобката.
- С помощта на отвертка\*, внимателно извадете хромирана шайба звездочка **26** от въздушната опашна челюстна макара **29** и изхвърлете шайбата.
- Извлекете въздушната опашка челюстна макара **29** от превключвателния блок **28**.
- Внимавайки да не повредите въздушната опашка на челюстната макара **29**, , свалете пръстените „О“ **31**.

\* Отнася се за артикули, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък, вижте страница 49.

Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 57, 58.

- Почистете макарата и монтирайте новите пръстени „О“ **31** с помощта на монтажния курсум\* и ги поставете в превключвателния блок **28**, като отбележите неговата ориентация.
- Поставете новата хромирана шайба звездочка **26** чрез затягане в менгемето с помощта на меки челюсти, за да предотвратите повреда. НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ НЕУЖНА СИЛА.
- Пълен монтаж в обратен ред на демонтажа.

#### НЕВЪЗВРАТЕН КЛАПАН ЗА НАЛЯГАНЕТО В ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ

- Невъзвратният клапан **21** се намира в дръжката на инструмента.
- За да премахнете/подмените невъзвратния клапан **21**, натиснете фитингите на насипната глава и изтеглете синята пластмасова тръба **23** от двата края.
- Когато сменят невъзвратния клапан **21**, обърнете внимание на ориентацията.

#### РЪКОХВАТКА и КРАЙНО КАПАЧЕ

- Почистете и проверете корнизите за пукнатини или други повреди.

#### КУРСОР

- Почиствайте и смазвайте механичния механизъм на курсора **5** от време на време с малко леко масло.

#### ВАЖНО

Проверявайте инструмента за ежедневно и седмично обслужване.  
Грундирането е ВИНАГИ необходимо след демонтиране на инструмента и преди употреба.

## 6.2 ДЕМОНТАЖ 07532-02200 МКII

За да демонтирате 07530-02200 MkII, вижте страници 50-52.

#### ЦИЛИНДЪР НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ

- Ръчно обърнете скобата **54** нагоре и свалете крайната капачка **45**.
- С помощта на шестостепен ключ\* отстранете единия винт със заоблена глава **51**, като се уверите, че въздухът, задържан в цилиндъра на опасната челюст, е източен. Отстранете винта на втората капачка **51**.
- Натиснете напред задния щепсел **53** срещу пружина **20** и го освободете бързо, за да позволите на задния щепсел **53** да падне.
- Компоненти на опасната челюст на изсмукването на въздух, включващи сглобката на буталото на опасната челюст **21**, пружината **20**, челюстите **16** и корпуса на челюстта **15**.
- Извадете тапата в задната част на буталния възел с помощта на шестостепен ключ\* и шина през големия отвор в револверната глава.
- Почистете револверната глава с помощта на бормашина с диаметър 4,7 мм ( $\frac{3}{16}$ ") и сменете щепсела с невтвърдяваща уплътняваща смес, напр. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Свалете уплътнението на буталото тип „О“ пръстен **17**.
- С помощта на шестостепен ключ\*, свалете всичките пет винта за закрепване на дръжките **41**, **46** и гайки **40** от дръжката на инструмента.
- Хванете цевта **31** в менгеме с помощта на меки челюсти, за да избегнете повреда.
- Използвайки гаечен ключ\*, развийте тапата на цилиндъра **14**, предотвратявайки завъртането на цилиндър **31**, като използвате гаечен ключ с отворен край\*.
- Изключете тръбата концертна на въздушната опасната челюст **19** от превключвателен блок **35** и изтеглете цилиндъра на опасната челюст **12** от инструмента.
- Свалете „О“ пръстена **10**, триещата лента **22** и възвратната пружина на цевта **13**.
- Свободната дължина на пружина **20** трябва да бъде 38,1 мм (1,5"). Заменете, ако е необходимо.
- Намажете опасните челюсти с литиева грес Moly преди сглобяване.

\* Отнася се за артикули, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък, вижте страница 49.

Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 57, 58.



- Сглобете в обратния ред на демонтажа.

### ХИДРАВЛИЧНО БУТАЛО

- Свалете цилиндъра на задната челюст **12**, както е описано по-преди.
- Хванете тялото **25** в менгеме с помощта на меки челюсти, за да избегнете повреда, отменете ограничителя на удара **23**.
- Хванете цевта **31** в меки челюстни хватки, издърпайте тялото **25** от цевта **31** (малко количество хидравлично масло ще бъде изхвърлено от вътрешността на тялото).
- Свалете буталото **24**, за да не повредите отвора на тялото.
- Свалете уплътнението **9**.
- Уплътнението **1** се отстранява трудно, без да се повреди, но може да остане на място по време на почистването (при условие, че не е повлияно от процеса на почистване). Ако обаче уплътнението **1** изисква подновяване, продължете по следния начин:
- С помощта на шпатула\*, вземете уплътнение 1 от Корпус **25**, като внимавате да не повредите телесната кухина и отворите. Сваленото уплътнение **1** ТРЯБВА да се изхвърли.
- За да смените уплътнение **1**, разкачете хидравличния маркуч **63** и всички свързани въздушни тръби. Развийте самозатварящия се съединител **6**, отстранете монтажната плоча на окачването **4**, развийте горния маркуч на адаптера **2** и поставете резервен възел за обезвъздушаване **30**, като го завинтите до изравняване на вътрешната повърхност с вътрешния отвор.
- Развийте съществуващата запушалка за обезвъздушаване, докато вътрешната повърхност се изравни с вътрешния отвор. Това ще осигури плавен проход за поставяне на нов уплътнител **1** през задната част на тялото.
- Уверете се, че уплътнението е добре смазано и е правилно закръглено, като отвореният край на уплътнението е обърнат към задните опасни челюсти.
- Пълен монтаж в обратен ред на демонтажа.

### СГЛОБКА НА ПУСКОВИЯТ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ

- За демонтиране/сервизно сглобяване свалете капците от инструмента, както е описано по-горе.
- Изключете всички маркучи за въздух от сглобката, като внимавате да не ги повредите. Отстранете сглобката.
- С помощта на гаечен ключ\* развийте фиксатора **56** и го извадете. Внимавайте да запазите пружината **57**.
- Отстранете „О“ пръстена **60**, като внимавате да не повредите подложките на шпиндела **61** и фиксатора **56**.
- Почистете и сглобете отново, като използвате нов „О“ пръстен **60**.
- Проверете дължината на пружината **57**, която трябва да бъде 12,7 мм (0,5") свободна дължина – сменете, ако е необходимо.
- Сглобяването е в обратния ред на демонтажа.

### КЛАПАН ЗА ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ

- Уредът е проектиран така, че да се изисква минимално обслужване по време на живота на инструмента.
- Ако е необходимо да демонтирате вентила, постъпете по следния начин:
- Изключете маркуча за въздух от сглобката, като внимавате да не го повредите. Отстранете сглобката.
- С помощта на шестостен ключ\*, разхлабете затягащия винт **34** към цевта **31** и отстранете сглобката.
- С помощта на отвертка\*, внимателно извадете хромирана шайба звездочка **33** от въздушната опасна челюстна макара **36** и изхвърлете шайбата.
- Извлечете въздушната опаска челюстна макара **36** от превключвателния блок **35**.
- Внимавайки да не повредите въздушната опаска на челюстната макара **36**, свалете пръстените „О“ **38**.
- Почистете макарата и монтирайте новите пръстени „О“ **38** с помощта на монтажния куршум\* и ги поставете в превключвателния блок **35**, като отбележите неговата ориентация.

\* Отнася се за артикули, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък вижте страница 49.

Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 57, 58.

- Поставете новата хромирана шайба звездочка **33** чрез затягане в менгемето с помощта на меки челюсти, за да предотвратите повреда. НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ НЕПРАВИЛНО

**СИЛА.**

- Пълен монтаж в обратен ред на демонтажа.

**НЕВЪЗВРАТЕН КЛАПАН ЗА НАЛЯГАНЕТО В ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ**

- Невъзвратният клапан **26** се намира в дръжката на инструмента.
- За да премахнете/подмените невъзвратния клапан **26**, натиснете фитингите на насипната глава и изтеглете синята пластмасова тръба **27** от двата края.
- Когато сменяте невъзвратния клапан **26**, обърнете внимание на ориентацията.

**РЪКОХВАТКА и КРАЙНО КАПАЧЕ**

- Почистете и проверете корнизите за пукнатини или други повреди.

**КУРСОР**

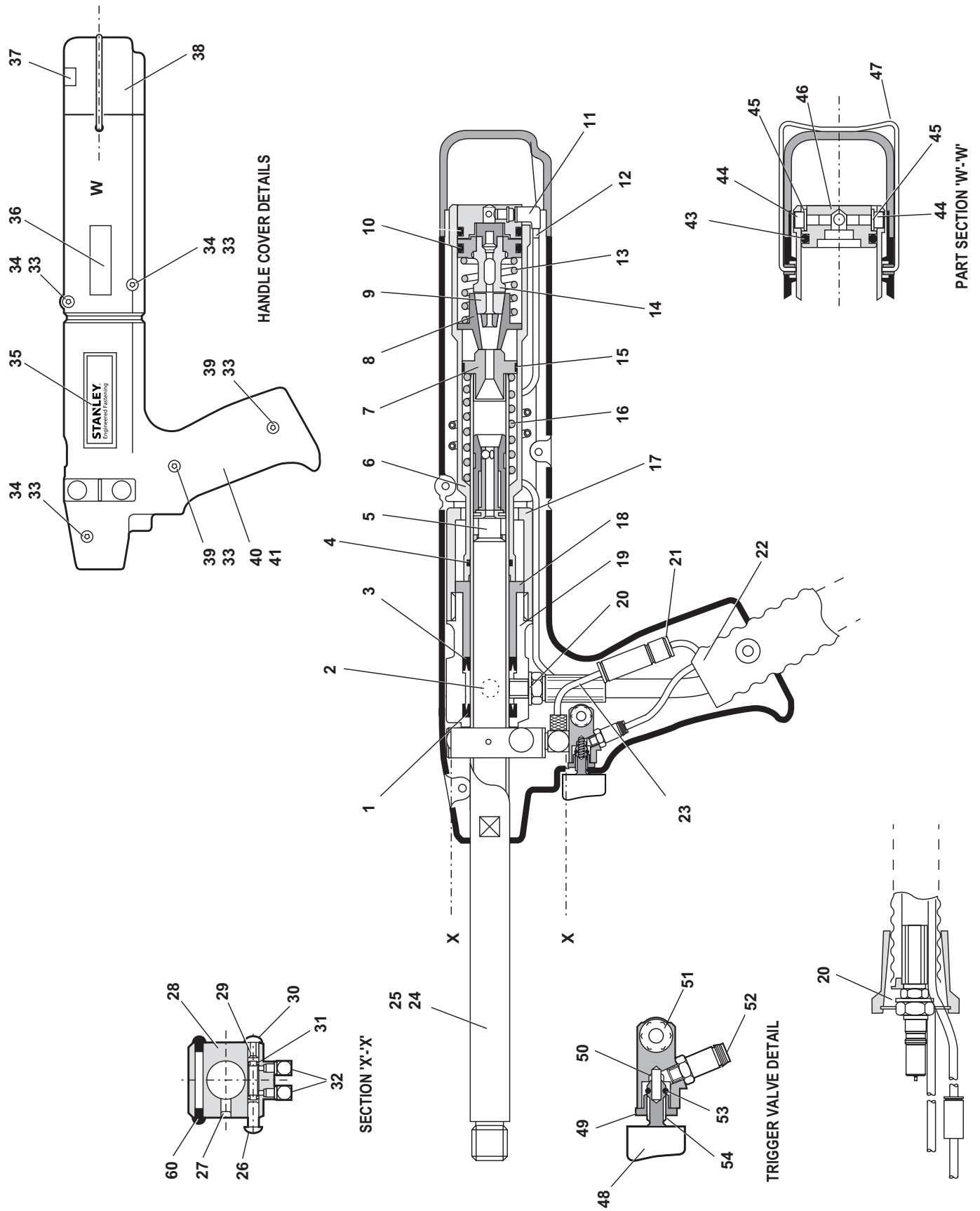
- Почиствайте и смазвайте механичния механизъм на курсора **11** от време на време с малко леко масло.

**ВАЖНО**

**Проверявайте инструмента за ежедневно и седмично обслужване.  
Грундирането е ВИНАГИ необходимо след демантиране на инструмента и преди употреба.**

\* Отнася се за артикули, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък вижте страница 49.  
Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 57, 58.

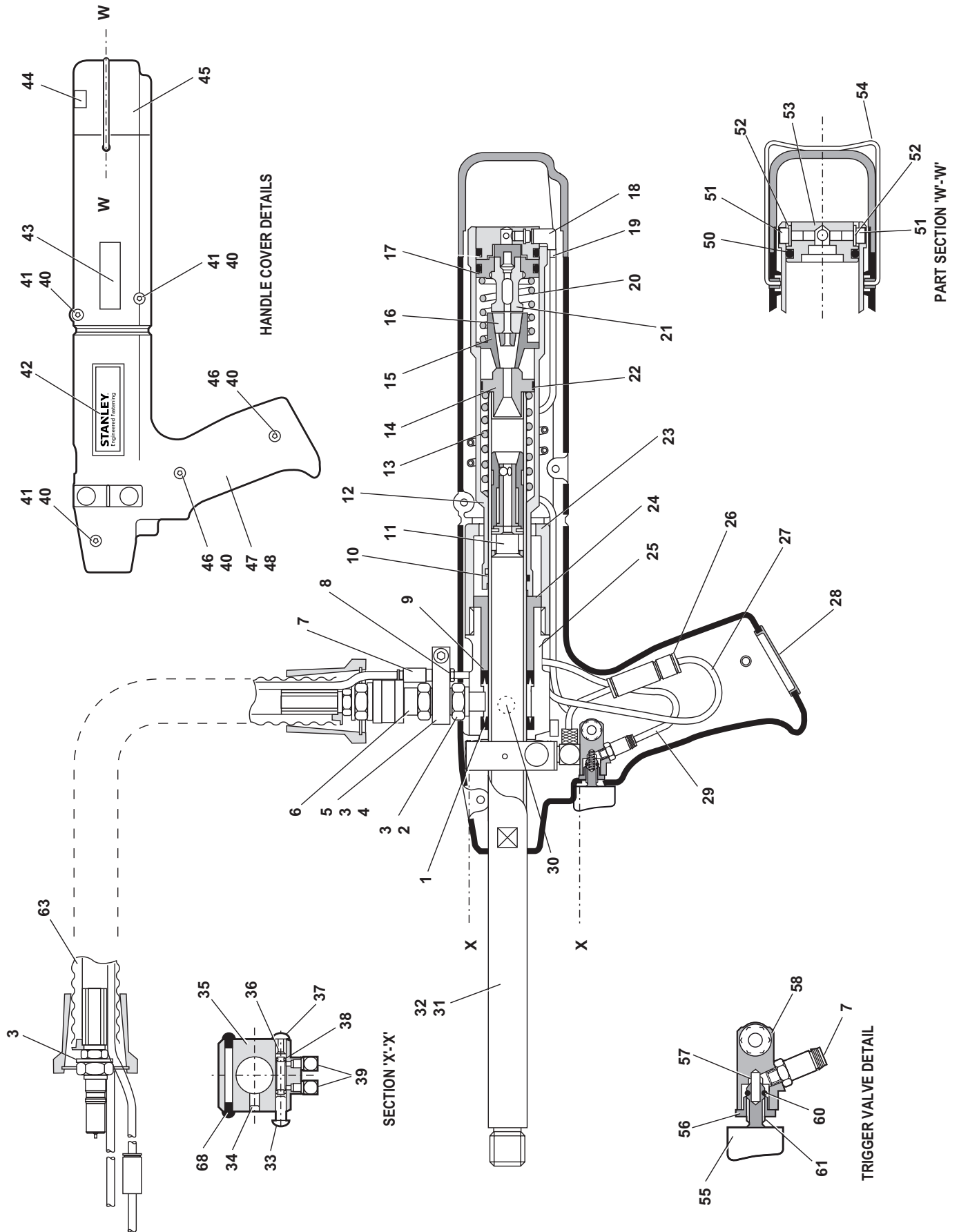
6.3 ОБЩА СГЛОБКА НА ОСНОВНИЯТ ИНСТРУМЕНТ 07530-02200 МКII



## 6.4 СПИСЪК НА ЧАСТИ ЗА ОСНОВЕН ИНСТРУМЕНТ 07530-02200 МКII

07530-02200 СПИСЪК НА ЧАСТИ									
АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр.	РЕЗЕРВНИ	АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр.	РЕЗЕРВНИ
1	07003-00237	УПЛЪТНИТЕЛ (СТАТИЧЕН)	1	-	30	07004-00059	1/8" ШАЙБА ЗВЕЗДОЧКА, ЧЕРНА	1	-
2	07530-00500	ВЕНТИЛАЦИОННА ТАПА (АРТИКУЛИ 56 ДО 59)	1	-	31	07003-00121	"O" ПРЪСТЕН	2	3
3	07003-00236	УПЛЪТНЕНИЕ (ДИНАМИЧНО)	1	1	32	07005-01571	ЛАКЪТЕН КОНЕКТОР	2	-
4	07003-00167	"O" ПРЪСТЕН	1	1	33	07002-00134	M4 ШЕСТОСТЕННА ГАЙКА	5	-
5	07271-01100	СЛЛОБКА НА МЕХАНИЧНИЯ КУРСОР	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	3	-
6	07530-02207	ЦИЛИНДЪР НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ	1	-	35	07530-02210	ЕТИКЕТ	2	-
7	07530-02205	ТАПА НА ЦЕВТА	1	-	36	07007-01504	ЕТИКЕТ С СЕ МАРКИРОВКА	1	-
8	07530-00208	КОРПУС НА ЧЕЛЮСТТА	1	-	37	73200-02022	ЕТИКЕТ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	1	-
9	07151-00403	ЧЕЛЮСТИ	2	2	38	07530-02603	КРАЙНО КАПАЧЕ	1	-
10	07003-00113	"O" ПРЪСТЕН	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	2	-
11	07005-01972	L ТИП НАРЕЗЕН ЩУЦЕР	1	-	40	07530-02601	МОДИФИЦИРАНО ФОРМОВАНЕ НА ДРЪЖКАТА (ДЯСНО)	1	-
12	07530-02211	ТРЪБА КОНЦЕРТИНА НА ВЪЗДУШНАТА ОПАШНА ЧЕЛЮСТ	1	-	41	07530-02602	МОДИФИЦИРАНО ФОРМОВАНЕ НА ДРЪЖКАТА (ЛЯВО)	1	-
13	07154-00404	ПРУЖИНА	1	-	43	07003-00113	"O" ПРЪСТЕН	1	-
14	07530-02800	СЛЛОБКА НА БУТАЛОТО НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	2	2
15	07530-00206	ТРИЕЩА ЛЕНТА	1	1	45	07002-00153	M4 ПЛАСТМАСОВА ШАЙБА	2	-
16	07490-03002	ВЪЗВРАТНА ПРУЖИНА НА ЦЕВТА	1	-	46	07530-02213	ЗАДНА ТАПА	1	-
17	07530-00204	ХОДОВ ОГРАНИЧИТЕЛ	1	-	47	07530-02220	СКОБА	1	-
18	07530-00203	БУТАЛО	1	-	48	07007-00300	БУТОН ЗА ПУСКОВИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ	1	-
19	07530-02202	ТЯЛО	1	-	49	07220-00803	ФИКСАТОР	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	2	2	50	07125-00215	ПРУЖИНА	1	-
21	07005-01973	НЕВЪЗВРАТЕН КЛАПАН	1	-	51	07530-02311	КОРПУС НА ПУСКОВИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ	1	-
22	07008-00423	СЛЛОБКА НА ХИДРАВЛИЧНИЯ МАРКУЧ	1	-	52	07005-01357	ПАТРОНИК СЪЕДИНИТЕЛЕН ТИП	1	-
23	07005-01083	4 мм O/D СИНЯ ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА	60	-	53	07003-00022	"O" ПРЪСТЕН	1	-
24	07007-00017	КАПАЧКА ЗА ПРАХ	1	-	54	07241-00208	ШПИНДЕЛ	1	-
25	07530-02201	ЦЕВ	1	-	56	07003-00142	● СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	1	1
26	07004-00058	1/8" ХРОМОВА ШАЙБА ЗВЕЗДОЧКА	1	-	57	07003-00194	● СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 ВИНТ С ДЪЛГА ГНЕЗДОВА ГЛАВА	1	-	58	07001-00442	● ВИНТ	1	-
28	07530-02301	ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛЕН БЛОК	1	-	59	07530-00501	● ТАПА	1	-
29	07530-02302	МАКАРА НА ВЪЗДУШНАТА ОПАШНА ЧЕЛЮСТ	1	-	60	07530-00310	ТАПИ ЗА ЗАГЛУШИТЕЛ	2	-

6.5 ОБЩА СГЛОБКА НА ОСНОВНИЯТ ИНСТРУМЕНТ 07532-02200 МКII



## 6.6 СПИСЪК НА ЧАСТИ ЗА ОСНОВЕН ИНСТРУМЕНТ 07532-02200 МКII

07532-02200 СПИСЪК НА ЧАСТИ									
АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр. РЕЗЕРВНИ	АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр. РЕЗЕРВНИ	ОПИСАНИЕ	Бр. РЕЗЕРВНИ
1	07003-00237	УПЛЪТНИТЕЛ (СТАТИЧЕН)	1	-	34	07001-00404	1	M5 x 6 ВИНТ С ДЪЛГА ГЛАВА ТИП ГНЕЗДО	1
2	07532-00203	ГОРЕН МАРКУЧ НА АДАПТОРА	1	-	35	07530-02301	1	ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛЕН БЛОК	1
3	07003-00142	1/8" BSP СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	4	2	36	07530-02302	1	МАКАРА НА ВЪЗДУШНАТА ОПАШНА ЧЕЛЮСТ	1
4	07532-02202	ПЛОЧА ЗА МОНТАЖ НА ОКАЧВАНЕ	1	-	37	07004-00059	1	1/8" ШАЙБА ЗВЕЗДОЧКА, ЧЕРНА	1
5	07532-00205	МОДИФИЦИРАН ВИНТ	1	-	38	07003-00121	2	"O" ПРЪСТЕН	3
6	07005-00759	САМОЗАТВАРЯЩ СЕ КЛЮЧ	1	-	39	07005-01571	2	ЛАКЪТЕН КОНЕКТОР	2
7	07005-01357	ПАТРОННИК СЪЕДИНИТЕЛЕН ТИП	3	-	40	07002-00134	5	M4 ШЕСТОСТЕННА ГАЙКА	5
8	07005-01325	ПРАВ КОНЕКТОР	2	-	41	07001-00401	3	M4 x 10 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	3
9	07003-00236	УПЛЪТНЕНИЕ (ДИНАМИЧНО)	1	1	42	07530-02210	2	ЕТИКЕТ	2
10	07003-00167	"O" ПРЪСТЕН	1	1	43	07007-01504	1	ЕТИКЕТ С СЕ МАРКИРОВКА	1
11	07271-01100	СГЛОБКА НА МЕХАНИЧНИЯ КУРСОР	1	-	44	73200-02022	1	ЕТИКЕТ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	1
12	07530-02207	ЦИЛИНДЪР НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ	1	-	45	07530-02603	1	КРАЙНО КАПАЧЕ	1
13	07490-03002	ВЪЗВРАТНА ПРУЖИНА НА ЦЕВТА	1	-	46	07001-00262	2	M4 x 22 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	2
14	07530-02205	ТАПА НА ЦЕВТА	1	-	47	07532-02208	1	МОДИФИЦИРАНО ФОРМОВАНЕ НА ДРЪЖКАТА (ДЯСНО)	1
15	07530-00208	КОРПУС НА ЧЕЛЮСТТА	1	-	48	07532-02209	1	МОДИФИЦИРАНО ФОРМОВАНЕ НА ДРЪЖКАТА (ЛЯВО)	1
16	07151-00403	ЧЕЛЮСТИ	2	2	50	07003-00113	1	"O" ПРЪСТЕН	1
17	07003-00113	"O" ПРЪСТЕН	1	2	51	07001-00504	2	M4 x 6 ВИНТ С КАПАЧКА ТИП УДЪЛЖЕНО ГНЕЗДО	2
18	07005-01972	L ТИП НАРЕЗЕН ШУЦЕР	1	-	52	07002-00153	2	M4 ПЛАСТМАСОВА ШАЙБА	2
19	07530-02211	ТРЪБА КОНЦЕРТИНА НА ВЪЗДУШНАТА ОПАШНА ЧЕЛЮСТ	1	-	53	07530-02213	1	ЗАДНА ТАПА	1
20	07154-00404	ПРУЖИНА	1	-	54	07530-02220	1	СКОБА	1
21	07530-02800	СГЛОБКА НА БУТАЛОТО НА ОПАШНАТА ЧЕЛЮСТ	1	-	55	07007-00300	1	БУТОН ЗА ПУСКОВИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ	1
22	07530-00206	ТРИЕЩА ЛЕНТА	1	1	56	07220-00803	1	ФИКАТОР	1
23	07530-00204	ХОДОВ ОГРАНИЧИТЕЛ	1	-	57	07125-00215	1	ПРУЖИНА	1
24	07530-00203	БУТАЛО	1	-	58	07530-02311	1	КОРПУС НА ПУСКОВИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ	1
25	07530-02202	ТЯЛО	1	-	60	07003-00022	1	"O" ПРЪСТЕН	1
26	07005-01973	НЕВЪЗВРАТЕН КЛАПАН	1	-	61	07241-00208	1	ШПИЦДЕЛ	1
27	07005-01083	4 мм О/Д СИНЯ ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА	350 мм	-	63	07008-00414	1	СГЛОБКА НА ХИДРАВЛИЧНИЯ МАРКУЧ	1
28	07532-02215	УПЛЪТНИТЕЛНА ТАПА	1	-	64	07003-00142	1	● СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	1
29	07005-01084	4 мм О/Д ЧЕРНА ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА	220 мм	-	65	07003-00194	1	● СВЪРЗАНО УПЛЪТНЕНИЕ	1
30	07530-00500	ВЕНТИЛАЦИОННА ТАПА (АРТИКУЛИ 64 ДО 67)	1	-	66	07001-00442	1	● ВИНТ	1
31	07530-02201	ЦЕВ	1	-	67	07530-00501	1	● ТАПА	1
32	07007-00017	КАПАЧКА ЗА ПРАХ	1	-	68	07530-00310	2	ЗАГЛУШАВАЩА ПЛОЧА	2
33	07004-00058	1/8" ХРОМОВА ШАЙБА ЗВЕЗДОЧКА	1	-					

## 6.7 УСИЛВАТЕЛ 07531-02200 - ПОДДРЪЖКА

### Инструкции за демонтаж

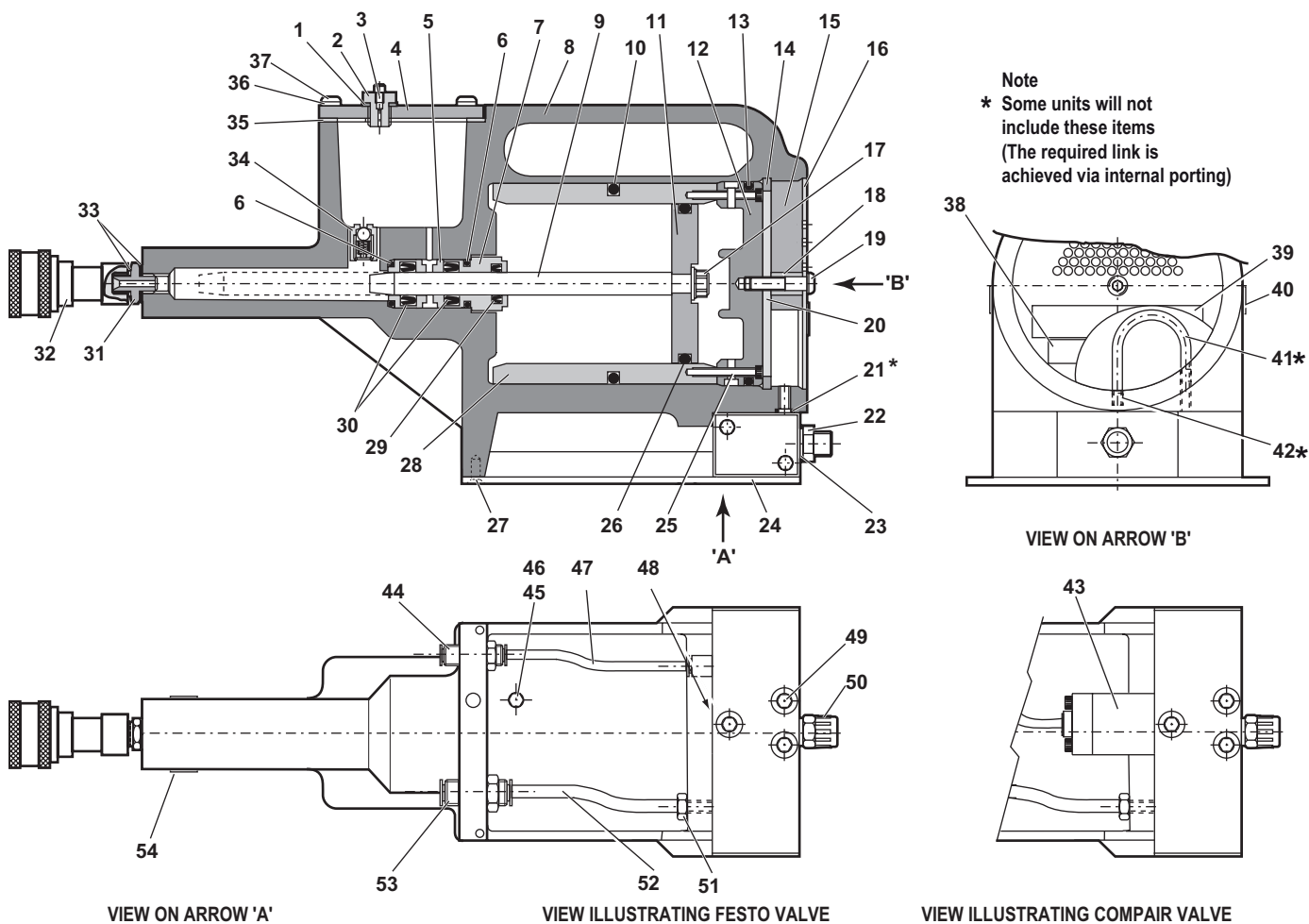
- Когато демонтирате усилвателя, първо изключете маркуча за подаване на въздух към входа на усилвателя **22**.
- С помощта на шестограмен ключ\* развийте четири винта **27** и отстранете защитната плоча **24**.
- Изключете маркуча на спусъка (позиция 22 на страница 54 или позиция 29 на страница 57) от усилващия клапан **43** или **48**, като натиснете изходния патронник и издърпате маркуча.
- Свалете капака на плочата **4** и уплътнението **35**, като свалите винтовете **37** и шайбите **36** с помощта на шестостен ключ\*.
- Уверете се, че уплътнението не е повредено, за да осигурите правилно уплътнение при монтажа.
- Обърнете усилвателя и източете маслото от резервоара в подходящ съд.
- Свалете конектора за бързо освобождаване **32** заедно с конектора **31** и уплътненията **33** с подходящ гаечен ключ\*.
- Извадете усилвателния клапан **43** или **48**, като отстраните фиксиращите винтове с подходящ гаечен ключ, и като внимавате да задържите „О“ пръстена **21**, разположен в корпуса на усилвателя.
- Свалете винта **19** с подходящ шестограмен ключ\* и отстранете капака на заглушителя **16**, пенният шумозаглушител **15**, разделителя **18** и задържащата плоча **20**.
- Извадете 6 мм пластмасова тръба **41** от вакуумните конектори **42**.
- От основата на усилвателя, поставете 3 мм шестограмен ключ\* през двата отвора и развийте вакуумните конектори **42**. Забележка:
  - Трябва да се внимава, тъй като вакуумните съединители са заключени и запечатани на място с помощта на Loctite 574.
  - Ако е трудно да се отстранят, вакуумните съединители могат да се пробият с помощта на свредло с диаметър  $\frac{3}{16}$ " или 4,7 мм свредло.
- За да сглобите отново вакуумните конектори **42**, трябва да се следва следната процедура:
  - Накиснете вакуумните съединители в подходящ грунд, например Perma Bond A905
  - Поставете капка Loctite 574 в отвора с резба на усилвателя.
  - От основата на усилвателя вкарайте шестостенния ключ\* през отвора. Уверете се, че шестоъгълният ключ\* е свободен от Loctite 574, преди да го поставите във вакуумния конектор.
  - Завъртете шестостенния ключ, докато прилагате Loctite 574 към основата на вакуумния конектор.
  - Завийте вакуумния конектор в усилвателя, като се уверите, че има достатъчно Loctite 574 в основата на фитинга, така че резбата да не се вижда.
- С помощта на отвертка внимателно отстранете вътрешния задържащ пръстен **14**. Почистете и проверете канала за признаци на повреда.
- С помощта на екстрактор\*, поставете външния край с резба в крайния капак **12** и го изтеглете заедно с подсилващата втулка **28** и „О“ пръстените **10** и **13**.
- Поставете пръта\* през отвора на съединителя в предната част на корпуса на усилвателя и издърпайте буталния прът **9** и сглобката на буталото.
- С помощта на подходящ шестограмен ключ\*, развийте два винта **25** и свалете крайното капаче **12** от подсилващата втулка **28**.
- Свалете уплътнителния щепсел **7** с гаечен ключ\*.
- Поставете пръта\* през отвора на съединителя в предната част на усилвателя и изтласкайте уплътнителния корпус **5** и свързаните с него „О“ пръстени и уплътнения на устиетата.
- Свалете корпуса на клапана **34** от основното тяло с подходящ гаечен ключ\*. Почистете чрез издухване с въздушна струя с ниско налягане.
- Извадете буталния прът **9** от усилвателя Въздушно бутало **11**, като захванете първите 20 мм ( $\frac{3}{4}$ " ) от пръта в хватка, снабдена с меки челюсти, като внимавате да не повредите или маркирате работната повърхност.
- Развийте заключващата гайка **17** с подходящ гаечен ключ\*.
- Сглобете в обратен ред на демонтажа, като спазвате следното:

\* Отнася се за елементи, включени в сервизния комплект 0753 MkII. За пълен списък, вижте страница 49.  
Номерата на елементите в **удебелен шрифт** се отнасят към илюстрацията и обратния списък с части.

- Почистете всички части и подменете всички „О“ пръстени.
- Смажете всички уплътнения с литиева грес Moly.
- Сглобката на корпуса на клапана **34** трябва да се монтира отново с помощта на лепило за уплътняване на резба.
- Сглобете буталния възел, като използвате нова гайка **17**.
- Крайният капак **12** трябва да бъде монтиран правилно в задържащия пръстен **14**. Инструментът не трябва да се използва, ако крайният капак е пропуснат.

**ВАЖНО**  
Грундирането е **ВИНАГИ** необходимо след демониране на инструмента и преди употреба.

**6.8 УСИЛВАТЕЛ 07531-02200**



\* Отнася се за елементи, включени в сервисния комплект 0753 MkII. За пълен списък вижте страница 49. Номерата на елементите в **удебелен шрифт** се отнасят към илюстрацията и обратния списък с части.



07531-02200 СПИСЪК НА ЧАСТИ							Бр. РЕЗЕРВНИ	РЕЗЕРВНИ
АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр. РЕЗЕРВНИ	АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр.	РЕЗЕРВНИ
1	07003-00037	УПЛЪТНЕНИЕ	1	28	07531-00201	РЪКАВ	1	-
2	07240-00211	ЗАПЪЛВАЩ ВИНТ	1	29	07003-00337	УПЛЪТНЕНИЕ НА УСТНИТЕ	1	1
3	07001-00418	ВИНТ ЗА ОБЕЗВЪЗДУШАВАНЕ	1	30	07003-00336	УПЛЪТНЕНИЕ НА УСТНИТЕ	2	2
4	07240-00210	ПОКРИВНА ПЛОЧА	1	31	07005-00406	КОНЕКТОР	1	-
5	71420-02006	УПЛЪТНИТЕЛЕН КОРПУС	1	32	07005-00759	КОНЕКТОР С БЪРЗО ОСВОБОЖДАВАНЕ	1	-
6	07003-00153	"O" ПРЪСТЕН	2	33	07003-00142	УПЛЪТНЕНИЕ	2	1
7	71420-02007	УПЛЪТНИТЕЛНА ТАПА	1	34	07240-00400	СГЛОБКА НА КОРПУСА НА КЛАПАНА	1	-
8	71420-02300	СГЛОБКА НА КОРПУСА	1	35	07240-00209	УПЛЪТНЕНИЕ	1	1
9	71420-02008	БУТАЛЕН ПРЪТ	1	36	07002-00073	ШАЙБА	4	1
10	07003-00182	"O" ПРЪСТЕН	1	37	07001-00554	ВИНТ	4	1
11	07531-00202	ВЪЗДУШНО БУТАЛО	1	38	07007-01504	ЕТИКЕТ	1	-
12	07531-00204	КРАЙНО КАПАЧЕ	1	39	07240-00217	ЕТИКЕТ	1	-
13	07003-00183	"O" ПРЪСТЕН	1	40	07531-00205	ЕТИКЕТ	2	-
14	07004-00069	ЗАДЪРЖАЩ ПРЪСТЕН	1	41	07005-00596	* 6 мм ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА	-	-
15	07240-00213	ПЕНЕН ШУМОЗАГЛУШИТЕЛ	1	42	07245-00103	* ВАКУУМЕН КОНЕКТОР	2	-
16	07240-00214	КАПАЧЕ ЗА ШУМОЗАГЛУШИТЕЛЯ	1	43	07005-00590	СРАВНИТЕЛЕН ВЕНТИЛ	1	1
17	07002-00017	ГАЙКА	1	44	07005-01431	НАВЕСЕН СЪЕДИНИТЕЛ	1	1
18	07240-00215	РАЗРЕДКА	1	45	07005-00668	M5 ТАПА	1	-
19	07001-00417	ВИНТ	1	46	07005-00670	M5 УПЛЪТНИТЕЛЕН ПРЪСТЕН	1	-
20	07240-00216	ЗАДЪРЖАЩА ПЛОЧА	1	47	07005-01084	4 мм ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА (150 мм)	-	-
21	*07003-00042	"O" ПРЪСТЕН	1	48	07005-01524	ФЕСТО ВЕНТИЛ	1	-
22	07005-00041	КОНЕКТОР	1	49	07001-00176	ВИНТ	3	-
23	07003-00065	ШАЙБА	1	50	07007-00292	1/4" BSP ЧЕРВЕНО КАПАЧЕ	1	-
24	07240-00220	ЗАЩИТНА ПЛОЧА	1	51	07005-00647	КОНЕКТОР	1	-
25	07001-00375	ВИНТ	2	52	07005-01085	6 мм ПЛАСТМАСОВА ТРЪБА (150 мм)	-	-
26	07003-00238	"O" ПРЪСТЕН	1	53	07005-00855	НАВЕШНО СЪЕДИНЕНИЕ	1	-
27	07001-00396	ВИНТ	4	54	73200-02022	ЕТИКЕТ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	1	-

## 6.9 ПИЛОТЕН КЛАПАН 07005-00590 - ПОДДРЪЖКА

### Инструкции за демонтаж

Моля, обърнете внимание, че тези сервизни инструкции се отнасят до сравнителния вентил, където е монтиран.

Обслужването на клапана е ограничено до отстраняване/подмяна на „О“ пръстени.

- Свалете винтовете **24** и свалете пилотната сглобка.
- Свалете буталото **11** и изхвърлете „О“ пръстените **3, 10, 4** и **5**.
- Свалете винтовете **26** и **21** и свалете крайните капачки **22** и **25**.
- Издърпайте буталата **12** и **18** и свалете „О“ пръстените **7** и **9** от буталата.
- Извадете макара **16** от отвора, като внимавате да не повредите повърхността на макарата и отстранете шайбите **14** и **17**, „О“ пръстен **8**, разредки **15**, „О“ пръстен **6** от всеки край на корпуса на клапана.
- Свалете петте „О“ пръстена на интерфейса **4**.
- Изхвърлете ВСИЧКИ свалени „О“ пръстени.
- Почистете всички части с парафин или бял спирт. НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ РАЗТВОРИТЕЛИ. Подсушете всички части.
- Леко намажете отворите на корпуса на клапана **23**, , корпуса на пилотния вентил **19**, двете крайни капачки **22** и **25** и всички резервни „О“ пръстени с грес CENTOPLEX 2.
- Поставете нови „О“ пръстени **10, 4** и **5** към буталото **11** и ги поставете в тялото на управляващия клапан.
- Поставете нови „О“ пръстени **3, 10** и **6** към тялото на пилотния клапан, поставете горната капачка **20** на позиция и закрепете модула на пилотния клапан към тялото на главния клапан **23** с винтове **24**. Уверете се, че корпусът на интерфейсно уплътнение е обърнат нагоре с G1/4 отдолу. Уверете се, че ориентацията на буталото **11** е правилна.
- С тялото на главния клапан **23** в същото положение, поставете шайбата **17** на зеленото място от лявата страна на клапана.
- Започвайки от дясната страна на клапана, сглобете последователно „О“ пръстените **8** и разредките **15** (6 уплътнения и 5 дистанционни) и накрая завършете монтажния пакет с бяла шайба **14**.
- Леко намажете макарата **16** с грес CENTOPLEX 2, доставен със сервизния комплект, и плъзнете макарата през купчината уплътнения/разредки.
- Поставете „О“ пръстените **9** и **7** към съответните бутала **18** и **12**, поставете „О“ пръстените **6** към краищата на корпуса на главния клапан **23**.
- Поставете буталата в крайните капачки **25** и **22** и сглобете крайните капачки към клапана, като внимавате да разположите буталните валове в отвори в краищата на макарата **16**.
- Закрепете крайните капачки към корпуса на главния клапан **23** с винтове **26** и **21**.
- Поставете интерфейсите „О“ пръстени **4** в корпусите им в тялото на главния клапан.
- Ако връзката на тръбата към пилотния възел е повредена, сменете пластмасовия патронник **2** и извадете „О“ пръстена **1** от касетата **27**.
- Поставете нов „О“ пръстен **1** и поставете пластмасова цанга **2** в касетата **27**.

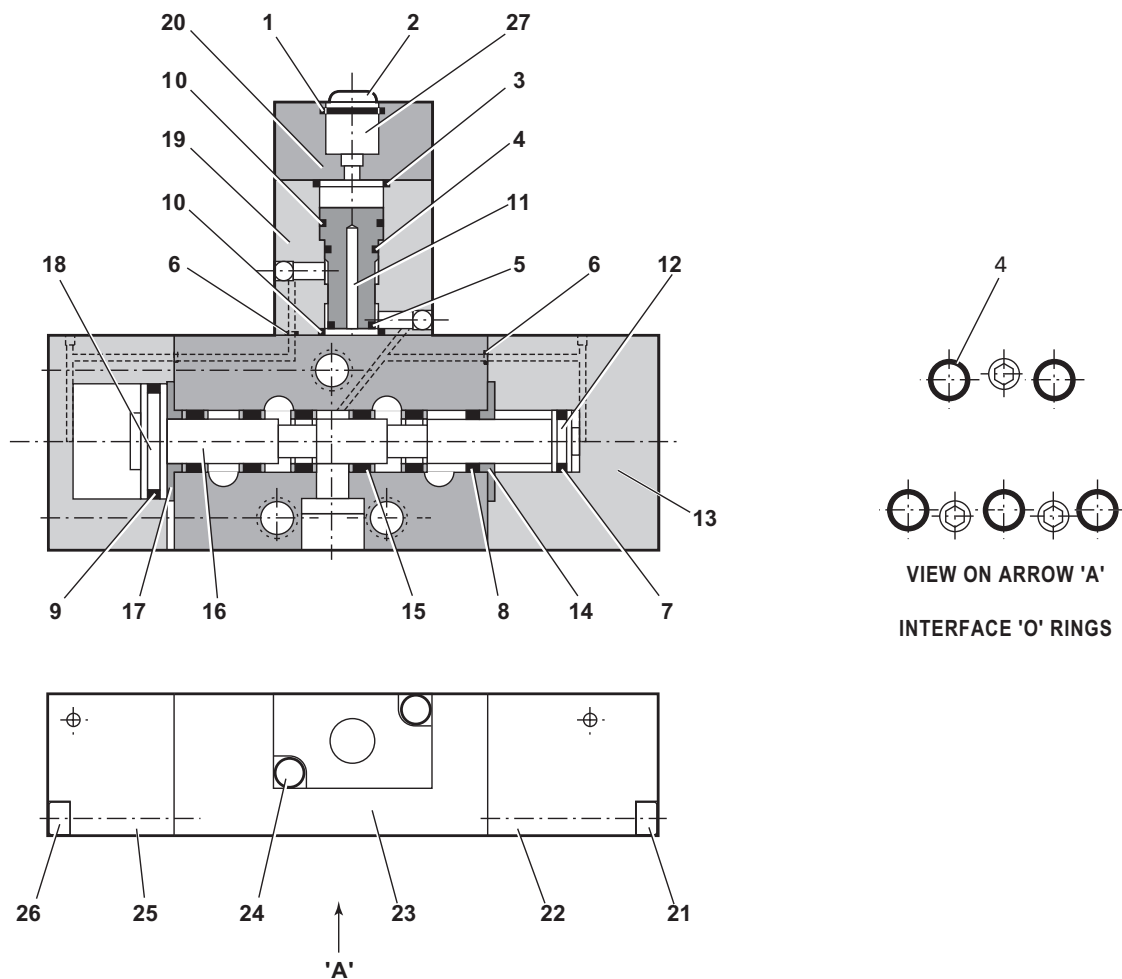
## 6.10 ЗАЩИТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА

Осигурете съответствие с приложимите разпоредби за изхвърляне. Изхвърлете всички отпадни продукти в одобрено съоръжение или площадка за отпадъци, за да не излагате персонала и околната среда на опасности.

### ВАЖНО

**Грундирането е ВИНАГИ необходимо след демантиране на инструмента и преди употреба.**

**6.11 ПИЛОТЕН КЛАПАН 07005-00590 - ИНФОРМАЦИЯ ЗА РЕЗЕРВИТЕ**



**07005-00590 СПИСЪК НА ЧАСТИ НА КЛАПАНА**

АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр.	РЕЗЕРВНИ	АРТИКУЛ	ЧАСТ №	ОПИСАНИЕ	Бр.	РЕЗЕРВНИ
1	07005-00599	* "O" ПРЪСТЕН	-	-	15	-	† РАЗРЕДКА	5	-
2	07005-00598	* ПЛАСТМАСОВ ПАТРОННИК	-	-	16	-	† МАКАРА	1	-
3	07003-00204	* "O" ПРЪСТЕН	1	-	17	-	† ШАЙБА	1	-
4	07003-00103	* "O" ПРЪСТЕН	6	-	18	-	† БУТАЛО	1	-
5	07003-00042	* "O" ПРЪСТЕН	1	-	19	-	† ТЯЛО	1	-
6	07003-00121	* "O" ПРЪСТЕН	4	-	20	-	† ГОРНО КАПАЧЕ	1	-
7	08005-00127	* "O" ПРЪСТЕН	1	-	21	-	† ВИНТ	2	-
8	07003-00105	* "O" ПРЪСТЕН	6	-	22	-	† КРАЙНО КАПАЧЕ	1	-
9	07003-00178	* "O" ПРЪСТЕН	1	-	23	-	† ТЯЛО	1	-
10	07003-00017	* "O" ПРЪСТЕН	2	-	24	-	† ВИНТ	2	-
11	-	† БУТАЛО	1	-	25	-	† КРАЙНО КАПАЧЕ	1	-
12	-	† БУТАЛО	1	-	26	-	† ВИНТ	2	-
13	07005-00590	СКЛОБКА НА КЛАПАНА	-	-	27	-	† КАСЕТА	1	-
14	-	† ШАЙБА	1	-					

\* Заедно тези елементи съставляват сервизен комплект за клапана с добавяне на една тръба Centoplex 2 грес, комплектът се предлага от Avdel, номер на част 07005-01538.

† Не се предлага като резервен

## 7. ГРУНДИРАНЕ

Грундирането е ВИНАГИ необходимо след демонтиране на инструмента и преди употреба. Възможно е, също така, да се наложи възстановяване на пълния ход след значителна употреба, когато ходът може да бъде намален и крепежните елементи не са поставени напълно чрез едно натискане на спусъка.

### 7.1 ИНФОРМАЦИЯ ЗА МАСЛОТО

Препоръчителното масло за грундиране е Huspin VG32 и AWS 32, налични в 0,5 л (номер на част 07992-00002) или контейнери с един галон (номер на част 07992-00006). Моля, вижте данните за безопасност по -долу.

### 7.2 ДАННИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ НА HUSPIN VG 32 И AWS 32

#### Първа помощ

##### КОЖА:

Измийте обилно със сапун и вода възможно най-скоро. Случайният контакт не изисква незабавно внимание. Краткосрочният контакт не изисква незабавно внимание.

##### ПОГЛЪЩАНЕ:

Потърсете незабавно медицинска помощ. НЕ предизвиквайте повръщане.

##### ОЧИ:

Поливайте незабавно с вода за няколко минути. Въпреки, че НЕ е основен дразнител, след контакт може да възникне леко дразнене.

#### Пожар

Подходящи средства за гасене: CO<sub>2</sub>, сух прах, пяна или водна мъгла. НЕ използвайте водни струи.

#### Заобикаляща среда

ИЗХВЪРЛЯНЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ: Чрез оторизиран изпълнител до лицензиран обект. Може да се изгори. Използваният продукт може да бъде изпратен за рекламация.

РАЗЛИВ: Предотвратете навлизането в канализацията и водните течения. Попийте с абсорбиращ материал.

#### Поддръжка

Носете предпазни очила, непропускливи ръкавици (например от PVC) и пластмасова престилка. Използвайте в добре проветриво помещение.

#### Съхранение

Няма специални предпазни мерки.

### 7.3 ПРОЦЕДУРА НА ГРУНДИРАНЕ

#### ВАЖНО

#### НЕ РАБОТЕТЕ С ПУСКОВИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ, КОГАТО ИЗПУСКАТЕЛНИЯ ВИНТ Е ИЗВАДЕН

Всички операции трябва да се извършват на чиста пейка, с чисти ръце в чиста зона.

Уверете се, че новото масло е идеално чисто и без въздушни мехурчета.

**ТРЯБВА да се внимава по всяко време, за да се гарантира, че в инструмента няма да попадне чуждо тяло, в противен случай могат да възникнат сериозни повреди.**

- Свалете винта **2** и уплътнението **1** от пластмасовата покривна плоча **4** на резервоара на усилвателя.
- Изсипете грундиращото масло в резервоара, докато стане приблизително на 1/2" (12 мм) от върха.
- Сменете винта **2** и уплътнението **1**.
- Свържете усилвателя към подаването на въздух. Извадете винта от резервоара.
- С пистолетния блок, монтиран към усилвателя и задържан под нивото на усилвателя, развийте обезвъздушавачия винт **58** от блока за обезвъздушаване **2** на инструмента 07530 Mk II или винта за обезвъздушаване **66** от модула за обезвъздушаване **30** на инструмента 07532 Mk II направете две завъртания и оставете маслото да изтече от инструмента.
- Когато маслото тече свободно и без въздушни мехурчета, затегнете обезвъздушавачия винт.
- Напълнете резервоара на усилвателя с масло за зареждане.
- Циклирайте инструмента, докато всички въздушни мехурчета, присъстващи в маслото, се изхвърлят в резервоара за масло.

Номерата на елементи с **удебелен шрифт** се отнасят към Общата сглобка и списъка с частите на страници 54-58.

## 8. ДИАГНОСТИКА НА НЕИЗПРАВНОСТ

СИМПТОМ	ВЪЗМОЖНА ПРИЧИНА	СРЕДСТВА ЗА ЗАЩИТА	СТРАНИЦА ЗА СПРАВКА
Инструментът няма да постави крепежен елемент	Ниско въздушно налягане.	Увеличено въздушно налягане	
	Липса на смазка.	Смажете инструмента на входната точка на въздуха	
	Високо натоварване на броша.	Проверете дръжката на закопчалката и размера на отвора за приложение	
	Проверете за правилния размер дорник.		
	Износени или счупени опашни челюсти.	Нова опашна челюст	
	Изключени опашни челюсти.	Включете опашните челюсти	
	Въздух в хидравличната система.	Вижте "Процедура на грундиране"	64
„Дорниково изплъзване“ - челюстите няма да захващат дорника	Износени или мръсни опашни челюсти.	Почистете или подновете, ако е необходимо	
	Недостатъчно въздушно налягане/обем.	Увеличете налягането/обема на въздуха	
	Превключвателят на опашната челюст не работи.	Сменете превключвателя	
	Въздухът изтича към опашните челюсти.	Подновете „О“ пръстените на буталото <b>8</b>	
	Дорникът е счупен и не достига опашните челюсти.	Сменете дорника	
	Дефектен невъзвратен клапан.	Сменете невъзвратния клапан	
Челюстите няма да освободят дорника	Мръсни опашни челюсти или корпус на челюстите.	Почистете и смажете	
	Дефектен превключвател на опашната челюст.	Сменете „О“ пръстените	
Закопчалките няма да се подават през носовите челюсти	Опашните челюсти не са включени.	Включете опашните челюсти	
	Износени опашни челюсти.	Подновете опашните челюсти	
	Ориентацията на курсора е неправилна.	Повторно осигуряване на правилна ориентация	
	Неправилен курсор	Поставяне на правилния курсор	
	Неправилни носови челюсти	Поставете правилно носовите челюсти	
	Пружината на дорника не е поставена.	Поставете правилната пружина на дорника	
	Неправилна празнина между главата на закопчалката и челюстите на носа при натоварване.	Задайте разстояние на 1,5 мм - 3 мм (1/16" - 1/8") Вижте "Зареждане на инструмента"	47
	Прилепване на курсор.	Почистване и намазване на курсора	
	Слаба външна пружина около курсора.	Подновете курсора	
	Неправилно поставена пружина на дорника.	Поставете правилната пружина на дорника	
Прекомерно износване на челюстта на опашката	Високо натоварване на броша.	Проверете размера и дебелината на отвора за нанасяне и способността за захващане на крепежни елементи	
Подаване на повече от един крепежен елемент наведнъж	Изплъзване на дорника.	Проверете като за „Приплъзване на дорника“, етап 2	
	Неправилна празнина между главата на закопчалката и челюстите на носа при натоварване	Задайте разстояние на 1,5 мм - 3 мм (1/16" - 1/8") Вижте „Зареждане на инструмента“ на страница	47

Други симптоми или повреди трябва да бъдат докладвани на вашия местен оторизиран дистрибутор или център за ремонт на Avdel.

## **ЗАБЕЛЕЖКИ**

## 9. ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, декларираме изцяло на наша отговорност, че продукта:

**Описание:** Хидропневматичен повторяем инструмент за бързи нитове

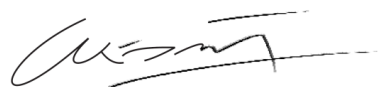
**Модел:** 07530 / 07531 / 07532

за който тази декларация се отнася, е в съответствие със следните хармонизирани стандарти:

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

Техническата документация е съставена в съответствие с приложение VII, в съгласие със следната Директива: **2006/42/ЕО Директивата за машините** (Задължителни инструменти 2008 № 1597 - Правилата за доставка на машини (безопасност) се отнасят).

Долуподписаният прави тази декларация от името на STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Директор на инженеринга, Великобритания**

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

**Място на издаване:** Letchworth Garden City, Великобритания

**Дата на издаване:** 27/08/2021 г.

Долуподписаният е отговорен за съставянето на техническото досие за продукти, продавани в Европейския съюз, и изготвя тази декларация от името на Stanley Engineered Fastening.

**Матиас Апел**

**Техническа документация на ръководителя на екипа**

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



Тази машина е в съответствие с  
Директива за машините 2006/42/ЕО

**10.ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТВИЕ В ОБЕДИНЕНОТО КРАЛСТВО**

Ние, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, декларираме изцяло на наша отговорност, че продукта:

**Описание:** **Хидропневматичен повторяем инструмент за бързи нитове**


**Модел:** **07530 / 07531 / 07532**

за който тази декларация се отнася, е в съответствие със следните предопределени стандарти:

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

Техническата документация е съставена в съответствие с Наредбите за доставка на машини (безопасност) от 2008 г., S.I. 2008/1597 (с измененията).

Долуподписаният прави тази декларация от името на STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Директор на инженеринга, Великобритания**

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

**Място на издаване:** **Letchworth Garden City, Великобритания**

**Дата на издаване:** **27/08/2021 г.**

**UK  
SA**

Тази машина е в съответствие с  
Правила за доставка на машини (безопасност) 2008 г.,  
S.I. 2008/1597 (изменен)



## 11. ЗАЩИТЕТЕ СВОЯТА ИНВЕСТИЦИЯ!

### **Stanley® Engineered Fastening ГАРАНЦИЯ ЗА ИНСТРУМЕНТ ЗА СЛЕПИ НИТОВЕ**

STANLEY® Engineered Fastening гарантира, че вашите електроинструменти са произведени с внимание, и че няма да имат дефекти в материала и изработката при нормална употреба и сервизиране за периода от една (1) година.

Тази гаранция е приложима само за първият собственик, закупилият този инструмент.

#### **Изключения:**

##### **Нормално износване.**

Периодичната поддръжка, ремонт и подмяна на части поради нормално износване не са включени в тази гаранция.

##### **Неправилна употреба и злоупотреба.**

Дефект или повреда, която е резултат от неправилна експлоатация, съхранение, неправилна употреба или злоупотреба, злополука или небрежност, като физическо увреждане, са изключени от тази гаранция.

##### **Неупълномощено сервизиране или промяна.**

Дефекти или щети, произтичащи от обслужване, регулиране чрез тестове, инсталиране, поддръжка, промяна или модификация по никакъв начин от някой друг освен STANLEY® Engineered Fastening, или упълномощените негови сервизни центрове, са изключени от гаранцията.

Всички други гаранции, независимо дали преки или косвени, включително гаранции за продаваемост или пригодност също са изключени от гаранцията.

Ако този инструмент не успее да отговаря на гаранцията, своевременно върнете инструмента на най-близкият до вас заводски упълномощен сервизен център. За списък на STANLEY® Engineered Fastening упълномощени сервизни центрове в САЩ или Канада, се свържете с нас на нашия безплатен номер (877)364 2781.

За страните извън САЩ и Канада, посетете нашият уебсайт **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**, за да намерите най-близкият до вас STANLEY Engineered Fastening.

STANLEY Engineered Fastening ще смени безплатно всяка част или части, които според нас са дефектни по причина на материала или изработката, и ще върне инструмента предплатено. Това е нашето единствено задължение под тази гаранция.

В никакъв случай STANLEY Engineered Fastening не носи отговорност за каквито и да било последващи или специални щети, произтичащи от покупката или използването на този инструмент.

#### **Регистрирайте своя инструмент за слепи нитове онлайн.**

За да регистрирате онлайн своята гаранция, отидете на

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

Благодарим, че избрахте инструмент от марката STANLEY® Engineered Fastening's Stanley Assembly Technologies Brand.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Sva prava pridržana.

Navedene informacije ne smiju se reproducirati i/ili činiti dostupnima javnosti na bilo koji način (elektronički ili mehanički) bez prethodnog izričitog i pisanog odobrenja tvrtke STANLEY Engineered Fastening. Navedene informacije temelje se na podacima poznatima u trenutku predavljanja ovog proizvoda. STANLEY Engineered Fastening stalno uvodi poboljšanja proizvoda, koji su stoga podložni promjenama. Navedene informacije primjenjive su na proizvode tvrtke STANLEY Engineered Fastening. Tvrtka STANLEY Engineered Fastening stoga se ne može smatrati odgovornom ni za kakve štete proizašle iz odstupanja od izvornih specifikacija proizvoda.

Dostupne informacije sastavljene su krajnje pažljivo. Međutim, STANLEY Engineered Fastening ne može prihvatiti nikakvu odgovornost za pogrešne informacije ni njihove posljedice. STANLEY Engineered Fastening neće prihvatiti nikakvu odgovornost za štete proizišle iz aktivnosti i postupaka trećih strana. Radni i trgovački nazivi, registrirani zaštitni znakovi itd. koje koristi STANLEY Engineered Fastening neće se smatrati besplatnima ili slobodno dostupnima, sukladno zakonskim propisima o zaštiti zaštićenih znakova.

## SADRŽAJ

<b>1. SIGURNOSNE DEFINICIJE .....</b>	<b>72</b>
1.1 OPĆA SIGURNOSNA PRAVILA .....	72
1.2 OPASNOSTI OD LETEĆIH PREDMETA.....	72
1.3 OPASNOSTI PRI UPOTREBI.....	73
1.4 OPASNOSTI VEZANE UZ PONAVLJAJUĆE POKRETE .....	73
1.5 OPASNOSTI OD PRIBORA .....	73
1.6 OPASNOSTI NA RADNOME MJESTU .....	73
1.7 OPASNOSTI OD BUKE.....	73
1.8 OPASNOSTI OD VIBRACIJA.....	73
1.9 DODATNE SIGURNOSNE UPUTE ZA PNEUMATSKE I HIDRAULIČKE ALATE .....	74
<b>2. SPECIFIKACIJE.....</b>	<b>75</b>
2.1 SPECIFIKACIJA ZA ALAT TIPA 0753 MK II.....	75
2.2 SPECIFIKACIJA ZA POJAČIVAČ 07531 .....	75
<b>3. NAMJENA .....</b>	<b>76</b>
3.1 DIMENZIJE ALATA - MODEL 07530 MKII.....	77
3.2 DIMENZIJE ALATA - MODEL 07532 MKII.....	77
<b>4. PUŠTANJE U POGON.....</b>	<b>78</b>
4.1 DOVOD ZRAKA.....	78
4.2 USMJERIVAČ.....	80
4.3 UMETANJE I PONOVRNO UMETANJE ALATA .....	80
4.4 UPOTREBA .....	81
4.5 OPREMA ZA POSTAVLJANJE.....	81
<b>5. SERVISIRANJE ALATA.....</b>	<b>82</b>
5.1 SVAKODNEVNO.....	82
5.2 TJEDNO .....	82
5.3 SIGURNOSNI PODACI ZA MOLI-LITIJSKO MAZIVO EP 3753 .....	82
5.4 SERVISNI KOMPLET.....	83
<b>6. ODRŽAVANJE .....</b>	<b>84</b>
6.1 DEMONTAŽA MODELA 07530-02200 MKII .....	84
6.2 DEMONTAŽA MODELA 07532-02200 MKII .....	86
6.3 OPĆI SKLOP OSNOVNOG ALATA 07530-02200 MKII.....	88
6.4 POPIS DIJELOVA OSNOVNOG ALATA 07530-02200 MKII .....	89
6.5 OPĆI SKLOP OSNOVNOG ALATA 07532-02200 MKII.....	90
6.6 POPIS DIJELOVA OSNOVNOG ALATA 07532-02200 MKII .....	91
6.7 POJAČIVAČ 07531-02200 - ODRŽAVANJE.....	92
6.8 POJAČIVAČ 07531-02200 .....	93
6.9 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - ODRŽAVANJE .....	95
6.10 ZAŠTITA OKOLIŠA.....	95
6.11 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - INFORMACIJE O REZERVNIM DIJELOVIMA.....	96
<b>7. MAZANJE TEMELJNIM PREMAZOM.....</b>	<b>97</b>
7.1 POJEDINOSTI O ULJU.....	97
7.2 PODACI O SIGURNOSTI ULJA HYPIN VG 32 I AWS 32.....	97
7.3 POSTUPAK PRIPREME.....	97
<b>8. DIJAGNOSTIKA POGREŠAKA .....</b>	<b>98</b>
<b>9. IZJAVA O SUKLADNOSTI EZ-A.....</b>	<b>100</b>
<b>10. IZJAVA O SUKLADNOSTI UK-A .....</b>	<b>101</b>
<b>11. ZAŠTITITE SVOJE ULAGANJE! .....</b>	<b>102</b>



Ovaj priručnik s uputama moraju pročitati sve osobe koje postavljaju ili koriste ovaj alat, uz poseban naglasak na sljedeća sigurnosna pravila.



Tijekom upotrebe alata uvijek nosite zaštitu za oči otpornu na udarce. Provjerite potreban stupanj zaštite prije svake upotrebe.



Upotrijebite zaštitu za sluh prema uputama poslodavca i sukladno sigurnosnim propisima za zaštitu zdravlja na radnom mjestu.



Upotreba alata može ruke korisnika izložiti rizicima kao što su prignječenja, udarci, posjekotine, ogrebotine i opekline. Nosite odgovarajuće rukavice kako biste zaštitili ruke.

## 1. SIGURNOSNE DEFINICIJE

Definicije navedene u nastavku opisuju razinu ozbiljnosti svih upozorenja. Pročitajte priručnik i obratite pažnju na ove simbole.

**⚠️ OPASNOST:** Označava neposrednu opasnu okolnost koja će, ako se ne izbjegne, rezultirati smrću ili ozbiljnim ozljedama.

**⚠️ UPOZORENJE:** Označava potencijalno opasnu okolnost koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati smrću ili ozbiljnim ozljedama.

**⚠️ OPREZ:** Označava potencijalno rizičnu okolnost koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati manjim ili srednje teškim ozljedama.

**⚠️ OPREZ:** Upotrijebljeno bez simbola sigurnosnog upozorenja, naznačava potencijalno opasnu okolnost koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati materijalnom štetom.

***Nepravilna upotreba ili održavanje ovog proizvoda mogu rezultirati ozbiljnim ozljedama ili materijalnom štetom. Prije upotrebe ovog proizvoda pročitajte i usvojite sva upozorenja i upute. Tijekom korištenja električnih alata uvijek se pridržavajte osnovnih sigurnosnih mjera kako biste smanjili rizik od tjelesnih ozljeda.***

### SVA UPOZORENJA I UPUTE ČUVAJTE ZA SLUČAJ POTREBE

#### 1.1 OPĆA SIGURNOSNA PRAVILA

- Pročitajte sigurnosne upute prije postavljanja, upotrebe, popravaka, održavanja alata i promjene pribora na alatu, kao i prije rada u blizini alata. U suprotnom može doći do teških ozljeda.
- Alat mogu postavljati, podešavati i upotrebljavati samo stručne osobe.
- Upotrebljavajte samo za postavljanje slijepih zakovica tvrtke STANLEY Engineered Fastening.
- Upotrebljavajte samo dijelove, vijke i pribor koje preporučuje proizvođač.
- NEMOJTE modificirati alat. Modifikacije mogu smanjiti učinkovitost mjera sigurnosti i povećati rizik za korisnika. Bilo kakva modifikacija alata koju poduzme korisnik bit će isključivo njegova odgovornost i poništiti će sva primjenjiva jamstva.
- Nemojte odbacivati sigurnosne upute. Predajte ih korisniku.
- Nemojte koristiti alat ako je oštećen.
- Prije upotrebe provjerite ima li kakvih otklona ili savijenih pokretnih dijelova, napuknuća ili bilo kakvih drugih stanja koja mogu utjecati na rad alata. U slučaju oštećenja servisirajte alat prije daljnje upotrebe. Prije upotrebe uklonite sve ključeve za podešavanje, alate i sl.
- Alate treba povremeno pregledavati radi provjere jesu li oznake koje zahtijeva ISO 11148 čitljivo označene. Zaposlenik/korisnik treba se obratiti proizvođaču kako bi po potrebi pribavio zamjenske oznake.
- Alat treba održavati tako da bude siguran za uporabu i redovito provjeravati od strane stručnog osoblja. Bilo kakvo rastavljanje smiju obavljati samo stručne osobe. Nemojte rastavljati ovaj alat prije nego što pročitate upute za uporabu.

#### 1.2 OPASNOSTI OD LETEĆIH PREDMETA

- Prije bilo kakvog održavanja, podešavanja, priključivanja ili uklanjanja nosnog sklopa ili opreme odvojite alat od dovoda zraka.
- Napominjemo da uslijed pogrešaka u radnom materijalu, priboru, pa čak i samom umetnutom alatu može doći do opasnosti uslijed predmeta koji se odbacuju i lete velikom brzinom.
- Tijekom upotrebe alata uvijek nosite zaštitu za oči otpornu na udarce. Provjerite potreban stupanj zaštite prije svake upotrebe.
- Potrebno je uzeti u obzir i rizike za druge osobe.
- Provjerite je li radni materijal dobro učvršćen.
- Provjerite jesu li poduzete odgovarajuće mjere zaštite od izbačenih zakovica ili njihovih osovina.
- Upozorite druge osobe na vretena koja se mogu velikom brzinom izbaciti iz prednjeg dijela alata.
- Alat NEMOJTE usmjeravati prema drugim osobama.

### 1.3 OPASNOSTI PRI UPOTREBI

- Upotreba alata može izložiti ruke korisnika rizicima, kao što su prignječenja, udarci, posjekotine, ogrebotine i opekline. Nosite odgovarajuće rukavice kako biste zaštitili ruke.
- Korisnici i osoblje koje radi na održavanju moraju biti fizički sposobni nositi se s dimenzijama, masom i snagom alata.
- Pravilno držite alat. Budite spremni oduprijeti se uobičajenim i naglim kretnjama. Neka vam obje ruke budu dostupne.
- Rukohvate alata održavajte suhima, čistima te bez ulja i masti.
- Prilikom upotrebe alata održavajte tijelo u ravnoteži i zauzmite stabilan položaj.
- Oslobodite uređaj start-stop u slučaju prekida rada hidraulike.
- Upotrebljavajte samo maziva koja preporučuje proizvođač.
- Izbjegavajte kontakt s hidrauličnom tekućinom. Ako dođe do kontakta, dobro operite kako biste smanjili mogućnost osipa.
- Tablice s podacima o sigurnosti materijala za sva hidraulična ulja i maziva dostupni su na zahtjev putem dobavljača alata.
- Izbjegavajte neprikladne položaje tijela jer oni vjerojatno neće omogućiti odupiranje uobičajenim ili neočekivanim kretnjama alata.
- Ako je alat fiksiran za suspenzijski uređaj, provjerite je li dobro učvršćen.
- Ako nosna oprema nije postavljena, pazite da vas alat ne prignječi ili ne uklješti.
- NEMOJTE upotrebljavati alat ako je nosno kućište uklonjeno.
- Prije nastavka rada osigurajte dovoljno prostora za ruke.
- Prilikom prenošenja alata držite ruke podalje od okidača kako ne biste slučajno aktivirali alat.
- NEMOJTE zlorabiti alat tako da ga ispuštate ili koristite kao čekić.
- Istrošeni trnovi mogu dovesti do opasnih situacija.

### 1.4 OPASNOSTI VEZANE UZ PONAVLJAJUĆE POKRETE

- Prilikom upotrebe alata možda ćete osjetiti nelagodu u šakama, rukama, ramenima, vratu ili drugim dijelovima tijela.
- Prilikom upotrebe alata zauzmite udoban, ali stabilan položaj i pazite da ne izgubite ravnotežu. Tijekom dulje upotrebe mijenjajte položaj kako biste izbjegli nelagodu i umor.
- Ako osjetite stalnu ili ponavljajuću nelagodu, bol, probadanje, trnce, utrnulost, peckanje ili ukočenost, nemojte zanemarivati te znakove upozorenja. Obavijestite poslodavca ili se obratite liječniku.

### 1.5 OPASNOSTI OD PRIBORA

- Odvojite alat od dovoda zraka prije postavljanja ili uklanjanja nosnog sklopa ili opreme.
- Upotrebljavajte samo pribor i potrošni materijal onih dimenzija i vrsta koje preporučuje proizvođač alata. Nemojte upotrebljavati pribor ili potrošni materijal drugih vrsta ili dimenzija.

### 1.6 OPASNOSTI NA RADNOME MJESTU

- Klizanje, spoticanje i padovi glavni su uzroci ozljeda na radnome mjestu. Čuvajte se klizavih površina uzrokovanih upotrebom alata i pazite da se ne spotaknete na crijevo za dovod zraka ili crijevo hidraulike.
- Budite oprezni u nepoznatim okruženjima. Može biti skrivenih opasnosti, kao što su električni i drugi vodovi.
- Alat nije predviđen za upotrebu u potencijalno eksplozivnoj okolini i nije izoliran od kontakta s električnom strujom.
- Provjerite ima li električnih kabela, plinskih cijevi i sl. kako ne bi došlo do opasnosti uslijed njihovog oštećenja alatom.
- Nosite odgovarajuću odjeću. Ne nosite široku odjeću ili nakit. Kosu, odjeću i rukavice uvijek držite podalje od pokretnih dijelova. Pokretni dijelovi mogu zahvatiti labavo obučenu odjeću, nakit ili dugu kosu.
- Istrošeni trnovi mogu dovesti do opasnih situacija.

### 1.7 OPASNOSTI OD BUKE

- Izloženost visokim razinama buke može uzrokovati trajni gubitak sluha i druge poteškoće, kao što je tinitus (zujanje u ušima). Stoga je ključno provjeriti rizik i promijeniti odgovarajuće mjere zaštite.
- Odgovarajuće mjere za zaštitu od rizika mogu obuhvaćati izolirajuće materijale koji sprječavaju „odzvanjanje“ radnog materijala.
- Upotrijebite zaštitu za sluh prema uputama poslodavca i sukladno sigurnosnim propisima za zaštitu zdravlja na radnom mjestu.
- Alat koristite i održavajte prema preporukama u priručniku s uputama kako biste spriječili nepotrebno povećanje buke.

### 1.8 OPASNOSTI OD VIBRACIJA

- Izloženost vibracijama može uzrokovati oštećenje živaca te krvotoka u šakama i rukama.
- Nosite toplu odjeću prilikom rada u hladnim uvjetima kako bi vam šake ostale tople i suhe.
- Ako osjetite utrnulost, trnce, bol ili primijetite da vam je koža na prstima ili šakama pobijelila, prekinite s upotrebom alata te obavijestite poslodavca i liječnika.
- Ako je moguće, poduprite alat stalkom ili sl. kako ga ne biste morali previše čvrsto držati.

## 1.9 DODATNE SIGURNOSNE UPUTE ZA PNEUMATSKE I HIDRAULIČKE ELEKTRIČNE ALATE

- Radni tlak ne smije prijeći 7 bara (100 PSI).
- Ulje pod tlakom može prouzročiti teške ozljede.
- Pokrenut alat ne ostavljajte bez nadzora. Odvojite crijevo za dovod zraka dok alat nije u upotrebi, prije promjene pribora ili prilikom obavljanja popravaka.
- NE usmjeravajte zrak iz ispuha na spremniku trnova prema rukovatelju ili drugim osobama. Zrak nikada nemojte usmjeravati prema sebi ili drugim osobama.
- Crijeva koja se odvoje mogu prouzročiti teške ozljede. Uvijek provjerite jesu li neka crijeva ili pričvrtni dijelovi oštećeni ili labavi.
- Prije upotrebe provjerite jesu li oštećeni zračni vodovi te jesu li svi priključci dobro spojeni. Na crijeva nemojte ispuštati teške predmete. Snažan udarac može uzrokovati unutarnje oštećenje i uzrokovati neispravnost crijeva.]
- Hladan zrak nemojte usmjeravati prema rukama.
- Prilikom svake upotrebe zakretnih (čeljusnih) spojnica potrebno je postaviti učvršne klinove. Upotrijebite sigurnosne kabele kako biste se zaštitili od crijeva koje se može odvojiti od alata ili drugog crijeva.
- Alat za postavljanje NEMOJTE podizati držeći ga za nos. Uvijek upotrebjavajte rukohvat alata za postavljanje.
- Ventilacijski otvori ne smiju se blokirati ni prekrivati.
- Prljavštinu i strane tvari držite podalje od hidrauličkog sustava alata jer to uzrokuje kvar.
- Ulje pod tlakom može prouzročiti teške ozljede.
- Prije upotrebe provjerite jesu li crijeva neoštećena. Svi hidraulički priključci moraju biti čisti, potpuno spojeni i čvrsti. Na crijeva nemojte ispuštati teške predmete. Snažan udarac može prouzročiti unutarnje oštećenje i prouzročiti neispravnost crijeva.
- Pojačivač NEMOJTE pomicati povlačenjem za crijeva. Uvijek upotrijebite ručku uređaja.
- Uvijek se koristite čistim uljem i opremom za punjenje.
- Upotrebjavajte samo preporučene hidrauličke tekućine.
- Maksimalna temperatura hidrauličke tekućine na ulazu je 100°C (212°F).

**▲ UPOZORENJE:** Iako se prirodno pojavljuje mala količina trošenja i ogrebotina tijekom uobičajene i pravilne uporabe vretena, potrebno je redovito provjeravati ima li na njima prekomjernog trošenja i ogrebotina, uz posebnu pozornost na promjer glave, zahvatno područje stražnjih čeljusti osovine ili jaku točkastu koroziju i izobličenje vretena. Vretena koja zakažu tijekom uporabe mogu prisilno izaći iz alata. Kupac je odgovoran osigurati da se vretena zamijene prije postizanja prekomjernih razina trošenja i uvijek prije maksimalnog preporučenog broja postavljanja. Obratite se predstavniku tvrtke STANLEY Engineered Fastening koji će vas obavijestiti koja je to veličina tako što će izmjeriti opterećenje šiljka primjene s našim kalibriranim mjernim alatom.

**Tvrtka STANLEY Engineered Fastening teži stalnom razvoju i poboljšavanju svojih proizvoda te zadržava pravo promjene specifikacija bilo kojeg proizvoda bez prethodne najave.**

## 2. SPECIFIKACIJE

### 2.1 SPECIFIKACIJA ZA ALAT TIP A 0753 MK II

<b>Tlak zraka</b>	Minimum - maksimum	5-7 bara (70 - 100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Potreban slobodni volumen zraka</b>	@ 5,1 bar /75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litara (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Potez</b>	Minimalni	30,0 mm (1,18 in)
<b>Sila povlačenja</b>	@ 5,5 bar /80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Vrijeme ciklusa</b>	Približno	1 sekunda
<b>Masa</b>	Pištalj	1,2 kg (2.64lb)

### 2.2 SPECIFIKACIJA ZA POJAČIVAČ 07531

<b>Tlak zraka</b>	Minimum - maksimum	5-7 bara (70 - 100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Omjer pojačavanja</b>		32:1

Vrijednosti buke prema standardu ISO 15744 i ISO 3744.		0753
A-ponderirana snaga zvuka dB(A), $L_{WA}$	Nesigurnost buke: $k_{WA} = 2.3$ dB(A)	85.7 dB(A)
A-ponderirana razina zvučnog tlaka na radnome mjestu dB(A), $L_{pA}$	Nesigurnost buke: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	74.8 dB(A)
C-ponderirana vršna razina zvučnog tlaka dB(C), $L_{pC}$ , vrh	Nesigurnost buke: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.9 dB(C)
Vibracije procijenjene prema standardima testiranja ISO 20643 i ISO 5349.		0753
Razina emisija vibracija, $a_{hd}$ :	Nesigurnost vibracija: $k = 0.19$ m/s <sup>2</sup>	0.73 m/s <sup>2</sup>
Deklarirane vrijednosti emisije vibracija sukladno smjernici EN 12096		

### 3. NAMJENA

Pneumatski alat tipa 0753 MkII namijenjen je za postavljanje brzih pričvršćivača iz tvrtke Stanley Engineered Fastening (osim 1/16" Avlug®), što ih čini idealnima za serijsko postavljanje u protočnim linijama, u širokom spektru primjena u svim industrijskim granama.

Ručni alat i pojačivač su testirani kao zasebne stavke i kombinirano. Njih je potrebno upotrebljavati isključivo zajedno i ni za jednu drugu svrhu. Proučite „Puštanje u rad“ na stranici 78 za podatke o povezivanju.

Oba modela, 07530 MkII i 07532 MkII su ručni lagani alati. Jedina razlika između njih je u mjestu ulaza crijeva. Gornji ulaz na alatu 07532 MkII omogućuje ovjes s dodane montažne ploče, vidi crtež na suprotnoj strani. Prikazani su brojevi dijelova za narudžbu kompletnog alata, uključujući pojačivač i sva crijeva, ali ne i opremu za nos.

Broj pištolja za model 07530 MkII je 07530-02200 te 07532-02200 za model 07532 MkII. Pogledajte općenitu montažu na stranicama 88-91.

Oba modela postaviti će iste pričvršćivače, a oba će postavljati većinu ponavljajućih pričvršćivača, kao što je prikazano u donjoj tablici.

Oba modela upotrebljavaju istu opremu nosa. Prilikom odabira kompatibilnih komponenti za vrstu i veličinu pričvršćivača koji se upotrebljavaju u vašoj primjeni potrebno je proučiti priručnik za pribor (07900-09508).

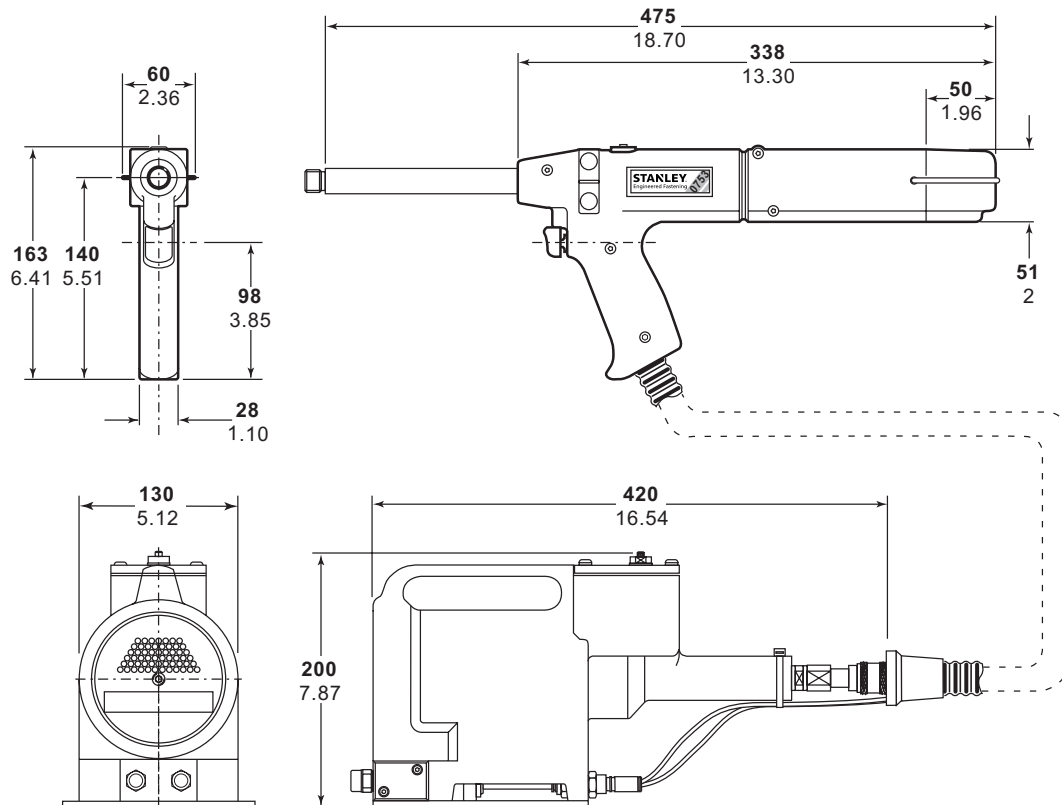
**NEMOJTE** upotrebljavati u vlažnim uvjetima ili u prisutnosti zapaljivih tekućina i plinova.

NAZIV ZAKOVICA	VELIČINA ZAKOVICA											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

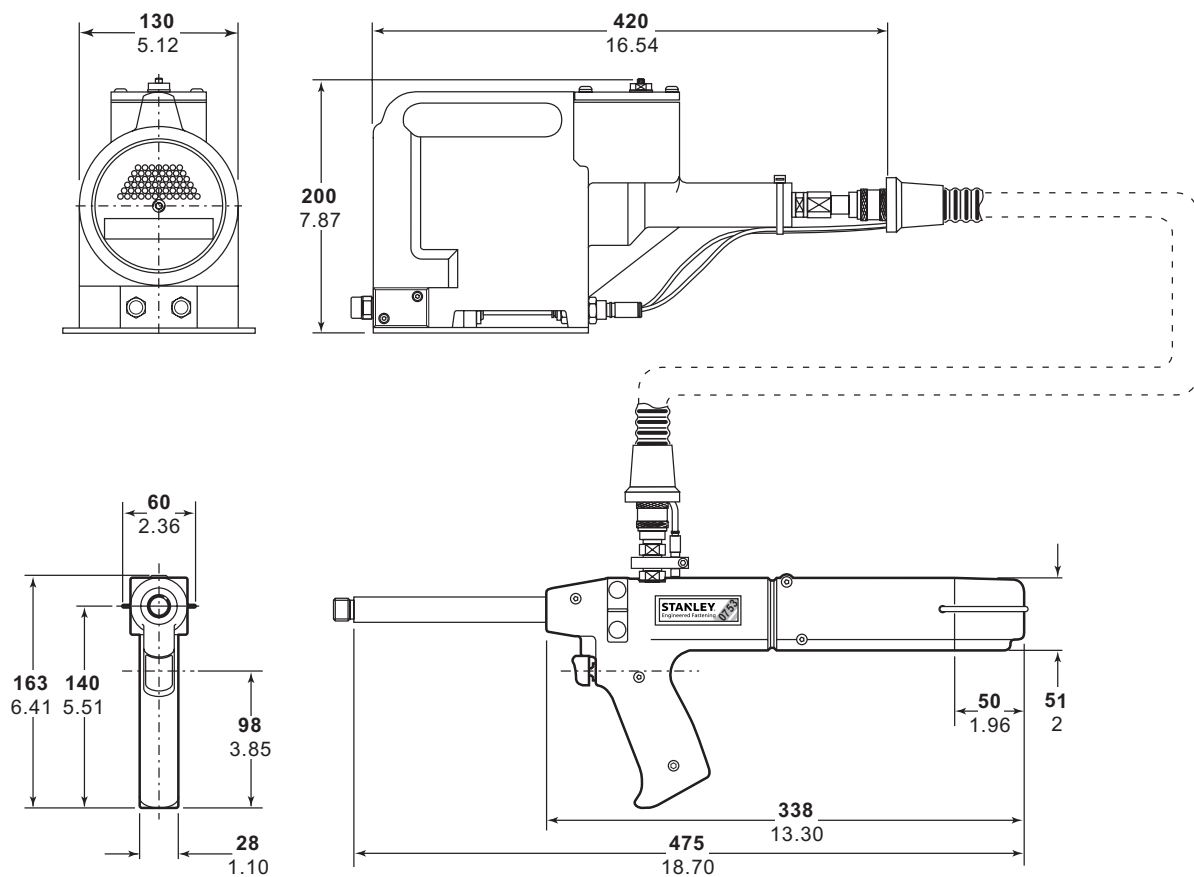


**3.1 DIMENZIJE ALATA - MODEL 07530 MKII**

Broj dijela 07530-02100

**3.2 DIMENZIJE ALATA - MODEL 07532 MKII**

Broj dijela 07532-02100

Dimenzije prikazane su **podebljano** u milimetrima. Ostale dimenzije su u inčima.

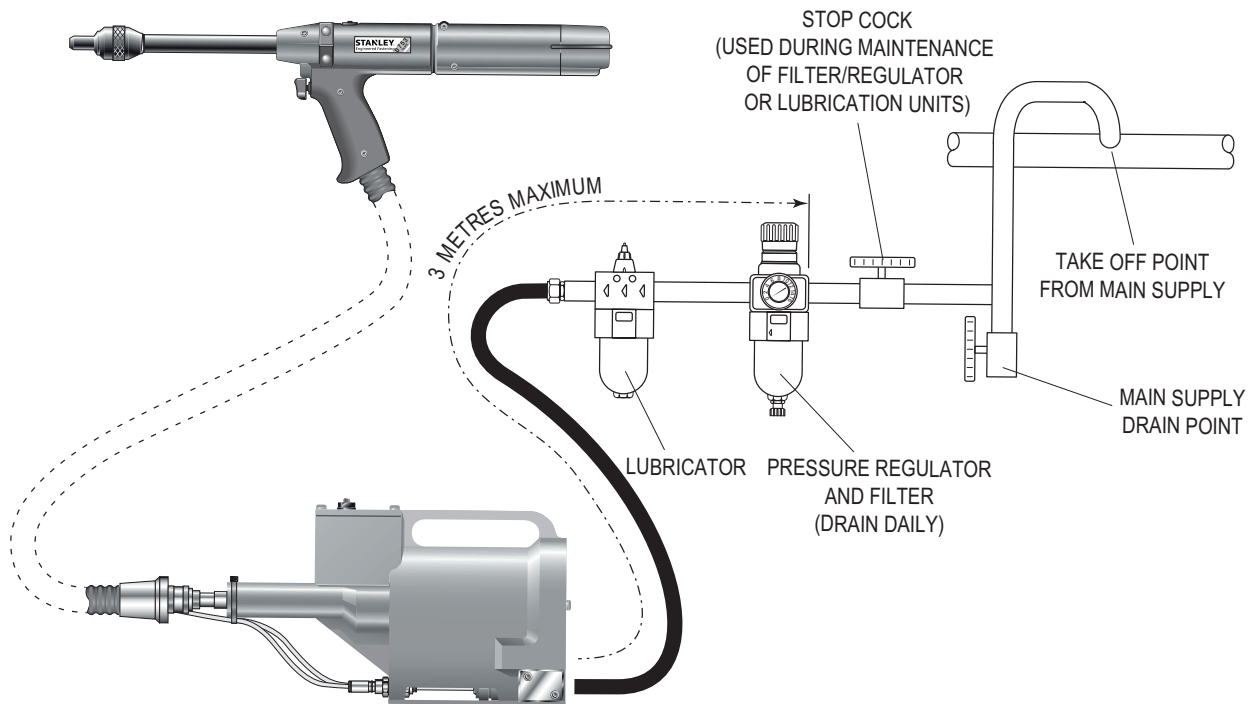
## 4. PUŠTANJE U POGON

### 4.1 DOVOD ZRAKA

Svi alati rade na komprimirani zrak kod optimalnog tlaka od 5,5 bara. Preporučujemo upotrebu regulatora tlaka i sustave automatskog uljenja/filtriranja na glavnom dovodu zraka. Kako bi se osigurao maksimalni vijek trajanja alata i minimalna potreba za održavanjem alata, potrebno ih je postaviti unutar 3 metra od alata (vidi donji dijagram).

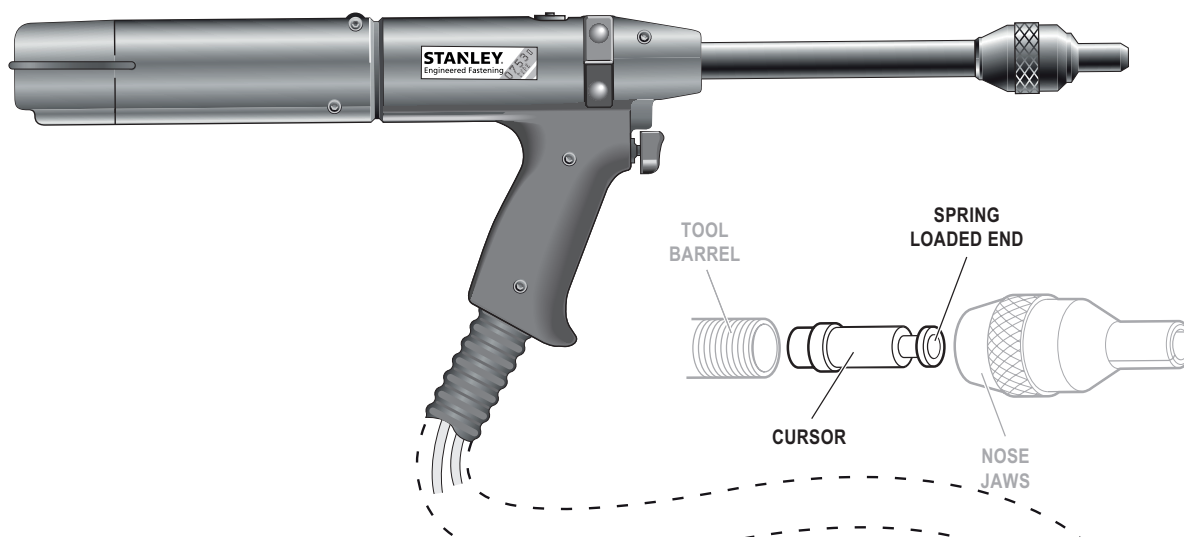
Crijeva dovoda zraka moraju imati minimalni učinkoviti radni tlak od 150 % maksimalnog tlaka proizvedenog u sustavu ili 10 bara, ovisno o tome što je više. Crijeva za zrak moraju biti otporna na ulja, imati vanjski dio otporan na abrazije i biti zaštićena s vanjske strane, ako radni uvjeti mogu dovesti do njihovog oštećenja. Crijeva za dovod zraka MORAJU imati promjer otvora minimalno 6,4 milimetra ili 1/4 inča.

Pročitajte pojedinosti o dnevnom servisiranju na stranici 82.



Prilikom spajanja alata na pojačivač i glavni dovod zraka slijedite dolje navedene korake:

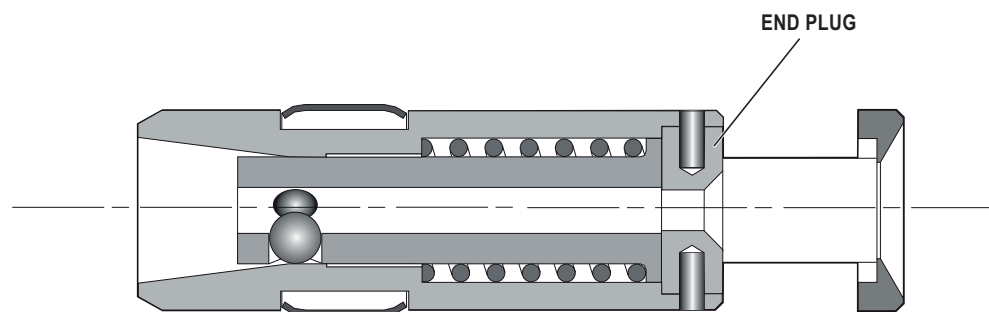
- Gurnite kraj većeg hidrauličkog crijeva iz alata u konektor za brzo otpuštanje na kraju pojačivača.
- Na prednjoj strani pojačivača:
  - Gurnite plavi pneumatski (4 mm OD) vod u priključak reduktora koji se nalazi na lijevoj strani pregradnog konektora.
  - Gurnite crni pneumatski (4 mm OD) vod u plastičnu spojnicu s desne strane pregradnog konektora.
- Postavite pneumatsko crijevo između muškog konektora na stražnjoj strani pojačivača i glavnog dovoda zraka.



Za referencu postoje tri različite vrste mehaničkih pokazivača:

- 07271-01100 Upotrebljava se za standardne trnove i jednokratne trnove od  $5/32''$
- 07279-05843 Upotrebljava se za jednokratne trnove  $1/8''$
- 07279-05845 Upotrebljava se za jednokratne trnove  $3/16''$

Razlika u gornjim sklopovima je unutarnji promjer završnog čepa.



Oni su označeni bojama, pogledajte dolje:

BR. DIJELA MEHANIČKOG POKAZIVAČA	BR. DIJELA ZAVRŠNOG ČEPA	BOJA	PROMJER OTVORA (mm)
07271-01100	07150-00402	OBIČNI ČELIK	2,7
07279-05843	07159-05844	ZLATNA	2,2
07279-05845	07159-05846	SREBRNA	3,3

## 4.2 USMJERIVAČ

### VAŽNO

**Ako se postavi neispravno, usmjerni vač ne omogućuje punjenje pričvršćivača.**

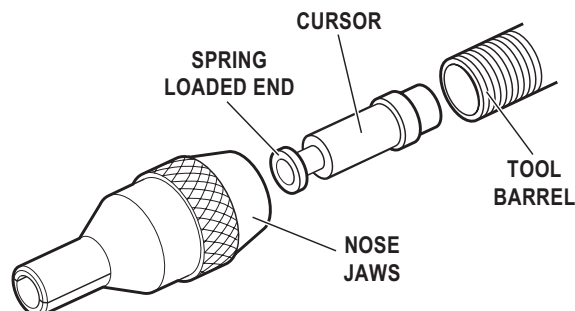
Iako je usmjerni vač prilikom isporuke alata postavljen pravilno, preporučujemo da provjerite njegov smjer prije postavljanja nosne opreme. Opruga nategnuta, malo konkavna, kraj usmjerni vača treba gledati prema prednjem dijelu alata prema prikazu na ilustraciji.

Kada se pravilno postavi, usmjerni vač lako isklizava iz cijevi kada trn gurnete u središte, a zatim ga povučete natrag.

Da biste promijenili smjer pokazivača, slijedite ove korake:

Brojevi stavki koji su **podebljani** odnose se na općenitu montažu i popis dijelova za tip 07530-02200 MkII na stranicama 88-89. Kod tipa 07532-02200 MkII postupak je isti, ali se brojevi dijelova moraju uzeti s općeg sklopa i popisa dijelova na stranicama 90-91.

- Skinite stezaljku **47** i izvucite završnu kapicu **38**.
- S pomoću imbus ključa skinite jedan vijak na pokrovnoj glavi **44**, osiguravajući da je istjeran sav zarobljeni zrak te uklonite drugi vijak na pokrovnoj glavi **44**.
- Izvucite stražnji utikač **46**.
- Izvucite sklop klipa zadnjih čeljusti **14** zajedno s čeljustima **9**.
- Podignite oprugu **13** i kućište čeljusti **8**.
- Umetnite trn u otvor na stražnjem dijelu cjevastog dijela **25** dok ne izviri kroz prednji dio cjevastog dijela, zatim izvucite trn i usmjerni vač kroz prednji dio.
- Komponente ponovno sastavite obrnutim redoslijedom.
- Umetnite sklop mehaničkog usmjerni vača **5** u prednji dio cjevastog dijela na ispravan način.



## 4.3 UMETANJE I PONOVO UMETANJE ALATA

### VAŽNO

**Postupak umetanja alata i pričvršćenja opreme nosa na alat je sastavni dio.**

Prilikom naručivanja cjelokupnog alata ili sustava obično ćete dobiti svu opremu nosa koja je potrebna za postavljanje pričvršćivača.

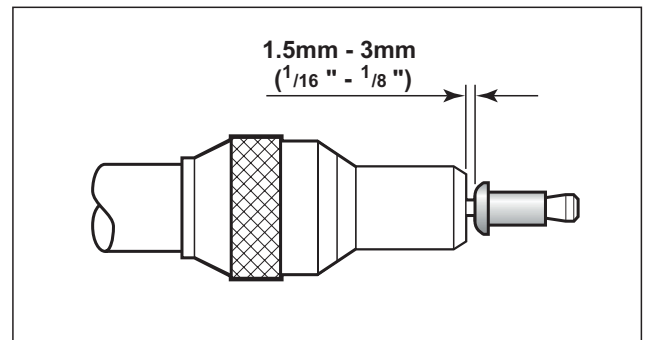
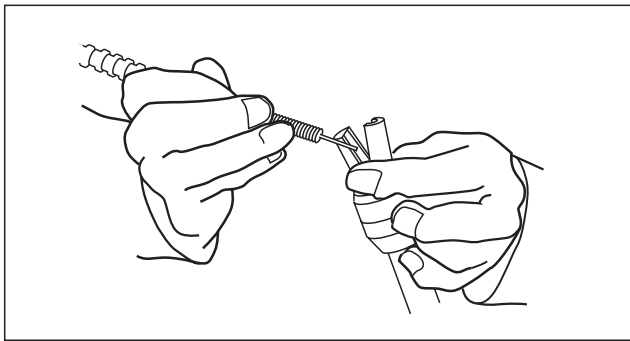
Za identifikaciju komponenti opreme nosa ili odabir pravih elemenata, pročitajte odjeljak o opremi nosa u priručniku za pribor (07900-09508).

Ako vam je isporučena nosna čeljust, trnovi i prateće opruge, nastavite s umetanjem alata i pričvršćivanjem opreme nosa kako je prikazano na poledini.

Brojevi stavki koji su **podebljani** odnose se na općenitu montažu i popis dijelova za tip 07530-02200 MkII na stranicama 88-89. Kod tipa 07532-02200 MkII postupak je isti, ali se brojevi dijelova moraju uzeti s općeg sklopa i popisa dijelova na stranicama 90-91.

**Umetanje alata**

- Priključite dovod zraka na alat.
- Otvorite zadnje čeljusti **9** koje zahvaćaju trn isključivanjem prekidača zadnjih čeljusti (stavke **26** i **30**).
- Vijcima zategnite odabrane nosne čeljusti na cjevasti dio **25** alata.
- Umetnite trn u stražnji kraj pričvršćivača kroz papirnu podlošku.
- Klizite pratećom oprugom trna na trn, osiguravajući pravilan smjer, kako je prikazano u priručniku za pribor (broj dijela 07900-09508).
- Uхватите stražnji kraj trna i otrgnite papirnu podlošku od zakovica.
- Otvorite nosne čeljusti tako da okrenete vanjski prsten na čeljustima upravljanim brijegom ili tako da gurnete krajeve čeljusti prema van prema prikazu dolje lijevo.
- Umetnite prethodno montirani trn, prateću oprugu trna i pričvršćivače u nosne čeljusti, dok prvi pričvršćivač koji je postavljen ne izviri iz nosne čeljusti.
- Zatvorite nosnu čeljust i podesite tako da prvi pričvršćivač izviri za 1,5 mm - 3 mm ( $1/16''$  to  $1/8''$ ), kako je prikazano na ilustraciji dolje desno.
- Zatvorite zadnje čeljusti kako biste bili sigurni da je trn zahvaćen, to učinite uključivanjem prekidača zadnjih čeljusti (stavke **26** i **30**).

**Ponovno umetanje alata**

- Otvorite zadnje čeljusti **9** alata.
- Otvorite nosnu čeljust i izvucite prazan trn i prateću oprugu trna iz alata.
- Ponovno umetnite alat prema gornjim uputama, počevši na stupnju .

**4,4 UPOTREBA****VAŽNO**

**Prije pokušaja rada s alatom, morate provjeriti jesu li usmjerenje usmjerivača i oprema nosa pravilni.**

- Pritisnite pričvršćivač koji izviri iz nosne čeljusti u potpunosti u rupe za primjenu, osiguravajući da alat ostane kvadratičan.
- Pokrećite okidač bez otpuštanja - glava trna se provlači kroz pričvršćivač, čime se pričvršćivač učvršćuje u mjestu primjene.
- Skinite alat.
- Otpustite okidač. Sljedeći pričvršćivač automatski će se pojaviti nosne čeljusti, spreman za postavljanje.

**4.5 OPREMA ZA POSTAVLJANJE**

Svu nosnu opremu, trnove, prateće opruge i drugi pribor možete pronaći u priručniku za pribor (broj dijela 07900-09508)

Brojevi stavki koji su **podebljani** odnose se na općenitu montažu i popis dijelova za tip 07530-02200 MkII na stranicama 88-89. Kod tipa 07532-02200 MkII postupak je isti, ali se brojevi dijelova moraju uzeti s općeg sklopa i popisa dijelova na stranicama 90-91.

## 5. SERVISIRANJE ALATA

Redovite servise treba obavljati, a sveobuhvatni pregled treba napraviti jedanput godišnje ili svakih 500.000 ciklusa, ovisno o tome što je prije.

### VAŽNO

**Zaposlenik je dužan pobrinuti se da upute za održavanje budu predane odgovarajućem osoblju.  
Korisnik ne smije biti uključen u održavanje ili popravak alata ako nema potrebnu obuku.**

### 5.1 SVAKODNEVNO

- Svakodnevno prije upotrebe ili pri prvom puštanju alata u rad. Ulijte nekoliko kapi čistog ulja za podmazivanje u ulaz zraka na pojačivaču ako je podmazivač pričvršćen na priključku za zrak. Ako je alat stalno u upotrebi, crijevo zraka treba odspojiti od glavnog dovoda, a alat podmazivati svaka dva-tri sata.
- Provjerite istječe li zrak ili ulje. Ako su oštećeni, crijeva i spojnice je potrebno zamijeniti.
- Ako na regulatoru tlaka nema filtra, propušite vodove zraka kako biste ih očistili od nakupljene nečistoće ili vode prije nego što priključite crijevi zraka na pojačivač. Ako je postavljen filter, ispraznite ga.
- Provjerite je li oprema nosa pravilna.
- Redovito provjeravajte ima znakova trošenja ili oštećenja na trnu prateći broj postavljanja (pročitajte Upute o sigurnosti na stranici 72 - 74).

### 5.2 TJEDNO

- Provedite cjelokupni „dnevni“ postupak prema gornjem opisu.
- Skinite, pregledajte, očistite i podmažite zadnje čeljusti (proučite „Cilindar zadnjih čeljusti“ u poglavlju o održavanju na stranici 84).
- Provjerite je li razina ulja u rezervoaru jedinice pojačivača otprilike 12 mm (1/2") ispod prozirne pokrovne ploče.

**⚠ OPREZ:** Za čišćenje nemetalnih dijelova alata nemojte rabiti otapala ni druge agresivne kemikalije. Te kemikalije mogu oslabiti materijale od kojih su ovi dijelovi izrađeni

### 5.3 SIGURNOSNI PODACI ZA MOLI-LITIJSKO MAZIVO EP 3753

Mazivo se može naručiti kao pojedinačni artikl, broj dijela prikazuje se u servisnom kompletu na stranici 83.

#### Prva pomoć

##### KOŽA:

Budući da je mast potpuno vodootporna, najbolje je se uklanja s odobrenim emulzijskim sredstvom za čišćenje kože.

##### GUTANJE:

Osigurajte pojedinačne napitke mlijeka s magnezijem od 30 ml, po mogućnosti u šalici mlijeka.

##### OČI:

Nadražujuće, ali nije štetno. Isperite vodom i potražite liječničku pomoć.

#### Požar

PLAMIŠTE: Iznad 220 °C.

Nije klasificirano kao zapaljivo.

Odgovarajući mediji za gašenje požara: CO<sub>2</sub>, freon ili vodeni sprej ako ga primjenjuje iskusni rukovatelj.

#### Okoliš

Zbrinite za spaljivanje ili odlaganje na za to odobrenom mjestu.

#### Rukovanje

Upotrijebite zaštitnu kremu ili rukavice otporne na ulje

#### Čuvanje

Daleko od topline i oksidirajućih tvari.

**5.4 SERVISNI KOMPLET**

Za sve poslove servisiranja preporučujemo upotrebu pribora za servisiranje (broj dijela 07900-05300).

SERVISNI KOMPLET					
BR. DIJELA	OPIS	N <sup>o</sup> ISKLUČENO	BR. DIJELA	OPIS	N <sup>o</sup> ISKLUČENO
07900-00157	KRUŽNA KLIJEŠTA	1	07900-00352	KUKA ZA UKLANJANJE BRTVE	1
07900-00006	LOPATICA	1	07900-00710	KLJUČ ZA SKIDANJE CILINDRIČNOG ČEPA	1
07900-00446	EKSTRAKTOR	1	07900-00725	TANE	1
07900-00603	ČELJUST CILINDRIČNOG ŠKRIPCA	1	07900-00243	ODVIJAČ	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	KLJUČ POJAČIVAČA	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	IMBUS KLJUČ 1/8"	1
07900-00602	TANE ZA MONTAŽU O-PRSTENA	1	07900-00617	PAKET LOCTITE MULTI-GASKET 574 50 ml	1
07900-00595	MATIČNI KLJUČ OD 18 mm	1	07900-00469	IMBUS KLJUČ OD 2,5 mm	1
07900-00434	MATIČNI KLJUČ OD 32 mm	1	07900-00351	IMBUS KLJUČ OD 3 mm	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B-S-W MATIČNI KLJUČ	1	07900-00224	IMBUS KLJUČ OD 4 mm	1
07900-00012	MATIČNI KLJUČ 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	IMBUS KLJUČ OD 5 mm	1
07900-00008	MATIČNI KLJUČ 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	80 g KOSITRENO-MOLIBDENSKO-LITIJSKO MAZIVO EP 3753	1

*Napomena: Dimenzije ključa mjere se 'između ravnina' ako nije navedeno drugačije.*

## 6. ODRŽAVANJE

Svakih godinu dana ili svakih 500 000 ciklusa (ovisno o tome što je ranije) alat je potrebno potpuno rastaviti, a istrošene ili oštećene dijelove zamijeniti novima. Sve O-prstenove i brtve potrebno je obnoviti i prije montiranja podmazati mazivom Moly Lithium EP 3753.

### VAŽNO

Upute o sigurnosti nalaze se na stranici 72-74.

**Zaposlenik je dužan pobrinuti se da upute za održavanje budu predane odgovarajućem osoblju.  
Korisnik ne smije biti uključen u održavanje ili popravak alata ako nema potrebnu obuku.**

Prije bilo kakvog servisiranja ili demontaže potrebno je odspojiti vod zraka, osim ako nije drugačije navedeno.

Preporučuje se da se sve operacije demontaže izvedu u čistim uvjetima.

Demontaža modela 07530 MkII i 07532 MkII pokrivena je zasebno. Kod modela 07530 MkII pogledajte dolje navedene postupke rastavljanja, a za 07532 MkII pogledajte stranice 84-86. Brojevi stavki koji su podebljani odnose se na opće sklopove i popise dijelova za odgovarajući model na stranicama 88-91.

Prior demontaže alata potrebno je skinuti opremu nosa.

Za potpuno servisiranje alata savjetujemo da nastavite s demontažom podsklopova prema dolje navedenom redosljedju nakon što ste odspojili hidrauličko crijevo od jedinice pojačivača i dovod zraka za okidač od ventila pojačivača, odvajajući tako pištolj od jedinice pojačivača.

Potencijalno opasne tvari, koje su se možda nataložile na stroju kao rezultat radnih procesa, potrebno je ukloniti prije radova održavanja.

### 6.1 DEMONTAŽA MODELA 07530-02200 MKII

Za demontiranje modela 07532-02200 MkII proučite stranice 86-87.

#### CILINDAR ZADNJE ČELJUSTI

- Ručno okrenite kopču **47** prema gore i skinite završni poklopac **38**.
- S pomoću imbus ključa\* izvadite jedan vijak s upuštenom glavom **44**, osiguravajući da je istjeran sav zrak zarobljen u cilindru zadnje čeljusti. Skinite drugi vijak s upuštenom glavom **44**.
- Izvucite stražnji utikač **46**.
- Izvucite komponente za zrak stražnjih čeljusti, koje obuhvaćaju sklop klipa zadnje čeljusti **14**, oprugu **13**, čeljusti **9** i kućište čeljusti **8**.
- Skinite utikač sa stražnje strane sklopa klipa pomoću imbus ključa\* i šipke kroz veliki utor u kupoli.
- Očistite kupolu s pomoću svrdla od 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ ") i zamijenite utikač pomoću brtvene mase koja se ne stvrdnjava, npr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Skinite O-prsten brtve klipa **10**.
- S pomoću imbus ključa\* izvadite svih pet pričvrtnih vijaka za udubinu drške **34**, **39** i matice **33** s ručke alata.
- Zahvatite cjevasti dio **25** u škripac s pomoću mekih čeljusti kako biste izbjegli oštećivanje.
- S pomoću cjevastog ključa\* odvrnite cilindrični čep **7**, viličastim ključem\* sprječavajući da se cjevasti dio **25** okreće.
- Odspojite plisiranu cijev zračnog zadnjih čeljusti **12** s bloka za prebacivanje **28** i povucite cilindar zadnjih čeljusti **6** sa alata.
- Skinite O-prsten **4**, tarnu traku **15** i povratnu oprugu cilindra **16**.
- Duljina nestlačene opruge **13** mora biti 38,1 mm (1.5"). Zamijenite po potrebi.
- Zadnje čeljusti premažite mazivom Moly Lithium prije montaže.
- Sastavite obrnutim redosljedom.

\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 MkII. Potpuni popis pogledajte na stranici 83. Svi **podebljani** brojevi odnose se na općenito sastavljanje i popis dijelova na stranicama 90-91.



**HIDRAULIČNI KLIP**

- Skinite cilindar zadnjih čeljusti **6** kako je prije opisano.
- Zahvatite trup **19** u škripac s pomoću mekih čeljusti kako biste izbjegli oštećivanje, onesposobite limitator hoda **17**.
- Zahvatite cjevasti dio **25** mekim čeljustima škripca, povucite trup **19** iz cjevastog dijela **25** (iz unutrašnjosti trupa izbacit će se mala količina hidrauličkog ulja).
- Pažljivo skinite klip **18** kako se ne bi oštetio otvor na trupu.
- Skinite brtvu **3**.
- Brtvu **1** teško je izvaditi bez oštećenja, tako da može ostati na svom mjestu tijekom čišćenja (s pretpostavkom da na nju ne utječe postupak čišćenja). Ako je brtvu **1** potrebno obnoviti, postupite na sljedeći način:
- S pomoću lopatice\* oslobodite brtvu **1** iz trupa **19**, pazite da ne oštetite otvor i provrte na trupu. Skinutu brtvu **1** **POTREBNO JE** odbaciti u otpad.
- Kako biste zamijenili brtvu **1**, odvrnite sklop hidrauličkog crijeva **22** i postavite rezervni sklop čepa za odzračivanje **2** tako da se unutarnje lice dovede u razinu s unutarnjim provrtom.
- Odvrnite postojeći čep za odzračivanje dok unutarnja strana ne bude u ravnini s unutarnjim otvorom. To će omogućiti nesmetan prolaz za umetanje nove brtve **1** kroz stražnji dio trupa.
- Uvjerite se da je brtva dobro podmazana i pravilno umetnuta, s otvorenim krajem brtve okrenutom prema zadnjim čeljustima.
- Sastavite obrnutim redoslijedom od demontaže.

**SKLOP OKIDAČA**

- Za rastavljanje/servisiranje sklopa skinite poklopce s alata kako je ranije opisano.
- Odspojite crijeva za zrak sa sklopa pazite da ga ne oštetite. Skinite sklop.
- S pomoću matičnog ključa\* odvrnite nosač **49** i skinite ga. Pazite pri rukovanju s oprugom **50**.
- Odvojite 'O' prsten **53** pazite da ne oštetite vreteno **54** i sjedišta nosača **49**.
- Očistite i ponovno namontirajte s pomoću novog 'O' prstena **53**.
- Provjerite duljinu opruge **50** koja mora biti 12,7 mm (0.5") slobodne duljine – po potrebi je zamijenite.
- Sastavite obrnutim redoslijedom od rastavljanja.

**VENTIL ZA UKLJUČIVANJE/ISKLUČIVANJE ZADNJIH ČELJUSTI**

- Jedinica je projektirana tako da je potrebno minimalno servisiranje tijekom vijeka trajanja alata.
- Ako je potrebno demontirati ventil, postupite na sljedeći način:
- Odspojite crijevo za zrak sa sklopa pazite da ga ne oštetite. Skinite sklop.
- S pomoću imbus ključa\* otpustite vijak **27** stežući sklop na cjevasti dio **25** i izvadite sklop.
- S pomoću odvijača\* pažljivo izvadite kromiranu Star-lock podlošku **26** sa kalema zračnih zadnjih čeljusti **29** i odbacite podlošku.
- Izvadite kalem zračnih zadnjih čeljusti **29** iz bloka za prebacivanje **28**.
- Pazite da ne oštetite kalem zračnih zadnjih čeljusti **29**, izvadite O-prstenove **31**.
- Očistite kalem i umetnite nove O-prstenove **31** s pomoću montirnog taneta\* i umetnite u blok za prebacivanje **28**, pazite na smjer.
- Ugradite novu Star-lock podlošku **26** stežući u škripac s pomoću mekih čeljusti, kako bi se spriječilo oštećivanje. **NE PRIMJENJUJTE PRETJERANU SILU.**
- Sastavite obrnutim redoslijedom od demontaže.

**NEPOVRATNI VENTIL TLAKA ZADNJIH ČELJUSTI**

- Nepovratni ventil **21** nalazi se u ručki alata.
- Za uklanjanje / zamjenu nepovratnog ventila **21** utisnite pregradne elemente i izvucite plavu plastičnu cijev **23** iz oba kraja.
- Pri zamjeni nepovratnog ventila **21** pazite na smjer.

\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 Mkll. Potpuni popis pogledajte na stranici 83.  
Svi **podebljani** brojevi odnose se na općenito sastavljanje i popis dijelova na stranicama 90-91.

**RUČKA I ZAVRŠNA KAPICA**

- Očistite i pregledajte ima li pukotina i drugih oštećenja na kalupima.

**POKAZIVAČ**

- Očistite i povremeno nauljite sklop mehaničkog pokazivača **5** s malo laganog ulja.

**VAŽNO**

**Provjerite alat dnevnim i tjednim servisom.**

**Mazanje temeljnim premazom UVIJEK je potrebno nakon demontiranja alata i prije rada.**

**6.2 DEMONTAŽA MODELA 07532-02200 MKII**

Za demontiranje modela 07530-02200 MkII proučite stranice 84-86.

**CILINDAR ZADNJE ČELJUSTI**

- Ručno okrenite kopču **54** prema gore i skinite završni poklopac **45**.
- S pomoću imbus ključa\* izvadite jedan vijak s upuštenom glavom **51**, osiguravajući da je istjeran sav zrak zarobljen u cilindru zadnje čeljusti. Skinite drugi vijak s upuštenom glavom **51**.
- Gurnite naprijed stražnji čep **53** na oprugu **20** i brzo otpustite kako biste omogućili da stražnji čep **53** otpadne.
- Izvucite komponente za zrak stražnjih čeljusti, koje obuhvaćaju sklop klipa zadnje čeljusti **21**, oprugu **20**, čeljusti **16** i kućište čeljusti **15**.
- Skinite utikač sa stražnje strane sklopa klipa pomoću imbus ključa\* i šipke kroz veliki utor u kupoli.
- Očistite kupolu s pomoću svrdla od 4,7 mm ( $3/16''$ ) i zamijenite utikač pomoću brtvene mase koja se ne stvrdnjava, npr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Skinite O-prsten brtve klipa **17**.
- S pomoću imbus ključa\* izvadite svih pet pričvrtnih vijaka za udubinu drške **41, 46** i matice **40** s ručke alata.
- Zahvatite cjevasti dio **31** u škripac s pomoću mekih čeljusti kako biste izbjegli oštećivanje.
- S pomoću cjevastog ključa\* odvrnite cilindrični čep **14**, viličastim ključem\* sprječavajući da se cjevasti dio **31** okreće.
- Odspojite plisiranu cijev zračnog zadnjih čeljusti **19** s bloka za prebacivanje **35** i povucite cilindar zadnjih čeljusti **12** sa alata.
- Skinite O-prsten **10**, tarnu traku **22** i povratnu oprugu cilindra **13**.
- Duljina nestlačene opruge **20** mora biti 38,1 mm (1.5"). Zamijenite po potrebi.
- Zadnje čeljusti premažite mazivom Moly Lithium prije montaže.
- Sastavite obrnutim redoslijedom.

**HIDRAULIČNI KLIP**

- Skinite cilindar zadnjih čeljusti **12** kako je prije opisano.
- Zahvatite trup **25** u škripac s pomoću mekih čeljusti kako biste izbjegli oštećivanje, onesposobite limitator hoda **23**.
- Zahvatite cjevasti dio **31** mekim čeljustima škripca, povucite trup **25** iz cjevastog dijela **31** (iz unutrašnjosti trupa izbacit će se mala količina hidrauličkog ulja).
- Pažljivo skinite klip **24** kako se ne bi oštetio otvor na trupu.
- Skinite brtvu **9**.
- Brtvu **1** teško je izvaditi bez oštećenja, tako da može ostati na svom mjestu tijekom čišćenja (s pretpostavkom da na nju ne utječe postupak čišćenja). Ako je brtvu **1** potrebno obnoviti, postupite na sljedeći način:
- S pomoću lopatice\* oslobodite brtvu **1** iz trupa **25**, pazeći da ne oštetite otvor i provrte na trupu. Skinutu brtvu **1** POTREBNO JE odbaciti u otpad.

\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 MkII. Potpuni popis pogledajte na stranici 83. Svi **podebljani** brojevi odnose se na općenito sastavljanje i popis dijelova na stranicama 90-91.

- Za zamjenu brtve **1** odspojite sklop hidrauličkog crijeva **63** i sve povezane cijevi za zrak. Odvijte samozatvarajuću spojku **6**, uklonite ploču za montažu ovjesa **4**, odvrnite gornje crijevo prilagodnika **2** i ugradite rezervni sklop čepa za odzračivanje **30** i uvrтите ga tako da unutarnju površinu dovede u razinu s unutarnjim provrtom.
- Odvrnite postojeći čep za odzračivanje dok unutarnja strana ne bude u ravnini s unutarnjim otvorom. To će omogućiti nesmetan prolaz za umetanje nove brtve **1** kroz stražnji dio trupa.
- Uvjerite se da je brtva dobro podmazana i pravilno umetnuta, s otvorenim krajem brtve okrenutom prema zadnjim čeljustima.
- Sastavite obrnutim redoslijedom od demontaže.

#### SKLOP OKIDAČA

- Za rastavljanje/servisiranje sklopa skinite poklopce s alata kako je ranije opisano.
- Odspojite crijeva za zrak sa sklopa pazeći da ga ne oštetite. Skinite sklop.
- S pomoću matičnog ključa\* odvrnite nosač **56** i skinite ga. Pazite pri rukovanju s oprugom **57**.
- Odvojite 'O' prsten **60** pazeći da ne oštetite vreteno **61** i sjedišta nosača **56**.
- Očistite i ponovno namontirajte s pomoću novog 'O' prstena **60**.
- Provjerite duljinu opruge **57** koja mora biti 12,7 mm (0.5") slobodne duljine – po potrebi je zamijenite.
- Sastavite obrnutim redoslijedom od rastavljanja.

#### VENTIL ZA UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE ZADNJIH ČELJUSTI

- Jedinica je projektirana tako da je potrebno minimalno servisiranje tijekom vijeka trajanja alata.
- Ako je potrebno demontirati ventil, postupite na sljedeći način:
- Odspojite crijevo za zrak sa sklopa pazeći da ga ne oštetite. Skinite sklop.
- S pomoću imbus ključa\* otpustite vijak **34** stežući sklop na cjevasti dio **31** i izvadite sklop.
- S pomoću odvijača\* pažljivo izvadite kromiranu Star-lock podlošku **33** sa kalema zračnih zadnjih čeljusti **36** i odbacite podlošku.
- Izvadite kalem zračnih zadnjih čeljusti **36** iz bloka za prebacivanje **35**.
- Pazeći da ne oštetite kalem zračnih zadnjih čeljusti **36**, izvadite O-prstenove **38**.
- Očistite kalem i umetnite nove O-prstenove **38** s pomoću montirnog taneta\* i umetnite u blok za prebacivanje **35**, pazite na smjer.
- Ugradite novu Star-lock podlošku **33** stežući u škripac s pomoću mekih čeljusti, kako bi se spriječilo oštećivanje. NE PRIMJENJUJTE PRETJERANU

#### SILU.

- Sastavite obrnutim redoslijedom od demontaže.

#### NEPOVRATNI VENTIL TLAKA ZADNJIH ČELJUSTI

- Nepovratni ventil **26** nalazi se u ručki alata.
- Za uklanjanje / zamjenu nepovratnog ventila **26** utisnite pregradne elemente i izvucite plavu plastičnu cijev **27** iz oba kraja.
- Pri zamjeni nepovratnog ventila **26** pazite na smjer.

#### RUČKA I ZAVRŠNA KAPICA

- Očistite i pregledajte ima li pukotina i drugih oštećenja na kalupima.

#### POKAZIVAČ

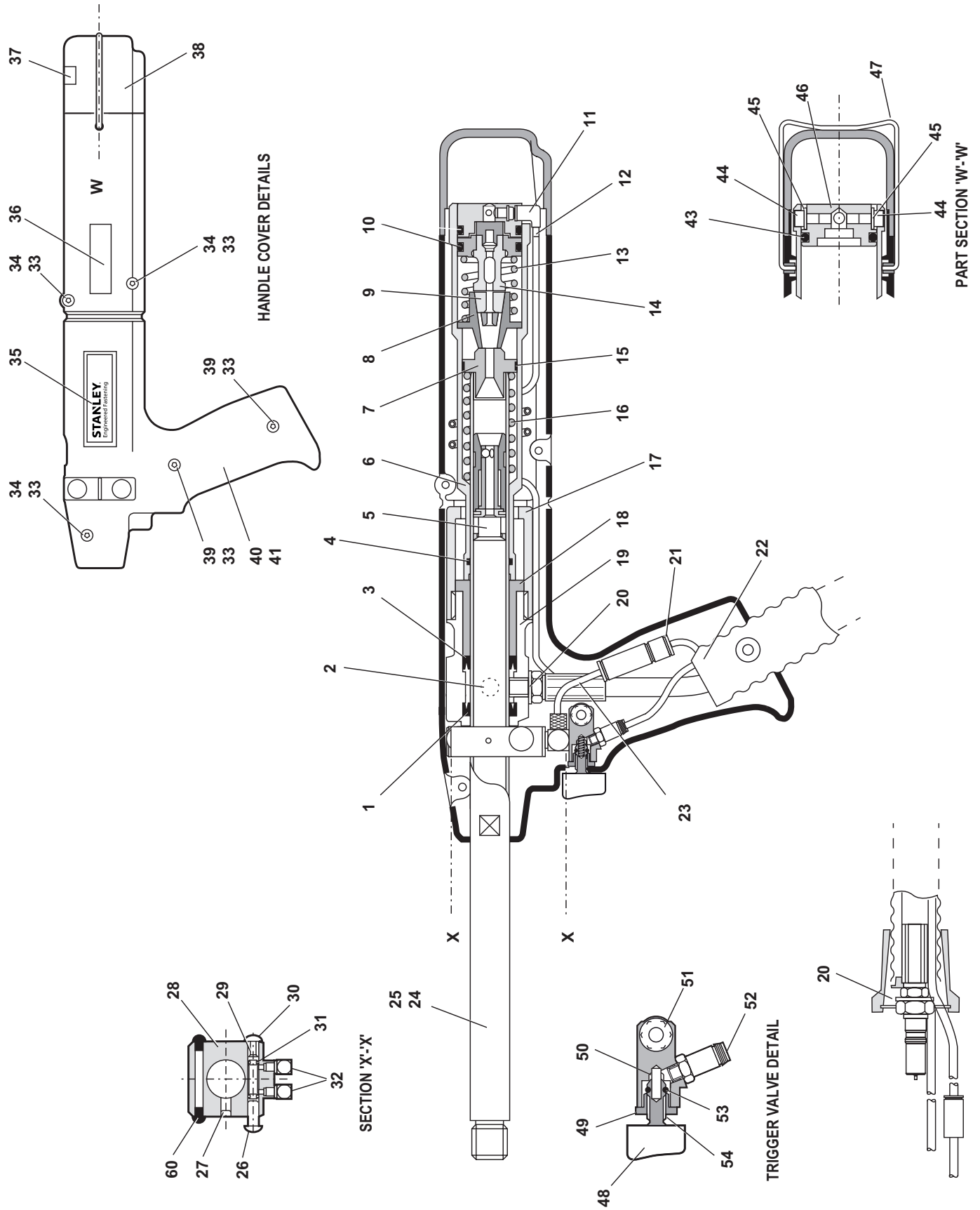
- Očistite i povremeno nauljite sklop mehaničkog pokazivača **11** s malo laganog ulja.

#### VAŽNO

**Provjerite alat dnevnim i tjednim servisom.  
Mazanje temeljnim premazom UVIJEK je potrebno nakon demontiranja alata i prije rada.**

\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 Mkll. Potpuni popis pogledajte na stranici 83.  
Svi **podebljani** brojevi odnose se na općenito sastavljanje i popis dijelova na stranicama 90-91.

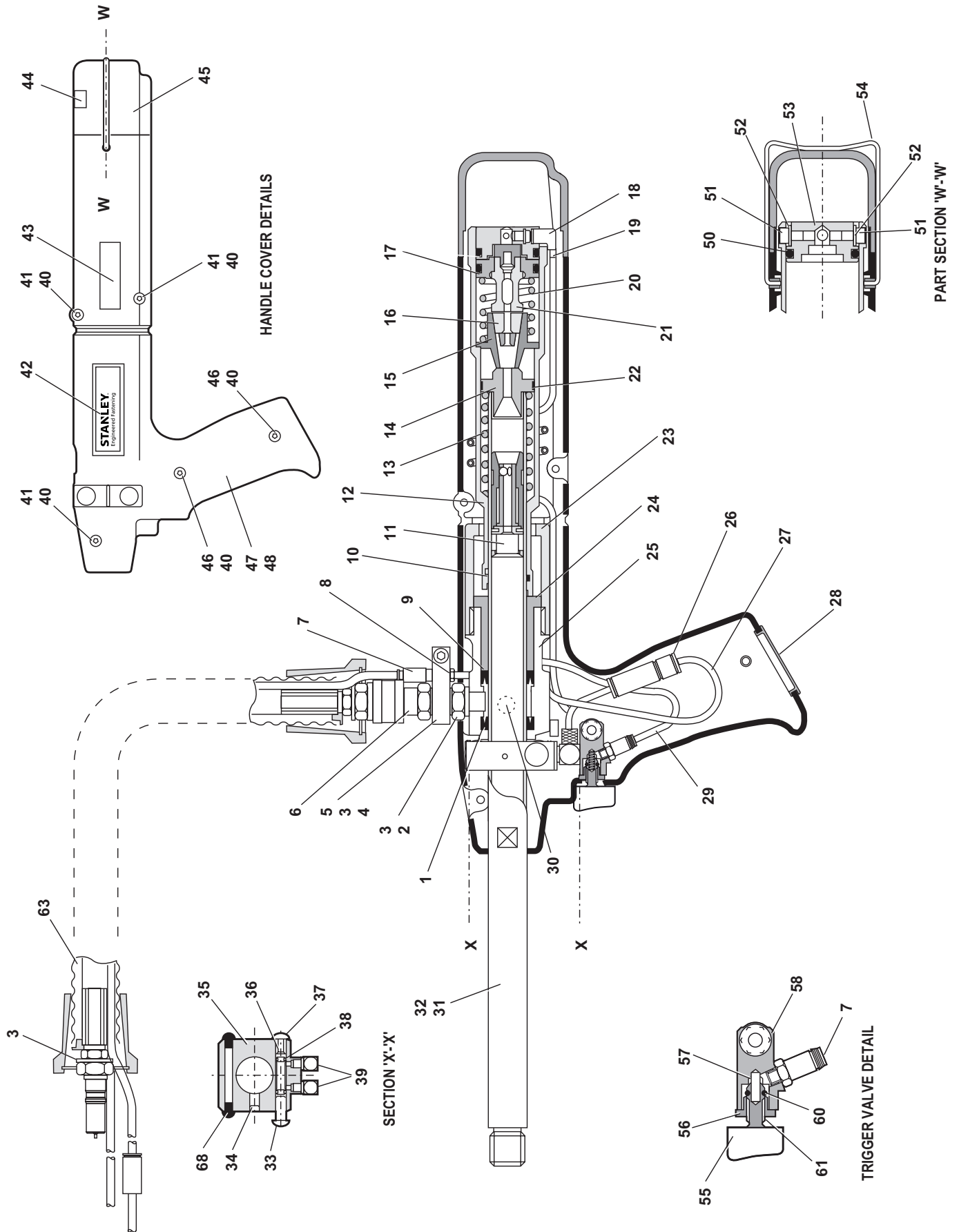
6.3 OPĆI SKLOP OSNOVNOG ALATA 07530-02200 MKII



## 6.4 POPIS DIJELOVA OSNOVNOG ALATA 07530-02200 MKII

POPIS DIJELOVA 07530-02200										
STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE	STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE
1	07003-00237	BRTVA (STATIČKA)	30	07004-00059	1/8" STARLOCK PODLOŠKA, CRNA	1	-	30	07004-00059	1
2	07530-00500	SKLOP ODZRAČNOG ČEPA (STAVKE 56 do 59)	31	07003-00121	O-PRSTEN	1	-	31	07003-00121	2
3	07003-00236	BRTVA (DINAMIČKA)	32	07005-01571	KOLJENASTI KONEKTOR	1	1	32	07005-01571	2
4	07003-00167	O-PRSTEN	33	07002-00134	ŠESTEROKUTNA MATICA M4	1	1	33	07002-00134	5
5	07271-01100	SKLOP MEHANIČKOG USMJERIVAČA	34	07001-00401	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 10	1	-	34	07001-00401	3
6	07530-02207	CILINDAR ZADNJE ČELJISTI	35	07530-02210	OZNAKA	1	-	35	07530-02210	2
7	07530-02205	CILINDRIČNI ČEP	36	07007-01504	NALJEPNICA S OZNAKOM CE	1	-	36	07007-01504	1
8	07530-00208	KUĆIŠTE ČELJISTI	37	73200-02022	SIGURNOSNA OZNAKA	1	-	37	73200-02022	1
9	07151-00403	ČELJISTI	38	07530-02603	ZAVRŠNA KAPICA	2	2	38	07530-02603	1
10	07003-00113	O-PRSTEN	39	07001-00262	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 22	1	2	39	07001-00262	2
11	07005-01972	NAVOJNA BRADAVICA L-TIPA	40	07530-02601	IZMIJENJENA UDUBLJENJA RUČKE (DESNO)	1	-	40	07530-02601	1
12	07530-02211	PLISIRANA CIJEV ZA ZRAK NA ZADNJIJIM ČELJUSTIMA	41	07530-02602	IZMIJENJENA UDUBLJENJA RUČKE (LIJEVO)	1	-	41	07530-02602	1
13	07154-00404	OPRUGA	43	07003-00113	O-PRSTEN	1	-	43	07003-00113	1
14	07530-02800	SKLOP KLIPA ZADNJIH ČELJISTI	44	07001-00504	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 6	1	-	44	07001-00504	2
15	07530-00206	TARNA TRAKA	45	07002-00153	M4 PODLOŠKA, PLASTIČNA	1	1	45	07002-00153	2
16	07490-03002	POVRATNA OPRUGA CILINDRA	46	07530-02213	STRAŽNJI UTIKAČ	1	-	46	07530-02213	1
17	07530-00204	LIMITATOR HODA	47	07530-02220	KOPČA	1	-	47	07530-02220	1
18	07530-00203	KLIP	48	07007-00300	GUMB OKIDAČA	1	-	48	07007-00300	1
19	07530-02202	TIJELO	49	07220-00803	NOSAČ	1	-	49	07220-00803	1
20	07003-00142	1/8" BSP LIJEPLJENA BRTVA	50	07125-00215	OPRUGA	2	2	50	07125-00215	1
21	07005-01973	NEPOVRATNI VENTIL	51	07530-02311	KUĆIŠTE OKIDAČA	1	-	51	07530-02311	1
22	07008-00423	SKLOP HIDRAULIČKOG CRIJEVA	52	07005-01357	KONEKTOR TIPA STEZNE ČAHURE	1	-	52	07005-01357	1
23	07005-01083	PLAVA PLASTIČNA CIJEV 4 mm O/D	53	07003-00022	O-PRSTEN	60 mm	-	53	07003-00022	1
24	07007-00017	POKLOPAC PROTIV PRAŠINE	54	07241-00208	VRETENO	1	-	54	07241-00208	1
25	07530-02201	CILINDAR	56	07003-00142	● LIJEPLJENA BRTVA	1	-	56	07003-00142	1
26	07004-00058	1/8" STARLOCK PODLOŠKA, KROMIRANA	57	07003-00194	● LIJEPLJENA BRTVA	1	-	57	07003-00194	1
27	07001-00404	DUGI VIJAK S UPUŠTENOM GLAVOM M5 x 6	58	07001-00442	● VIJAK	1	-	58	07001-00442	1
28	07530-02301	BLOK ZA PREBACIVANJE	59	07530-00501	● UTIKAČ	1	-	59	07530-00501	1
29	07530-02302	KALEM ZRAČNIH ZADNJIH ČELJISTI	60	07530-00310	SLIJEPI ČEPOVI	1	-	60	07530-00310	2

6.5 OPĆI SKLOP OSNOVNOG ALATA 07532-02200 MKII



## 6.6 POPIS DIJELOVA OSNOVNOG ALATA 07532-02200 MKII

POPIS DIJELOVA 07532-02200										
STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE	STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE	KOL.	REZERVE	
1	07003-00237	BRTVA (STATIČKA)	1	34	07001-00404	M5 x 6 DUGI VIJAK S UTORENOM GLAVOM	1	1	-	
2	07532-00203	PRILAGODNIK GORNJE CIJEVI	1	35	07530-02301	BLOK ZA PREBACIVANJE	1	1	-	
3	07003-00142	1/8" BSP LIJEPLJENA BRTVA	4	36	07530-02302	KALEM ZRAČNIH ZADNIH ČELJUSTI	1	1	-	
4	07532-02202	PLOČA ZA MONTAŽU OVJESA	1	37	07004-00059	1/8" STARLOCK PODLOŠKA, CRNA	1	1	-	
5	07532-00205	IZMIJENJENI VIJAK	1	38	07003-00121	O-PRSTEN	2	2	3	
6	07005-00759	SAMOZATVARAJUĆA SPOJNICA	1	39	07005-01571	KOLJENASTI KONEKTOR	2	2	-	
7	07005-01357	KONEKTOR TIPA STEZNE ČAHURE	3	40	07002-00134	ŠESTEROKUTNA MATICA M4	5	5	-	
8	07005-01325	RAVNI KONEKTOR S KONUSNIM ZAVRŠETKOM	2	41	07001-00401	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 10	3	3	-	
9	07003-00236	BRTVA (DINAMIČKA)	1	42	07530-02210	OZNAKA	2	2	-	
10	07003-00167	O-PRSTEN	1	43	07007-01504	NALJEPNICA S OZNAKOM CE	1	1	-	
11	07271-01100	SKLOP MEHANIČKOG USMJERIVAČA	1	44	73200-02022	SIGURNOSNA OZNAKA	1	1	-	
12	07530-02207	CILINDAR ZADNJE ČELJUSTI	1	45	07530-02603	ZAVRŠNA KAPICA	1	1	-	
13	07490-03002	POVRATNA OPRUGA CILINDRA	1	46	07001-00262	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 22	2	2	-	
14	07530-02205	CILINDRIČNI ČEP	1	47	07532-02208	IZMIJENJENA UDUBLJENJA RUČKE (DESN0)	1	1	-	
15	07530-00208	KUČIŠTE ČELJUSTI	1	48	07532-02209	IZMIJENJENA UDUBLJENJA RUČKE (LIJEVO)	1	1	-	
16	07151-00403	ČELJUSTI	2	50	07003-00113	O-PRSTEN	1	1	-	
17	07003-00113	O-PRSTEN	1	51	07001-00504	DUGI VIJAK S UTORNOM GLAVOM M4 x 6	2	2	2	
18	07005-01972	NAVOJNA BRADAVICA L-TIPA	1	52	07002-00153	M4 PODLOŠKA, PLASTIČNA	2	2	-	
19	07530-02211	PLISIRANA CIJEV ZA ZRAK NA ZADNJIJIM ČELJUSTIMA	1	53	07530-02213	STRAŽNJI UTIKAČ	1	1	-	
20	07154-00404	OPRUGA	1	54	07530-02220	KOPČA	1	1	-	
21	07530-02800	SKLOP KLIPA ZADNIH ČELJUSTI	1	55	07007-00300	GUMB OKIDAČA	1	1	-	
22	07530-00206	TARNA TRAKA	1	56	07220-00803	NOSAČ	1	1	-	
23	07530-00204	LIMITATOR HODA	1	57	07125-00215	OPRUGA	1	1	-	
24	07530-00203	KLIP	1	58	07530-02311	KUČIŠTE OKIDAČA	1	1	-	
25	07530-02202	TIJELO	1	60	07003-00022	O-PRSTEN	1	1	-	
26	07005-01973	NEPOVRATNI VENTIL	1	61	07241-00208	VRETENO	1	1	-	
27	07005-01083	PLAVA PLASTIČNA CIJEV 4 mm O/D	350 mm	63	07008-00414	SKLOP HIDRAULIČKOG CRIJEVA	1	1	-	
28	07532-02215	BRTVENI ČEP	1	64	07003-00142	● LIJEPLJENA BRTVA	1	1	1	
29	07005-01084	CRNA PLASTIČNA CIJEV 4 mm O/D	220 mm	65	07003-00194	● LIJEPLJENA BRTVA	1	1	1	
30	07530-00500	SKLOP ODZRAČNOG ČEPA (STAVKE 64 do 67)	1	66	07001-00442	● VIJAK	1	1	-	
31	07530-02201	CILINDAR	1	67	07530-00501	● UTIKAČ	1	1	-	
32	07007-00017	POKLOPAC PROTIV PRAŠINE	1	68	07530-00310	PLOČA ZA PREKRIVANJE	2	2	-	
33	07004-00058	1/8" STARLOCK PODLOŠKA, KROMIRANA	1							



## 6.7 POJAČIVAČ 07531-02200 - ODRŽAVANJE

### Upute za demontažu

- Kada se demontira sklop pojačivača, najprije odspojite crijevo za dovod zraka do ulaznog konektora pojačivača **22**.
- S pomoću imbus ključa\* odvrnite četiri vijka **27** i izvadite zaštitnu ploču **24**.
- Odspojite cijev okidača (stavka 22 na stranici 88 ili stavka 29 na stranici 90) od ventila pojačivača **43** ili **48** pritiskom na izlaznu čahuru i povlačenjem crijeva.
- Uklonite pokrovnu ploču **4** i brtvenicu **35** uklanjanjem vijaka **37** i podloški **36** s pomoću imbus ključa\*.
- Uvjerite se da brtvenica nije oštećena kako biste osigurali pravilnu montažu brtve.
- Preokrenite sklop pojačivača i ispuštite ulje iz rezervoara u odgovarajući spremnik.
- Uklonite konektor za brzo otpuštanje **32** zajedno s konektorom **31** i brtvom **33** s pomoću odgovarajućeg ključa\*.
- Uklonite ventil pojačivača **43** ili **48** uklanjanjem pričvrtnih vijaka s pomoću odgovarajućeg ključa, pazeći da zadržite 'O'-prsten **21** koji se nalazi u odljevku trupa pojačivača.
- Uklonite vijak **19** s pomoću prikladnog imbus ključa\* i izvadite poklopac prigušivača **16**, prigušivač pjene **15**, razmačnik **18** i zadržnu ploču **20**.
- Izvucite plastičnu cijev od 6 mm **41** iz vakuumskih konektora **42**.
- Iz baze pojačivača umetnite imbus ključa \* od 3 mm kroz dva otvora i odvijte vakuumske konektore **42**. Napomena:
  - Morate biti oprezni jer su vakuumski priključci zablokirani i zabrtvljeni pomoću brtvene masti Loctite 574.
  - Ako ih je teško izvaditi, vakuumske konektore možete izbiti dljetom promjera  $\frac{3}{16}$ " ili 4,7 mm.
- Za ponovno sastavljanje vakuumskih konektora **42** potrebno je slijediti sljedeći postupak: -
  - Vakuumske konektore namočite u odgovarajući temeljni premaz, tj. Perma Bond A905
  - Stavite kap masti Loctite 574 u navojni otvor pojačivača.
  - Iz baze pojačivača umetnite imbus ključ \* kroz rupu. Uvjerite se da na imbus ključu \* nema maziva Loctite 574 prije umetanja u vakuumski konektor.
  - Okrećite imbus ključ dok nanosite Loctite 574 na bazu vakuumskog konektora.
  - Vijcima učvrstite vakuumski konektor u pojačivač, osiguravajući da ima dovoljno maziva Loctite 574 na bazi nastavka, navoj nije vidljiv.
- S pomoću odvijača pažljivo izvadite unutarnji zadržni prsten **14**. Očistite i pregledajte ima li na žlijebu znakova oštećenja.
- S pomoću ekstraktora\* umetnite kraj s muškim navojem u završni poklopac **12** i povucite ga zajedno s naglavkom pojačivača **28** i 'O'-prstenima **10** i **13**.
- Umetnite šipku\* kroz otvor konektora na prednjoj strani trupa pojačivača i izvucite klipnjaču **9** i klipni sklop.
- S pomoću prikladnog imbus ključa\* odvijte dva vijka **25** i izvadite završni poklopac **12** sa naglavka pojačivača **28**.
- Uklonite brtveni čep **7** s pomoću ključa\*.
- Umetnite šipku\* kroz otvor na prednjoj strani trupa pojačivača i gurnite van kućište brtve 5 i pridružene 'O'-prstenove te usnate brtve.
- Uklonite sklop kućišta ventila **34** iz glavnog trupa s pomoću prikladnog ključa\*. Očistite ispuhivanjem s pomoću zračnog mlaza pod niskim tlakom.
- Uklonite klipnjaču **9** sa zračnog klipa pojačivača **11** zahvaćajući prvih 20 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) šipke u škripac opremljen mekim čeljustima, pazeći da ne oštetite ili ne ogrebete radnu površinu.
- Odvrnite blokirnu maticu **17** s pomoću odgovarajućeg ključa\*.
- Montirajte obrnutim redoslijedom od demontiranja, obratite pozornost na sljedeće:
  - Očistite sve dijelove i obnovite sve O-prstenove.
  - Podmažite sve brtve molibden-litijjskim mazivom.
  - Sklop kućišta ventila **34** potrebno je ponovno pričvrstiti s pomoću ljepila za brtvljenje navoja.
  - Montirajte novi sklop klipa s pomoću nove matice **17**.

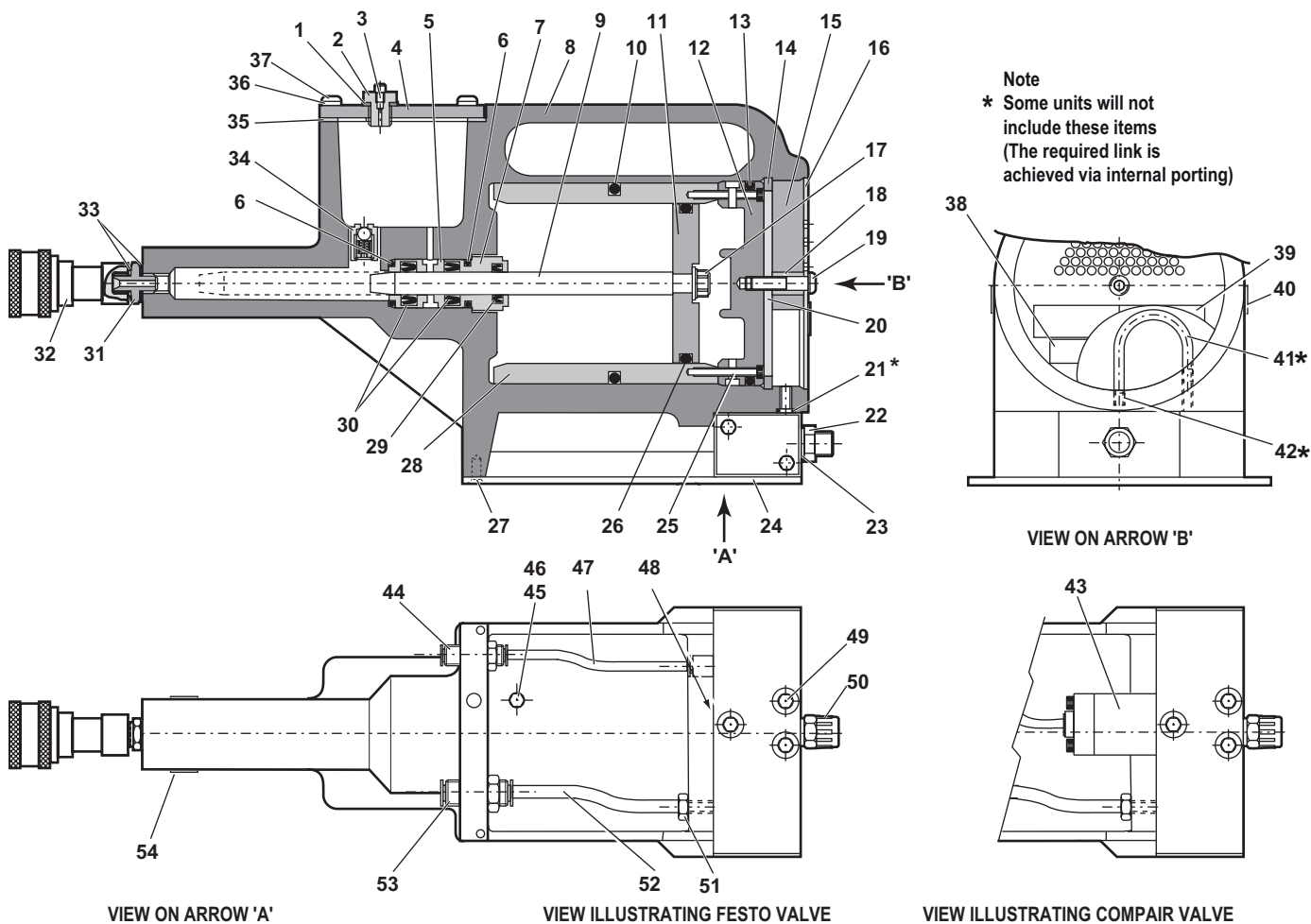
\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 Mkll. Potpuni popis pogledajte na stranici 83. Brojevi artikala koji su **podebljani** odnose se na ilustraciju i popis dijelova nasuprot.



- Završni pokrov **12** potrebno je pravilno postaviti unutar zadržnog prstena **14**. Alat se ne smije upotrebljavati ako nema završnog poklopca.

**VAŽNO**

Mazanje temeljnim premazom **UVIJEK** je potrebno nakon demontiranja alata i prije rada.

**6.8 POJAČIVAČ 07531-02200**

\* Odnosi se na stavke sadržane u servisnom kompletu 0753 MkII. Potpuni popis pogledajte na stranici 83. Brojevi artikala koji su **podebljani** odnose se na ilustraciju i popis dijelova nasuprot.

POPIS DIJELOVA 07531-02200										
STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE	STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL. REZERVE	KOL.	REZERVE	
1	07003-00037	BRTVA	1	28	07531-00201	NAGLAVAK	1	1	-	
2	07240-00211	VIJAK PUNJAČA	1	29	07003-00337	USNATA BRTVA	1	1	1	
3	07001-00418	ODZRAČNI VIJAK	1	30	07003-00336	USNATA BRTVA	2	2	2	
4	07240-00210	POKROVNA PLOČA	1	31	07005-00406	KONEKTOR	1	1	-	
5	71420-02006	KUČIŠTE BRTVE	1	32	07005-00759	KONEKTOR ZA BRZO OTPUŠTANJE	1	1	-	
6	07003-00153	O-PRSTEN	2	33	07003-00142	BRTVA	2	2	1	
7	71420-02007	BRTVENI ČEP	1	34	07240-00400	SKLOP KUČIŠTA BRTVE	1	1	-	
8	71420-02300	SKLOP TRUPA	1	35	07240-00209	BRTVENICA	1	1	1	
9	71420-02008	KLIPNJAČA	1	36	07002-00073	PODLOŠKA	4	4	1	
10	07003-00182	O-PRSTEN	1	37	07001-00554	VIJAK	4	4	1	
11	07531-00202	ZRAČNI KLIP	1	38	07007-01504	OZNAKA	1	1	-	
12	07531-00204	ZAVRŠNI POKROV	1	39	07240-00217	OZNAKA	1	1	-	
13	07003-00183	O-PRSTEN	1	40	07531-00205	OZNAKA	2	2	-	
14	07004-00069	ZADRŽNI PRSTEN	1	41	07005-00596	PLASTIČNA CIJEV * 6 mm	-	-	-	
15	07240-00213	PRIGUŠIVAČ PJENE	1	42	07245-00103	* VAKUUMSKI KONEKTOR	2	2	-	
16	07240-00214	POKLOPAC PRIGUŠIVAČA	1	43	07005-00590	COMPAIR VENTIL	1	1	1	
17	07002-00017	MATICA	1	44	07005-01431	PREGRADNI KONEKTOR	1	1	1	
18	07240-00215	DRŽAČ RAZMAKA	1	45	07005-00668	M5 UTIKAČ	1	1	-	
19	07001-00417	VIJAK	1	46	07005-00670	M5 BRTVENI PRSTEN	1	1	-	
20	07240-00216	ZADRŽNA PLOČA	1	47	07005-01084	PLASTIČNA CIJEV 4 mm (150 mm)	-	-	-	
21	*07003-00042	O-PRSTEN	1	48	07005-01524	FESTO VENTIL	1	1	-	
22	07005-00041	KONEKTOR	1	49	07001-00176	VIJAK	3	3	-	
23	07003-00065	PODLOŠKA	1	50	07007-00292	1/4" BSP CRVENA KAPICA	1	1	-	
24	07240-00220	ZAŠTITNA PLOČA	1	51	07005-00647	KONEKTOR	1	1	-	
25	07001-00375	VIJAK	2	52	07005-01085	PLASTIČNA CIJEV 6 mm (150 mm)	-	-	-	
26	07003-00238	O-PRSTEN	1	53	07005-00855	PREGRADNA SPOJNICA	1	1	-	
27	07001-00396	VIJAK	4	54	73200-02022	SIGURNOSNA OZNAKA	1	1	-	

## 6.9 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - ODRŽAVANJE

### Upute za demontažu

Imajte na umu da se ove upute o servisiranju odnose na Compair ventil ako je ugrađen.

Servisiranje ventila ograničeno je na uklanjanje/zamjenu O-prstenova.

- Skinite vijke **24** i izvadite pilotni sklop.
- Skinite klip **11** i odbacite O-prstenove **3, 10, 4 i 5**.
- Skinite vijke **26 i 21** i izvadite završne kapice **22 i 25**.
- Izvucite klipove **12 i 18** i izvadite O-prstenove **7 i 9** iz klipova.
- Izvucite kalem **16** iz rupe, pazite da ne oštetite površinu kalema te izvadite učvršne podloške **14 i 17**, O-prsten **8**, razmačnike **15** i O-prsten **6** sa svake strane trupa ventila.
- Skinite pet O-prstenova sučelja **4**.
- Bacite SVE skinute O-prstenove.
- Očistite sve dijelove parafinom ili bijelim alkoholom. NEMOJTE UPOTREBLJAVATI OTAPALA. Osušite sve dijelove.
- Lagano namažite otvore trupa ventila **23**, trup pilotnog ventila **19**, obje završne kapice **22 i 25** i sve zamjenske O-prstenove mazivom CENTOPLEX 2.
- Umetnite nove O-prstenove **10, 4 i 5** na klip **11** te ih umetnite u trup pilotnog ventila.
- Umetnite nove O-prstenove **3, 10 i 6** na trup pilotnih ventila, postavite gornju kapicu **20** na njihov položaj i učvrstite sklop pilotnog ventila na glavni trup ventila **23** s pomoću vijaka **24**. Pazite da kućište brtve sučelja bude okrenuto prema gore, s G1/4 na dnu. Pobrinite se da usmjerenje klipa **11** bude pravilno.
- Dok je glavni trup ventila **23** u istom položaju, ugradite zelenu učvršnu podlošku **17** na lijevoj strani sklopa ventila.
- Počevši od desne strane ventila, montirajte naizmjenice O-prstenove **8** i razmačnike **15** (6 brtvi i 5 razmačnika) i na kraju dovršite sklop slaganja s bijelom učvršnom podloškom **14**.
- Lagano namažite kalem **16** mazivom CENTOPLEX 2, isporučenim sa servisnim kompletom, i gurnite kalem kroz slog brtvila/razmačnika.
- Ugradite O-prstenove **9 i 7** na njihove klipove **18 i 12**, ugradite O-prstenove **6** na krajeve glavnog trupa ventila **23**.
- Umetnite klipove u završne kapice **25 i 22** i montirajte završne kapice na ventil, pazite da su vratila klipa u rupama na krajevima kalema **16**.
- Pričvrstite sklopove završnih kapica na glavni trup ventila **23** s pomoću vijaka **26 i 21**.
- Ugradite O-prstenove sučelja **4** u njihova kućišta u glavnom trupu ventila.
- Ako je priključak cijevi na pilotni sklop oštećen, zamijenite plastični stezni element **2** i izvadite O-prsten **1** iz uložka **27**.
- Ugradite novi O-prsten **1** i umetnite plastični stezni element **2** u uložak **27**.

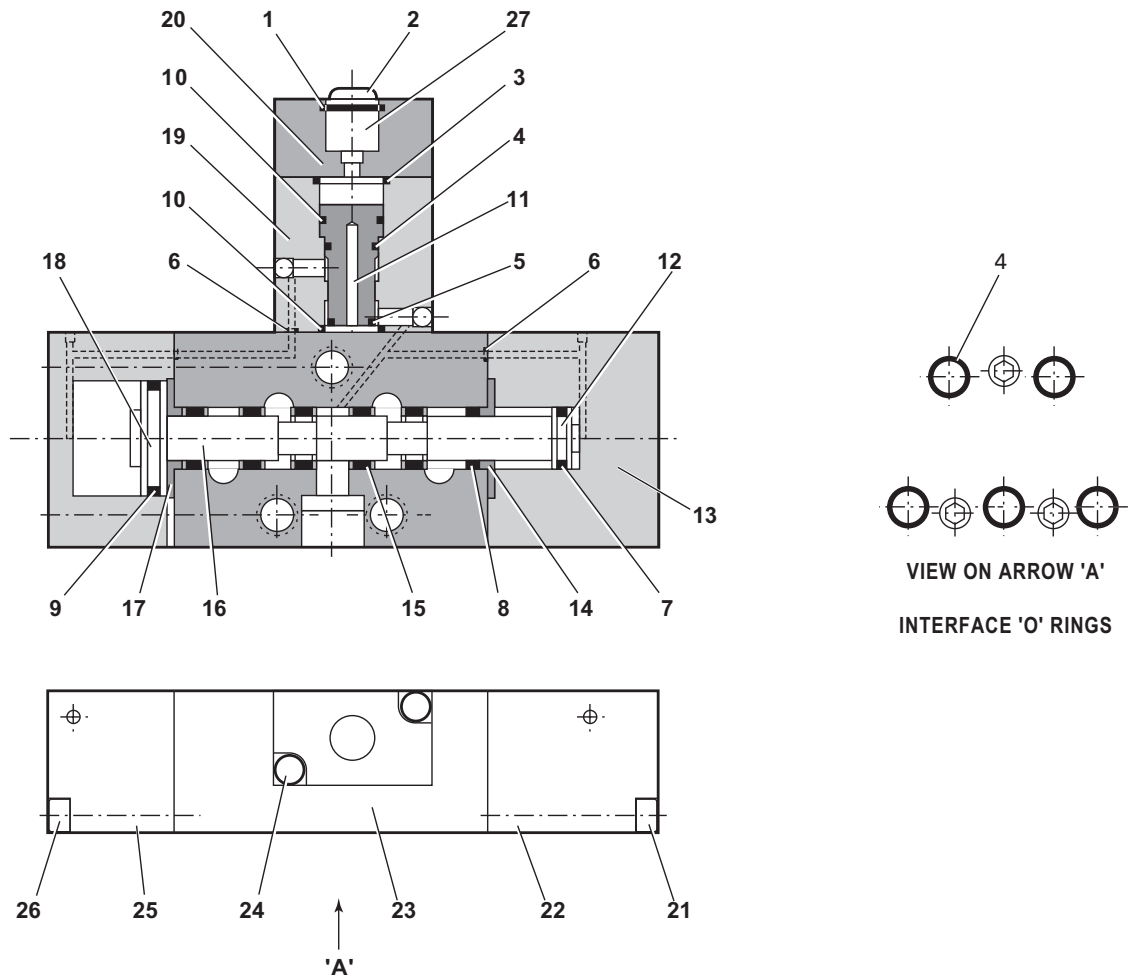
## 6.10 ZAŠTITA OKOLIŠA

Osigurajte sukladnost s odgovarajućim propisima o zbrinjavanju. Zbrinite sve otpadne proizvode na odobreno mjesto za zbrinjavanje otpada ili na drugo mjesto kako ne biste izložili osoblje i okoliš opasnostima.

### VAŽNO

**Mazanje temeljnim premazom UVIJEK je potrebno nakon demontiranja alata i prije rada.**

## 6.11 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - INFORMACIJE O REZERVNIM DIJELOVIMA



POPIS DIJELOVA VENTILA 07005-00590									
STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL.	REZERVE	STAVKA	BR. DIJELA	OPIS	KOL.	REZERVE
1	07005-00599	* O-PRSTEN	-	-	15	-	† DRŽAČ RAZMAKA	5	-
2	07005-00598	* PLASTIČNI STEZNI ELEMENT	-	-	16	-	† KALEM	1	-
3	07003-00204	* O-PRSTEN	1	-	17	-	† PODLOŠKA	1	-
4	07003-00103	* O-PRSTEN	6	-	18	-	† KLIP	1	-
5	07003-00042	* O-PRSTEN	1	-	19	-	† TIJELO	1	-
6	07003-00121	* O-PRSTEN	4	-	20	-	† POKROVNA KAPICA	1	-
7	08005-00127	* O-PRSTEN	1	-	21	-	† VIJAK	2	-
8	07003-00105	* O-PRSTEN	6	-	22	-	† ZAVRŠNA KAPICA	1	-
9	07003-00178	* O-PRSTEN	1	-	23	-	† TIJELO	1	-
10	07003-00017	* O-PRSTEN	2	-	24	-	† VIJAK	2	-
11	-	† KLIP	1	-	25	-	† ZAVRŠNA KAPICA	1	-
12	-	† KLIP	1	-	26	-	† VIJAK	2	-
13	07005-00590	SKLOP VENTILA	-	-	27	-	† PATRONA	1	-
14	-	† PODLOŠKA	1	-					

\* Ove stavke zajedno čine servisni komplet za ventil, s dodatkom jedne tube maziva Centoplex 2, a komplet je dostupan kod tvrtke Avdel, broj dijela 07005-01538.

† Nije dostupno kao rezerva

## 7. MAZANJE TEMELJNIM PREMАЗOM

Mazanje temeljnim premazom UVIJEK je potrebno nakon demontiranja alata i prije rada. Možda će također biti potrebno obnoviti puni hod nakon uporabe većeg intenziteta, kada se hod može smanjiti, a pričvršćivači nisu u potpunosti postavljeni jednim pritiskom na okidač.

### 7.1 POJEDINOSTI O ULJU

Ulje preporučeno za temeljno premazivanje je Hyspin VG32 i AWS 32, dostupno u spremnicima od 0,5 l (broj dijela 07992-00002) ili jednog galona (broj dijela 07992-00006). Pogledajte podatke o sigurnosti ispod.

### 7.2 PODACI O SIGURNOSTI ULJA HYSPIN VG 32 i AWS 32

#### Prva pomoć

##### KOŽA:

Temeljito operite sapunom i vodom što je prije moguće. Slučajni kontakt ne zahtijeva hitnu pozornost. Kratki kontakt ne zahtijeva hitnu pozornost.

##### GUTANJE:

Odmah zatražiti medicinsku pozornost. NEMOJTE izazivati povraćanje.

##### OČI:

Odmah nekoliko minuta ispirite vodom. Iako NIJE primarno nadražujuće, nakon kontakta može doći do manje iritacije.

#### Požar

Odgovarajući mediji za gašenje požara: CO<sub>2</sub>, suhi prah, pjena ili vodena magla. NEMOJTE upotrebljavati vodeni mlaz.

#### Okoliš

ODLAGANJE OTPADA: Posredstvom ovlaštene ugovorne tvrtke na licenciranu lokaciju. Može se spaliti. Iskorišteni proizvod može se poslati na oporabu.

PROLIJEVANJE: Spriječite ulazak u odvođe, kanalizaciju i vodotoke. Upijte ga upijajućim materijalom.

#### Rukovanje

Nosite zaštitu za oči, nepropusne rukavice (npr. od PVC-a) i plastičnu pregaču. Upotrebljavajte na dobro prozračenim mjestima.

#### Čuvanje

Bez posebnih mjera opreza.

### 7.3 POSTUPAK PRIPREME

#### VAŽNO

#### NEMOJTE RADITI OKIDAČEM DOK JE VIJAK ZA ODZRAČIVANJE SKINUT

Sve postupke treba izvesti na čistoj radnoj plohi, čistim rukama u čistom prostoru.

Uvjerite se da je novo ulje potpuno čisto i da nema mjehurića zraka.

Cijelo vrijeme TREBA paziti da strane tvari ne ulaze u alat, jer bi moglo doći do ozbiljnog oštećenja.

- Skinite vijak **2** i brtvu **1** sa plastične pokrovne ploče **4** na rezervoaru pojačivača.
- Ulijte ulje za početno pokretanje u spremnik dok ne bude približno 1/2 "(12 mm) od vrha.
- Zamijenite vijak **2** i brtvu **1**.
- Priključite jedinicu pojačivača na dovod zraka. Skinite vijak s rezervoara.
- Dok je jedinica pištolja postavljena na jedinicu pojačivača i držite je ispod razine jedinice pojačivača, odvijte odzračni vijak **58** iz sklopa odzračnog čepa **2** na alatu 07530 Mk II ili odzračnog vijka **66** iz sklopa odzračnog čepa **30** na alatu 07532 Mk II za dva okreta i dopustite da ulje istječe iz alata.
- Kada ulje počne slobodno teći i bez mjehurića zraka, zategnite odzračni vijak.
- Napunite rezervoar na jedinici pojačivača uljem za početno pokretanje.
- Ponavljajte cikluse alata dok se mjehurići zraka prisutni u ulju ne istisnu u spremnik za ulje.

## 8. DIJAGNOSTIKA POGREŠAKA

SIMPTOM	MOGUĆI UZROK	RJEŠENJE	REF. STRANICA
Alat neće postaviti pričvršćivač	Nizak tlak zraka.	Povećajte tlak zraka	
	Nedostatno podmazivanje.	Podmažite alat na ulazima zraka	
	Visoko opterećenje šiljka.	Provjerite zahvat pričvršćivača i veličinu otvora primjene.	
	Provjerite ispravnu veličinu trna.		
	Istrošene ili slomljene zadnje čeljusti.	Nove zadnje čeljusti	
	Zadnje čeljusti isključene.	Uključite zadnje čeljusti	
	Zrak u hidrauličkom sustavu.	Pogledajte „Postupak pripreme“	97
„Isklizivanje trna“ – čeljusti ne hvataju trn	Istrošene ili onečišćene zadnje čeljusti.	Očistite ili obnovite po potrebi	
	’Nedostatan tlak/volumen zraka.	Povećajte tlak/columen zraka	
	’Prekidač zadnje čeljusti ne radi.	Zamijenite prekidač	
	’Propuštanje zraka na zadnje čeljusti.	Obnovite O-prstenove na klipu <b>8</b>	
	Trn slomljen i ne doseže do zadnje čeljusti.	Zamijenite trn	
	Neispravan nepovratni ventil.	Nadomjestite nepovratni ventil	
Čeljusti ne otpuštaju osovinu.	Zaprljane zadnje čeljusti ili kućište čeljusti.	Očistite i podmažite	
	Neispravan prekidač zadnjih čeljusti.	Nadomjestite O-prstenove	
Pričvršćivači ne prolaze kroz nosne čeljusti	Zadnje čeljusti nisu uključene.	Uključite zadnje čeljusti	
	Istrošene zadnje čeljusti.	Obnovite zadnje čeljusti	
	Smjer pokazivača nije pravilan.	Ponovno postavite i osigurajte pravilan smjer	
	Neprotivni pokazivač	Postavite pravilni pokazivač	
	Neodgovarajuće nosne čeljusti.	Postavite odgovarajuće nosne čeljusti.	
	Slijedna opruga trna nije postavljena.	Postavite odgovarajuću slijednu oprugu osovine.	
	Neodgovarajući procjep između glave pričvršćivača i nosnih čeljusti pri punjenju.	Postavite procjep na 1,5 mm – 3 mm (1/16" - 1/8") Pogledajte „Umetanje alata“	81
	Pokazivač zaglavljn.	Očistite i nauljite pokazivač.	
	Slaba vanjska opruga oko pokazivača.	Obnovite pokazivač	
	Postavljena neodgovarajuća slijedna opruga trna.	Postavite odgovarajuću slijednu oprugu osovine.	
Prekomjerno trošenje stražnjih čeljusti	Visoko opterećenje šiljka.	Provjerite veličinu i debljinu otvora primjene te sposobnost hvatanja zakovice.	
Punjenje više od jedne zakovice	Isklizivanje trna.	Provjerite kao kod ‘isklizavanja trna’, stadij 2	
	Neodgovarajući procjep između glave zakovice i nosnih čeljusti pri punjenju.	Postavite procjep na 1,5 mm – 3 mm (1/16" - 1/8") Pogledajte ‘Umetanje alata’ na stranici	81

Ostale simptome ili kvarove potrebno je prijaviti lokalnom ovlaštenom predstavniku tvrtke Avdel ili centru za popravke.

## **NAPOMENE**

## 9. IZJAVA O SUKLADNOSTI EZ-a

Mi, tvrtka **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UJEDINJENO KRALJEVSTVO**, izjavljujemo pod našom isključivom odgovornošću da je proizvod:

**Opis:** Hidraulično-pneumatski ponavljajući alat za brze zakovice

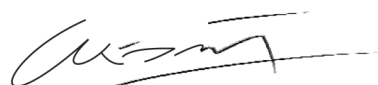
**Model:** 07530 / 07531 / 07532

na koji se ova izjava odnosi usklađen je sa sljedećim harmoniziranim normama:

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 izmjena i dopuna 17:2017

Tehnička dokumentacija sastavljena je u skladu s Dodatkom VII sukladno sljedećoj smjernici: **Direktiva o strojevima 2006/42/EZ** (zakonske odredbe 2008 br. 1597 - Propisi o napajanju (sigurnosti) strojeva).

Dolje potpisani daje izjavu u ime i za račun tvrtke STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Direktor inženjeringa, Ujedinjeno Kraljevstvo**

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

**Mjesto izdavanja:** Letchworth Garden City, Ujedinjeno Kraljevstvo

**Datum izdavanja:** 2021-08-27

Dolje potpisani odgovoran je za sastavljanje tehničke datoteke za proizvode koji se prodaju u Europskoj uniji i ovu izjavu donosi u ime tvrtke Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Team Leader Technical Documentation**

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



Ovaj stroj je u skladu sa  
Direktiva o strojevima 2006/42/EZ



## 10. IZJAVA O SUKLADNOSTI UK-A

Mi, tvrtka **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UJEDINJENO KRALJEVSTVO**, izjavljujemo pod našom isključivom odgovornošću da je proizvod:

**Opis:** Hidraulično-pneumatski ponavljajući alat za brze zakovice

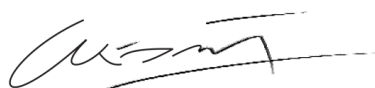
**Model:** 07530 / 07531 / 07532

na koji se ova izjava odnosi usklađen je sa sljedećim navedenim normama:

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 izmjena i dopuna 17:2017

Tehnička dokumentacija sastavljena je u skladu s Propisima o napajanju (sigurnosti) strojeva 2008, S.I. 2008/1597 (u skladu s dopunama i izmjenama).

Dolje potpisani daje izjavu u ime i za račun tvrtke STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Direktor inženjeringa, Ujedinjeno Kraljevstvo**

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

**Mjesto izdavanja:** Letchworth Garden City, Ujedinjeno Kraljevstvo

**Datum izdavanja:** 2021-08-27



Ovaj stroj je u skladu sa  
(sigurnosnim) propisima o dobavljanju strojeva iz 2008.  
S.I. 2008/1597 (u skladu s dopunama i izmjenama)

## 11. ZAŠTITITE SVOJE ULAGANJE!

### **Stanley® Engineered Fastening - JAMSTVO ZA ALAT ZA SLIJEPE ZAKOVICE**

STANLEY® Engineered Fastening jamči da su svi električni alati pažljivo proizvedeni te da će biti bez nedostataka u materijalu i izradi u uvjetima uobičajene upotrebe i servisiranja tijekom razdoblja od jedne (1) godine.

Ovo jamstvo primjenjuje se samo na prvu kupnju alata i predviđenu namjenu.

#### **Izuzeća:**

##### **Uobičajeno habanje i trošenje.**

Redovito održavanje, popravak i zamjena dijelova zbog uobičajenog habanja i trošenja nisu obuhvaćeni jamstvom.

##### **Zloupotreba i pogrešna upotreba**

Kvarovi i oštećenja proizašli iz nepravilne upotrebe, pohrane ili zloupotrebe, nezgode ili zanemarivanja, npr. fizička oštećenja, nisu obuhvaćeni jamstvom.

##### **Neovlašteno servisiranje ili modifikacije.**

Kvarovi i oštećenja proizašli iz servisiranja, podešavanja, instalacija, održavanja, izmjena ili modifikacija izvedenih na bilo koji način i od strane bilo koje osobe osim tvrtke STANLEY® Engineered Fastening ili njezinih ovlaštenih servisa nisu obuhvaćeni jamstvom.

Ovime se isključuju sva ostala jamstva, izričita ili implicirana, uključujući bilo kakva jamstva utrživosti ili prikladnosti za određenu svrhu.

Ako ovaj alat ne ispunjava uvjete jamstva, odmah ga predajte u najbliži ovlašteni servis. Za popis ovlaštenih STANLEY® Engineered Fastening servisa u SAD-u i Kanadi kontaktirajte nas na besplatni telefonski broj (877)364 2781.

Izvan SAD-a i Kanade posjetite naše web-mjesto **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)** kako biste saznali najbližu STANLEY Engineered Fastening lokaciju.

STANLEY Engineered Fastening besplatno će zamijeniti sve dijelove za koje utvrdimo da su neispravno zbog nedostataka u materijalu ili izradi te vratiti alat. Ovo su naše jedine obveze u sklopu ovog jamstva.

Ni u kojem slučaju STANLEY Engineered Fastening nije odgovoran za posljedične ili posebne štete nastale kupnjom ili uporabom ovog alata.

##### **Registrirajte svoj alat za slijepe zakovice online.**

Kako biste svoje jamstvo registrirali putem interneta, posjetite nas na adresi <https://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

Hvala što ste odabrali alat marke Stanley Assembly Technologies u okviru STANLEY® Engineered Fastening.



© 2021 STANLEY Black & Decker  
Všechna práva vyhrazena.

Uvedené informace nesmí být bez předchozího výslovného a písemného souhlasu společnosti STANLEY Engineered Fastening v žádném případě reprodukovány nebo publikovány prostřednictvím jakýchkoli prostředků (elektronicky nebo mechanicky). Uvedené informace vychází z údajů známých v okamžiku uvedení tohoto výrobku na trh. Společnost STANLEY Engineered Fastening provádí politiku neustálého zdokonalování svých výrobků, a proto může u těchto výrobků docházet k změnám. Poskytnuté informace se vztahují na výrobek ve stavu jeho dodání společností STANLEY Engineered Fastening. Proto nemůže společnost STANLEY Engineered Fastening odpovídat za jakákoli poškození vyplývající z provedení úprav původní specifikace výrobku.

Dostupné informace byly sestaveny s maximální péčí. Nicméně společnost STANLEY Engineered Fastening neponese žádnou odpovědnost vzhledem k jakýmkoli chybám v uvedených informacích a vzhledem k problémům vyplývajícím z těchto chyb. Společnost STANLEY Engineered Fastening neponese žádnou odpovědnost za škody vzniklé v důsledku aktivit prováděných třetími stranami. Pracovní názvy, obchodní názvy, registrované ochranné známky atd., které jsou používány společností STANLEY Engineered Fastening, nesmí být na základě právních předpisů týkajících se ochrany ochranných známek považovány za volně přístupné.

**OBSAH**

<b>1. BEZPEČNOSTNÍ DEFINICE .....</b>	<b>106</b>
1.1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY.....	106
1.2 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE ODMRŠTĚNÝCH PŘEDMĚTŮ .....	106
1.3 PROVOZNÍ RIZIKA .....	107
1.4 RIZIKA SPOJENÁ S OPAKOVANÝMI POHYBY.....	107
1.5 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	107
1.6 RIZIKA SPOJENÁ S PRACOVNÍM PROSTOREM.....	107
1.7 RIZIKA SPOJENÁ S HLUČNOSTÍ .....	107
1.8 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE VIBRACÍ.....	108
1.9 DOPLŇKOVÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY TÝKAJÍCÍ SE PNEUMATICKÉHO A HYDRAULICKÉHO NÁŘADÍ.....	108
<b>2. TECHNICKÉ ÚDAJE.....</b>	<b>109</b>
2.1 TECHNICKÉ ÚDAJE PRO NÁŘADÍ TYP 0753 MK II.....	109
2.2 SPECIFIKACE ZESILOVAČE 07531 .....	109
<b>3. ÚČEL POUŽITÍ.....</b>	<b>110</b>
3.1 ROZMĚRY NÁŘADÍ – MODEL 07530 MKII .....	111
3.2 ROZMĚRY NÁŘADÍ – MODEL 07532 MKII .....	111
<b>4. UVEDENÍ DO PROVOZU.....</b>	<b>112</b>
4.1 DODÁVKA STLAČENÉHO VZDUCHU.....	112
4.2 JEZDEC.....	114
4.3 PLNĚNÍ A OPAKOVANÉ PLNĚNÍ NÁŘADÍ .....	114
4.4 PRACOVNÍ POSTUP.....	115
4.5 PRACOVNÍ VYBAVENÍ .....	115
<b>5. SERVIS NÁŘADÍ .....</b>	<b>116</b>
5.1 DENNÍ ÚDRŽBA.....	116
5.2 KAŽDÝ TÝDEN.....	116
5.3 MAZIVO MOLYLITHIUM EP 3753 – BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE.....	116
5.4 SERVISNÍ SADA.....	117
<b>6. ÚDRŽBA .....</b>	<b>118</b>
6.1 DEMONTÁŽ 07530-02200 MKII .....	118
6.2 DEMONTÁŽ 07532-02200 MKII .....	120
6.3 CELKOVÁ SESTAVA ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07530-02200 MKII .....	123
6.4 SEZNAM DÍLŮ ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07530-02200 MKII .....	124
6.5 CELKOVÁ SESTAVA ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07532-02200 MKII .....	125
6.6 SEZNAM DÍLŮ ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07532-02200 MKII .....	126
6.7 ZESILOVAČ 07531-02200 – ÚDRŽBA .....	127
6.8 ZESILOVAČ 07531-02200.....	128
6.9 PILOTNÍ VENTIL 07005-00590 – ÚDRŽBA.....	130
6.10 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ.....	130
6.11 PILOTNÍ VENTIL 07005--00590 – INFORMACE O NÁHRADNÍCH DÍLECH.....	131
<b>7. NAPLNĚNÍ.....</b>	<b>132</b>
7.1 INFORMACE O OLEJI .....	132
7.2 OLEJ HYSPIIN VG 32 A AWS 32 – BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE.....	132
7.3 POSTUP PLNĚNÍ.....	132
<b>8. DIAGNOSTIKA ZÁVAD .....</b>	<b>133</b>
<b>9. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ.....</b>	<b>135</b>
<b>10. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ.....</b>	<b>136</b>
<b>11. CHRAŇTE SVOU INVESTICI!.....</b>	<b>137</b>



Tento návod si musí přečíst každá osoba, která sestavuje nebo používá toto nářadí. Věnujte prosím speciální pozornost následujícím bezpečnostním předpisům.



Při práci s tímto nářadím vždy používejte ochranu zraku odolnou proti nárazu. Vyžadovaný stupeň ochrany musí být stanoven pro každé použití.



Používejte ochranu sluchu v souladu s pokyny zaměstnavatele a v souladu s předpisy pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci.



Používání tohoto nářadí může vystavit ruce obsluhy rizikům, včetně rozdrčení, nárazů, pořezání, odřenin a popálení. Chraňte si ruce pracovními rukavicemi.

## 1. BEZPEČNOSTNÍ DEFINICE

Níže uvedené definice popisují stupeň závažnosti každého označení. Přečtěte si pozorně návod k použití a věnujte pozornost těmto symbolům.

**⚠ NEBEZPEČÍ:** Označuje bezprostředně hrozící rizikovou situaci, která, není-li jí zabráněno, povede k způsobení vážného nebo smrtelného zranění.

**⚠ VAROVÁNÍ:** Označuje potenciálně rizikovou situaci, která, není-li jí zabráněno, může vést k způsobení vážného nebo smrtelného zranění.

**⚠ UPOZORNĚNÍ:** Označuje potencionálně rizikovou situaci, která, není-li jí zabráněno, může vést k lehkému nebo středně vážnému zranění.

**⚠ UPOZORNĚNÍ:** Je-li použito bez výstražného symbolu, označuje potencionálně rizikovou situaci, která, není-li jí zabráněno, může vést k způsobení hmotných škod.

**Nesprávné použití nebo nesprávná údržba tohoto výrobku mohou vést k způsobení vážného zranění nebo hmotných škod. Před použitím tohoto nářadí si přečtěte a řádně nastudujte všechny výstrahy a pracovní postupy. Při práci s nářadím musí být vždy dodržovány základní bezpečnostní předpisy, aby bylo omezeno riziko způsobení zranění.**

### VŠECHNA BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ A POKYNY USCHOVEJTE PRO DALŠÍ POUŽITÍ

#### 1.1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Jako prevenci pro případ různých nebezpečí si před instalací, obsluhou, opravou, údržbou, výměnou příslušenství nebo před prací na tomto nářadí přečtěte a nastudujte bezpečnostní pokyny. Nedodržení tohoto pokynu může vést k vážnému úrazu.
- Toto nářadí může instalovat, seřizovat a používat pouze kvalifikovaná a zaškolená osoba.
- NEPOUŽÍVEJTE nýtovačky STANLEY Engineered Fastening na trhací nýty na jiné než určené účely.
- Používejte pouze díly, upevňovací prvky a příslušenství doporučené výrobcem.
- NEUPRAVUJTE toto nářadí. Provedené úpravy mohou snížit účinnost bezpečnostních opatření a mohou zvýšit riziko ohrožení uživatele. Za jakékoli úpravy tohoto nářadí provedené zákazником přebírá odpovědnost zákazník a takové úpravy ruší platnost záruky.
- Nevyhazujte tyto bezpečnostní pokyny a předejte je obsluze tohoto nářadí.
- Nepoužívejte toto nářadí, je-li poškozeno.
- Před použitím tohoto nářadí zkontrolujte vychýlení nebo zablokování pohyblivých částí, poškození jednotlivých dílů a jiné okolnosti, které mohou ovlivnit jeho chod. Je-li nářadí poškozeno, nechejte jej před použitím opravit. Před použitím sejměte z nářadí všechny klíče a seřizovací přípravky.
- Tato nářadí musí být pravidelně kontrolována, aby se ověřilo, zda jmenovité hodnoty a označení vyžadovaná touto částí normy ISO 11148 jsou na tomto nářadí čitelná. Je-li to nutné, zaměstnanec nebo uživatel musí kontaktovat výrobce, aby zajistil náhradní štítky.
- Toto nářadí musí být neustále udržováno v bezpečném provozním stavu a proškolená osoba musí v pravidelných intervalech provádět kontrolu, zda nedošlo k jeho poškození a zda je funkční. Každá demontáž nářadí musí být prováděna pouze proškolenou osobou. Nerozebírejte toto nářadí, aniž byste si nejdříve nastudovali postupy uvedené v pokynech pro údržbu.

#### 1.2 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE ODMRŠTĚNÝCH PŘEDMĚTŮ

- Odpojte toto nářadí od přívodu vzduchu před prováděním jakékoli údržby, před seřizováním nářadí a před nasazením nebo sejmutím přední části nářadí nebo příslušenství.
- Uvědomte si, že poškození obrobku nebo příslušenství, nebo dokonce i vloženého nástroje, může vytvářet projektily odmrštěné vysokou rychlostí.
- Při práci s tímto nářadím vždy používejte ochranu zraku odolnou proti nárazu. Vyžadovaný stupeň ochrany musí být stanoven pro každé použití.

- V tomto okamžiku musí být stanovena také rizika hrozící jiným osobám.
- Zajistěte, aby byl obrobek bezpečně upevněn.
- Zkontrolujte, zda je na svém místě a funkční ochrana proti vyhození upevňovacího prvku a trnu.
- Dávejte pozor na možné důrazné vyhození trnů z přední části náradí.
- NEPOUŽÍVEJTE náradí, které je namířeno na jiné osoby.

### 1.3 PROVOZNÍ RIZIKA

- Používání tohoto náradí může vystavit ruce obsluhy rizikům, včetně rozdrčení, nárazů, pořezání, odřenin a popálení. Chraňte si ruce pracovními rukavicemi.
- Obsluha a pracovníci údržby musí být fyzicky schopni zvládat velikost, hmotnost a výkon tohoto náradí.
- Držte toto náradí správně. Budte připraveni zvládat běžné nebo náhlé pohyby a mějte vždy k dispozici obě ruce.
- Udržujte rukojeti náradí suché a čisté. Dbejte na to, aby nebyly znečištěny olejem nebo mazivem.
- Při práci s tímto náradím udržujte rovnovážnou polohu těla a bezpečný postoj.
- V případě přerušení dodávky hydraulického oleje uvolněte spouštěcí a vypínací zařízení.
- Používejte pouze maziva doporučená výrobcem.
- Zabraňte kontaktu s hydraulickou kapalinou. Po kontaktu s hydraulickou kapalinou se vždy pečlivě umyjte, abyste minimalizovali riziko podráždění pokožky.
- Bezpečnostní listy materiálu pro všechny hydraulické oleje a maziva jsou k dispozici na vyžádání u dodavatele náradí.
- Vyvarujte se nevhodných poloh, protože je pravděpodobné, že tyto polohy neumožní zvládnutí normálních nebo neočekávaných pohybů náradí.
- Je-li toto náradí upevněno k závěsnému zařízení, ujistěte se, zda je toto upevnění bezpečné.
- Není-li namontováno zařízení na přední části, dávejte pozor na riziko rozdrčení nebo přiskřípnutí.
- NEPOUŽÍVEJTE náradí se sejmoutou přední částí.
- Před zahájením pracovního úkonu musí být ruce uživatele náradí v bezpečné vzdálenosti.
- Při přenášení náradí z místa na místo udržujte ruce v bezpečné vzdálenosti od spouštěcího spínače, abyste zabránili náhodnému spuštění náradí.
- ZABRAŇTE poškození náradí způsobenému jeho pádem a nepoužívejte toto náradí jako kladivo.
- Dávejte pozor, aby zbytky použitých nýtů nevytvářely bezpečnostní rizika.

### 1.4 RIZIKA SPOJENÁ S OPAKOVANÝMI POHYBY

- Při práci s tímto náradím může u jeho obsluhy docházet k nepříjemným pocitům v ruce, pažích, ramenou, krku nebo jiných částech těla.
- Při práci s tímto náradím musí obsluha zaujmout pohodlný pozici, musí zachovávat bezpečný postoj a nesmí používat nevhodné nebo nevyvážené postoje. Obsluha tohoto náradí musí během provádění dlouhodobých pracovních úkonů měnit polohu těla. To může pomoci zabránit nepohodlí a únavě.
- Pokud se u obsluhy náradí vyskytnou příznaky, jako je přetrvávající nebo opakující se nepříjemné pocity, bolesti, pulzování, mravenčení, necitlivost, pálení nebo ztuhlost, tyto varovné signály nesmí být ignorovány. Uživatel náradí musí informovat zaměstnavatele a musí provést konzultaci s kvalifikovaným zdravotnickým odborníkem.

### 1.5 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Před nasazením nebo demontáží sestavy nástavce nebo příslušenství odpojte toto náradí od přívodu vzduchu.
- Používejte pouze rozměry a typy příslušenství a spotřební díly, které jsou doporučeny výrobcem tohoto náradí. Nepoužívejte jiné typy nebo rozměry příslušenství nebo spotřebních dílů.

### 1.6 RIZIKA SPOJENÁ S PRACOVNÍM PROSTOREM

- Uklouznutí, zakopnutí a pády jsou hlavními příčinami zranění na pracovišti. Dávejte pozor na kluzké povrchy vzniklé používáním tohoto náradí a také na riziko zakopnutí o vzduchové nebo hydraulické hadice.
- V neznámém prostředí pracujte opatrně. Mohou se zde vyskytovat skrytá rizika, jako jsou elektrické nebo inženýrské rozvody.
- Toto náradí není určeno pro použití v prostředích s potencionálně výbušnou atmosférou a není izolováno proti kontaktu s elektrickým napájením.
- Ujistěte se, zda se v pracovním prostoru nevyskytují žádné elektrické kabely, plynové potrubí atd., které by mohly při použití tohoto náradí způsobit jakákoli rizika.
- Vhodně se oblékejte. Nenoste volný oděv nebo šperky. Dbejte na to, aby se vaše vlasy, oděv a rukavice nedostaly do kontaktu s pohyblivými částmi. Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být pohyblivými díly zachyceny.
- Dávejte pozor, aby zbytky použitých nýtů nevytvářely bezpečnostní rizika.

### 1.7 RIZIKA SPOJENÁ S HLUČNOSTÍ

- Vystavení vysokým hladinám hluku může způsobit trvalou ztrátu sluchu a další problémy, jako jsou šelesty (zvonění, bzučení, pískání nebo hučení v uších). Proto je zásadní posouzení těchto rizik a provádění příslušných kontrol těchto rizik.
- Mezi vhodné akce snižující tato rizika mohou patřit činnosti, jako jsou použití tlumících materiálů, které zabraňují „zvonivým“ zvukům obrobků.

- Používejte ochranu sluchu v souladu s pokyny zaměstnavatele a v souladu s předpisy pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci.
- Používejte toto nářadí a provádějte jeho údržbu podle doporučení v tomto návodu k použití, abyste zabránili zbytečnému zvyšování hladiny hluku.

### 1.8 RIZIKA TÝKAJÍCÍ SE VIBRACÍ

- Vystavení se působení vibrací může způsobit poškození nervů a prokrvení rukou a paží.
- Při práci v chladném prostředí používejte teplé oblečení a udržujte ruce v teple a suchu.
- Pociťujete-li znecitlivění, mravenčení, bolest nebo zbělení kůže na prstech nebo rukou, přestaňte toto nářadí používat, informujte svého zaměstnavatele a poraďte se s lékařem.
- Je-li to možné, ukládejte toto nářadí ve stojanu, napínáku nebo vyvažovači, protože lze snadnější úchop použít k podepření nářadí.

### 1.9 DOPLŇKOVÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PNEUMATICKÉ A HYDRAULICKÉ NÁŘADÍ

- Provozní tlak stlačeného vzduchu nesmí překročit 7 barů (100 PSI).
- Stlačený vzduch může způsobit vážný úraz.
- Nikdy nenechávejte bez dozoru nářadí, které je v chodu. Není-li toto nářadí používáno, před výměnou příslušenství nebo před prováděním oprav, odpojte hadici se stlačeným vzduchem.
- Výfukový otvor na záchytné schránce NESMÍ směřovat na obsluhu nebo jiné osoby. Nikdy nesměřujte proud vzduchu na sebe nebo na jiné osoby.
- Prudce vymrštěné hadice mohou způsobit vážný úraz. Vždy zkontrolujte, zda nedošlo k poškození nebo uvolnění hadic a spojek.
- Před zahájením práce zkontrolujte, zda nedošlo k poškození vedení stlačeného vzduchu. Všechny spoje musí být bezpečné. Zabraňte pádu těžkých předmětů na hadice. Náraz ostrého předmětu může způsobit vnitřní poškození hadice, což povede k jejímu předčasnému zničení.]
- Proud studeného vzduchu nesmí směřovat na ruce.
- Kdykoli jsou použity univerzální otočné spojky (zubové spojky), musí být nainstalovány pojistné kolíky a musí být použity bezpečnostní kabely pro zajištění proti možnému selhání připojení hadic k nářadí nebo hadice k hadici.
- NEZVEDEJTE nářadí za hadici. Vždy používejte rukojeť nářadí.
- Větrací otvory nesmí být zablokovány nebo zakryty.
- Zabraňte vniknutí nečistot a cizích látek do hydraulického systému nářadí, protože by v takovém případě došlo k jeho poškození.
- Olej pod tlakem může způsobit vážná zranění.
- Před použitím proveďte kontrolu hydraulických hadic z hlediska poškození. Před provozem musejí být všechny hydraulické přípojky čisté, kompletně připojené a těsné. Zabraňte pádu těžkých předmětů na hadice. Náraz ostrého předmětu může způsobit vnitřní poškození hadice, což povede k jejímu předčasnému zničení.
- NETAHEJTE nebo nepřemisťujte jednotku intenzifikátoru pomocí hadic. Vždy používejte rukojeť na jednotce.
- Používejte pouze čistý olej a plnicí zařízení.
- Mohou být použity pouze doporučené hydraulické kapaliny.
- Maximální teplota hydraulické kapaliny na vstupu je 100 °C.

**▲ VAROVÁNÍ:** Zatímco při normálním a správném používání trnů přirozeně dochází k jejich menšímu opotřebování a poškrábání, musí být pravidelně kontrolovány z důvodu nadměrného opotřebování, a to se zvláštním důrazem na průměr hlavy, místo sevření koncovými čelistmi nebo vážné poškození stopky a jakoukoli deformaci trnu. Trny, které během používání selžou, by mohly z nářadí odpadnout. Je povinností zákazníka zajistit výměnu trnů, když jsou nadměrně opotřebovány a vždy před dosažením doporučeného maximálního počtu pracovních cyklů. Kontaktujte zástupce společnosti STANLEY Engineered Fastening, který vás seznámí s tímto údajem tak, že změří zatížení aplikace pomocí kalibrovaného testovacího zařízení.

**Politikou společnosti STANLEY Engineered Fastening je nepřetržitý vývoj a inovace výrobků, a proto si vyhrazujeme právo na změnu specifikace jakéhokoli výrobku bez předchozího upozornění.**



## 2. TECHNICKÉ ÚDAJE

### 2.1 TECHNICKÉ ÚDAJE PRO NÁŘADÍ TYP 0753 MK II

<b>Tlak vzduchu</b>	Minimální – Maximální	5–7 barů (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Požadovaný objem vzduchu</b>	při tlaku 5,1 barů / 75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 l (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Zdvih</b>	Minimální	30,0 mm (1,18 in)
<b>Tažná síla</b>	při tlaku 5,5 barů / 80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Doba cyklu</b>	Přibližně	1 s
<b>Hmotnost</b>	Pistole	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 SPECIFIKACE ZESILOVAČE 07531

<b>Tlak vzduchu</b>	Minimální – Maximální	5–7 barů (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Zesilovací poměr</b>		32 : 1

Hodnoty hlučnosti určené podle kódů zkoušky hlučnosti ISO 15744 a ISO 3744.		0753
Měřená hladina akustického výkonu dB(A), $L_{WA}$	Odchylka hlučnosti: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
Měřená hladina akustického tlaku na pracovní stanici dB(A), $L_{pA}$	Odchylka hlučnosti: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
Měřené maximální emise akustické tlaku dB(C), $L_{pC}$ , max	Odchylka hlučnosti: $k_{pC} = 2,5$ dB(C)	97,9 dB(C)
Hodnoty vibrací určené podle kódů zkoušky vibrací ISO 20643 a ISO 5349.		0753
Úroveň vibrací, $a_{hd}$	Odchylka vibrací: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Deklarované emisní hodnoty vibrací v souladu s požadavky normy EN 12096		

### 3. ÚČEL POUŽITÍ

Toto pneumatické nářadí typu 0753 MkII je určeno k umístování rychloupínacích prvků Stanley Engineered Fastening (mimo 1/16" upevňovacích prvků Avlug®), což z něj dělá ideální nářadí pro dávkovou nebo průběžnou montáž se širokou řadou použití ve všech průmyslových odvětvích.

Toto ruční nářadí a zesilovač byly testovány jako samostatné položky i dohromady. Mohou být používány pouze společně a pro žádné jiné účely. Viz část „Uvedení do provozu“ na straně 112, kde jsou uvedeny informace o připojení.

Oba modely, 07530 MkII a 07532 MkII jsou ruční a lehká nářadí. Jejich jediným rozdílem je umístění vstupu pro hadici. Horní vstup na modelu 07532 MkII umožňuje zavěšení z montážní desky, viz nákres vedle. Jsou zobrazena čísla dílů, aby mohlo být objednáno kompletní nářadí včetně zesilovače a všech hadic, ale žádné vybavení přední části.

Katalogové číslo pistolové části pro model 07530 MkII je 07530-02200 a pro model 07532 MkII je to katalogové číslo 07532-02200. Viz celkové sestavy na stranách 122–126.

Oba modely budou umísťovat stejné upevňovací prvky a oba modely budou umísťovat většinu opakujících se upevňovacích prvků, jak je uvedeno v tabulce níže.

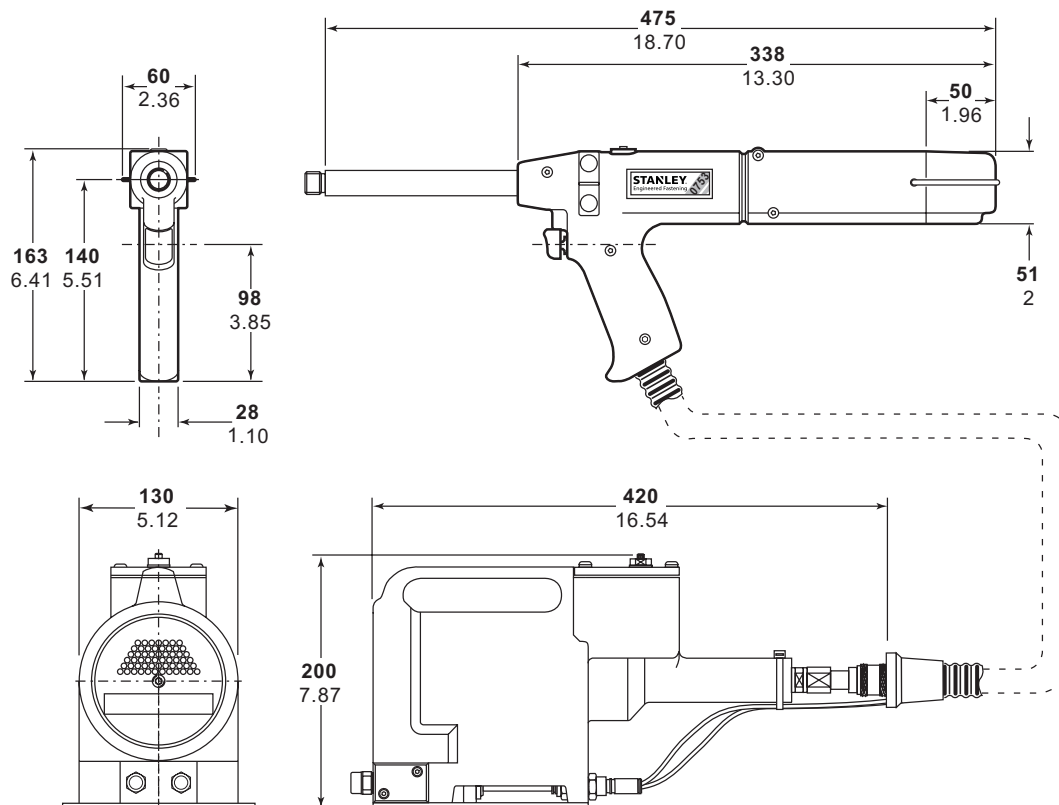
Oba modely používají stejné vybavení přední části. Při výběru kompatibilních komponentů pro typ a rozměr upevňovacího prvku používaného při vaší práci musíte postupovat podle návodu pro příslušenství (07900-09508).

**NEPOUŽÍVEJTE** toto nářadí ve vlhkém prostředí nebo na místech s výskytem hořlavých kapalin nebo plynů.

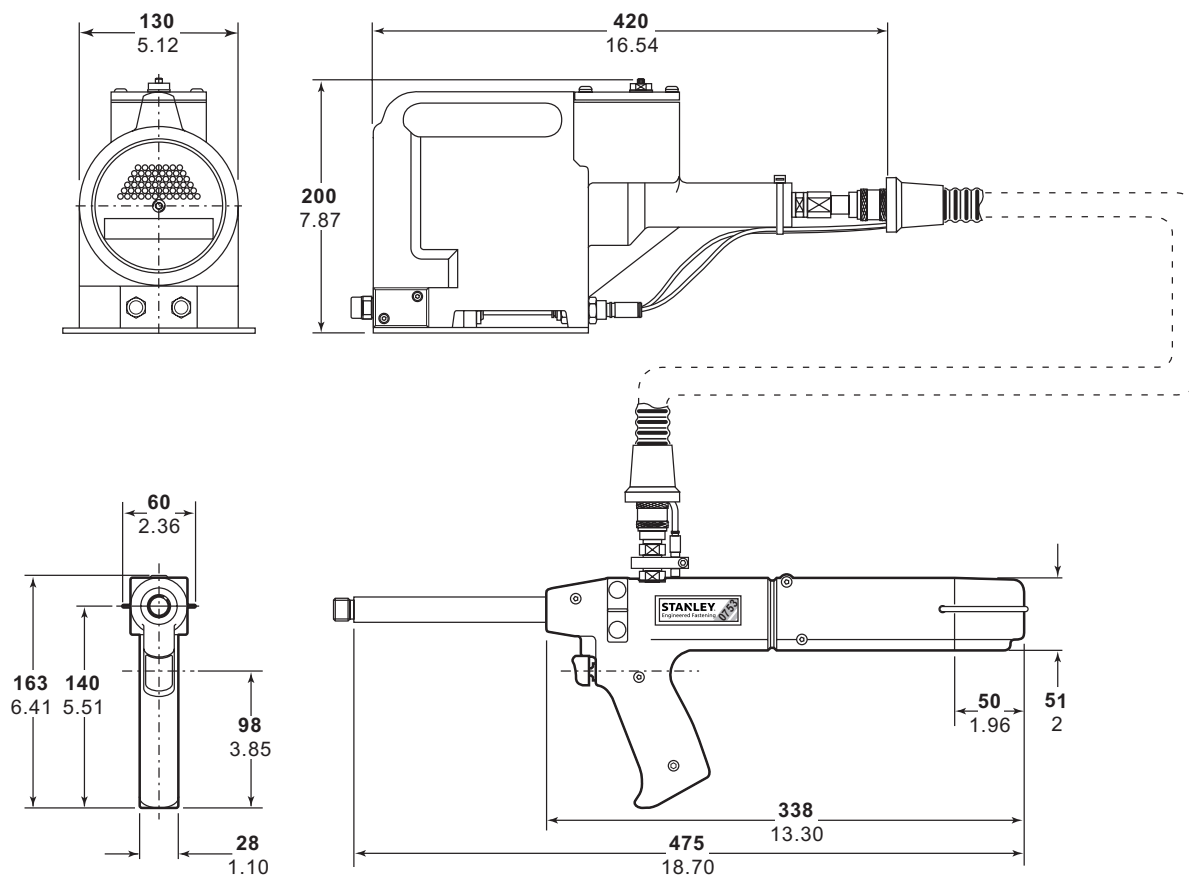
NÁZEV UPEVNĚVACÍHO PRVKU	ROZMĚR UPEVNĚVACÍHO PRVKU											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2,5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

**3.1 ROZMĚRY NÁŘADÍ – MODEL 07530 MKII**

Katalogové číslo 07530-02100

**3.2 ROZMĚRY NÁŘADÍ – MODEL 07532 MKII**

Katalogové číslo 07532-02100

Rozměry označené **tučným** písmem jsou v milimetrech. Ostatní rozměry jsou v palcích.

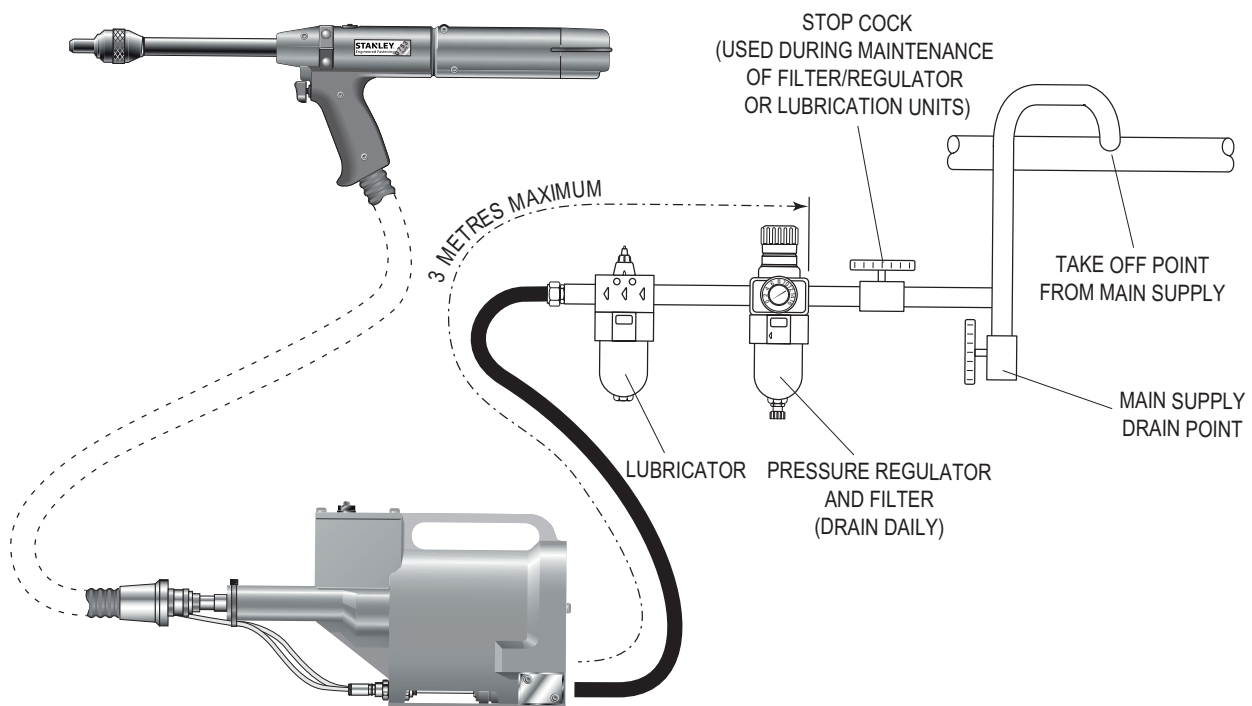
## 4. UVEDENÍ DO PROVOZU

### 4.1 DODÁVKA STLAČENÉHO VZDUCHU

Každé nářadí je poháněno stlačeným vzduchem pod optimálním tlakem 5,5 baru. Doporučujeme vám používat regulátory tlaku a automatické mazací/filtrační systémy na hlavním přívodu vzduchu. V zájmu zajištění maximální životnosti a minimální údržby nářadí by měly být namontovány do vzdálenosti 3 metrů od nářadí (viz obrázek níže).

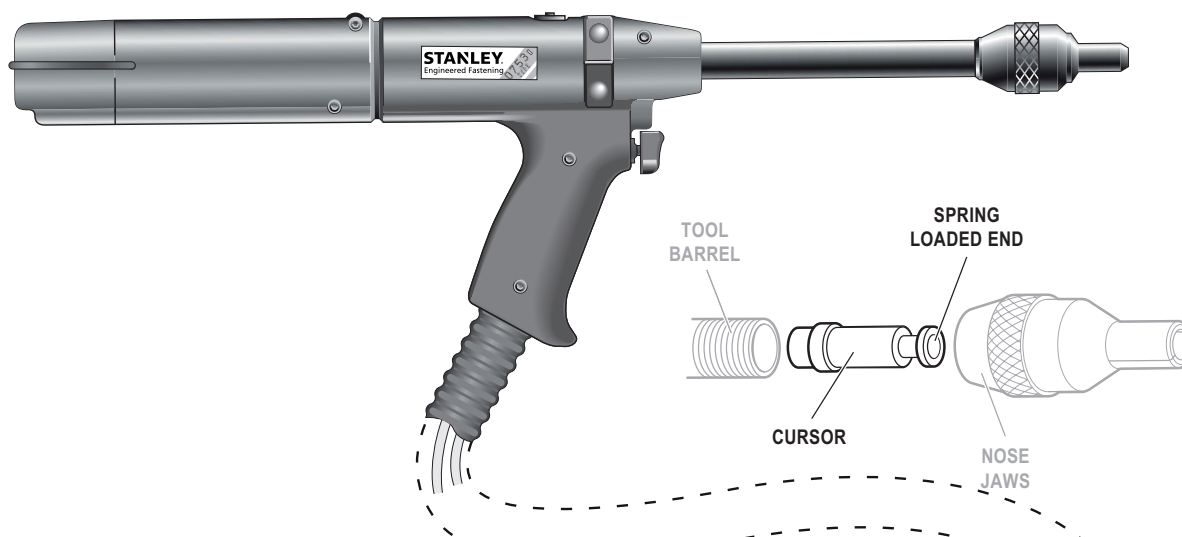
Všechny hadice přívodu vzduchu musí mít minimální hodnotu efektivního provozního tlaku minimálně o 150 % vyšší, než je hodnota maximálního tlaku generovaného systémem nebo hodnotu 10 barů, podle toho, která z těchto hodnot je vyšší. Vzduchové hadice musí být odolné vůči oleji, musí mít vnější části odolné vůči oděru a může-li dojít vlivem provozních podmínek k poškození hadic, musí být vyztuženy. Všechny hadice přívodu vzduchu MUSÍ mít minimální vnitřní průměr 6,4 mm nebo 1/4 palce.

Přečtěte si podrobnosti o denním servisu na straně 116.



Při připojování nářadí k zesilovači a hlavnímu přívodu vzduchu postupujte podle následujících pokynů:

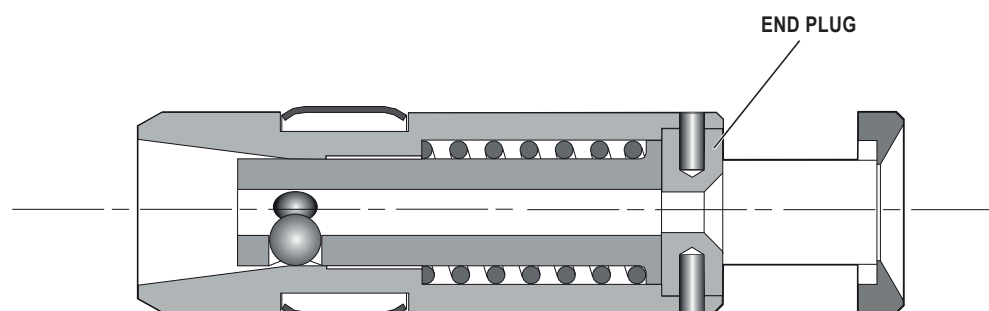
- Zasuňte konec velké hydraulické hadice z nářadí do rychlospojky na konci zesilovače.
- Na přední části zesilovače:
  - Zatlačte modrou pneumatickou hadici (vnější průměr 4 mm) do redukčního šroubení, které se nachází v konektoru levé přepážky.
  - Zatlačte černou pneumatickou hadici (vnější průměr 4 mm) do redukčního šroubení, které se nachází v konektoru pravé přepážky.
- Upevněte hadici mezi vnější spojku na zadní části zesilovače a hlavní přívod vzduchu.



Existují tři různé typy mechanických kurzorů:

- 07271-01100 Používán pro standardní trny a jednorázové trny  $5/32''$
- 07279-05843 Používán pro jednorázové trny  $1/8''$
- 07279-05845 Používán pro jednorázové trny  $3/16''$

Rozdílem ve výše uvedených sestavách je vnitřní průměr koncové zátky.



Níže jsou uvedena barevná označení:

KATALOGOVÉ ČÍSLO MECHANICKÉHO JEZDCE	KATALOGOVÉ ČÍSLO KONCOVÉ ZÁTKY	BARVA	PRŮMĚR OTVORU (mm)
07271-01100	07150-00402	NELEGOVANÁ OCEL	2,7
07279-05843	07159-05844	ZLATÁ	2,2
07279-05845	07159-05846	STŘÍBRNÁ	3,3

## 4.2 JEZDEC

### DŮLEŽITÉ

**Není-li jezdec nainstalován správně, neumožní správné plnění upevňovacích prvků.**

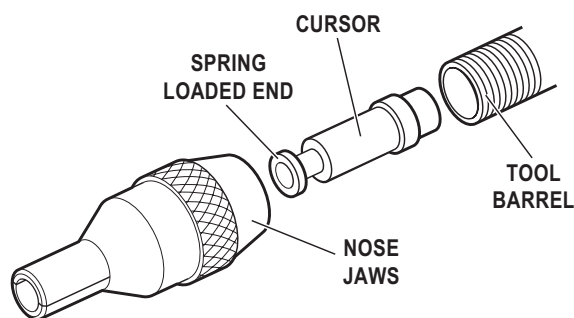
Bude-li jezdec po dodání náradí upevněn správným způsobem, doporučujeme vám, abyste před nasazením vybavení přední části zkontrolovali jeho orientaci. Pružně uložená, mírně konkávní koncová část jezdcem musí směřovat k přední části náradí tak, jak je zobrazeno na nákrese.

Je-li jezdec správně nasazen, bude se snadno vysunovat z trubice, je-li trn zatlačován do jeho středu a potom vytahován zpět.

Chcete-li změnit orientaci jezdcem, postupujte následovně:

Čísla položek uvedená **tučným** písmem odkazují na celkovou sestavu a seznam dílů pro typ 07530--02200 MkII na stranách 122-124. Pro typ 07532-02200 MkII je postup stejný, ale katalogová čísla musí být převzata z nákrese celkové sestavy a ze seznamu dílů na stranách 125–126.

- Odstraňte svorku **47** a stáhněte koncovou krytku **38**.
- Pomocí šestihraného klíče vyšroubujte jeden šroub s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem **44** a ujistěte se, zda je vypuštěn všechen zachycený vzduch. Odstraňte druhý šroub s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem **44**.
- Vytáhněte zadní zátku **46**.
- Vytáhněte sestavu pístu koncových čelistí **14** společně s čelistmi **9**.
- Zvedněte pružinu **13** a kryt čelistí **8**.
- Zasuňte trn do otvoru v zadní koncové části trubice **25**, dokud nebude vyčnívat z přední části trubice. Potom vytáhněte trn společně s jezdcem z přední části.
- Znovu sestavte jednotlivé komponenty v opačném pořadí.
- Zasuňte sestavu mechanického jezdcem **5** správným způsobem do přední části trubice.



## 4.3 PLNĚNÍ A OPAKOVANÉ PLNĚNÍ NÁRADÍ

### DŮLEŽITÉ

**Postup pro plnění tohoto náradí a pro montáž vybavení přední části na toto náradí je ucelený.**

Při objednávání kompletního náradí nebo systému vám bude běžně dodáno náradí s kompletním vybavením přední části pro požadovaný upevňovací prvek.

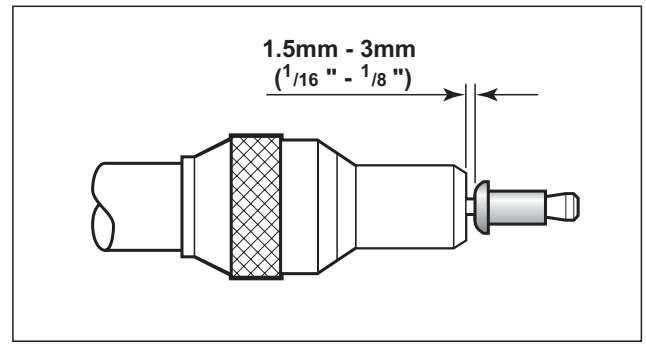
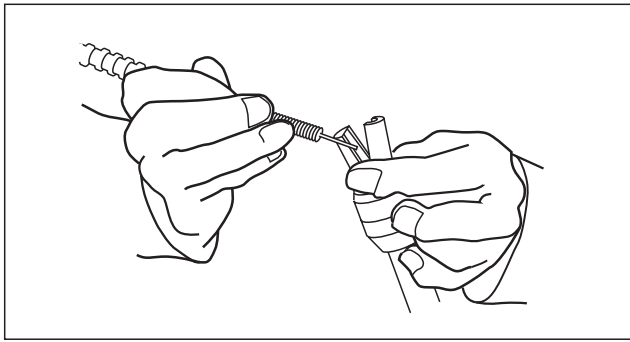
Chcete-li rozlišit komponenty vybavení přední části nebo chcete-li vybrat správné prvky, přečtěte si část týkající se vybavení přední části v návodu pro příslušenství (07900-09508).

Pokud vám byly dodány přední čelisti, trny a vodící pružiny trnů, pokračujte v plnění náradí a montáži vybavení přední části, jak je zobrazeno na následující straně.

Čísla položek uvedená **tučným** písmem odkazují na celkovou sestavu a seznam dílů pro typ 07530--02200 MkII na stranách 122-124. Pro typ 07532-02200 MkII je postup stejný, ale katalogová čísla musí být převzata z nákrese celkové sestavy a ze seznamu dílů na stranách 125–126.

**Plnění nářadí**

- Připojte k nářadí přívod vzduchu.
- Rozevřete koncové čelisti **9**, které svírají trn, vypnutím spínače koncových čelistí (položky **26** a **30**).
- Našroubujte na trubici **25** nářadí zvolené přední čelisti.
- Vložte trn do koncové části upevňovacího prvku přes papírovou krytku.
- Nasuňte vodící pružinu trnu na trn a zajistěte jeho správnou orientaci tak, jak je uvedeno v návodu pro příslušenství (katalogové číslo 07900-09508).
- Upněte koncovou část trnu a odtrhněte papírovou krytku nacházející se na upevňovacích prvcích.
- Rozevřete přední čelisti buď otáčením vnějšího kroužku u čelistí ovládaných vačkou nebo vytlačením konců čelistí směrem ven, jak je zobrazeno vlevo dole.
- Zasuňte předem sestavený trn, vodící pružinu trnu a upevňovací prvky do předních čelistí, dokud nebude z předních čelistí vyčnívat první upevňovací prvek, který bude použit.
- Zavřete přední čelisti a nastavte je tak, aby první upevňovací prvek vyčníval o 1,5–3 mm ( $1/16''$  až  $1/8''$ ), jak je zobrazeno níže vpravo.
- Zavřete koncové čelisti, abyste zajistili sevření trnu, a to stisknutím spínače koncových čelistí (položky **26** a **30**).

**Doplňování nářadí**

- Otevřete koncové čelisti **9** nářadí.
- Otevřete přední čelisti a vytáhněte prázdný trn a vodící pružinu trnu z nářadí.
- Znovu naplňte nářadí podle výše uvedených pokynů.

**4.4 PRACOVNÍ POSTUP****DŮLEŽITÉ**

**Před použitím tohoto nářadí musíte zkontrolovat, zda má jezdec správnou orientaci a zda je použito správné vybavení přední části.**

- Zatlačte upínací prvek vyčnívající z předních čelistí plně do spojovacích otvorů. Držte přitom nářadí rovně.
- Stiskněte spoušť a neuvolňujte ji – hlavice trnu se protáhne upínacím prvkem a příslušně ho zdeformuje.
- Sejměte nářadí.
- Uvolněte spoušť. Do přední čelisti se automaticky zavede další upevňovací prvek a bude připraven k použití.

**4.5 PRACOVNÍ VYBAVENÍ**

Kompletní vybavení přední části, trny, vodící pružiny a ostatní příslušenství můžete najít v návodu pro příslušenství (katalogové číslo 07900-09508).

Čísla položek uvedená **tučným** písmem odkazují na celkovou sestavu a seznam dílů pro typ 07530--02200 MkII na stranách 122-124. Pro typ 07532-02200 MkII je postup stejný, ale katalogová čísla musí být převzata z nákresu celkové sestavy a ze seznamu dílů na stranách 125-126.

## 5. SERVIS NÁŘADÍ

Pravidelná údržba a komplexní kontroly musí být prováděny každý rok nebo po provedení každých 500 000 cyklů, podle toho, co nastane dříve.

### DŮLEŽITÉ

**Zaměstnavatel odpovídá za zajištění toho, aby byly tyto pokyny pro údržbu nářadí poskytnuty příslušným osobám. Uživatel nářadí se nesmí podílet na údržbě nebo opravách tohoto nářadí, pokud není řádně vyškolen.**

### 5.1 DENNÍ ÚDRŽBA

- Každý den před použitím nebo před prvním uvedením nářadí do provozu. Nalijte několik kapek čistého mazacího oleje do vstupu pro přívod stlačeného vzduchu do zesilovače, není-li na systému pro přívod stlačeného vzduchu žádné mazací zařízení. Bude-li toto nářadí pracovat v nepřetržitém režimu, po každých dvou až třech hodinách musí být hadice se stlačeným vzduchem odpojena od přívodu a nářadí musí být namazáno.
- Zkontrolujte, zda nedochází k úniku vzduchu a oleje. V případě poškození proveďte výměnu hadic a spojovacích dílů.
- Není-li na regulátoru tlaku žádný filtr, před připojením hadice se stlačeným vzduchem k zesilovači odvdzdušněte systém rozvodu vzduchu, aby došlo k odstranění nahromaděných nečistot nebo vody. Je-li na vedení filtr, proveďte jeho vypuštění.
- Zkontrolujte, zda je vybráno správné vybavení přední části.
- Pravidelně kontrolujte opotřebenosti nebo poškození trnů a kontrolujte počet pracovních aplikací (přečtěte si bezpečnostní pokyny na stranách 106–108).

### 5.2 KAŽDÝ TÝDEN

- Proveďte všechny výše uvedené úkony denní údržby.
- Sejměte, zkontrolujte, očistěte a namažte koncové čelisti (viz část „Válec koncových čelistí“ v části „Údržba“ na straně 118).
- Zkontrolujte, zda se hladina oleje v nádržce zesilovače nachází přibližně 12 mm (1/2") pod průhlednou krycí deskou.

**⚠ UPOZORNĚNÍ:** K čištění nekovových součástí nářadí nikdy nepoužívejte rozpouštědla nebo jiné agresivní látky. Tyto chemické látky mohou oslabit materiály použité v těchto částech.

### 5.3 MAZIVO MOLYLITHIUM EP 3753 – BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE

Mazivo může být objednáno jako samostatná položka, katalogové číslo je uvedeno v části Servisní sada na straně 117.

#### První pomoc

##### POKOŽKA:

Protože je toto mazivo zcela odolné vůči vodě, odstraňte jej nejlépe pomocí schváleného emulzního čisticího prostředku.

##### POŽITÍ:

Zajistěte, aby postižená osoba vypila 30 ml suspenze hydroxidu hořečnatého, nejlépe v šálku mléka.

##### ZRAK:

Dráždivé, ale ne škodlivé. Vypláchněte vodou a vyhledejte lékařské ošetření.

##### Požár

BOD VZPLANUTÍ: Více než 220 °C.

Není klasifikováno jako hořlavina.

Vhodné hasicí prostředky: CO<sub>2</sub>, halonová nebo vodní sprcha při použití zkušenou osobou.

#### Ochrana životního prostředí

Seškrábněte a zajistěte spálení nebo likvidaci na schváleném pracovišti.

#### Manipulace

Používejte ochranný krém nebo odolné rukavice.

#### Uložení

Mimo prostory s oxidačními činidly a zdroji tepla.



**5.4 SERVISNÍ SADA**

Pro všechny servisní práce vám doporučujeme používat servisní sadu (katalogové číslo 07900-05300).

SERVISNÍ SADA					
KATALOGOVÉ ČÍSLO POLOŽKY	POPIS	POČET	KATALOGOVÉ ČÍSLO POLOŽKY	POPIS	POČET
07900-00157	KLEŠTĚ NA POJISTNÉ KROUŽKY	1	07900-00352	HÁČEK NA ODSTRANĚNÍ TĚSNĚNÍ	1
07900-00006	STĚRKA	1	07900-00710	KLÍČ NA ODSTRANĚNÍ ZÁTKY TRUBICE	1
07900-00446	STAHOVÁK	1	07900-00725	KULIČKA	1
07900-00603	ČELISTI SVĚŘÁKU NA TRUBICI	1	07900-00243	ŠROUBOVÁK	1
07900-00520	TYČ 3/8"	1	07900-00717	KLÍČ ZESILOVAČE	1
07900-00521	TYČ 1/4"	1	07900-00013	ŠESTIHRANNÝ KLÍČ 1/8"	1
07900-00602	SESTAVA O-KROUŽKŮ KULIČKY	1	07900-00617	BALENÍ LEPIDLA NA TĚSNĚNÍ LOCTITE MULTI-GASKET 574 – 50 ml	1
07900-00595	KLÍČ 18 mm	1	07900-00469	ŠESTIHRANNÝ KLÍČ 2,5 mm	1
07900-00434	KLÍČ 32 mm	1	07900-00351	ŠESTIHRANNÝ KLÍČ 3 mm	1
07900-00237	KLÍČ 3/8" × 5/16" B.S.W.	1	07900-00224	ŠESTIHRANNÝ KLÍČ 4 mm	1
07900-00012	KLÍČ 9/16" × 5/8"	1	07900-00225	ŠESTIHRANNÝ KLÍČ 5 mm	1
07900-00008	KLÍČ 7/16" × 1/2"	1	07992-00020	PLECHOVKA MAZIVA MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 – 80 g	1

*Poznámka: Rozměry klíčů jsou měřeny „přes plošky hlavy“, není-li uvedeno jinak.*

## 6. ÚDRŽBA

Každých 500 000 cyklů musí být náradí zcela demontováno a musí být použity nové komponenty místo opotřebovaných nebo poškozených dílů, nebo v případě, je-li jejich výměna doporučena. Před sestavením tohoto náradí musí být všechna těsnění a O-kroužky vyměněny a namazány mazivem Moly Lithium EP 3753.

### DŮLEŽITÉ

**Bezpečnostní pokyny jsou uvedeny na stranách 106–108.**

**Zaměstnavatel odpovídá za zajištění toho, aby byly tyto pokyny pro údržbu náradí poskytnuty příslušným osobám. Uživatel náradí se nesmí podílet na údržbě nebo opravách tohoto náradí, pokud není řádně vyškolen.**

Před provedením jakéhokoli servisu nebo demontáže musí být odpojen přívod vzduchu, pokud není výslovně uvedeno jinak.

Doporučujeme vám, abyste všechny úkony demontáže prováděli v čistém prostředí.

Demontáž typů 07530 MkII a 07532 MkII je řešena samostatně. U typu 07530 MkII postupujte podle níže uvedených kroků demontáže a u typu 07532 MkII podle kroků na stranách 118–120. Čísla položek uvedená tučným písmem odkazují na celkovou sestavu a seznamy dílů pro příslušný model na stranách 122–126.

Před zahájením demontáže náradí musíte sejmut vybavení přední části.

Při celkové údržbě náradí doporučujeme pokračovat v demontáži dílčích sestav v níže uvedeném pořadí až po odpojení hydraulické hadice od zesilovače a vzduchového vedení spouště od ventilu zesilovače, čímž dojde k oddělení pistole od zesilovače.

Před prováděním údržby musí být odstraněny potenciálně nebezpečné látky, které mohou být usazeny na tomto stroji v důsledku probíhajících pracovních procesů.

### 6.1 DEMONTÁŽ 07530-02200 MKII

Při demontáži typu 07532-02200 MkII postupujte podle kroků na stranách 120–122.

#### VÁLEC KONCOVÝCH ČELISTÍ

- Ručně vyklopte svorku **47** nahoru a odstraňte koncovou krytku **38**.
- Pomocí šestihranného klíče\* vyšroubujte jeden šroub s hlavou s vnitřním šestihranem **44** a ujistěte se, zda došlo k uvolnění vzduchu zachyceného ve válci koncové čelisti. Vyšroubujte druhý šroub s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem **44**.
- Vytáhněte zadní zátku **46**.
- Oddělte komponenty vzduchových koncových čelistí, mezi které patří sestava pistu koncových čelistí **14**, pružina **13**, čelisti **9** a pouzdro čelistí **8**.
- Šestihranným klíčem\* vyšroubujte zátku na zadní části sestavy pistu a velkou drážkou v revolverové hlavě vytáhněte tyč.
- Očistěte revolverovou hlavu vrtákem 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) a vraťte zpět zátku s naneseným netvrdnoucím mazivem, například Loctite Multi-gasket 574\*.
- Vyměňte utěšňovací O-kroužek pistu **10**.
- Pomocí šestihranného klíče\* vyšroubujte všech pět šroubů **34**, **39** a matic **33**, které upevňují lišty rukojeti náradí.
- Upněte trubici **25** do svěráku s měkkými čelistmi, abyste zabránili poškození.
- Pomocí nástrčného klíče\* vyšroubujte zátku trubice **7**, a pomocí otevřeného klíče\* zabraňte otáčení trubice **25**.
- Odpojte spirálovou trubici koncových čelistí **12** od bloku spínače **28** a stáhněte válec koncových čelistí **6** z náradí.
- Odstraňte O-kroužek **4**, pryžový pásek **15** a vratnou pružinu trubice **16**.
- Volná délka pružiny **13** musí být 38,1mm (1,5"). Je-li to nutné, proveďte výměnu.
- Před sestavením naneste na koncové čelisti mazivo Moly Lithium.

\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 125–126.

- Montáž proveďte opačným postupem než demontáž.

### HYDRAULICKÝ PÍST

- Demontujte válec koncových čelistí **6** podle výše popsaného postupu.
- Upněte těleso **19** do svěráku s měkkými čelistmi\*, abyste zabránili poškození a vyšroubujte doraz zdvihu **17**.
- Upněte trubici **25** do svěráku s měkkými čelistmi a vytáhněte těleso **19** z trubice **25** (z vnitřku tělesa vyteče malé množství hydraulického oleje).
- Opatrně demontujte píst **18** tak, aby nedošlo k poškození otvoru v těle nářadí.
- Sejměte těsnění **3**.
- Těsnění **1** je obtížné demontovat, aniž by došlo k jeho poškození, ale během čištění může zůstat na příslušném místě (za předpokladu, že nebude při čištění poškozeno). Bude-li ovšem výměna těsnění **1** nutná, postupujte následovně:
- Pomocí stěrky\* uvolněte těsnění **1** z tělesa **19** a dávejte pozor, aby nedošlo k poškození dutin a otvorů na těle nářadí. Sejmuté těsnění **1** MUSÍ být zlikvidováno.
- Při výměně těsnění **1** odšroubujte sestavu hydraulické hadice **22** a našroubujte náhradní sestavu odvzdušňovací zátky **2** tak, aby se vnitřní čelní plocha srovnala s vnitřním otvorem.
- Vyšroubovávejte stávající odvzdušňovací zátku, dokud nebude vnitřní čelní plocha srovnána s vnitřním otvorem. Tak získáte plynulý průchod pro vložení nového těsnění **1** přes zadní část těla nářadí.
- Ujistěte se, zda je těsnění řádně namazáno a zda je správně otočeno otevřenou částí směrem k zadním koncovým čelistem.
- Proveďte montáž opačným postupem než demontáž.

### SESTAVA SPOUŠTĚCÍHO SPÍNAČE

- Při provádění demontáže nebo servisu této sestavy sejměte z nářadí kryty podle výše uvedeného postupu.
- Odpojte od sestavy všechny vzduchové hadice a dávejte přitom pozor, abyste je nepoškodili. Demontujte sestavu.
- Pomocí klíče\* vyšroubujte držák **49** a sejměte jej. Dávejte pozor na pružinu **50**.
- Vyjměte O-kroužek **53** a dávejte pozor, aby nedošlo k poškození uložení hřídele **54** a držáku **49**.
- Proveďte očištění a opětovné sestavení s novým O-kroužkem **53**.
- Zkontrolujte délku pružiny **50**, která musí být 12,7 mm (0,5") – je-li to nutné, vyměňte ji.
- Montáž proveďte opačným postupem než demontáž.

### VENTIL ZAPNUTO/VYPNUTO PRO KONCOVÉ ČELISTI

- Tato jednotka je navržena tak, aby během životnosti nářadí byla nutná pouze minimální údržba.
- Musíte-li demontovat tento ventil, postupujte následovně:
- Odpojte vzduchovou hadici od sestavy a dávejte přitom pozor, abyste ji nepoškodili. Demontujte sestavu.
- Pomocí šestihranného klíče\* povolte šroub **27**, který upíná sestavu k trubici **25** a vyjměte tuto sestavu.
- Pomocí šroubováku\* opatrně odstraňte chromovanou podložku Star-lock **26** z cívky koncových čelistí **29** a vyhodte ji.
- Vytáhněte cívku koncových čelistí **29** z bloku spínače **28**.
- Dávejte pozor, aby nedošlo k poškození cívky koncových čelistí **29** a demontujte O-kroužky **31**.
- Vyčistěte cívku a znovu namontujte nové O-kroužky **31** pomocí montážní kuličky\* a vložte ji do bloku spínače **28** se správnou orientací.
- Nasadte novou chromovanou podložku Star-lock **26** pomocí upnutí do svěráku s měkkými čelistmi, abyste zabránili poškození. NEPOUŽÍVEJTE NADMĚRNOU SÍLU.
- Proveďte montáž opačným postupem než demontáž.

### TLAKOVÝ ZPĚTNÝ VENTIL KONCOVÝCH ČELISTÍ

- Tento zpětný ventil **21** je umístěn na rukojeti nářadí.

\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 125–126.

- Při demontáži nebo výměně tohoto zpětného ventilu **21** stiskněte šroubení a vytáhněte z obou konců modrou plastovou trubicí **23**.
- Při výměně zpětného ventilu **21** dávejte pozor na jeho orientaci.

### RUKOJEŤ A KONCOVÁ KRYTKA

- Očistěte a zkontrolujte lišty, zda nejsou popraskány nebo jinak poškozeny.

### JEZDEC

- Občas očistěte a namažte sestavu mechanického jezdcce **5** malým množstvím lehkého oleje.

#### DŮLEŽITÉ

**Zkontrolujte nářadí před každodenní a týdenní údržbou.  
Po demontáži nářadí a před jeho použitím je VŽDY nutné naplnění tohoto nářadí.**

## 6.2 DEMONTÁŽ 07532-02200 MKII

Při demontáži typu 07530-02200 MkII postupujte podle kroků na stranách 118–120.

### VÁLEC KONCOVÝCH ČELISTÍ

- Ručně vyklopte svorku **54** nahoru a odstraňte koncovou krytku **45**.
- Pomocí šestihranného klíče\* vyšroubujte jeden šroub s hlavou s vnitřním šestihranem **51** a ujistěte se, zda došlo k uvolnění vzduchu zachyceného ve válci koncové čelisti. Vyšroubujte druhý šroub s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem **51**.
- Tlačte dopředu zadní zátku **53** proti pružině **20** a proveďte rychlé uvolnění, aby bylo umožněno vypadnutí zadní zátky **53**.
- Oddělte komponenty vzduchových koncových čelistí, mezi které patří sestava pístu koncových čelistí **21**, pružina **20**, čelisti **16** a pouzdro čelistí **15**.
- Šestihranným klíčem\* vyšroubujte zátku na zadní části sestavy pístu a velkou drážkou v revolverové hlavě vytáhněte tyč.
- Očistěte revolverovou hlavu vrtákem 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ ") a vraťte zpět zátku s naneseným netvrdnoucím mazivem, například Loctite Multi-gasket 574\*.
- Vyjměte utěsňovací O-kroužek pístu **17**.
- Pomocí šestihranného klíče\* vyšroubujte všech pět šroubů **41**, **46** a matic **40**, které upevňují lišty rukojeti nářadí.
- Upněte trubicí **31** do svěráku s měkkými čelistmi, abyste zabránili poškození.
- Pomocí nástrčného klíče\* vyšroubujte zátku trubice **14**, a pomocí otevřeného klíče\* zabraňte otáčení trubice **31**.
- Odpojte spirálovou trubicí koncových čelistí **19** od bloku spínače **35** a stáhněte válec koncových čelistí **12** z nářadí.
- Odstraňte O-kroužek **10**, pryžový pásek **22** a vratnou pružinu trubice **13**.
- Volná délka pružiny **20** musí být 38,1mm (1,5"). Je-li to nutné, proveďte výměnu.
- Před sestavením naneste na koncové čelisti mazivo Moly Lithium.
- Montáž proveďte opačným postupem než demontáž.

### HYDRAULICKÝ PÍST

- Demontujte válec koncových čelistí **12** podle výše popsaného postupu.
- Upněte těleso **25** do svěráku s měkkými čelistmi\*, abyste zabránili poškození a vyšroubujte doraz zdvihu **23**.
- Upněte trubicí **31** do svěráku s měkkými čelistmi a vytáhněte těleso **25** z trubice **31** (z vnitřku tělesa vyteče malé množství hydraulického oleje).
- Opatrně demontujte píst **24** tak, aby nedošlo k poškození otvoru v těle nářadí.

\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 125–126.

- Sejměte těsnění **9**.
- Těsnění **1** je obtížné demontovat, aniž by došlo k jeho poškození, ale během čištění může zůstat na příslušném místě (za předpokladu, že nebude při čištění poškozeno). Bude-li ovšem výměna těsnění **1** nutná, postupujte následovně:
- Pomocí stěrky\* uvolněte těsnění **1** z tělesa **25** a dávejte pozor, aby nedošlo k poškození dutin a otvorů na těle náradí. Sejmuté těsnění **1** MUSÍ být zlikvidováno.
- Při výměně těsnění **1** odpojte sestavu hydraulické hadice **63** a všechna přidružená vzduchová potrubí. Odšroubujte samouzavírací spojku **6**, odstraňte tlumicí montážní desku **4**, odšroubujte horní hadici adaptéru **2** a namontujte náhradní sestavu odvzdušňovací zátky **30** tak, aby byla vnitřní plocha srovnána s vnitřním otvorem.
- Vyšroubovávejte stávající odvzdušňovací zátku, dokud nebude vnitřní čelní plocha srovnána s vnitřním otvorem. Tak získáte plynulý průchod pro vložení nového těsnění **1** přes zadní část těla náradí.
- Ujistěte se, zda je těsnění řádně namazáno a zda je správně otočeno otevřenou částí směrem k zadním koncovým čelistem.
- Provedte montáž opačným postupem než demontáž.

### SESTAVA SPOUŠTĚČÍHO SPÍNAČE

- Při provádění demontáže nebo servisu této sestavy sejměte z náradí kryty podle výše uvedeného postupu.
- Odpojte od sestavy všechny vzduchové hadice a dávejte přitom pozor, abyste je nepoškodili. Demontujte sestavu.
- Pomocí klíče\* vyšroubujte držák **56** a sejměte jej. Dávejte pozor na pružinu **57**.
- Vyjměte O-kroužek **60** a dávejte pozor, aby nedošlo k poškození uložení hřídele **61** a držáku **56**.
- Provedte očištění a opětovné sestavení s novým O-kroužkem **60**.
- Zkontrolujte délku pružiny **57**, která musí být 12,7 mm (0,5") – je-li to nutné, vyměňte ji.
- Montáž proveďte opačným postupem než demontáž.

### VENTIL ZAPNUTO/VYPNUTO PRO KONCOVÉ ČELISTI

- Tato jednotka je navržena tak, aby během životnosti náradí byla nutná pouze minimální údržba.
- Musíte-li demontovat tento ventil, postupujte následovně:
- Odpojte vzduchovou hadici od sestavy a dávejte přitom pozor, abyste ji nepoškodili. Demontujte sestavu.
- Pomocí šestihranného klíče\* povolte šroub **34**, který upíná sestavu k trubici **31** a vyjměte tuto sestavu.
- Pomocí šroubováku\* opatrně odstraňte chromovanou podložku Star-lock **33** z cívky koncových čelistí **36** a vyhodte ji.
- Vytáhněte cívku koncových čelistí **36** z bloku spínače **35**.
- Dávejte pozor, aby nedošlo k poškození cívky koncových čelistí **36** a demontujte O-kroužky **38**.
- Vyčistěte cívku a znovu namontujte nové O-kroužky **38** pomocí montážní kuličky\* a vložte ji do bloku spínače **35** se správnou orientací.
- Nasadte novou chromovanou podložku Star-lock **33** pomocí upnutí do svěráku s měkkými čelistmi, abyste zabránili poškození. NEPOUŽÍVEJTE NADMĚRNOU

### SÍLU.

- Provedte montáž opačným postupem než demontáž.

### TLAKOVÝ ZPĚTNÝ VENTIL KONCOVÝCH ČELISTÍ

- Tento zpětný ventil **26** je umístěn na rukojeti náradí.
- Při demontáži nebo výměně tohoto zpětného ventilu **26** stiskněte šroubení a vytáhněte z obou konců modrou plastovou trubici **27**.
- Při výměně zpětného ventilu **26** dávejte pozor na jeho orientaci.

### RUKOJEŤ A KONCOVÁ KRYTKA

- Očistěte a zkontrolujte lišty, zda nejsou popraskány nebo jinak poškozeny.

\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 125–126.

**JEZDEC**

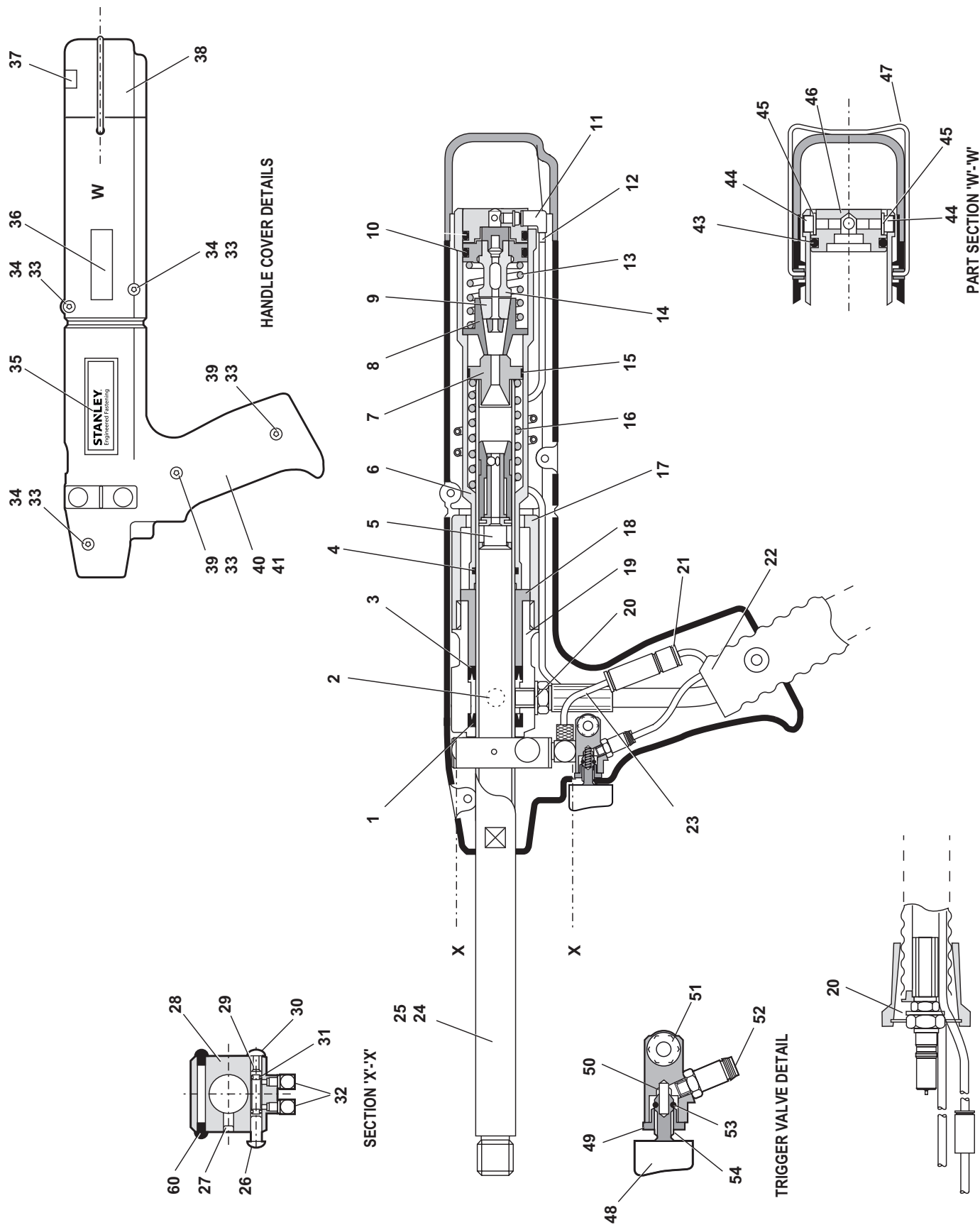
- Občas očistěte a namažte sestavu mechanického jezdce **11** malým množstvím lehkého oleje.

**DŮLEŽITÉ**

**Zkontrolujte nářadí před každodenní a týdenní údržbou.  
Po demontáží nářadí a před jeho použitím je VŽDY nutné naplnění tohoto nářadí.**

\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 Mkl. Úplný seznam najdete na straně 117.  
Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 125–126.

6.3 CELKOVÁ SESTAVA ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07530-02200 MKII

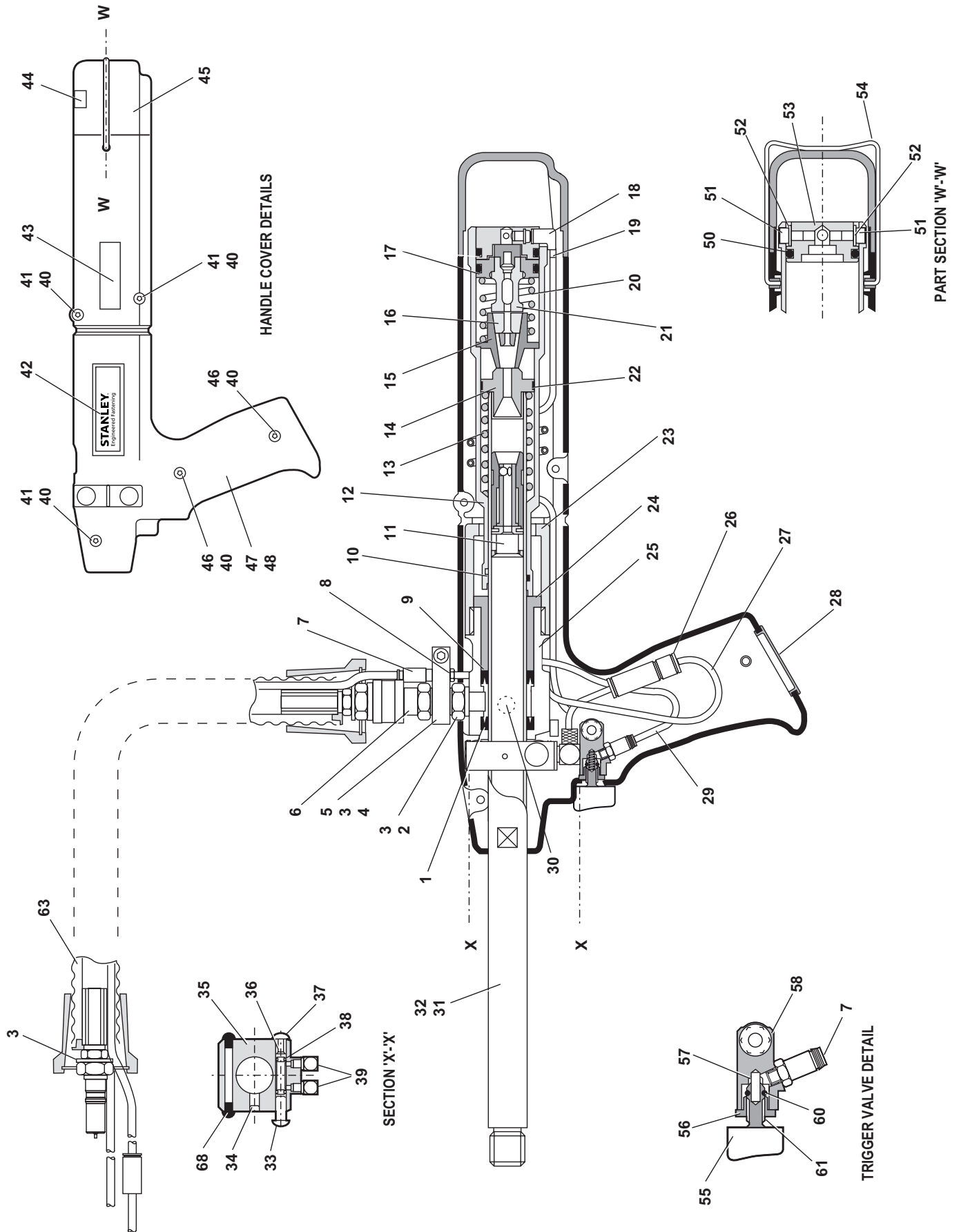


## 6.4 SEZNAM DÍLŮ ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07530-02200 MKII

SEZNAM DÍLŮ 07530-02200										
POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	
1	07003-00237	TĚSNĚNÍ (STATICKÉ)	1	-	30	07004-00059	ČERNÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-	
2	07530-00500	SESTAVA ODVZDUŠŇOVACÍ ZÁTKY (POLOŽKY 56 až 59)	1	-	31	07003-00121	O-KROUŽEK	2	3	
3	07003-00236	TĚSNĚNÍ (DYNAMICKÉ)	1	1	32	07005-01571	PRAVOÚHLÁ SPOJKA	2	-	
4	07003-00167	O-KROUŽEK	1	1	33	07002-00134	ŠESTIHRANNÁ MATICE M4	5	-	
5	07271-01100	SESTAVA MECHANICKÉHO JEZDCE	1	-	34	07001-00401	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 10	3	-	
6	07530-02207	VÁLEC KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	35	07530-02210	ŠTÍTEK	2	-	
7	07530-02205	ZÁTKA TRUBICE	1	-	36	07007-01504	ŠTÍTEK CE	1	-	
8	07530-00208	POUZDRO ČELISTÍ	1	-	37	73200-02022	BEZPEČNOSTNÍ ŠTÍTEK	1	-	
9	07151-00403	ČELISTI	2	2	38	07530-02603	KONCOVÁ KRYTKA	1	-	
10	07003-00113	O-KROUŽEK	1	2	39	07001-00262	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 22	2	-	
11	07005-01972	ŠROUBENÍ VE TVARU L	1	-	40	07530-02601	UPRAVENÁ LIŠTA RUKOJETI (PRAVÁ)	1	-	
12	07530-02211	SPIRÁLOVÁ TRUBICE VZDUCHOVÝCH KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	41	07530-02602	UPRAVENÁ LIŠTA RUKOJETI (LEVÁ)	1	-	
13	07154-00404	PRUŽINA	1	-	43	07003-00113	O-KROUŽEK	1	-	
14	07530-02800	SESTAVA PÍSTU KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	44	07001-00504	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 6	2	2	
15	07530-00206	GUMOVÝ PÁSEK	1	1	45	07002-00153	PLASTOVÁ PODLOŽKA M4	2	-	
16	07490-03002	VRATNÁ PRUŽINA TRUBICE	1	-	46	07530-02213	ZADNÍ ZÁTKA	1	-	
17	07530-00204	OMEZOVAČ ZDVIHU	1	-	47	07530-02220	SVORKA	1	-	
18	07530-00203	PÍST	1	-	48	07007-00300	TLAČÍTKO SPOUŠTĚČÍHO SPINAČE	1	-	
19	07530-02202	TĚLO NÁŘADÍ	1	-	49	07220-00803	DRŽÁK	1	-	
20	07003-00142	LEPENÉ TĚSNĚNÍ 1/8" BSP	2	2	50	07125-00215	PRUŽINA	1	-	
21	07005-01973	ZPĚTNÝ VENTIL	1	-	51	07530-02311	KRYT SPOUŠTĚČÍHO SPINAČE	1	-	
22	07008-00423	SESTAVA HYDRAULICKÉ HADICE	1	-	52	07005-01357	UPÍNAČÍ KONEKTOR	1	-	
23	07005-01083	MODRÁ PLAŠTOVÁ TRUBICE S VNĚJŠÍM PRŮMĚREM 4 mm	60 mm	-	53	07003-00022	O-KROUŽEK	1	-	
24	07007-00017	PRACHOVKA	1	-	54	07241-00208	HŘÍDEL	1	-	
25	07530-02201	TRUBICE	1	-	56	07003-00142	● LEPENÉ TĚSNĚNÍ	1	1	
26	07004-00058	CHROMOVANÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-	57	07003-00194	● LEPENÉ TĚSNĚNÍ	1	1	
27	07001-00404	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M5 x 6	1	-	58	07001-00442	● ŠROUB	1	-	
28	07530-02301	BLOK SPINAČE	1	-	59	07530-00501	● ZÁTKA	1	-	
29	07530-02302	ČIŠKA VZDUCHOVÝCH KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	60	07530-00310	ZASLEPOVACÍ ZÁTKA	2	-	



6.5 CELKOVÁ SESTAVA ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07532-02200 MKII



## 6.6 SEZNAM DÍLŮ ZÁKLADNÍHO NÁŘADÍ 07532-02200 MKII

SEZNAM DÍLŮ 07532-02200										
POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	
1	07003-00237	TĚSNĚNÍ (STATICKÉ)	1	-	34	07001-00404	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M5 x 6	1	-	
2	07532-00203	HORNÍ HADICE ADAPTÉRU	1	-	35	07530-02301	BLOK SPINAČE	1	-	
3	07003-00142	LEPENÉ TĚSNĚNÍ 1/8" BSP	4	2	36	07530-02302	ČÍTKA VZDUCHOVÝCH KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	
4	07532-02202	TLUMICÍ MONTÁŽNÍ DESKA	1	-	37	07004-00059	ČERNÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-	
5	07532-00205	MODIFIKOVANÝ ŠROUB	1	-	38	07003-00121	O-KROUŽEK	2	3	
6	07005-00759	SAMOUZAVIRACÍ SPOJKA	1	-	39	07005-01571	PRAVOUHLÁ SPOJKA	2	-	
7	07005-01357	UPINACÍ KONEKTOR	3	-	40	07002-00134	ŠESTIHRANNÁ MATICE M4	5	-	
8	07005-01325	PŘÍMÁ SPOJKA	2	-	41	07001-00401	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 10	3	-	
9	07003-00236	TĚSNĚNÍ (DYNAMICKÉ)	1	1	42	07530-02210	ŠTÍTEK	2	-	
10	07003-00167	O-KROUŽEK	1	1	43	07007-01504	ŠTÍTEK CE	1	-	
11	07271-01100	SESTAVA MECHANICKÉHO JEZDCE	1	-	44	73200-02022	BEZPEČNOSTNÍ ŠTÍTEK	1	-	
12	07530-02207	VALEC KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	45	07530-02603	KONCOVÁ KRYTKA	1	-	
13	07490-03002	VRATNÁ PRUŽINA TRUBICE	1	-	46	07001-00262	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 22	2	-	
14	07530-02205	ZÁTKA TRUBICE	1	-	47	07532-02208	UPRAVENÁ LIŠTA RUKOJETI (PRAVÁ)	1	-	
15	07530-00208	POUZDRO ČELISTI	1	-	48	07532-02209	UPRAVENÁ LIŠTA RUKOJETI (LEVÁ)	1	-	
16	07151-00403	ČELISTI	2	2	50	07003-00113	O-KROUŽEK	1	-	
17	07003-00113	O-KROUŽEK	1	2	51	07001-00504	DLOUHÝ ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU M4 x 6	2	2	
18	07005-01972	ŠROUBENÍ VE TVARU L	1	-	52	07002-00153	PLASTOVÁ PODLOŽKA M4	2	-	
19	07530-02211	SPIRÁLOVÁ TRUBICE VZDUCHOVÝCH KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	53	07530-02213	ZADNÍ ZÁTKA	1	-	
20	07154-00404	PRUŽINA	1	-	54	07530-02220	SVORKA	1	-	
21	07530-02800	SESTAVA PÍSTU KONCOVÝCH ČELISTÍ	1	-	55	07007-00300	TLAČÍTKO SPOUŠTĚCÍHO SPINAČE	1	-	
22	07530-00206	GUMOVÝ PÁSEK	1	1	56	07220-00803	DRŽÁK	1	-	
23	07530-00204	OMEZOVAČ ZDVIHU	1	-	57	07125-00215	PRUŽINA	1	-	
24	07530-00203	PÍST	1	-	58	07530-02311	KRYT SPOUŠTĚCÍHO SPINAČE	1	-	
25	07530-02202	TĚLO NÁŘADÍ	1	-	60	07003-00022	O-KROUŽEK	1	-	
26	07005-01973	ZPĚTNÝ VENTIL	1	-	61	07241-00208	HŘÍDEL	1	-	
27	07005-01083	MODRÁ PLASTOVÁ TRUBICE S VNĚJŠÍM PRŮMĚREM 4 mm	350 mm	-	63	07008-00414	SESTAVA HYDRAULICKÉ HADICE	1	-	
28	07532-02215	UTĚŠŇOVACÍ ZÁTKA	1	-	64	07003-00142	● LEPENÉ TĚSNĚNÍ	1	1	
29	07005-01084	ČERNÁ PLASTOVÁ TRUBICE S VNĚJŠÍM PRŮMĚREM 4 mm	220 mm	-	65	07003-00194	● LEPENÉ TĚSNĚNÍ	1	1	
30	07530-00500	SESTAVA ODVZDUŠŇOVACÍ ZÁTKY (POLOŽKY 64 až 67)	1	-	66	07001-00442	● ŠROUB	1	-	
31	07530-02201	TRUBICE	1	-	67	07530-00501	● ZÁTKA	1	-	
32	07007-00017	PRACHOVKA	1	-	68	07530-00310	ZÁSLEPKA	2	-	
33	07004-00058	CHROMOVANÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-						

## 6.7 ZESILOVAČ 07531-02200 – ÚDRŽBA

### Pokyny k demontáži

- Při demontáži sestavy zesilovače nejdříve odpojte hadici s přívodem stlačeného vzduchu od vstupního konektoru zesilovače **22**.
- Pomocí šestihranného klíče\* vyšroubujte čtyři šrouby **27** a sejměte ochrannou desku **24**.
- Odpojte hadici spouštěcího spínače (položka 22 na straně 122 nebo položka 29 na straně 125) od ventilu zesilovače **43** nebo **48** stlačením vnější objímky a vytažením hadice.
- Sejměte krycí desku **4** a těsnění **35** po demontáži šroubů **37** a podložek **36** pomocí šestihranného klíče\*.
- Ujistěte se, zda není těsnění poškozeno, aby mohlo zajistit správné utěsnění této sestavy.
- Obratě sestavu zesilovače a vypusťte olej ze zásobníku do vhodné nádoby.
- Pomocí vhodného klíče\* sejměte rychlospojku **32** společně s konektorem **31** a těsněním **33**.
- Demontujte ventil zesilovače **43** nebo **48** po demontáži upevňovacích šroubů pomocí vhodného klíče a dávejte pozor, aby O-kroužek **21** zůstal v nálitku těla zesilovače.
- Vyšroubujte šroub **19** pomocí vhodného šestihranného klíče\* a sejměte kryt tlumiče **16**, pěnový tlumič **15**, distanční vložku **18** a upevňovací desku **20**.
- Vytáhněte plastovou trubičku 6 mm **41** z podtlakových spojek **42**.
- Od základny zesilovače zasuněte šestihranný klíč 3 mm\* přes dva otvory a vyšroubujte podtlakové spojky **42**. Poznámka:
  - Musíte dávat pozor, protože podtlakové spojky jsou zajištěny a utěsněny na určeném místě pomocí lepidla Loctite 574.
  - Máte-li problémy s jejich demontáží, tyto podtlakové spojky mohou být odvrtnuty pomocí vrtáků s průměrem 4,7 mm nebo  $3/16''$ .
- Při opětovné montáži těchto podtlakových spojek **42** musí být dodržen následující postup: –
  - Nechejte tyto podtlakové spojky nasáknout vhodným přípravkem, například Perma Bond A905.
  - Kápněte kapku přípravku Loctite 574 do závitového otvoru zesilovače.
  - Od základny zesilovače protáhněte šestihranný klíč\* tímto otvorem. Před zasunutím do podtlakové spojky se ujistěte, zda není použitý šestihranný klíč\* znečištěn přípravkem Loctite 574.
  - Otáčejte šestihranným klíčem během aplikace přípravku Loctite 574 na základnu podtlakové spojky.
  - Zašroubujte podtlakovou spojku do zesilovače a zajistěte, aby na základně šroubení bylo takové množství přípravku Loctite 574, aby nebyl vidět závit.
- Pomocí šroubováku opatrně vyjměte vnitřní pojistný kroužek **14**. Očistěte a zkontrolujte drážku a ujistěte se, zda není opotřebována nebo poškozena.
- Pomocí extraktoru\* zasuněte konec s vnějším závitem do koncového krytu **12** a vytáhněte jej společně pouzdem zesilovače **28** a O-kroužky **10** a **13**.
- Protáhněte tyč\* otvorem spojky v přední části těla zesilovače a vyklepejte sestavu táhla pístu **9** a pístu.
- Pomocí vhodného šestihranného klíče\* vyšroubujte dva šrouby **25** a sejměte koncovou krytku **12** z pouzdra zesilovače **28**.
- Pomocí klíče\* sejměte utěšňovací zátku **7**.
- Protáhněte tyč\* otvorem spojky v přední části těla zesilovače a vytlačte utěšňovací pouzdro 5 a příslušné O-kroužky a gufera.
- Pomocí vhodného klíče\* sejměte z hlavního těla sestavu skříň ventilu **34**. Provedte vyčištění vyfoukáním nízkotlakým stlačeným vzduchem.
- Demontujte táhlo pístu **9** z pneumatického pístu zesilovače **11** upnutím prvních 20 mm ( $3/4''$ ) táhla do svěráku s měkkými čelistmi a dávejte pozor, abyste nepoškodili nebo nepoškrábali pracovní plochu.
- Vyšroubujte pojistnou matici **17** pomocí vhodného klíče\*.
- Montáž provádějte v opačném pořadí jako demontáž a dodržujte následující:
  - Očistěte všechny díly a vyměňte všechny O-kroužky.
  - Namažte všechna těsnění pomocí maziva Moly Lithium.

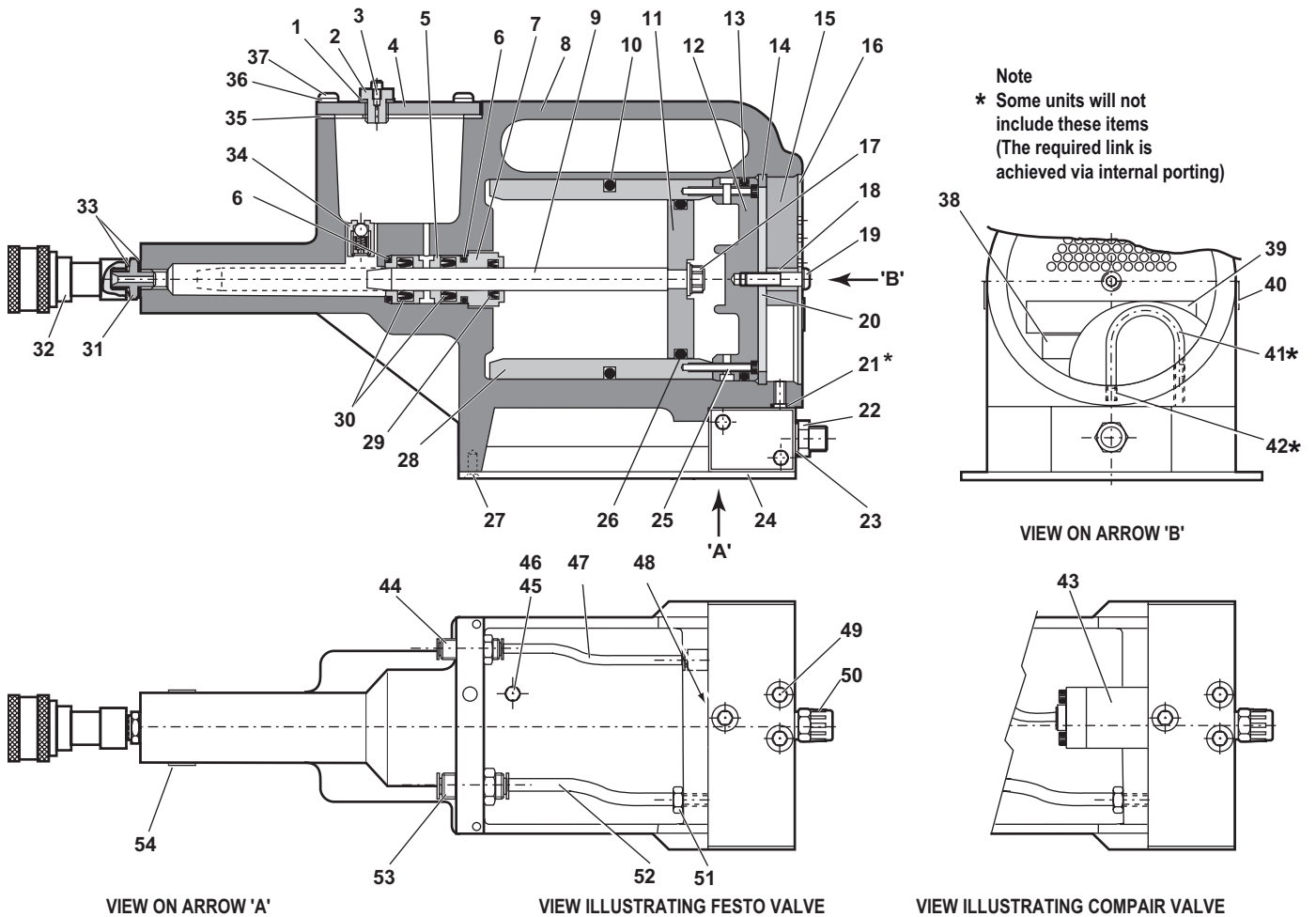
\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na nákres a seznam dílů na další straně.

- Sestava skříně ventilu **34** musí být znovu upevněna pomocí lepidla na utěsnění závitů.
- Namontujte sestavu pístu pomocí nové matice **17**.
- Koncová krytka **12** musí být správně usazena uvnitř pojistného kroužku **14**. Nebude-li použita koncová krytka, toto nářadí nesmí být používáno.

**DŮLEŽITÉ**  
**Po demontáži nářadí a před jeho použitím je VŽDY nutné naplnění tohoto nářadí.**

**6.8 ZESILOVAČ 07531-02200**



\* Týká se položek obsažených v servisní sadě 0753 MkII. Úplný seznam najdete na straně 117. Čísla položek označená **tučně** odkazují na nákres a seznam dílů na další straně.

SEZNAM DÍLŮ 07531-02200										
POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NAHRADNÍ DÍLY	
1	07003-00037	TĚSNĚNÍ	1	1	28	07531-00201	POUZDRO	1	-	
2	07240-00211	PLNICÍ ŠROUB	1	-	29	07003-00337	GUFERO	1	1	
3	07001-00418	ODVZDUŠŇOVACÍ ŠROUB	1	1	30	07003-00336	GUFERO	2	2	
4	07240-00210	KRYCÍ DESKA	1	-	31	07005-00406	SPOJKA	1	-	
5	71420-02006	TĚSNĚNÍ SKŘÍNĚ	1	-	32	07005-00759	RYCHLOUPINACÍ SPOJKA	1	-	
6	07003-00153	O-KROUŽEK	2	-	33	07003-00142	TĚSNĚNÍ	2	1	
7	71420-02007	UTĚŠŇOVACÍ ZÁTKA	1	-	34	07240-00400	SESTAVA SKŘÍNĚ VENTILU	1	-	
8	71420-02300	SESTAVA TĚLA	1	-	35	07240-00209	TĚSNĚNÍ	1	1	
9	71420-02008	TÁHLO PÍSTU	1	-	36	07002-00073	PODLOŽKA	4	1	
10	07003-00182	O-KROUŽEK	1	1	37	07001-00554	ŠROUB	4	1	
11	07531-00202	PNEUMATICKÝ PÍST	1	-	38	07007-01504	ŠTÍTEK	1	-	
12	07531-00204	KONCOVÁ KRYTKA	1	-	39	07240-00217	ŠTÍTEK	1	-	
13	07003-00183	O-KROUŽEK	1	1	40	07531-00205	ŠTÍTEK	2	-	
14	07004-00069	POJISTNÝ KROUŽEK	1	1	41	07005-00596	* PLASTOVÁ TRUBIČKA 6 mm	-	-	
15	07240-00213	PĚNOVÝ TLUMIČ	1	1	42	07245-00103	* PODTLAKOVÁ SPOJKA	2	-	
16	07240-00214	KRYT TLUMIČE	1	-	43	07005-00590	VENTIL COMPAIR	1	1	
17	07002-00017	MATICE	1	1	44	07005-01431	PŘEPÁŽKOVÁ SPOJKA	1	1	
18	07240-00215	DISTANČNÍ PODLOŽKA	1	-	45	07005-00668	ZÁTKA M5	1	-	
19	07001-00417	ŠROUB	1	1	46	07005-00670	TĚSNICÍ KROUŽEK M5	1	-	
20	07240-00216	UPEVNŇOVACÍ DESKA	1	-	47	07005-01084	PLASTOVÁ TRUBIČKA 4 mm (150 mm)	-	-	
21	*07003-00042	O-KROUŽEK	1	1	48	07005-01524	VENTIL FESTO	1	-	
22	07005-00041	SPOJKA	1	-	49	07001-00176	ŠROUB	3	-	
23	07003-00065	PODLOŽKA	1	-	50	07007-00292	ČERVENÁ KRYTKA 1/4" BSP	1	-	
24	07240-00220	OCHRANNÁ DESKA	1	-	51	07005-00647	SPOJKA	1	-	
25	07001-00375	ŠROUB	2	-	52	07005-01085	PLASTOVÁ TRUBIČKA 6 mm (150 mm)	-	-	
26	07003-00238	O-KROUŽEK	1	1	53	07005-00855	PŘEPÁŽKOVÝ SPOJ	1	-	
27	07001-00396	ŠROUB	4	-	54	73200-02022	BEZPEČNOSTNÍ ŠTÍTEK	1	-	

## 6.9 PILOTNÍ VENTIL 07005-00590 – ÚDRŽBA

### Pokyny k demontáži

Upozorňujeme, že tyto servisní pokyny se vztahují na ventil Compair, pokud je namontován.

Servis ventilu je omezen na odstranění/výměnu O-kroužků.

- Vyšroubujte šrouby **24** a demontujte sestavu pilotního ventilu.
- Demontujte píst **11** a vyhodte O-kroužky **3, 10, 4 a 5**.
- Demontujte šrouby **26 a 21** a odstraňte koncové krytky **22 a 25**.
- Vytáhněte písty **12 a 18** a odstraňte z nich O-kroužky **7 a 9**.
- Vytáhněte z otvoru cívku **16** a dávejte přitom pozor, abyste nepoškodili její povrch. Potom z obou konců tělesa ventilu odstraňte polohovací podložky **14 a 17**, O-kroužek **8**, distanční podložky **15** a O-kroužek **6**.
- Demontujte pět styčných O-kroužků **4**.
- Vyhodte VŠECHNY odstraněné O-kroužky.
- Očistěte všechny díly petrolejem nebo lakovým benzínem. NEPOUŽÍVEJTE ROZPOUŠTĚDLA. Všechny díly osušte.
- Lehce promažte otvory tělesa ventilu **23**, tělesa pilotního ventilu **19**, obě koncové krytky **22 a 25** a všechny náhradní O-kroužky mazivem CENTOPLEX 2.
- Nasadte nové O-kroužky **10, 4 a 5** na píst **11** a zasuňte je do tělesa pilotního ventilu.
- Nasadte nové O-kroužky **3, 10 a 6** do tělesa pilotního ventilu, nasadte horní krytku **20** a zajistěte sestavu pilotního ventilu k tělesu hlavního ventilu **23** pomocí šroubů **24**. Ujistěte se, zda pouzdro styčného těsnění směřuje nahoru, s těsněním G1/4 umístěným dole. Zkontrolujte správnou orientaci pístu **11**.
- S tělesem hlavního ventilu **23** ve stejné poloze, nasadte na levou část sestavy ventilu zelenou polohovací podložku **17**.
- Začněte od pravé strany ventilu, nasazujte střídavě O-kroužky **8** a distanční podložky **15** (6 těsnění a 5 distančních podložek) a nakonec sestavu doplňte bílou polohovací podložkou **14**.
- Cívku **16** namažte lehce mazivem CENTOPLEX 2, které je součástí servisní sady, a prostrčte cívku nasazenými těsněními a distančními podložkami.
- Nasadte O-kroužky **9 a 7** na příslušné písty **18 a 12**, nasadte O-kroužky **6** na konce tělesa hlavního ventilu **23**.
- Vložte písty do koncovek **25 a 22** a namontujte koncové krytky na ventil. Dbejte přitom, abyste hřídele pístů umístili do otvorů na koncích cívky **16**.
- Připevněte sestavy koncových krytek k tělesu hlavního ventilu **23** pomocí šroubů **26 a 21**.
- Namontujte styčné O-kroužky **4** do jejich pouzder v tělese hlavního ventilu.
- Je-li poškozeno připojení potrubí k sestavě pilotního ventilu, vyměňte plastovou objímku **2** a vyjměte O-kroužek **1** z kazety **27**.
- Nasadte nový O-kroužek **1** a vložte plastovou objímku **2** do kazety **27**.

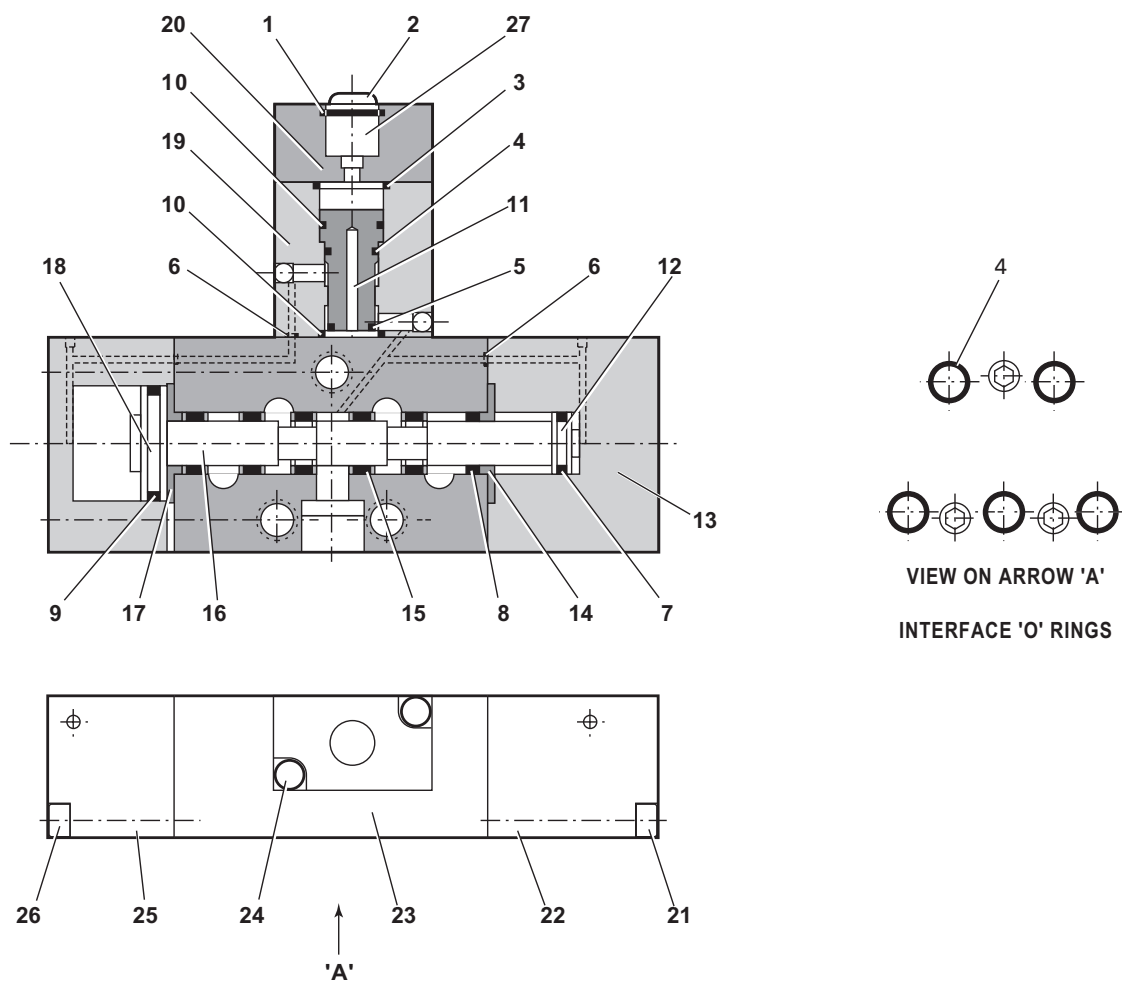
## 6.10 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Zajistěte shodu s platnými předpisy, které se týkají likvidace. Zlikvidujte všechny odpady ve schváleném zařízení nebo místě pro likvidaci odpadu, aby nedošlo k ohrožení osob nebo životního prostředí.

### DŮLEŽITÉ

**Po demontáži náradí a před jeho použitím je VŽDY nutné naplnění tohoto náradí.**

## 6.11 PILOTNÍ VENTIL 07005--00590 – INFORMACE O NÁHRADNÍCH DÍLECH



VENTIL 07005-00590 – SEZNAM DÍLŮ									
POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NÁHRADNÍ DÍLY	POLOŽKA	ČÍSLO DÍLU	POPIS	POČET	NÁHRADNÍ DÍLY
1	07005-00599	* O-KROUŽEK	–	–	15	–	† DISTANČNÍ PODLOŽKA	5	–
2	07005-00598	* PLASTOVÁ OBJÍMKA	–	–	16	–	† CÍVKA	1	–
3	07003-00204	* O-KROUŽEK	1	–	17	–	† PODLOŽKA	1	–
4	07003-00103	* O-KROUŽEK	6	–	18	–	† PÍST	1	–
5	07003-00042	* O-KROUŽEK	1	–	19	–	† TĚLO	1	–
6	07003-00121	* O-KROUŽEK	4	–	20	–	† HORNÍ KRYTKA	1	–
7	08005-00127	* O-KROUŽEK	1	–	21	–	† ŠROUB	2	–
8	07003-00105	* O-KROUŽEK	6	–	22	–	† KONČOVÁ KRYTKA	1	–
9	07003-00178	* O-KROUŽEK	1	–	23	–	† TĚLO	1	–
10	07003-00017	* O-KROUŽEK	2	–	24	–	† ŠROUB	2	–
11	–	† PÍST	1	–	25	–	† KONČOVÁ KRYTKA	1	–
12	–	† PÍST	1	–	26	–	† ŠROUB	2	–
13	07005-00590	SESTAVA VENTILU	–	–	27	–	† KAZETA	1	–
14	–	† PODLOŽKA	1	–					

\* Tyto položky tvoří dohromady servisní sadu pro ventil doplněnou o jednu tubu maziva Centoplex 2. Sada je od společnosti Avdel, číslo dílu 07005--01538.

† Není k dispozici jako náhradní díl



## 7. NAPLNĚNÍ

Po demontáži tohoto nářadí a před jeho opětovným použitím je VŽDY nutné naplnění tohoto nářadí. Může být také nutné obnovení plného zdvihu po náročném použití, kdy může být zdvih omezen a kdy nedochází k řádnému umístění upínacích prvků jediným stisknutím spouště.

### 7.1 INFORMACE O OLEJI

Doporučený olej pro naplnění tohoto nářadí je Hyspin VG 32 a AWS 32 dodávaný v balení po 0,5 l (katalogové číslo 07992--00002) nebo v kanystru o objemu 3,8 l (katalogové číslo 07992--00006). Přečtěte si prosím níže uvedené bezpečnostní údaje.

### 7.2 OLEJ HYSPIN VG 32 A AWS 32 – BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE

#### První pomoc

##### POKOŽKA:

Co nejdříve proveďte kompletní omytí mýdlem a vodou. Občasný kontakt nevyžaduje okamžitou pozornost. Krátkodobý kontakt nevyžaduje okamžitou pozornost.

##### POŽITÍ:

Okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc. NEVYVOLÁVEJTE zvracení.

##### ZRAK:

Ihned zahajte vyplachování vodou po dobu několika minut. I když NENÍ primárně dráždivou látkou, po kontaktu může dojít k malému podráždění.

#### Požár

Vhodné hasicí prostředky: CO<sub>2</sub>, suchý prášek, pěna nebo vodní mlha. NEPOUŽÍVEJTE proud vody.

#### Ochrana životního prostředí

LIKVIDACE ODPADU: Přes autorizovaného prodejce na místě s příslušnou licencí. Může být spalován. Použitý výrobek může být odeslán k recyklaci.

ROZLITÍ: Zabráňte vniknutí do kanalizace, stok a vodních toků. Použijte absorpční materiál.

#### Manipulace

Používejte ochranu zraku, nepropustné rukavice (například z PVC) a plastovou zástěru. Používejte na dobře větraných místech.

#### Uložení

Nejsou vyžadována žádná speciální opatření.

### 7.3 POSTUP PLNĚNÍ

#### DŮLEŽITÉ

**NEPOUŽÍVEJTE SPOUŠTĚCÍ SPÍNAČ, JE-LI ODSTRANĚN ODVZDUŠŇOVACÍ ŠROUB**  
**Všechny činnosti musí být prováděny na čistém pracovním stole, musíte mít čisté ruce a musíte pracovat v čistém prostředí.**

**Ujistěte se, zda je nový olej dokonale čistý a zda neobsahuje vzduchové bubliny.**  
**Údržba MUSÍ být vždy prováděna tak, aby se zajistilo, že se do nářadí nedostanou žádné cizí materiály a že nedojde k vážnému poškození.**

- Demontujte šroub **2** a těsnění **1** z plastové krycí desky **4** na nádržce zesilovače.
- Nalijte olej do nádržky, dokud nebude jeho hladina asi 12 mm (1/2") od horního okraje.
- Zašroubujte zpět plnicí šroub **2** a těsnění **1**.
- Připojte zesilovač k přívodu vzduchu. Demontujte šroub z nádržky.
- S pistolí napojenou na jednotku zesilovače a drženou pod úroveň jednotky zesilovače, vyšroubujte odvzdušňovací šroub **58** ze sestavy odvzdušňovací zátky **2** na typu nářadí 07530 Mk II nebo odvzdušňovací šroub **66** ze sestavy odvzdušňovací zátky **30** na typu nářadí 07532 Mk II o dvě otáčky a nechejte olej vytéct z nářadí.
- Jakmile bude olej volně vytékat a nebude obsahovat vzduchové bubliny, utáhněte odvzdušňovací šroub.
- Doplňte olej do nádržky na zesilovači.
- Cyklicky nářadí aktivujte, dokud všechny vzduchové bubliny v oleji nevypudíte do olejové nádržky.

Čísla položek označená **tučně** odkazují na základní sestavu a na seznam dílů na stranách 122–126.



## 8. DIAGNOSTIKA ZÁVAD

PŘÍZNAK	MOŽNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVA	VIZ STRANA
Nářadí neumísťuje upevňovací prvky	Nízký tlak vzduchu.	Zvyšte tlak vzduchu	
	Nedostatek maziva.	Namažte nářadí v bodě vstupu vzduchu	
	Velká pracovní zátěž.	Zkontrolujte úchyt upevňovacího prvku a velikost použitého otvoru	
	Zkontrolujte správnou velikost trnu.		
	Opotřebované nebo zlomené koncové čelisti.	Použijte nové koncové čelisti	
	Vypnuté koncové čelisti.	Zapněte koncové čelisti	
	Vzduch v hydraulickém systému.	Viz část „Postup plnění“	132
„Prokluzování trnu“ – čelisti nesevrou trn	Opotřebované nebo znečištěné koncové čelisti.	Proveďte nezbytné očištění nebo výměnu	
	’Nedostatečný tlak/objem vzduchu.	Zvyšte tlak/objem vzduchu	
	’Nefunkční spínač koncových čelistí.	Vyměňte spínač	
	’Úniky vzduchu u koncových čelistí.	Použijte nové O-kroužky na pístu <b>8</b>	
	Prasklý trn nedosahuje ke koncovým čelistem.	Vyměňte trn	
Poškozený zpětný ventil.	Vyměňte zpětný ventil		
Čelisti neuvolní trn	Znečištěné koncové čelisti nebo kryt čelistí.	Proveďte očištění a namazání	
	Nefunkční spínač koncových čelistí.	Vyměňte O-kroužky	
Upínací prvky neprocházejí přes čelisti přední části	Koncové čelisti nejsou zapnuty.	Zapněte koncové čelisti	
	Opotřebované koncové čelisti.	Použijte nové koncové čelisti	
	Nesprávná orientace jezdcce.	Proveďte nové upevnění a zkontrolujte orientaci	
	Nesprávný jezdec	Použijte správný typ jezdecce	
	Nesprávné čelisti přední části.	Použijte správné čelisti přední části	
	Není použita vodicí pružina trnu.	Použijte správnou vodicí pružinu trnu	
	Nesprávná vůle mezi hlavou upínacího prvku a předními čelistmi při plnění.	Nastavte vůli na hodnotu 1,5–3 mm ( $1/16''$ – $1/8''$ ) Viz část „Plnění nářadí“	115
	Zasekávání jezdcce.	Očistěte a namažte jezdcce	
	Slabá vnější pružina na jezdcce.	Vyměňte jezdcce	
Nesprávně nasazená vodicí pružina trnu.	Použijte správnou vodicí pružinu trnu		
Nadměrné opotřebování koncových čelistí	Velká pracovní zátěž.	Zkontrolujte velikost použitého otvoru a tloušťku a schopnost sevření upevňovacího prvku	
Pohyb více než jednoho upevňovacího prvku najednou	Prokluzování trnu.	Proveďte kontrolu podle části „Prokluzování trnu“, krok 2	
	Nesprávná vůle mezi hlavou upevňovacího prvku a předními čelistmi při plnění	Nastavte vůli na hodnotu 1,5–3 mm ( $1/16''$ – $1/8''$ ) Viz část „Plnění nářadí“	115

Další příznaky nebo poruchy musí být nahlášeny místnímu autorizovanému prodejci nebo servisu společnosti Avdel.

## **POZNÁMKY**

## 9. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My, společnost **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že tento výrobek:

**Popis:** **Hydropneumatické nářadí na opakované rychlostní nýtování**

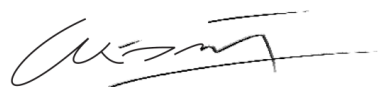
**Model:** **07530 / 07531 / 07532**

které se toto prohlášení týká, splňuje požadavky následujících harmonizovaných norem:

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

Technická dokumentace je vytvořena v souladu s požadavky Přílohy VII, v souladu s následující směrnici: **2006/42/EC Směrnice pro strojní zařízení** (Zákonné nařízení 2008 č. 1597 – Předpisy týkající se napájení strojních zařízení (Bezpečnost)).

Níže podepsaná osoba činí toto prohlášení jménem společnosti STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Ředitel technického oddělení, VELKÁ BRITÁNIE**

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

**Místo podpisu:** **Letchworth Garden City, VELKÁ BRITÁNIE**

**Datum podpisu:** **2021-08-27**

Níže podepsaná osoba je odpovědná za sestavení souboru technické dokumentace pro výrobky prodávané v Evropské unii a činí toto prohlášení jménem společnosti Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Vedoucí týmu Technická dokumentace**

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



**Toto strojní zařízení splňuje následující požadavky  
Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/EC**

## 10. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My, společnost **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že tento výrobek:

**Popis:** **Hydropneumatické nářadí na opakované rychlostní nýtování**

**Model:** **07530 / 07531 / 07532**

kterého se toto prohlášení týká, splňuje požadavky následujících specifických norem:

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

Technická dokumentace je sestavována v souladu s předpisy o dodávkách strojních zařízení (Bezpečnost) z roku 2008, S.I. 2008/1597 (ve znění pozdějších předpisů).

Níže podepsaná osoba činí toto prohlášení jménem společnosti STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Ředitel technického oddělení, VELKÁ BRITÁNIE**

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

**Místo podpisu:** **Letchworth Garden City, VELKÁ BRITÁNIE**

**Datum podpisu:** **2021-08-27**



Toto strojní zařízení splňuje následující požadavky  
Předpisy o dodávkách strojních zařízení (bezpečnost) z roku  
2008,  
S.I. 2008/1597 (ve znění pozdějších předpisů)

## 11. CHRAŇTE SVOU INVESTICI!

### ZÁRUKA NA NÝTOVACÍ NÁŘADÍ Stanley® Engineered Fastening

Společnost STANLEY® Engineered Fastening zaručuje, že každé její nářadí bylo pečlivě vyrobeno a že při normálním použití a při provádění běžné údržby se během jednoho (1) roku na tomto nářadí neobjeví závady způsobené vadou materiálu nebo špatným dílenským zpracováním.

Tato záruka se vztahuje na prvního kupujícího, který toto nářadí bude používat pouze pro určené účely.

#### **Nevztahuje se na:**

##### **Běžné opotřebování.**

Tato záruka se nevztahuje na pravidelnou údržbu, opravy a náhradní díly vyměňované v důsledku běžného opotřebování.

##### **Špatné a nesprávné použití.**

Tato záruka se nevztahuje na závady a poškození, která jsou výsledkem nesprávné obsluhy, nesprávného uložení, špatného a nesprávného použití, nehody nebo zanedbání údržby.

##### **Neautorizovaný servis nebo neschválené úpravy.**

Tato záruka se nevztahuje na závady nebo poškození vyplývající z provozu, zkušební nastavení, instalace, údržby, úprav nebo změn, které jsou prováděny mimo servis STANLEY® Engineered Fastening, nebo mimo autorizované servisy této společnosti.

Všechny ostatní záruky, ať už vyjádřené nebo předpokládané, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, jsou tímto vyloučeny.

Nebude-li toto nářadí splňovat požadavky záruky, vraťte toto nářadí neprodleně do našeho nejbližšího autorizovaného servisu. Seznam autorizovaných servisů společnosti STANLEY® Engineered Fastening na území USA nebo Kanady získáte na následujícím bezplatném telefonním čísle (877) 364 2781.

Mimo území USA a Kanady navštivte naše internetové stránky **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**, abyste mohli najít nejbližší autorizovaný servis STANLEY Engineered Fastening.

Společnost STANLEY Engineered Fastening potom provede bezplatnou výměnu jakékoli části nebo částí, u kterých byly zjištěny závady v důsledku vady materiálu nebo špatného dílenského zpracování. Nářadí bude odesláno zpět na náklady zákazníka. To představuje naši jedinou povinnost vyplývající z této záruky.

Společnost STANLEY Engineered Fastening v žádném případě neponese žádnou odpovědnost za jakékoli následné nebo speciální škody vyplývající z nákupu nebo používání tohoto nářadí.

#### **Zaregistrujte vaši nýtovačku na trhací nýty online.**

Chcete-li provést registraci online, navštivte stránky na adrese

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

Děkujeme vám za zakoupení našeho nářadí pod značkou STANLEY® Engineered Fastening.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Toate drepturile rezervate.

Informațiile furnizate nu pot fi reproduse și/sau făcute public în niciun fel și prin niciun mijloc (electronic sau mecanic) fără permisiunea scrisă și explicită din partea STANLEY Engineered Fastening. Informațiile furnizate se bazează pe datele cunoscute la momentul lansării produsului. STANLEY Engineered Fastening are o politică de îmbunătățire permanentă a produsului, iar produsele pot fi schimbate de-a lungul timpului. Informațiile furnizate sunt valabile pentru produs în starea în care este livrat de către STANLEY Engineered Fastening. Astfel, STANLEY Engineered Fastening nu poate fi considerat responsabil pentru orice pagube care intervin în urma nerespectării specificațiilor originale ale produsului.

Informațiile disponibile au fost redactate cu cea mai mare atenție. Totuși, STANLEY Engineered Fastening nu va accepta nicio responsabilitate cu privire la informațiile inexacte sau pentru consecințele care decurg din acestea. STANLEY Engineered Fastening nu va accepta nicio responsabilitate pentru daune produse ca urmare a unor operațiuni efectuate de către terți. Denumirile profesionale, denumirile comerciale, mărcile înregistrate etc. folosite de STANLEY Engineered Fastening nu trebuie să fie considerate ca fiind libere, în conformitate cu respectarea legislației de protecție a mărcilor comerciale.

## CUPRINS

<b>1. INSTRUCȚIUNI PRIVIND SIGURANȚA.....</b>	<b>140</b>
1.1 REGULI GENERALE DE SIGURANȚĂ.....	140
1.2 PERICOLE PRIVIND ELEMENTELE PROIECTATE.....	140
1.3 PERICOLE LA UTILIZARE.....	141
1.4 PERICOLE PRIVIND MIȘCĂRILE REPETITIVE.....	141
1.5 PERICOLE PRIVIND ACCESORIILE.....	141
1.6 PERICOLE LA LOCUL DE MUNCĂ.....	141
1.7 PERICOLE PRIVIND ZGOMOTUL.....	141
1.8 PERICOLE PRIVIND VIBRAȚIILE.....	142
1.9 INSTRUCȚIUNI SUPLIMENTARE DE SIGURANȚĂ PENTRU UNELTELE PNEUMATICE ȘI HIDRAULICE.....	142
<b>2. SPECIFICAȚII.....</b>	<b>143</b>
2.1 SPECIFICAȚII PENTRU UNEALTA 0753 MK II.....	143
2.2 SPECIFICAȚII PENTRU INTENSIFICATORUL 07531.....	143
<b>3. DOMENIUL DE UTILIZARE.....</b>	<b>144</b>
3.1 DIMENSIUNI SCULĂ - MODEL 07530 MKII.....	145
3.2 DIMENSIUNI SCULĂ - MODEL 07532 MKII.....	145
<b>4. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE.....</b>	<b>146</b>
4.1 ALIMENTAREA CU AER COMPRIMAT.....	146
4.2 CURSOR.....	148
4.3 ÎNCĂRCAREA ȘI REÎNCĂRCAREA UNELTEI.....	148
4.4 PROCEDURA DE OPERARE.....	149
4.5 ECHIPAMENT POZIȚIONARE.....	149
<b>5. ÎNTREȚINEREA UNELTEI.....</b>	<b>150</b>
5.1 Zilnic.....	150
5.2 Săptămânal.....	150
5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 INFORMAȚII DE SIGURANȚĂ.....	150
5.4 KIT DE SERVICE.....	151
<b>6. ÎNTREȚINEREA.....</b>	<b>152</b>
6.1 DEMONTAREA 07530-02200 MKII.....	152
6.2 DEMONTAREA 07532-02200 MKII.....	154
6.3 ANSAMBLUL GENERAL AL UNELTEI DE BAZĂ 07530-02200 MKII.....	157
6.4 LISTA DE PIESE PENTRU UNEALTA DE BAZĂ 07530-02200 MKII.....	158
6.5 ANSAMBLUL GENERAL AL UNELTEI DE BAZĂ 07532-02200 MKII.....	159
6.6 LISTA DE PIESE PENTRU UNEALTA DE BAZĂ 07532-02200 MKII.....	160
6.7 INTENSIFICATOR 07531-02200 - ÎNTREȚINERE.....	161
6.8 INTENSIFICATOR 07531-02200.....	162
6.9 SUPAPĂ PILOT 07005-00590 - ÎNTREȚINERE.....	164
6.10 PROTECȚIA MEDIULUI.....	164
6.11 SUPAPĂ PILOT 07005-00590 - INFORMAȚII REZERVE.....	165
<b>7. AMORSARE.....</b>	<b>166</b>
7.1 DETALII PENTRU ULEI.....	166
7.2 DATE DE SIGURANȚĂ ULEI HYPIN VG 32 ȘI AWS 32.....	166
7.3 PROCEDURA DE AMORSARE.....	166
<b>8. DIAGNOZA ERORILOR.....</b>	<b>167</b>
<b>9. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE.....</b>	<b>169</b>
<b>10. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UK.....</b>	<b>170</b>
<b>11. PROTEJAȚI-VĂ INVESTIȚIA!.....</b>	<b>171</b>



Acest manual de instrucțiuni trebuie citit de orice persoană care assemblează sau utilizează dispozitivul, acordând o atenție deosebită regulilor de siguranță prezentate mai jos.



La utilizarea uneltei, purtați întotdeauna echipament de protecție pentru ochi rezistent la impact. Gradul de protecție necesar trebuie evaluat pentru fiecare utilizare.



Utilizați dispozitive de protecție auditivă în conformitate cu instrucțiunile angajatorului și conform cerințelor reglementărilor privind sănătatea și securitatea în muncă.



Utilizarea uneltei poate prezenta pericol de strivire, lovire, tăiere, zgâriere și arsuri ale mâinilor operatorului. Purtați mănuși de protecție adecvate.

## 1. INSTRUCȚIUNI PRIVIND SIGURANȚA

Definițiile de mai jos descriu nivelul de severitate al fiecărui termen de semnalizare. Vă rugăm să citiți manualul și să fiți atenți la aceste simboluri.



**PERICOL:** Indică o situație iminentă de pericol care, dacă nu este evitată, va conduce la vătămarea gravă sau chiar la deces.



**AVERTIZARE:** Indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, ar putea determina decesul sau vătămarea gravă.



**ATENȚIE:** Indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate determina vătămări minore sau medii.



**ATENȚIE:** Utilizat fără simbolul alarmei de siguranță, indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate cauza deteriorarea bunurilor.

**Utilizarea sau întreținerea necorespunzătoare a acestui produs poate conduce la vătămări serioase și deteriorarea bunurilor. Citiți și înțelegeți toate avertismentele și instrucțiunile de utilizare înainte de a utiliza acest echipament. La folosirea uneltelor electrice, respectați întotdeauna măsurile elementare de siguranță, pentru a reduce pericolul de rănire.**

### SALVAȚI TOATE AVERTIZĂRILE ȘI INSTRUCȚIUNILE PENTRU REFERINȚE VIITOARE

#### 1.1 REGULI GENERALE DE SIGURANȚĂ

- Pentru a preveni diverse pericole, citiți și înțelegeți instrucțiunile de siguranță înainte de instalarea, operarea, repararea, întreținerea, schimbarea accesoriilor sau lucrul în apropierea uneltei. Nerespectarea acestor măsuri poate provoca leziuni grave.
- Doar operatorii calificați și instruiți trebuie să instaleze, să regleze sau să utilizeze unealta.
- A NU se utiliza în alte scopuri decât cele pentru a care a fost conceput, și anume fixarea niturilor oarbe de la STANLEY Engineered Fastening.
- Utilizați numai piese, organe de asamblare și accesorii recomandate de producător.
- NU modificați unealta. Modificările pot afecta eficiența sau măsurile de siguranță și pot crește pericolele pentru operator. Orice modificare făcută asupra uneltei este asumată de client și acesta va purta întreaga responsabilitate pentru aceasta, inclusiv pierderea garanției aplicabile.
- Nu aruncați instrucțiunile de siguranță; oferiți-le operatorului.
- NU utilizați unealta în cazul în care a fost deteriorată.
- Înainte de utilizare, verificați dacă există abateri sau îndoiri ale pieselor mobile, piese rupte sau alte condiții care pot afecta funcționarea uneltei. În caz de deteriorare, reparați unealta înainte de utilizare. Îndepărtați orice dispozitiv sau cheie de reglare înainte de utilizare.
- Unelte trebuie inspectate periodic pentru a verifica dacă caracteristicile nominale și marcajele solicitate de această parte a ISO 11148 sunt marcate lizibil. Angajatorul/utilizatorul va contacta producătorul pentru a obține etichete de marcare pentru înlocuire, atunci când este necesar.
- Dispozitivul trebuie păstrat întotdeauna într-o stare bună de funcționare și verificată la intervale regulate de o persoană instruită pentru a se descoperi dacă nu este deteriorată și dacă funcționează corect. Orice procedură de demontare va fi efectuată numai de către personal instruit. Înainte de demontare, citiți instrucțiunile de întreținere.

#### 1.2 PERICOLE PRIVIND ELEMENTELE PROIECTATE

- Deconectați unealta de la alimentarea cu aer înainte de a efectua orice activitate de întreținere, reglare, montare sau demontare a ansamblului capului sau a accesoriilor.
- Fiți conștienți că defectarea piesei sau a accesoriilor sau chiar a uneltei introdusă poate genera proiectile de mare viteză.
- Purtați întotdeauna protecție pentru ochi rezistentă la impact, în timpul utilizării uneltei. Gradul de protecție necesar trebuie evaluat pentru fiecare utilizare.
- Riscurile pentru alții ar trebui, de asemenea, evaluate în acest moment.
- Asigurați-vă că piesa este bine fixată.



- Verificați dacă mijloacele de protecție împotriva proiecției organului de asamblare și/sau a tije de nit sunt în poziție și sunt funcționale.
- Avertizați persoanele din jur cu privire la posibilele proiectări forțate a tijelor de nit din fața instrumentului.
- NU utilizați un dispozitiv care este îndreptat spre o altă/alte persoană(e).

### 1.3 PERICOLE LA UTILIZARE

- Utilizarea uneltei poate expune mâinile operatorului la pericole, inclusiv zdrobirea, lovirea, tăierile și căldura. Purtați mănuși de protecție adecvate.
- Operatorii și personalul de întreținere trebuie să poată face față volumului, greutateii și puterii uneltei.
- Țineți unealta în mod corect; fiți gata să contracarați mișcările normale sau bruște și să aveți ambele mâini disponibile.
- Țineți mânerul dispozitivului uscate, curate și lipsite de ulei și unsoare.
- Mențineți o poziție echilibrată a corpului și asigurați-vă o bună poziție a picioarelor atunci când folosiți unealta.
- Eliberați dispozitivul de pornire-oprire în cazul întreruperii alimentării hidraulice.
- Folosiți numai lubrifianți recomandați de producător.
- Trebuie evitat contactul cu lichid hidraulic. Pentru a reduce la minimum posibilitatea de iritații ale pielii, spălați-vă bine în caz de contact.
- La cerere, fișele de date privind siguranța materialului pentru toate uleiurile hidraulice și lubrifianți sunt disponibile la furnizorul dvs.
- Evitați pozițiile necorespunzătoare, deoarece este posibil ca aceste poziții să nu permită contracararea mișcării normale sau neașteptate a uneltei.
- Dacă unealta este fixată pe un dispozitiv de suspendare, asigurați-vă că fixarea este sigură.
- Aveți grijă la riscul de zdrobire sau prindere dacă echipamentul capului nu este montat.
- NU utilizați dispozitivul dacă carcasa vârfului nu este pe poziție.
- Înainte de a începe lucrul, utilizatorii uneltei trebuie să aibă mâinile libere.
- Atunci când transportați unealta dintr-un loc în altul, țineți mâinile la distanță de întrerupătorul de declanșare pentru a evita activarea accidentală a acestuia.
- NU forțați unealta trântind-o sau utilizând-o ca ciocan.
- Trebuie avut grijă pentru a că asigura că tijele ejectate nu reprezintă un pericol.

### 1.4 PERICOLE PRIVIND MIȘCĂRILE REPETITIVE

- Când folosește unealta, operatorul poate întâmpina disconfort la mâini, brațe, umeri, gât sau alte părți ale corpului.
- În timpul utilizării uneltei, operatorul ar trebui să adopte o postură confortabilă, menținând în același timp o poziție sigură și evitând pozițiile incomode sau fără echilibru. Operatorul trebuie să își schimbe postura în timpul activităților de durată, pentru a evita disconfortul și oboseala.
- Dacă operatorul prezintă simptome precum disconfort persistent sau recurent, durere, palpitații, dureri, furnicăături, amorțeală, senzații de arsură sau rigiditate, aceste semne de avertizare nu trebuie ignorate. Operatorul trebuie să anunțe angajatorul și să consulte un medic.

### 1.5 PERICOLE PRIVIND ACCESORIILE

- Deconectați unealta de la sursa de alimentare cu aer înainte de a monta sau scoate ansamblul capului sau accesoriul.
- Folosiți numai accesorii și consumabile de dimensiuni și tipuri recomandate de producătorul uneltei; nu folosiți alte tipuri sau dimensiuni de accesorii sau consumabile.

### 1.6 PERICOLE LA LOCUL DE MUNCĂ

- Alunecările, împiedicările și căderile sunt cauzele majore ale accidentelor la locul de muncă. Atenție la suprafețele alunecoase produse de utilizarea uneltei și la pericolele de împiedicare cauzate de furtunul de aer sau furtunul hidraulic.
- Procedați cu grijă în medii necunoscute. Pot exista pericole ascunse, cum ar fi electricitate sau alte circuite de utilități.
- Unealta nu este destinată utilizării în atmosfere potențial explozive și nu este izolată împotriva contactului cu energia electrică.
- Asigurați-vă că nu există cabluri electrice, conducte de gaz etc., care pot reprezenta un pericol dacă sunt deteriorate prin utilizarea uneltei.
- Îmbrăcați-vă corespunzător. Nu purtați îmbrăcăminte largă sau bijuterii. Păstrați-vă părul, îmbrăcămintea și mănușile la distanță față de componentele în mișcare. Hainele largi, bijuteriile sau părul lung pot fi prinse de piesele mobile.
- Trebuie avut grijă pentru a că asigura că tijele ejectate nu reprezintă un pericol.

### 1.7 PERICOLE PRIVIND ZGOMOTUL

- Expunerea la niveluri ridicate de zgomot poate provoca pierderea permanentă a auzului și alte probleme, cum ar fi tinitus (șuierat, fluierat sau zumzet în urechi). De aceea sunt esențiale evaluarea riscurilor și implementarea unor măsuri adecvate de control pentru aceste pericole.
- Controalele corespunzătoare pentru a reduce acest risc pot include acțiuni precum amortizarea materialelor pentru a preveni zgomotul pieselor.

- Utilizați protecția auditivă în conformitate cu instrucțiunile angajatorului și conform cerințelor reglementărilor de securitate și sănătate a muncii.
- Utilizați și întrețineți unealta conform recomandărilor din manualul de instrucțiuni, pentru a preveni o creștere inutilă a nivelului de zgomot.

### 1.8 PERICOLE PRIVIND VIBRAȚIILE

- Expunerea la vibrații poate provoca afectarea nervilor și vasele de sânge de la mâini și brațe.
- Purtați haine calde atunci când lucrați în condiții reci și mențineți-vă mâinile calde și uscate.
- Dacă simțiți amorțeală, furnicături, durere sau albire a pielii din degete sau mâini, încetați utilizarea uneltei, spuneți angajatorului și consultați un medic.
- Acolo unde este posibil, sprijiniți greutatea sculei într-un suport, întinzător sau echilibrator, deoarece o prindere mai ușoară poate fi folosită pentru a sprijini unealta.

### 1.9 INSTRUCȚIUNI SUPLIMENTARE DE SIGURANȚĂ PENTRU UNELTELE PNEUMATICE ȘI HIDRAULICE

- Presiunea de funcționare a sursei de aer nu trebuie să depășească 7 bar (100 PSI).
- Aerul sub presiune poate provoca vătămări grave.
- Nu lăsați niciodată unealta nesupravegheată. Deconectați furtunul de aer când unealta nu este utilizată, înainte de a schimba accesoriile sau la efectuarea de reparații.
- NU lăsați orificiul de evacuare a aerului din partea din față a colectorului de tije orientat în direcția operatorului sau a altor persoane. Nu îndreptați aerul spre dv. sau spre alte persoane.
- Un furtun scăpat de sub control poate provoca răni grave. Verificați întotdeauna furtunurile și îmbinările deteriorate sau slăbite.
- Înainte de utilizare, verificați ca furtunurile pentru aer să nu fie deteriorate și că toate îmbinările sunt bine efectuate. Nu lăsați să cadă obiecte grele peste furtunuri. Un impact puternic poate provoca o deteriorare internă și poate conduce la defectarea prematură a furtunului.]
- Nu îndreptați aerul rece spre mâini.
- La utilizarea racordurilor cu filet (cu gheare), se vor monta știfturi de blocare și se vor folosi cabluri de siguranță pentru protecția împotriva eventualelor desprinderi ale racordurilor furtunului la unealtă sau ale furtunurilor între ele.
- NU ridicați unealta de furtun. Utilizați întotdeauna mânerul uneltei.
- Orificiile de ventilare nu trebuie să fie blocate sau acoperite.
- Nu lăsați mizeria sau corpurile străine să pătrundă în sistemul hidraulic deoarece acestea vor cauza funcționarea defectuoasă a uneltei.
- Uleiul sub presiune poate provoca vătămări grave.
- Înainte de utilizare, inspectați furtunurile hidraulice pentru a vedea dacă sunt deteriorate. Toate conexiunile hidraulice trebuie să fie curate, complet cuplate și strânse înainte de operare. Nu lăsați să cadă obiecte grele peste furtunuri. Un impact puternic poate provoca o deteriorare internă și poate conduce la defectarea prematură a furtunului.
- NU trageți sau deplasați unitatea de intensificare cu ajutorul furtunurilor. Folosiți întotdeauna mânerul unității.
- Utilizați numai ulei curat și echipamente de umplere.
- Se pot utiliza numai fluide hidraulice recomandate.
- Temperatura maximă a fluidului hidraulic la intrare este de 100°C (212°F).

**▲ AVERTIZARE:** În timp ce o uzură nesemnificativă va rezulta printr-o utilizare normală și corectă a tijelor de nit, acestea trebuie examinate în mod regulat pentru semne de uzură excesivă, cu o atenție deosebită asupra diametrului capului, a zonei de prindere a fălcii de prindere a cozii sau orice deformare a tije de nit. Tijele de nit care se strică în timpul utilizării ar putea fi proiectate cu putere din unealtă. Este responsabilitatea clientului să se asigure că tijele de nit sunt înlocuite înainte de orice deformare sau uzură excesivă și întotdeauna înainte de numărul maxim recomandat de acționări. Luați legătura cu STANLEY Engineered Fastening, care vă va informa care este valoarea respectivă, măsurând sarcina brută a aplicării cu un instrument de măsurare calibrat.

**Politica STANLEY Engineered Fastening este una de dezvoltare și îmbunătățire continuă a produsului și ne rezervăm dreptul de a modifica specificația oricărui produs fără o notificare prealabilă.**

## 2. SPECIFICAȚII

### 2.1 SPECIFICAȚII PENTRU UNEALTA 0753 MK II

<b>Presiunea aerului</b>	Minim - maxim	5-7 bari (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Volum de aer liber necesar</b>	@ 5,1 bari /75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litri (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Cursă</b>	Minim	30,0 mm (1,18 in)
<b>Forță de tragere</b>	@ 5,5 bari /80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Durata ciclului</b>	Aproximativ	1 secundă
<b>Masă</b>	Pistol	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 SPECIFICAȚII PENTRU INTENSIFICATORUL 07531

<b>Presiunea aerului</b>	Minim - maxim	5-7 bari (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Raport de intensificare</b>		32:1

Valorile zgomotului determinate conform codului de testare a zgomotului ISO 15744 și ISO 3744.		0753
Nivel de putere sonor cu pondere A dB (A), L <sub>WA</sub>	Zgomot nedeterminat: k <sub>WA</sub> = 2,3 dB(A)	85,7 dB(A)
Nivelul presiunii sonore cu emisie cu pondere A la stația de lucru dB (A), L <sub>pA</sub>	Zgomot nedeterminat: k <sub>pA</sub> = 2,3 dB(A)	74,8 dB(A)
Nivelul presiunii sonore cu emisie maximă cu pondere C dB(C), L <sub>pC</sub> , vârf	Zgomot nedeterminat: k <sub>pC</sub> = 2,5 dB(C)	97,9 dB(C)
Valorile vibrațiilor determinate conform codului de testare a vibrațiilor ISO 20643 și ISO 5349.		0753
Nivelul emisiilor de vibrații, a <sub>hd</sub>	Vibrație nedeterminată: k = 0,19 m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Valorile declarate ale emisiilor de vibrații în conformitate cu EN 12096		

### 3. DOMENIUL DE UTILIZARE

Unealta pneumatică 0753 MkII este concepută pentru a monta niturile rapide SStanley Engineered Fastening (cu excepția 1/16" Avlug®), fiind ideală pentru liniile de asamblare într-o varietate de aplicații în toate domeniile industriale.

Unealta și intensificatorul au fost testate ca elemente separate și combinate. Acestea trebuie să fie utilizate numai împreună și în niciun alt scop. Consultați „Punerea în funcțiune” la pagina 146 pentru detalii cu privire la conectare.

Ambele modele, 07530 MkII și 07532 MkII, sunt unelte ușoare și portabile. Singura lor diferență constă în locația intrării furtunului.

Intrarea de sus a unelei 07532 MkII permite suspendarea de o placă de montare suplimentară, consultați desenul alăturat. Numerele pieselor sunt indicate pentru a comanda o unealtă completă, inclusiv intensificatorul și toate furtunurile, dar nu și echipamentul pentru vârf.

Numărul pistolului pentru modelul 07530 MkII este 07530-02200 și 07532-02200 pentru modelul 07532 MkII. Consultați ansamblurile generale de la paginile 157-160.

Ambele modele vor introduce aceleași nituri și ambele vor introduce cele mai multe nituri de repetiție, după cum se arată în tabelul de mai jos.

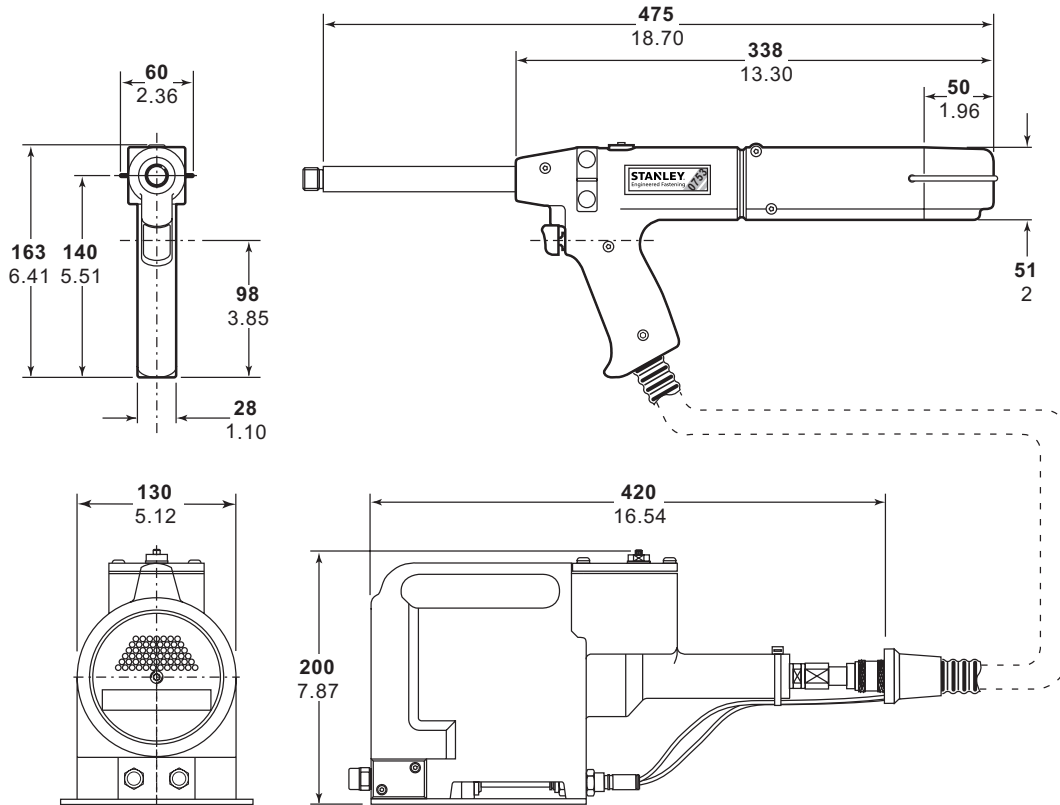
Ambele modele utilizează același echipament pentru vârf. Trebuie să consultați manualul de accesorii (07900-09508) atunci când selectați componentele compatibile cu tipul și dimensiunea niturilor utilizate în aplicația dumneavoastră.

**NU** utilizați în condiții de umezeală sau în prezența lichidelor sau a gazelor inflamabile.

DENUMIRE NIT	DIMENSIUNE NIT											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

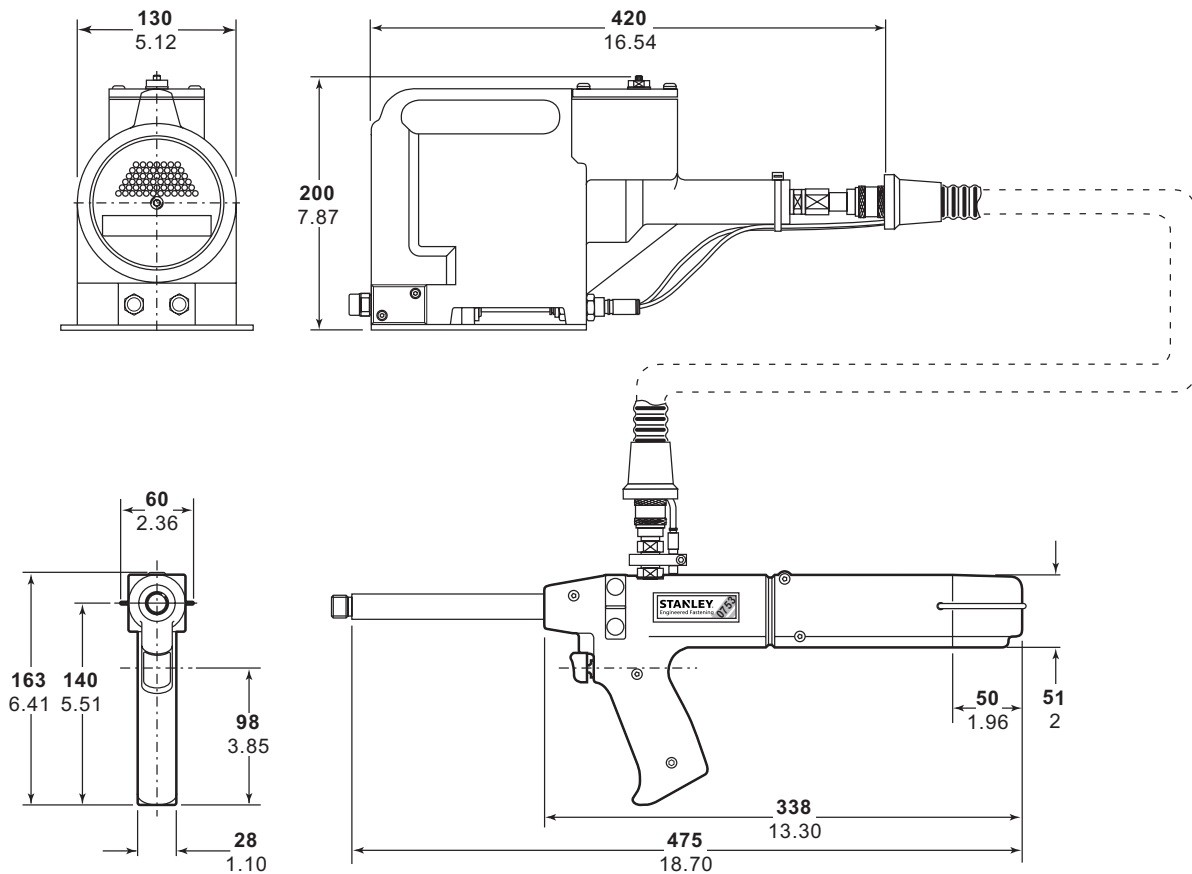
### 3.1 DIMENSIUNI SCULĂ - MODEL 07530 MKII

Număr de piesă 07530-02100



### 3.2 DIMENSIUNI SCULĂ - MODEL 07532 MKII

Număr de piesă 07532-02100



Dimensiunile prezentate cu caractere **aldine** sunt milimetrice. Alte dimensiuni sunt în inci.

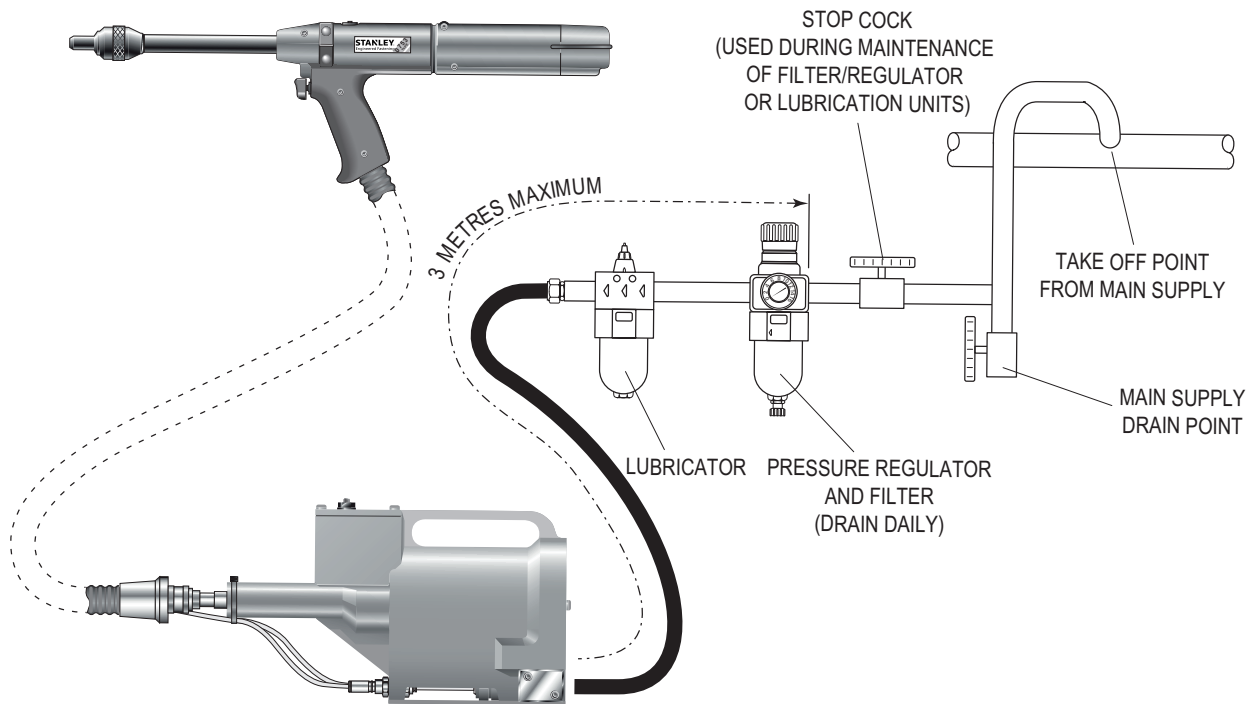
## 4. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

### 4.1 ALIMENTAREA CU AER COMPRIMAT

Toate uneltele funcționează cu aer comprimat furnizat la o presiune optimă de 5,5 bari. Recomandăm utilizarea reglatoarelor de presiune și a sistemelor de filtrare la alimentarea cu aer. Pentru a asigura o durată de viață maximă a sculei și o întreținere minimă a acesteia, acestea trebuie montate la o distanță de 3 metri de sculă (consultați diagrama de mai jos).

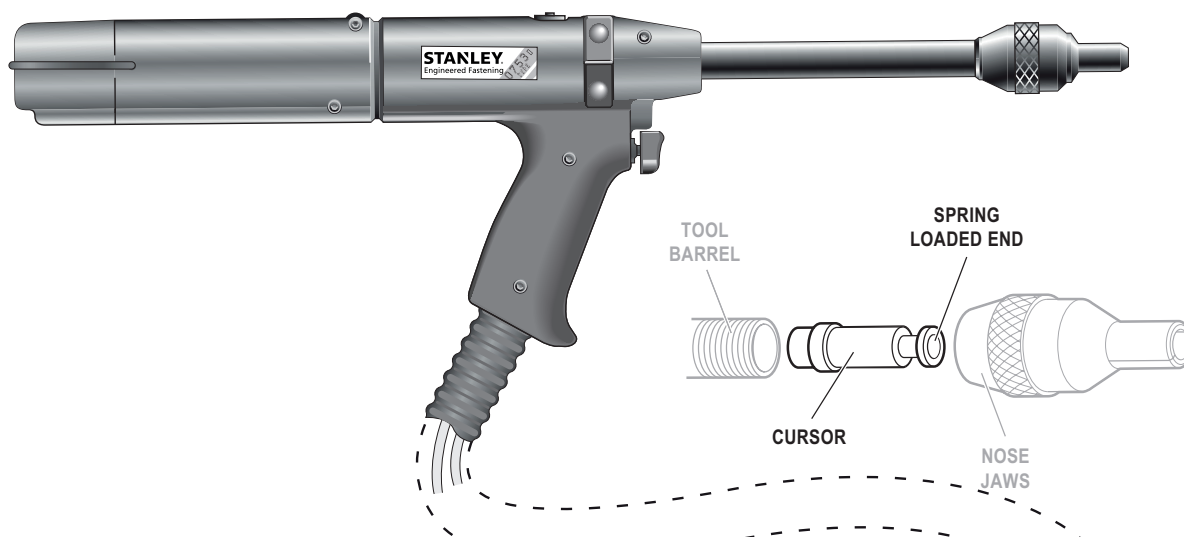
Furtunurile de alimentare cu aer vor avea o presiune minimă de lucru efectivă de 150% din presiunea maximă produsă în sistem sau 10 bari, oricare dintre acestea este mai mare. Furtunurile de aer trebuie să fie rezistente la ulei, să aibă o suprafață exterioară rezistentă la abraziune și să fie armate, în cazul în care condițiile de utilizare pot duce la deteriorarea acestora. Toate furtunurile de alimentare cu aer TREBUIE să aibă un diametru minim de 6,4 milimetri sau de 1/4 inch.

Citiți detaliile de întreținere zilnică la pagina 150.



Urmați pașii de mai jos atunci când conectați unealta la intensificator și la sursa principală de aer:

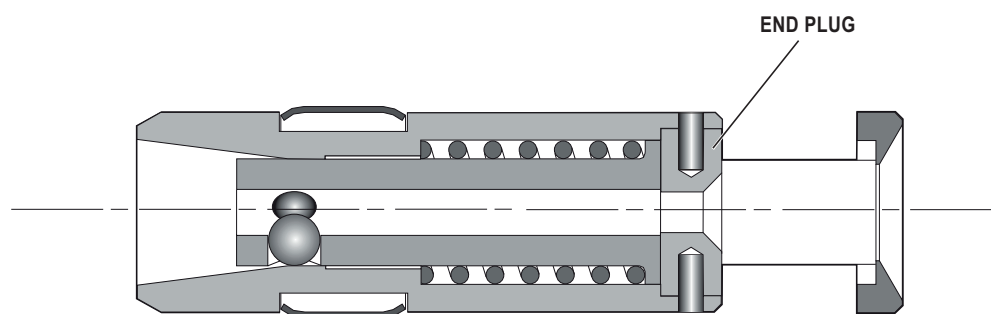
- Apăsați capătul furtunului mai mare din sculă în conectorul cu eliberare rapidă de la capătul intensificatorului.
- Pe partea frontală a intensificatorului:
  - Împingeți conducta pneumatică albastră (4 mm diametru exterior) în racordul reductor care se află în conectorul dinstânga al peretelui etanș.
  - Împingeți conducta pneumatică neagră (diam ext 4 mm) în colierul de plastic al conectorului din dreapta al peretelui frontal.
- Montați un furtun pneumatic între conectorul tată din partea din spate a intensificatorului și sursa principală de alimentare cu aer.



Pentru referință, există trei tipuri diferite de cursoare mecanice:

- 07271-01100 Folosit pentru tije de nit standard și tije de nit de unică folosință de 5/32"
- 07279-05843 Folosit pentru tije de nit de unică folosință de 1/8"
- 07279-05845 Folosit pentru tije de nit de unică folosință de 3/16"

Diferența dintre ansamblurile de mai sus este diametrul intern al fișei de capăt.



Acestea sunt codate pe bază de culori, consultați mai jos:

NR. DE PIESĂ CURSOR MECANIC	NR. DE PIESĂ FIȘĂ DE PLASTIC	CULOARE	DIAMETRU ORIFICIU (mm)
07271-01100	07150-00402	OȚEL CARBON	2,7
07279-05843	07159-05844	AURIU	2,2
07279-05845	07159-05846	ARGINTIU	3,3

## 4.2 CURSOR

### IMPORTANT

**Dacă este montat incorect, cursorul nu va permite alimentarea niturilor.**

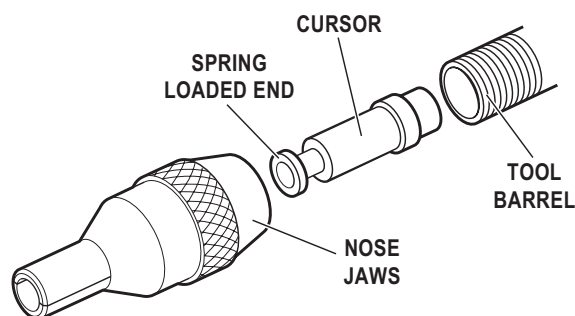
În timp ce cursorul va fi montat corect în momentul în care unealta este furnizată, vă recomandăm să verificați orientarea acestuia înainte de a monta echipamentul de vârf. Capătul cursorului încărcat, ușor concav, ar trebui să fie îndreptat către partea din față a uneltei, așa cum se arată în ilustrație.

Când este montat corect, cursorul va culisa cu ușurință din cilindru atunci când o tijă de nit este împinsă în centrul său, apoi trasă înapoi.

Pentru a inversa orientarea cursorului, urmați acești pași:

Numerele elementelor cu caractere **aldine** se referă la ansamblul general și lista de piese pentru 07530-02200 MkII la paginile 157-158. Pentru 07532-02200 MkII, procedura este aceeași, dar numerele pieselor trebuie preluate din lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

- Scoateți clema **47** și scoateți capacul de capăt **38**.
- Folosind o cheie Allen, desfaceți un șurub **44**, asigurându-vă că aerul prins este eliminat, apoi scoateți cel de-al doilea șurub **44**.
- Scoateți fișa posterioară **46**.
- Scoateți ansamblul pistonului cu fălci de coadă **14** împreună cu fălcile **9**.
- Ridicați arcul **13** și carcasa fălcii **8**.
- Introduceți o tijă în orificiul din partea din spate a cilindrului **25** până când iese prin fața cilindrului, apoi trageți tija de nit și cursorul împreună prin partea din față.
- Reasamblați componentele în ordine inversă.
- Introduceți ansamblul cursorului mecanic **5** în fața cilindrului, în sens corect.



## 4.3 ÎNCĂRCAREA ȘI REÎNCĂRCAREA UNELTEI

### IMPORTANT

**Procedura de încărcare a uneltei și de montare a echipamentului de vârf la unealtă este integrală.**

Când comandați o unealtă sau un sistem complet, în mod normal, vă vor fi furnizate toate echipamentele necesare pentru nituire.

Pentru a identifica componentele echipamentului de vârf sau pentru a selecta elementele corecte, citiți secțiunea echipament de vârf, din manualul pentru accesorii la paginile (07900-09508).

Dacă vi s-a furnizat falca de vârf, tije de nit și arcurile de tijă de nit, continuați cu încărcarea uneltei și montarea echipamentului de vârf, așa cum se arată pe verso.

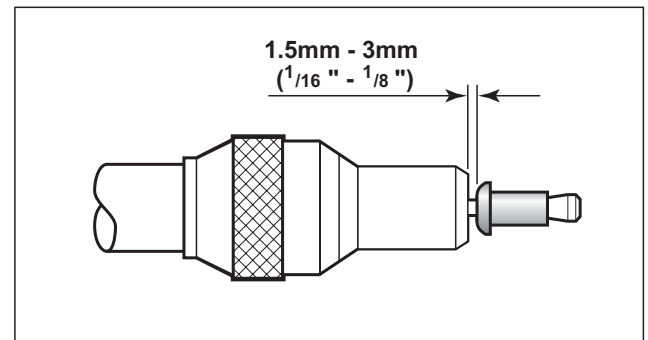
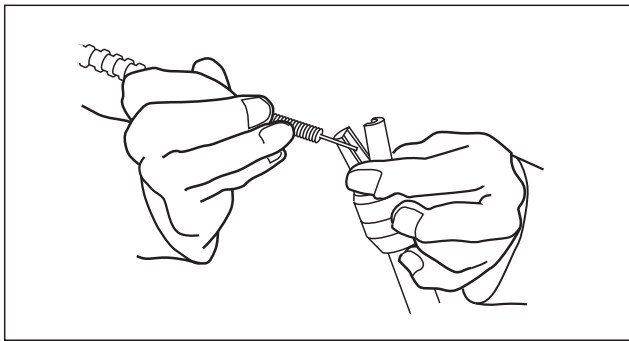
Numerele elementelor cu caractere **aldine** se referă la ansamblul general și lista de piese pentru 07530-02200 MkII la paginile 157-158. Pentru 07532-02200 MkII, procedura este aceeași, dar numerele pieselor trebuie preluate din lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160



### Încărcarea uneltei

Conectați sursa de aer la unealtă.

- Deschideți fălcile de coadă **9** care prind tija de nit prin oprirea comutatorului fălcii de coadă (elementele **26** și **30**).
- Înșurubați fălcile de vârf selectate pe cilindrul **25** uneltei.
- Introduceți o tijă de nit în capătul de coadă al niturilor prin pod-ul de hârtie.
- Glisați arcul pe tijă de nit, asigurând orientarea corectă, așa cum se arată în manualul pentru accesorii (nr. articol 07900-09508).
- Înșurubând capătul cozii tije de nit, rupeți pod-ul de hârtie din jurul niturilor.
- Deschideți fălcile de vârf, fie rotind inelul exterior pe fălcile acționate cu came sau împingând spre exterior capetele fălcilor, așa cum este ilustrat mai jos, la stânga.
- Introduceți tija de nit asamblată anterior, arcul de tijă de nit și niturile în falca de vârf până când primul nit care a fost poziționat iese din falca de vârf.
- Închideți fălcile de vârf și ajustați, astfel încât primul nit iese în afară cu 1,5mm - 3mm ( $1/16''$  până la  $1/8''$ ), așa cum se arată în ilustrația de mai jos, la dreapta.
- Închideți fălcile de coadă pentru a vă asigura că tija de nit este prinsă, acționând comutatorul fălcii (elementele **26** și **30**).



### Reîncărcarea uneltei

- Deschideți fălcile de coadă **9** ale uneltei.
- Deschideți falca de vârf și trageți tija de nit goală și arcul de tijă de nit din unealtă.
- Reîncărcați unealta urmând instrucțiunile de mai sus, începând cu etapa.

## 4,4 PROCEDURA DE OPERARE

### IMPORTANT

**Trebuie să verificați dacă orientarea cursorului și echipamentul de vârf sunt corecte, înainte de a încerca să folosiți unealta.**

- Împingeți nitul, care iese din fălcile de vârf, în orificiile de aplicare, asigurându-vă că unealta este ținută drept.
- Acționați declanșatorul fără a-l elibera - capul de tijă de nit este tras prin nit, formând nitul.
- Înlăturați unealta.
- Eliberați declanșatorul. Următorul nit va fi avansat automat prin fălcile de vârf, gata pentru plasare.

## 4.5 ECHIPAMENT POZIȚIONARE

Toate echipamentele de vârf, tije de nit, arcurile și alte accesorii se pot găsi în manualul pentru accesorii (nr. articol 07900-09508).

Numerele elementelor cu caractere **aldine** se referă la ansamblul general și lista de piese pentru 07530-02200 MkII la paginile 157-158. Pentru 07532-02200 MkII, procedura este aceeași, dar numerele pieselor trebuie preluate din lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

## 5. ÎNTREȚINEREA UNELTEI

Întreținerea regulată trebuie efectuată anual sau la fiecare 500.000 de cicluri, oricare dintre aceste situații apare prima.

### IMPORTANT

**Angajatorul este responsabil să se asigure că instrucțiunile de întreținere a uneltelor sunt puse la dispoziția personalului corespunzător.**

**Operatorul nu trebuie implicat în întreținerea sau repararea uneltei, decât dacă este instruit în mod corespunzător.**

### 5.1 ZILNIC

- Zilnic, înainte de utilizare sau când utilizați unealta pentru prima dată. Turnați câteva picături de ulei de lubrifiere în orificiul de admisie a aerului, dacă nu este instalat niciun dispozitiv de lubrifiere la alimentarea cu aer. Dacă unealta este utilizată continuu, furtunul de aer trebuie deconectat de la sursa principală de alimentare cu aer și unealta lubrifiată la fiecare două - trei ore.
- Verificați dacă există scurgeri de aer și ulei. Dacă există deteriorări, furtunurile și racordurile trebuie să fie înlocuite.
- Dacă regulatorul de presiune nu este dotat cu filtru, purjați conducta de aer pentru a elimina mizeria acumulată sau apa înainte de conecta furtunul la intensificator. Dacă există un filtru, goliți-l.
- Verificați dacă echipamentul de vârf este cel corect.
- Verificați în mod regulat tije de nit de semne de uzură sau deteriorare, în funcție de numărul de aplicări (citiți instrucțiunile de siguranță de la pagina 140 - 142).

### 5.2 SĂPTĂMÂNAL

- Efectuați procedurile „zilnice” așa cum este descris mai sus.
- Îndepărtați, inspectați, curățați și ungeți fâlcile de coadă (consultați „Cilindrul pentru falcă de coadă” din secțiunea „Întreținere” pagina 152).
- Verificați ca nivelul de ulei din rezervorul unității de intensificare să fie la aproximativ 12 mm (1/2”) sub placa de acoperire transparentă.

**⚠ ATENȚIE:** Nu utilizați niciodată solvenți sau alte produse chimice puternice pentru curățarea componentelor nemetalice ale uneltei. Aceste produse chimice pot deprecia materialele utilizate în aceste componente

### 5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 INFORMAȚII DE SIGURANȚĂ

Unsoarea poate fi comandată ca un singur element, numărul de piesă este prezentat în kituri de service la pagina 151.

#### Primul ajutor

##### PIELE:

Întrucât unsoarea este complet rezistentă la apă, este îndepărtată cel mai bine cu un produs de curățare a pielii emulsionant aprobat.

##### ÎNGHIȚIRE:

Asigurați-vă că persoana bea o soluție de 30 ml de magneziu, de preferință într-o cană de lapte.

##### OCHI:

Iritant, dar nu dăunător. Spălați cu apă și solicitați asistență medicală.

##### Foc

PUNCT DE APRINDERE: Peste 220°C.

Nu este clasificat ca inflamabil.

Mediu de stingere adecvat: CO<sub>2</sub>, halon sau spray de apă, dacă este aplicat de un operator cu experiență.

#### Mediul înconjurător

Eliminați-l pentru ardere sau reciclare într-o unitate autorizată.

#### Manipulare

Folosiți cremă barieră sau mănuși rezistente la ulei

#### Stocare

Într-un loc ferit de căldură și de agent oxidant.

### 5.4 KIT DE SERVICE

Pentru toate lucrările de reparații, vă recomandăm să folosiți setul pentru reparații (nr. articol 07900-05300).

KITURI DE SERVICE					
ARTICOLUL NR.	DESCRIERE	Nr. OPR	ARTICOLUL NR.	DESCRIERE	Nr. OPR
07900-00157	CLEȘTE INEL ELASTIC	1	07900-00352	CÂRLIG DE ÎNDEPĂRTARE A GARNITURII	1
07900-00006	SPATULĂ	1	07900-00710	CHEIE DE ÎNDEPĂRTARE A FIȘEI DE CILINDRU	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	ELEMENT ASAMBLARE	1
07900-00603	FĂLCI DE PRINDERE CILINDRU	1	07900-00243	ȘURUBELNIȚĂ	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	CHEIE INTENSIFICATOR	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	CHEIE ALLEN 1/8"	1
07900-00602	ELEMENT ASAMBLARE INEL „O”	1	07900-00617	PACHET DE 50ml LOCTITE MULTI-GASKET 574	1
07900-00595	CHEIE DE 18mm	1	07900-00469	CHEIE ALLEN 2,5mm	1
07900-00434	CHEIE DE 32mm	1	07900-00351	CHEIE ALLEN 3mm	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B.S.W. CHEIE	1	07900-00224	CHEIE ALLEN 4mm	1
07900-00012	CHEIE 9/16 × 5/8	1	07900-00225	CHEIE ALLEN 5mm	1
07900-00008	CHEIE 7/16 × 1/2	1	07992-00020	CUTIE DE UNSOARE 80g MOLY LITHIUM EP 3753	1

Notă: Dimensiunile cheilor se măsoară „între fălci”, cu excepția cazului în care se specifică altfel.

## 6. ÎNTREȚINEREA

La fiecare 500.000 de cicluri, unealta ar trebui să fie complet demontată și trebuie utilizate componente noi, dacă sunt uzate, deteriorate sau după cum se recomandă. Toate inelele și garniturile „O” trebuie schimbate și lubrifiate cu unsoare Moly Lithium EP 3753 înainte de asamblare.

### IMPORTANT

**Instrucțiunile de siguranță se regăsesc la pagina 140 - 142.  
Angajatorul este responsabil să se asigure că instrucțiunile de întreținere a uneltelor sunt puse la dispoziția personalului corespunzător.  
Operatorul nu trebuie implicat în întreținerea sau repararea uneltei, decât dacă este instruit în mod corespunzător.**

Linia de aer trebuie deconectată înainte de a încerca orice reparație sau demontare, cu excepția cazului în care se specifică altfel.

Se recomandă ca orice operațiune de demontare să fie efectuată în condiții de curățenie.

Demontarea modelelor 07530 MkII și 07532 MkII este tratată separat. Pentru 07530 MkII, consultați procedurile de demontare de mai jos, iar pentru 07532 MkII consultați paginile 152-154. Numerele elementelor cu caractere aldine se referă la ansamblul general și lista de piese pentru modelul respectiv 157-160.

Înainte de a demonta unealta, va trebui să îndepărtați echipamentul pentru vârful.

Pentru o întreținere totală a uneltei, vă sfătuim să procedați la demontarea subansamblelor în ordinea prezentată mai jos, după ce ați deconectat furtunul hidraulic de la unitatea de intensificare și conducta de aer de declanșare de la supapa de intensificare, separând astfel unitatea de pistol de unitatea de intensificare.

Substanțele potențial periculoase care s-ar fi putut depune pe mașină ca urmare a proceselor de lucru trebuie să fie îndepărtate înainte de întreținere.

### 6.1 DEMONTAREA 07530-02200 MKII

Pentru a demonta dispozitivul 07532-02200 MkII, consultați paginile 154-156.

#### CILINDRUL FĂLCII DE COADĂ

- Trageți clema **47** în sus și scoateți capacul final **38**.
- Folosind o cheie Allen\*, desfaceți un șurub de cap **44**, asigurându-vă că aerul prins în cilindrul fâlcii de coadă este eliminat. Demontați ce de-al doilea șurub cu cap cilindric **44**.
- Scoateți fișa posterioară **46**.
- Extrageți componentele de aer ale fâlcii de coadă, care conțin ansamblul piston falcă de coadă **14**, arcul **13**, fâlcile **9** și carcasa fâlcii **8**.
- Scoateți fișa din spatele ansamblului pistonului utilizând o cheie Allen\* și o bară prin fanta mare din ureauă.
- Curățați ureaua folosind un burghiu de 4,7mm ( $\frac{3}{16}$ ") și înlocuiți fișa folosind un compus de etanșare care nu se întărește, ex. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Îndepărtați inelul „O” al pistonului **10**.
- Folosind o cheie Allen\*, îndepărtați toate cele cinci șuruburi de fixare a muchilor mânerului **34**, **39** și piulițele **33** de pe mânerul uneltei.
- Prindeți cilindrul **25** într-o menghină cu fâlcii moi\* pentru a preveni deteriorarea.
- Folosind o cheie\*, deșurubați fișa de cilindru **7**, pentru a împiedica rotirea cilindrului **25** folosind o cheie cu capăt deschis\*.
- Deconectați tubul acordeon **12** al fâlcii de coadă de aer de la blocul de comutare **28** și scoateți cilindrul **6** al fâlcii de coadă din sculă.
- Îndepărtați inelul „O” **4**, banda de frecare **15** și arcul de retur al cilindrului **16**.

\* Se referă la elementele incluse în kitul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151. Numerele de articole cu caractere aldine se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

- Lungimea liberă a arcului **13** trebuie să fie de 38,1 mm (1,5"). Înlocuiți, dacă este necesar.
- Acoperiți fălcile de coadă cu unsoare Moly Lithium înainte de asamblare.
- Asamblați în ordinea inversă demontării.

#### PISTON HIDRAULIC

- Îndepărtați cilindrul fălcii de coadă **6** așa cum s-a descris anterior.
- Prindeți corpul **19** în menghină folosind fălci moi\* pentru a evita deteriorarea, desfaceți limitatorul de cursă **17**.
- Prindeți cilindrul **25** în menghina cu fălci moi, scoateți corpul **19** din cilindrul **25** (o cantitate redusă de ulei hidraulic va fi expulzată din interiorul corpului).
- Îndepărtați pistonul **18** cu atenție pentru a nu deteriora alezajul corpului.
- Îndepărtați garnitura **3**.
- Garnitura **1** este dificil de îndepărtat fără a o deteriora, dar poate rămâne pe poziție în timpul curățării (cu condiția să nu fie afectată de procesul de curățare). Dacă, totuși, garnitura **1** necesită schimbare, procedați după cum urmează:
- Folosind o spatulă\*, scoateți garnitura de etanșare **1** din corpul **19**, având grijă să nu deteriorați cavitatea corpului și alezajele. Garnitura scoasă **1** trebuie aruncată.
- Pentru a înlocui garnitura de etanșare **1**, deșurubați ansamblul de furtun hidraulic **22** și montați un set de bușon de aerisire de rezervă **2**, înșurubându-l pentru a aduce fața interioară la nivelul alezajului intern.
- Deșurubați bușonul de aerisire existent până când fața interioară este la nivelul alezajului intern. Acest lucru va oferi o trecere lină pentru introducerea noii garnituri **1** prin partea din spate a corpului.
- Asigurați-vă că garnitura este bine unsă și în sensul corect, cu capătul deschis al garniturii orientat spre fălcile din spate.
- Asamblați complet în ordinea inversă demontării.

#### ANSAMBLU DECLANȘATOR

- Pentru a demonta/întreține ansamblul, scoateți capacele de pe sculă, așa cum s-a descris anterior.
- Deconectați toate furtunurile de aer din ansamblu, având grijă să nu le deteriorați. Scoateți ansamblul.
- Cu ajutorul unei chei\*, deșurubați dispozitivul de fixare **49** și scoateți-l. Aveți grijă să păstrați arcul **50**.
- Scoateți inelul „O” **53**, având grijă să nu deteriorați locașurile axului **54** și ale dispozitivului de reținere **49**.
- Curățați și reasamblați folosind un inel O nou **53**.
- Verificați lungimea arcului **50**, care trebuie să aibă o lungime liberă de 12,7 mm (0,5") - înlocuiți-l dacă este necesar.
- Asamblați în ordinea inversă demontării.

#### SUPAPA DE PORNIRE/OPRIRE A FĂLCII DE COADĂ

- Unitatea este proiectată, astfel încât să fie necesară repararea pe durata vieții sculei.
- Dacă este necesar să demontați supapa, procedați după cum urmează:
- Deconectați furtunul de aer de la ansamblu, având grijă să nu le deteriorați. Scoateți ansamblul.
- Folosind o cheie Allen\*, slăbiți șurubul **27** care fixează ansamblul pe țeava **25** și scoateți ansamblul.
- Folosind o șurubelniță\*, scoateți cu grijă șaiba cromată **26** din tubul de aer al fălcii **29** și eliminați șaiba.
- Extrageți tubul de aer al fălcii **29** din blocul de comutare **28**.
- Având grijă să nu deteriorați tubul de aer al fălcii **29**, îndepărtați inelele „O” **31**.
- Curățați tubul și montați inele „O” noi **31** folosind elementul de asamblare\* și introduceți-l în blocul de comutare **28**, notând orientarea acestuia.
- Montați noua șaibă cromată **26** prin fixarea în menghină cu fălci moi pentru a preveni deteriorarea. NU UTILIZAȚI O FORȚĂ EXAGERATĂ.
- Asamblați complet în ordinea inversă demontării.

\* Se referă la elementele incluse în kitul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151.

Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

**SUPAPĂ DE REȚINERE A PRESIUNII ÎN FALCA DE TIJĂ DE NIT**

- Supapa de reținere **21** se află în mânerul sculei.
- Pentru a îndepărta/înlocui supapa de reținere **21**, apăsați pe fittingurile capului și scoateți tubul de plastic albastru **23** de la ambele capete.
- La înlocuirea supapei de reținere **21**, rețineți orientarea.

**MÂNER ȘI CAPAC FINAL**

- Curățați și inspectați matrițele pentru urme de fisuri sau alte deteriorări.

**CURSOR**

- Curățați și ungeți din când în când ansamblul mecanic al cursorului **5** cu puțin ulei.

**IMPORTANT**

**Verificați unealta conform procedurilor zilnice și săptămânale.  
Amorsarea este ÎNTOTDEAUNA necesară după ce unealta a fost demontată și înainte de operare.**

**6.2 DEMONTAREA 07532-02200 MKII**

Pentru a demonta dispozitivul 07530-02200 MkII, consultați paginile 152-154.

**CILINDRUL FĂLCII DE COADĂ**

- Trageți clema **54** în sus și scoateți capacul final **45**.
- Folosind o cheie Allen\*, desfaceți un șurub de cap **51**, asigurându-vă că aerul prins în cilindrul falcii de coadă este eliminat. Demontați ce de-al doilea șurub cu cap cilindric **51**.
- Împingeți înainte fișa spate **53** spre arcul **20** și eliberați-o rapid pentru a permite fișei spate **53** să cadă.
- Extrageți componentele de aer ale falcii de coadă, care conțin ansamblul piston falcă de coadă **21**, arcul **20**, fâlcile **16** și carcasa falcii **15**.
- Scoateți fișa din spatele ansamblului pistonului utilizând o cheie Allen\* și o bară prin fanta mare din turelă.
- Curățați turela folosind un burghiu de 4,7mm ( $\frac{3}{16}$ " ) și înlocuiți fișa folosind un compus de etanșare care nu se întărește, ex. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Îndepărtați inelul „O” al pistonului **17**.
- Folosind o cheie Allen\*, îndepărtați toate cele cinci șuruburi de fixare a muchiilor mânerului **41**, **46** și piulițele **40** de pe mânerul uneltei.
- Prindeți cilindrul **31** într-o menghină cu fâlcii moi\* pentru a preveni deteriorarea.
- Folosind o cheie\*, deșurubați fișa de cilindru **14**, pentru a împiedica rotirea cilindrului **31** folosind o cheie cu capăt deschis\*.
- Deconectați tubul acordeon **19** al falcii de coadă de aer de la blocul de comutare **35** și scoateți cilindrul **12** al falcii de coadă din sculă.
- Îndepărtați inelul „O” **10**, banda de frecare **22** și arcul de retur al cilindrului **13**.
- Lungimea liberă a arcului **20** trebuie să fie de 38,1 mm (1,5"). Înlocuiți, dacă este necesar.
- Acoperiți fâlcile de coadă cu unsoare Moly Lithium înainte de asamblare.
- Asamblați în ordinea inversă demontării.

**PISTON HIDRAULIC**

- Îndepărtați cilindrul falcii de coadă **12** așa cum s-a descris anterior.
- Prindeți corpul **25** în menghină folosind fâlcii moi\* pentru a evita deteriorarea, desfaceți limitatorul de cursă **23**.
- Prindeți cilindrul **31** în menghina cu fâlcii moi, scoateți corpul **25** din cilindrul **31** (o cantitate redusă de ulei hidraulic va fi expulzată din interiorul corpului).

\* Se referă la elementele incluse în kitul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151.  
Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

- Îndepărtați pistonul **24** cu atenție pentru a nu deteriora alezajul corpului.
- Îndepărtați garnitura **9**.
- Garnitura **1** este dificil de îndepărtat fără a o deteriora, dar poate rămâne pe poziție în timpul curățării (cu condiția să nu fie afectată de procesul de curățare). Dacă, totuși, garnitura **1** necesită schimbare, procedați după cum urmează:
- Folosind o spatulă\*, scoateți garnitura de etanșare **1** din corpul **25**, având grijă să nu deteriorați cavitatea corpului și alezajele. Garnitura scoasă **1** trebuie aruncată.
- Pentru a înlocui garnitura de etanșare **1**, deconectați ansamblul de furtunuri hidraulice **63** și toate conductele de aer asociate. Deșurubați cuplorul cu închidere automată **6**, scoateți placa de montare a suspensiei **4**, deșurubați furtunul superior al adaptorului **2** și montați un ansamblu de rezervă al bușonului de aerisire **30**, înșurubându-l pentru a aduce fața interioară la nivelul alezajului intern.
- Deșurubați bușonul de aerisire existent până când fața interioară este la nivelul alezajului intern. Acest lucru va oferi o trecere lină pentru introducerea noii garnituri **1** prin partea din spate a corpului.
- Asigurați-vă că garnitura este bine unsă și în sensul corect, cu capătul deschis al garniturii orientat spre fălcile din spate.
- Asamblați complet în ordinea inversă demontării.

### ANSAMBLU DECLANȘATOR

- Pentru a demonta/întreține ansamblul, scoateți capacele de pe sculă, așa cum s-a descris anterior.
- Deconectați toate furtunurile de aer din ansamblu, având grijă să nu le deteriorați. Scoateți ansamblul.
- Cu ajutorul unei chei\*, deșurubați dispozitivul de fixare **56** și scoateți-l. Aveți grijă să păstrați arcul **57**.
- Scoateți inelul „O” **60**, având grijă să nu deteriorați locașurile axului **61** și ale dispozitivului de reținere **56**.
- Curățați și reasamblați folosind un inel O nou **60**.
- Verificați lungimea arcului **57**, care trebuie să aibă o lungime liberă de 12,7 mm (0,5") - înlocuiți-l dacă este necesar.
- Asamblați în ordinea inversă demontării.

### SUPAPA DE PORNIRE/OPRIRE A FĂLCII DE COADĂ

- Unitatea este proiectată, astfel încât să fie necesară repararea pe durata vieții sculei.
- Dacă este necesar să demontați supapa, procedați după cum urmează:
- Deconectați furtunul de aer de la ansamblu, având grijă să nu le deteriorați. Scoateți ansamblul.
- Folosind o cheie Allen\*, slăbiți șurubul **34** care fixează ansamblul pe țeava **31** și scoateți ansamblul.
- Folosind o șurubelniță\*, scoateți cu grijă șaiba cromată **33** din tubul de aer al fâlcii **36** și eliminați șaiba.
- Extrageți tubul de aer al fâlcii **36** din blocul de comutare **35**.
- Având grijă să nu deteriorați tubul de aer al fâlcii **36**, îndepărtați inelele „O” **38**.
- Curățați tubul și montați inele „O” noi **38** folosind elementul de asamblare\* și introduceți-l în blocul de comutare **35**, notând orientarea acestuia.
- Montați noua șaibă cromată **33** prin fixarea în menghină cu fălci moi pentru a preveni deteriorarea. **NU UTILIZAȚI O FORȚĂ**

### EXAGERATĂ.

- Asamblați complet în ordinea inversă demontării.

### SUPAPĂ DE REȚINERE A PRESIUNII ÎN FALCA DE TIJĂ DE NIT

- Supapa de reținere **26** se află în mânerul sculei.
- Pentru a îndepărta/înlocui supapa de reținere **26**, apăsați pe fittingurile capului și scoateți tubul de plastic albastru **27** de la ambele capete.
- La înlocuirea supapei de reținere **26**, rețineți orientarea.

\* Se referă la elementele incluse în kitul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151. Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.

**MÂNER ȘI CAPAC FINAL**

- Curățați și inspectați matrițele pentru urme de fisuri sau alte deteriorări.

**CURSOR**

- Curățați și ungeți din când în când ansamblul mecanic al cursorului **11** cu puțin ulei.

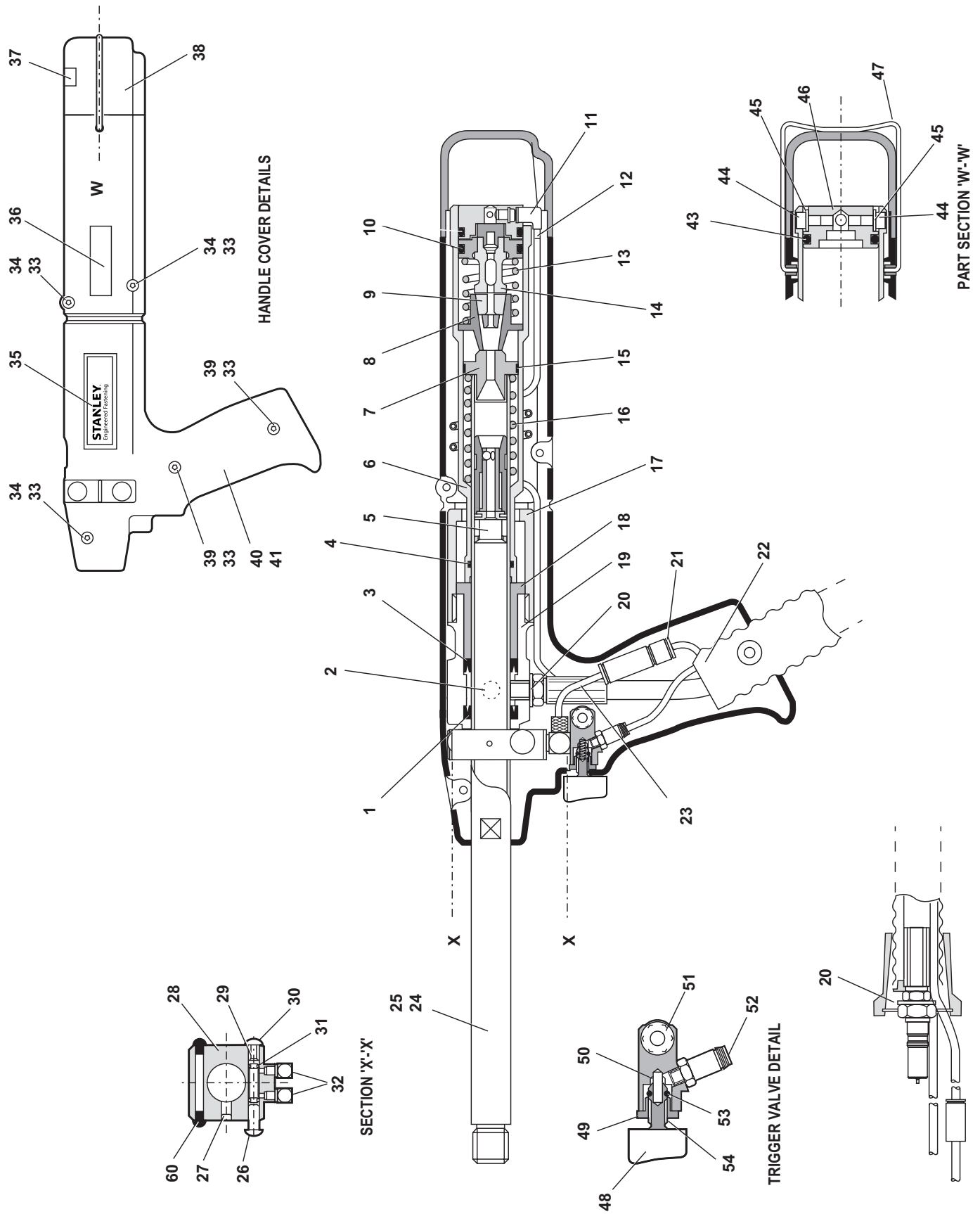
**IMPORTANT**

**Verificați unealta conform procedurilor zilnice și săptămânale.  
Amorsarea este ÎNTOTDEAUNA necesară după ce unealta a fost demontată și înainte de operare.**

\* Se referă la elementele incluse în kitul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151.  
Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 159-160.



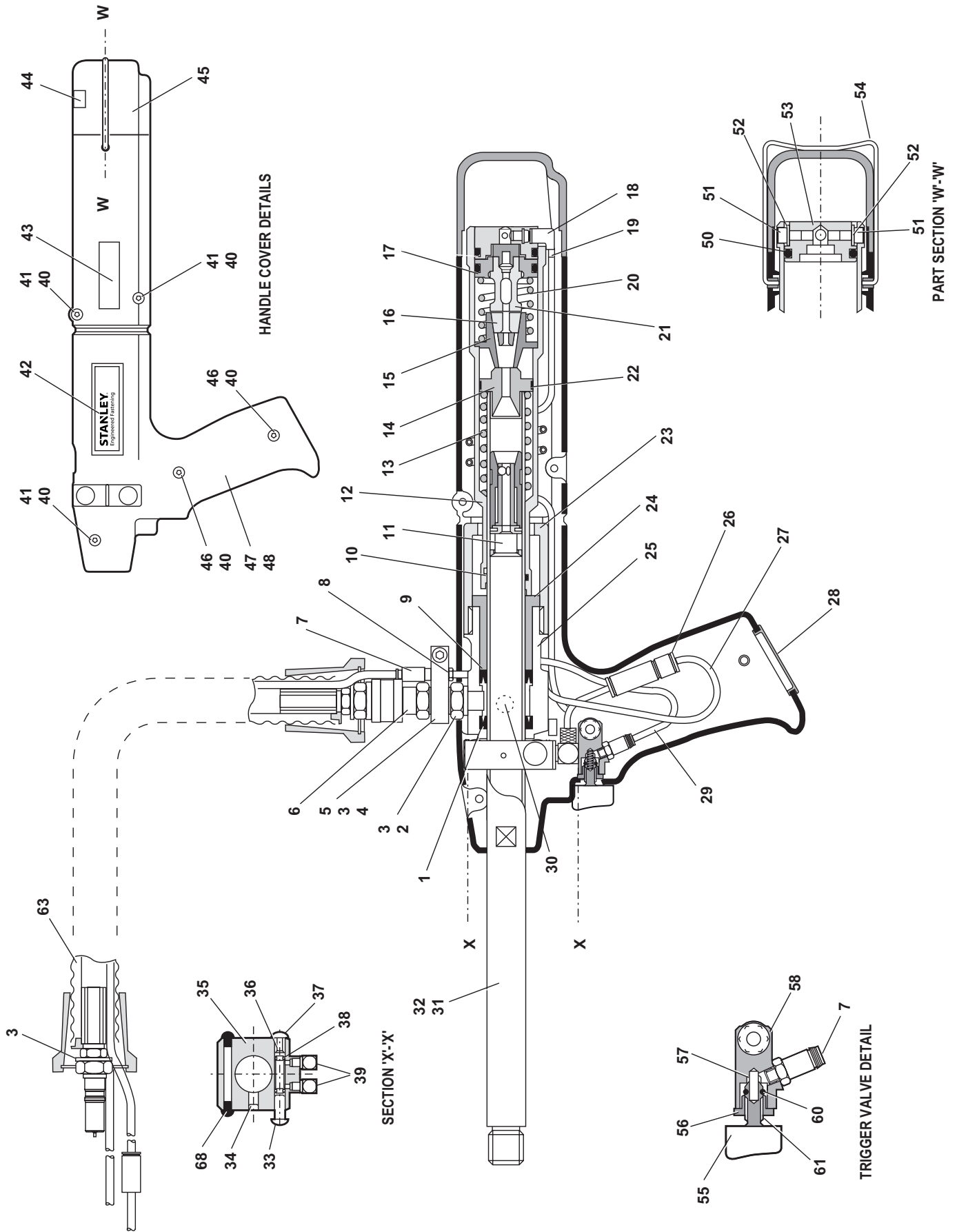
6.3 ANSAMBLUL GENERAL AL UNELTEI DE BAZĂ 07530-02200 MKII



## 6.4 LISTA DE PIESE PENTRU UNEALTA DE BAZĂ 07530-02200 MKII

LISTA DE PIESE PENTRU 07530-02200									
ELEMENT	NR. PIESĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE	ELEMENT	NR. PIESĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE
1	07003-00237	GARNITURĂ (STATICĂ)	1	-	30	07004-00059	1/8" ȘAIBĂ STARLOCK NEAGRĂ	1	-
2	07530-00500	ANSAMBLU BUȘON DE AERISIRE (ELEMENTELE 56 PÂNĂ LA 59)	1	-	31	07003-00121	INEL „O”	2	3
3	07003-00236	GARNITURĂ (DINAMICĂ)	1	1	32	07005-01571	COT CONECTOR	2	-
4	07003-00167	INEL „O”	1	1	33	07002-00134	PIULIȚĂ HEXAGONALĂ M4	5	-
5	07271-01100	ANSAMBLU CURSOR MECANIC	1	-	34	07001-00401	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 10	3	-
6	07530-02207	CILINDRUL FĂLCII DE COADĂ	1	-	35	07530-02210	ETICHETĂ	2	-
7	07530-02205	FIȘĂ CILINDRU	1	-	36	07007-01504	ETICHETĂ MARCAJ CE	1	-
8	07530-00208	CARCASĂ FALCĂ	1	-	37	73200-02022	ETICHETĂ DE SIGURANȚĂ	1	-
9	07151-00403	FĂLCI	2	2	38	07530-02603	CAPAC DE ÎNCHIDERE	1	-
10	07003-00113	INEL „O”	1	2	39	07001-00262	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 22	2	-
11	07005-01972	NIPLU FILETAT DE TIP L	1	-	40	07530-02601	PRINDERE MÂNER MODIFICATĂ (DREAPTA)	1	-
12	07530-02211	TUB DE AER TIP ACORDEON PT FALCĂ	1	-	41	07530-02602	PRINDERE MÂNER MODIFICATĂ (STÂNGA)	1	-
13	07154-00404	ARC	1	-	43	07003-00113	INEL „O”	1	-
14	07530-02800	ANSAMBLU PISTON FALCĂ	1	-	44	07001-00504	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 6	2	2
15	07530-00206	BANDĂ FRECARÉ	1	1	45	07002-00153	ȘAIBĂ M4 PLASTIC	2	-
16	07490-03002	ARC REVENIRE CILINDRU	1	-	46	07530-02213	FIȘĂ POSTERIOARĂ	1	-
17	07530-00204	LIMITATOR DE CURSĂ	1	-	47	07530-02220	CLEMĂ	1	-
18	07530-00203	PISTON	1	-	48	07007-00300	BUTON DECLANȘATOR	1	-
19	07530-02202	CORP	1	-	49	07220-00803	ELEMENT DE FIXARE	1	-
20	07003-00142	GARNITURĂ LIPITĂ 1/8" BSP	2	2	50	07125-00215	ARC	1	-
21	07005-01973	SUPAPĂ NON-RETUR	1	-	51	07530-02311	CARCASĂ DECLANȘATOR	1	-
22	07008-00423	ANSAMBLU FURTUN HIDRAULIC	1	-	52	07005-01357	CONECTOR TIP COLIER	1	-
23	07005-01083	TUB DE PLASTIC ALBASTRU O/D 4mm	60 mm	-	53	07003-00022	INEL „O”	1	-
24	07007-00017	CAPAC DE PRAF	1	-	54	07241-00208	ARBORE	1	-
25	07530-02201	CILINDRU	1	-	56	07003-00142	● GARNITURĂ LIPITĂ	1	1
26	07004-00058	ȘAIBĂ STARLOCK CROM 1/8"	1	-	57	07003-00194	● GARNITURĂ LIPITĂ	1	1
27	07001-00404	ȘURUB CILINDRIC LUNG M5 x 6	1	-	58	07001-00442	● ȘURUB	1	-
28	07530-02301	BLOC DE COMUTARE	1	-	59	07530-00501	● FIȘĂ	1	-
29	07530-02302	TUB DE AER AL FĂLCII DE COADĂ	1	-	60	07530-00310	FIȘE OARBE	2	-

6.5 ANSAMBLUL GENERAL AL UNELTEI DE BAZĂ 07532-02200 MKII



## 6.6 LISTA DE PIESE PENTRU UNEALTA DE BAZĂ 07532-02200 MKII

LISTA DE PIESE 07532-02200										
ELEMENT	NR. PIEȘĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE	ELEMENT	NR. PIEȘĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE	ELEMENT
1	07003-00237	GARNITURĂ (STATICĂ)	1	-	34	07001-00404	ȘURUB CILINDRIC LUNG M5 x 6	1	-	
2	07532-00203	ADAPTOR FURTUN SUPERIOR	1	-	35	07530-02301	BLOC DE COMUTARE	1	-	
3	07003-00142	GARNITURĂ LIPITĂ 1/8" BSP	4	2	36	07530-02302	TUB DE AER AL FĂLCII DE COADĂ	1	-	
4	07532-02202	PLACĂ DE MONTARE SUSPENSIE	1	-	37	07004-00059	1/8" ȘAIBĂ STARLOCK NEAGRĂ	1	-	
5	07532-00205	ȘURUB MODIFICAT	1	-	38	07003-00121	INEL „O”	2	3	
6	07005-00759	CUPLAJ CU ÎNCHIDERE AUTOMATĂ	1	-	39	07005-01571	COT CONECTOR	2	-	
7	07005-01357	CONECTOR TIP COLLIER	3	-	40	07002-00134	PIULIȚĂ HEXAGONALĂ M4	5	-	
8	07005-01325	CONECTOR DREPT CURBAT	2	-	41	07001-00401	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 10	3	-	
9	07003-00236	GARNITURĂ (DINAMICĂ)	1	1	42	07530-02210	ETICHETĂ	2	-	
10	07003-00167	INEL „O”	1	1	43	07007-01504	ETICHETĂ MARCAJ CE	1	-	
11	07271-01100	ANSAMBLU CURSOR MECANIC	1	-	44	73200-02022	ETICHETĂ DE SIGURANȚĂ	1	-	
12	07530-02207	CILINDRUL FĂLCII DE COADĂ	1	-	45	07530-02603	CAPAC DE ÎNCHIDERE	1	-	
13	07490-03002	ARC REVENIRE CILINDRU	1	-	46	07001-00262	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 22	2	-	
14	07530-02205	FIȘĂ CILINDRU	1	-	47	07532-02208	PRINDERE MÂNER MODIFICATĂ (DREAPTA)	1	-	
15	07530-00208	CARCASĂ FALCĂ	1	-	48	07532-02209	PRINDERE MÂNER MODIFICATĂ (STÂNGA)	1	-	
16	07151-00403	FĂLCI	2	2	50	07003-00113	INEL „O”	1	-	
17	07003-00113	INEL „O”	1	2	51	07001-00504	ȘURUB CAP CILINDRIC LUNG M4 x 6	2	2	
18	07005-01972	NIPLU FILETAT DE TIP L	1	-	52	07002-00153	ȘAIBĂ M4 PLASTIC	2	-	
19	07530-02211	TUB DE AER TIP ACORDEON PT FALCĂ	1	-	53	07530-02213	FIȘĂ POSTERIOARĂ	1	-	
20	07154-00404	ARC	1	-	54	07530-02220	CLEMĂ	1	-	
21	07530-02800	ANSAMBLU PISTON FALCĂ	1	-	55	07007-00300	BUTON DECLANȘATOR	1	-	
22	07530-00206	BANDĂ FRECARÉ	1	1	56	07220-00803	ELEMENT DE FIXARE	1	-	
23	07530-00204	LIMITATOR DE CURSĂ	1	-	57	07125-00215	ARC	1	-	
24	07530-00203	PISTON	1	-	58	07530-02311	CARCASĂ DECLANȘATOR	1	-	
25	07530-02202	CORP	1	-	60	07003-00022	INEL „O”	1	-	
26	07005-01973	SUPAPĂ NON-RETUR	1	-	61	07241-00208	ARBORE	1	-	
27	07005-01083	TUB DE PLASTIC ALBASTRU O/D 4mm	350 mm	-	63	07008-00414	ANSAMBLU FURTUN HIDRAULIC	1	-	
28	07532-02215	FIȘĂ ETANȘARE	1	-	64	07003-00142	● GARNITURĂ LIPITĂ	1	1	
29	07005-01084	TUB DE PLASTIC NEGRU O/D 4mm	220 mm	-	65	07003-00194	● GARNITURĂ LIPITĂ	1	1	
30	07530-00500	ANSAMBLU BUȘON DE AERISIRE (ELEMENTELE 64 PÂNĂ LA 67)	1	-	66	07001-00442	● ȘURUB	1	-	
31	07530-02201	CILINDRU	1	-	67	07530-00501	● FIȘĂ	1	-	
32	07007-00017	CAPAC DE PRAF	1	-	68	07530-00310	PLACĂ DE BLINDAJ	2	-	
33	07004-00058	ȘAIBĂ STARLOCK CROM 1/8"	1	-						

## 6.7 INTENSIFICATOR 07531-02200 - ÎNTREȚINERE

### Instrucțiuni de demontare

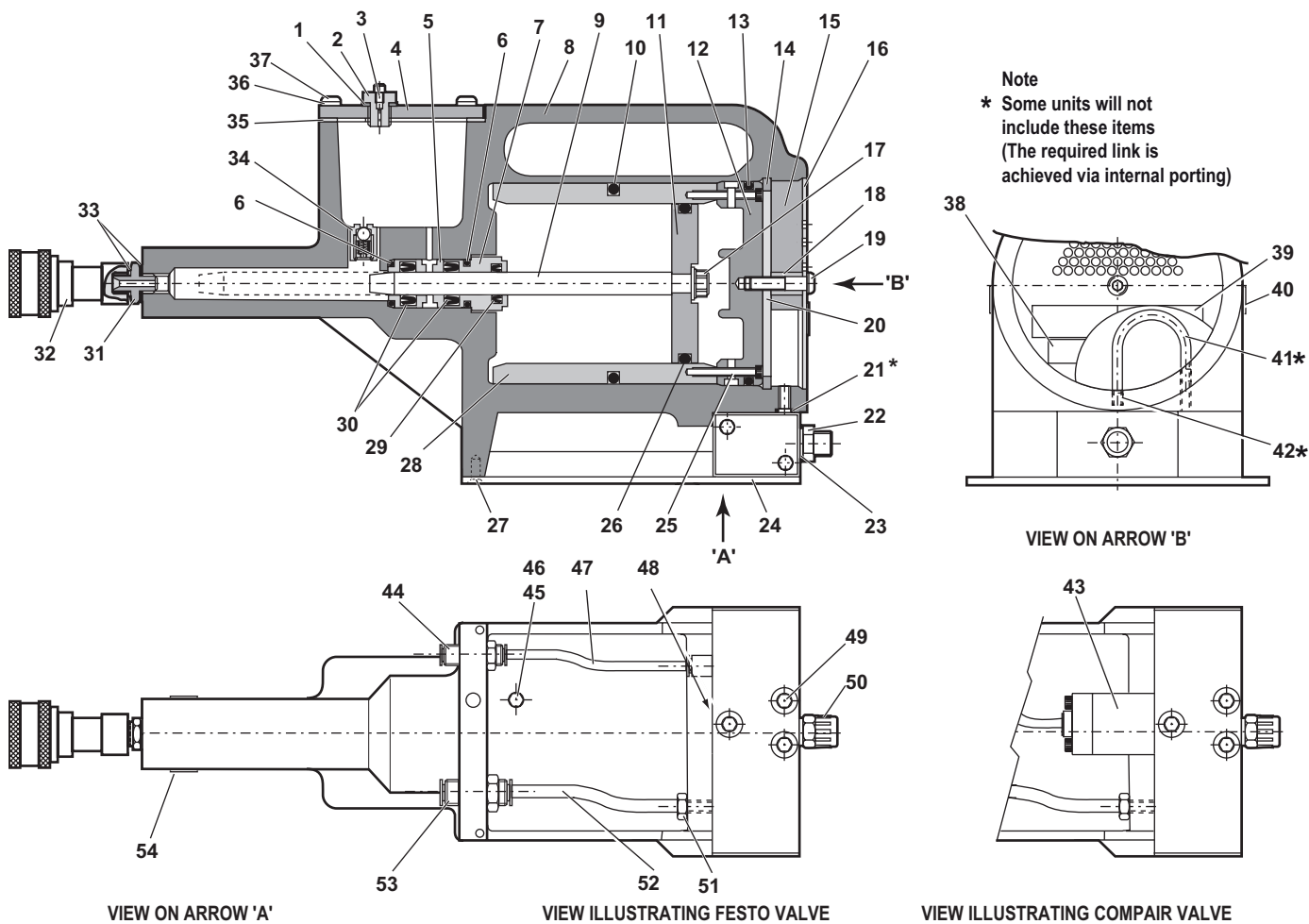
- La demontarea ansamblului intensificatorului, deconectați mai întâi furtunul de alimentare cu aer de la conectorul **22** de intrare a intensificatorului.
- Cu ajutorul unei chei Allen\*, desfaceți cele patru șuruburi **27** și scoateți placa de protecție **24**.
- Deconectați furtunul de declanșare (elementul 22 de la pagina 157 sau elementul 29 de la pagina 159) de la supapa intensificatoare **43** sau **48** prin apăsarea colierului de ieșire și retragerea furtunului.
- Îndepărtați placa de acoperire **4** și garnitura **35** prin îndepărtarea șuruburilor **37** și a șaibelor **36** cu ajutorul cheii Allen\*.
- Asigurați-vă că garnitura nu este deteriorată pentru a asigura o etanșare corespunzătoare la asamblare.
- Se inversează ansamblul intensificator și se golește uleiul din rezervor într-un recipient adecvat.
- Îndepărtați conectorul cu eliberare rapidă **32** împreună cu conectorul **31** și garniturile **33** cu ajutorul unei chei adecvate\*.
- Îndepărtați supapa de intensificare **43** sau **48** prin îndepărtarea șuruburilor de fixare cu o cheie potrivită, având grijă să rețineți inelul O **21** situat în corpul intensificatorului.
- Îndepărtați șurubul **19** cu ajutorul unei chei Allen\* adecvate și scoateți capacul amortizorului **16**, amortizorul de spumă **15**, distanțierul **18** și placa de fixare **20**.
- Scoateți tubul de plastic de 6 mm **41** de la conectorii de vacuum **42**.
- De la baza intensificatorului, introduceți o cheie Allen de 3 mm\* prin cele două găuri și deșurubați conectorii de vacuum **42**. Notă:
  - Trebuie să aveți grijă, deoarece conectorii de vid sunt blocați și sigilați în poziție cu Loctite 574.
  - În cazul în care este dificil de îndepărtat, conectorii de vacuum pot fi scoși cu un burghiu cu diametrul de  $\frac{3}{16}$ " sau 4,7 mm.
- Pentru a reasambla conectorii de vacuum **42**, trebuie să se parcurgă următoarea procedură: -
  - Înmuiați conectorii de vacuum într-un activator adecvat, de exemplu Perma Bond A905
  - Puneți o picătură de Loctite 574 în orificiul filetat al intensificatorului.
  - De la baza intensificatorului, introduceți cheia Allen \* prin orificiu. Asigurați-vă că cheia Allen\* nu conține Loctite 574 înainte de a o introduce în conectorul de vacuum.
  - Rotiți cheia Allen în timp ce aplicați Loctite 574 la baza conectorului de vacuum.
  - Înșurubați conectorul de vacuum în intensificator, asigurându-vă că la baza racordului există suficient Loctite 574 astfel încât filetul să nu fie vizibil.
- Cu ajutorul unei șurubelnițe, îndepărtați cu grijă inelul de reținere intern **14**. Curățați și inspectați canelura pentru a vedea dacă există semne de deteriorare.
- Cu ajutorul extractorului\*, introduceți capătul filetat tată în capacul de capăt **12** și scoateți-l împreună cu manșonul intensificator **28** și inelele „O” **10** și **13**.
- Introduceți tija\* prin orificiul de conectare din partea din față a corpului intensificatorului și scoateți tija **9** și ansamblul pistonului.
- Cu ajutorul unei chei Allen\* adecvate, deșurubați cele două șuruburi **25** și scoateți capacul de capăt **12** din manșonul intensificatorului **28**.
- Îndepărtați dopul de etanșare **7** cu o cheie\*.
- Introduceți tija\* prin orificiul de conectare din partea din față a corpului intensificatorului și împingeți carcasa de etanșare **5** și inelele „O” și garniturile asociate.
- Îndepărtați ansamblul carcasei de supapă **34** de pe corpul principal cu o cheie potrivită\*. Curățați prin suflare cu un jet de aer de joasă presiune.
- Îndepărtați tija pistonului **9** de pe pistonul de aer **11** al intensificatorului prinșând primii 20 mm ( $\frac{3}{4}$ ") ai tijei într-o menghină cu fălci moi, având grijă să nu deteriorați sau să marcați suprafața de lucru.
- Deșurubați contrapiulița **17** cu o cheie potrivită\*.
- Se montează în ordinea inversă a demontării, respectând următoarele:
- Curățați toate piesele și schimbați toate inelele „O”.

\* Se referă la elementele incluse în setul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151. Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la ilustrația și lista de piese alăturată.

- Lubrifiați toate garniturile folosind unsoare Moly Lithium.
- Ansamblul de carcasă a supapei **34** trebuie montat din nou folosind un adeziv de etanșare a filetelui.
- Asamblați ansamblul pistonului folosind o nouă piuliță **17**.
- Capacul de capăt **12** trebuie să fie montat corect în interiorul inelului de reținere **14**. Unealta nu trebuie să fie utilizată dacă a fost omis capacul frontal.

**IMPORTANT**

**Amorsarea este ÎNTOTDEAUNA necesară după ce unealta a fost demontată și înainte de operare.**

**6.8 INTENSIFICATOR 07531-02200**

\* Se referă la elementele incluse în setul de service 0753 MkII. Pentru lista completă, consultați pagina 151. Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la ilustrația și lista de piese alăturată.

LISTA DE PIESE 07531-02200

ELEMENT	NR. PIEȘĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE	ELEMENT	NR. PIEȘĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE
1	07003-00037	GARNITURĂ	1	1	28	07531-00201	MANȘON	1	-
2	07240-00211	ȘURUB DE UMPLERE	1	-	29	07003-00337	SIMERING	1	1
3	07001-00418	ȘURUB DE PURJARE	1	1	30	07003-00336	SIMERING	2	2
4	07240-00210	PLACĂ DE ACOPERIRE	1	-	31	07005-00406	CONECTOR	1	-
5	71420-02006	CARCASĂ DE ETANȘARE	1	-	32	07005-00759	CONECTOR ELIBERARE RAPIDĂ	1	-
6	07003-00153	INEL „O”	2	-	33	07003-00142	GARNITURĂ	2	1
7	71420-02007	FIȘĂ ETANȘARE	1	-	34	07240-00400	ANSAMBLUL CARCASĂ SUPAPĂ	1	-
8	71420-02300	ANSAMBLU CORP	1	-	35	07240-00209	GARNITURĂ	1	1
9	71420-02008	TIJĂ DE PISTON	1	-	36	07002-00073	ȘAIBĂ	4	1
10	07003-00182	INEL „O”	1	1	37	07001-00554	ȘURUB	4	1
11	07531-00202	PISTON DE AER	1	-	38	07007-01504	ETICHETĂ	1	-
12	07531-00204	CAPAC DE CAPĂT	1	-	39	07240-00217	ETICHETĂ	1	-
13	07003-00183	INEL „O”	1	1	40	07531-00205	ETICHETĂ	2	-
14	07004-00069	INEL DE FIXARE	1	1	41	07005-00596	* TUB DIN PLASTIC 6mm	-	-
15	07240-00213	AMORTIZOR DE SPUMĂ	1	1	42	07245-00103	* CONECTOR DE VACUUM	2	-
16	07240-00214	CAPAC AMORTIZOR	1	-	43	07005-00590	SUPAPĂ COMPAIR	1	1
17	07002-00017	PIULIȚĂ	1	1	44	07005-01431	CONECTOR BULKHEAD	1	1
18	07240-00215	DISTANȚIER	1	-	45	07005-00668	FIȘĂ M5	1	-
19	07001-00417	ȘURUB	1	1	46	07005-00670	INEL ETANȘARE M5	1	-
20	07240-00216	PLACĂ DE REȚINERE	1	-	47	07005-01084	TUB DE PLASTIC 4mm (150mm)	-	-
21	*07003-00042	INEL „O”	1	1	48	07005-01524	SUPAPĂ FESTO	1	-
22	07005-00041	CONECTOR	1	-	49	07001-00176	ȘURUB	3	-
23	07003-00065	ȘAIBĂ	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	PLACĂ DE PROTECȚIE	1	-	51	07005-00647	CONECTOR	1	-
25	07001-00375	ȘURUB	2	-	52	07005-01085	TUB DE PLASTIC 6mm (150mm)	-	-
26	07003-00238	INEL „O”	1	1	53	07005-00855	ÎMBINARE BULKHEAD	1	-
27	07001-00396	ȘURUB	4	-	54	73200-02022	ETICHETĂ DE SIGURANȚĂ	1	-

## 6.9 SUPAPĂ PILOT 07005-00590 - ÎNTREȚINERE

### Instrucțiuni de demontare

Vă rugăm să rețineți că aceste instrucțiuni de service se referă la supapa Compair, dacă este montată.

Întreținerea supapei se limitează la îndepărtarea/înlocuirea inelelor O.

- Îndepărtați șuruburile **24** și scoateți ansamblul pilot.
- Îndepărtați pistonul **11** și eliminați inelele „O” **3, 10, 4 și 5**.
- Îndepărtați șuruburile **26 și 21** și scoateți capacele de capăt **22 și 25**.
- Retrageți pistoanele **12 și 18** și se îndepărtează inelele **O 7 și 9** de pe pistoane.
- Scoateți tamburul **16** din alezaj, având grijă să nu deteriorați suprafața tamburului și îndepărtați șaibele de amplasare **14 și 17**, inelul **O 8**, distanțierele **15** și inelul **O 6** de la fiecare capăt al corpului supapei.
- Îndepărtați cele cinci inele „O” de interfață **4**.
- Eliminați TOATE inelele „O” îndepărtate.
- Curățați toate piesele cu parafină sau spirt alb. NU UTILIZAȚI SOLVENȚI. Uscați toate piesele.
- Ungeți ușor cu unsoare CENTOPLEX 2 alezajele corpului supapei **23**, ale corpului supapei pilot **19**, ale ambelor capace de capăt **22 și 25** și ale tuturor inelelor O de înlocuire.
- Montați noi inele „O” **10, 4 și 5** pe pistonul **11** și introduceți-le în corpul supapei pilot.
- Montați noile inele **O 3, 10 și 6** pe corpul supapei pilot, se pune capacul superior **20** în poziție și se fixează ansamblul supapei pilot pe corpul supapei principale **23** cu ajutorul șuruburilor **24**. Asigurați-vă că carcasa garniturii de interfață este orientată în sus, cu G1/4 în partea de jos. Asigurați-vă că orientarea pistonului **11** este corectă.
- Cu corpul principal al supapei **23** în aceeași poziție, montați șaiba de poziționare verde **17** în partea stângă a ansamblului de supape.
- Pornind din partea dreaptă a supapei, asamblați alternativ inelele „O” **8** și distanțierele **15** (6 garnituri și 5 distanțiere) și, în cele din urmă, completați ansamblul stivei cu șaiba de locație albă **14**.
- Ungeți ușor bobina **16** cu unsoare CENTOPLEX 2, furnizată împreună cu kitul de service, și glisați bobina prin stiva de garnituri/elemente de distanțare.
- Montați inelele „O” **9 și 7** pe pistoanele respective **18 și 12**, montați inelele „O” **6** la capetele corpului supapei principale **23**.
- Introduceți pistoanele în capacele de capăt **25 și 22** și asamblați capacele de capăt la supapă, având grijă să poziționați axele pistonului în orificiile de la capetele bobinei **16**.
- Fixați ansamblurile capacelor de capăt pe corpul supapei principale **23** cu șuruburile **26 și 21**.
- Montați inelele „O” de interfață **4** în locașurile lor din corpul supapei principale.
- În cazul în care conexiunea conductei la ansamblul pilot este deteriorată, înlocuiți colierul de plastic **2** și scoateți inelul **O 1** din cartușul **27**.
- Montați un nou inel „O” **1** și introduceți colierul de plastic **2** în cartușul **27**.

## 6.10 PROTECȚIA MEDIULUI

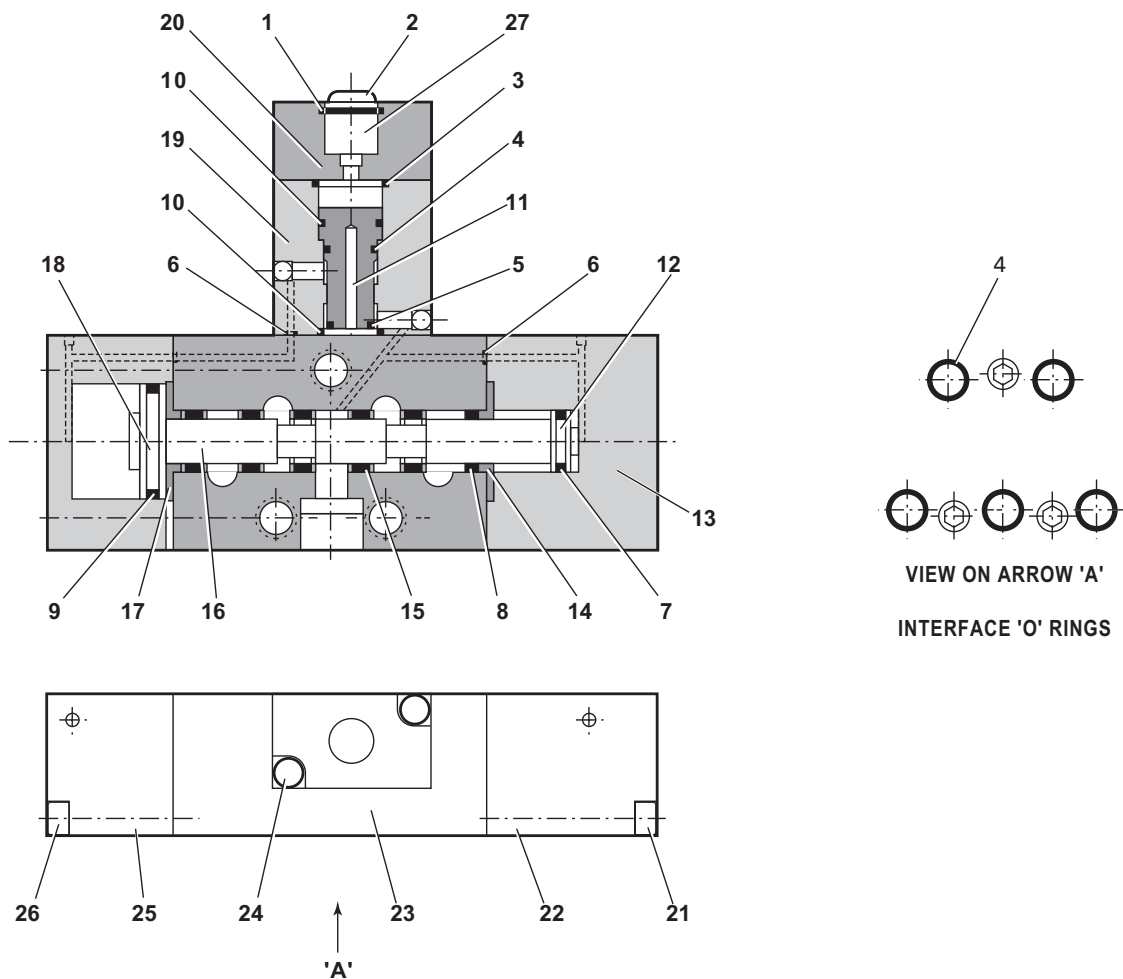
Asigurați conformitatea cu reglementările aplicabile privind eliminarea. Eliminați toate deșeurile la o unitate sau locație aprobată pentru a nu expune personalul și mediul la pericole.

### IMPORTANT

**Amorsarea este ÎNTOTDEAUNA necesară după ce unealta a fost demontată și înainte de operare.**



**6.11 SUPAPĂ PILOT 07005-00590 - INFORMAȚII REZERVE**



LISTA DE PIESE ALE SUPAPEI 07005-00590									
ELEMENT	NR. PIESĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE	ELEMENT	NR. PIESĂ	DESCRIERE	CANT.	REZERVE
1	07005-00599	* INEL „O”	-	-	15	-	† DISTANȚIER	5	-
2	07005-00598	* PATRON DE PLASTIC	-	-	16	-	† BOBINĂ	1	-
3	07003-00204	* INEL „O”	1	-	17	-	† ȘAIBĂ	1	-
4	07003-00103	* INEL „O”	6	-	18	-	† PISTON	1	-
5	07003-00042	* INEL „O”	1	-	19	-	† CORP	1	-
6	07003-00121	* INEL „O”	4	-	20	-	† CAP. SUP	1	-
7	08005-00127	* INEL „O”	1	-	21	-	† ȘURUB	2	-
8	07003-00105	* INEL „O”	6	-	22	-	† CAPAC DE ÎNCHIDERE	1	-
9	07003-00178	* INEL „O”	1	-	23	-	† CORP	1	-
10	07003-00017	* INEL „O”	2	-	24	-	† ȘURUB	2	-
11	-	† PISTON	1	-	25	-	† CAPAC DE ÎNCHIDERE	1	-
12	-	† PISTON	1	-	26	-	† ȘURUB	2	-
13	07005-00590	ANSAMBLU SUPAPĂ	-	-	27	-	† CARTUȘ	1	-
14	-	† ȘAIBĂ	1	-					

\* Împreună, aceste elemente alcătuiesc un kit de service pentru supapă, la care se adaugă un tub de unsoare Centoplex 2. Kitul este disponibil la Avdel, cu numărul de piesă 07005-01538.

† Nu este disponibil ca piesă de schimb

## 7. AMORSARE

Amorsarea este ÎNTOTDEAUNA necesară după ce unealta a fost demontată și înainte de operare. De asemenea, poate fi necesară restabilirea cursei complete după o utilizare prelungită, când cursa poate fi redusă și dacă elementele de fixare nu sunt complet plasate printr-o singură operare a declanșatorului.

### 7.1 DETALII PENTRU ULEI

Uleiul recomandat pentru amorsare este Hyspin VG32 AWS 32, disponibil într-un recipient de 0,5 l (număr articol 07992-00002) sau într-un recipient de un galon (număr de articol 07992-00006). Vă rugăm să consultați datele de siguranță de mai jos.

### 7.2 DATE DE SIGURANȚĂ ULEI HYSPIN VG 32 ȘI AWS 32

#### Primul ajutor

##### PIELE:

Spălați-vă bine cu apă și săpun cât mai curând posibil. Contactul ocazional nu necesită atenție imediată. Contact pe termen scurt nu necesită o atenție imediată.

##### ÎNGHIȚIRE:

Solicitați imediat asistență medicală. NU induceți vomitarea.

##### OCHI:

Clătiți imediat cu apă timp de mai multe minute. Deși NU este un iritant primar, poate apărea o iritație minoră în urma contactului.

#### Foc

Mediu de stingere adecvat: CO<sub>2</sub>, pulbere uscată, spumă sau ceață de apă. NU folosiți jeturi de apă.

#### Mediul înconjurător

ELIMINAREA DEȘURILOR: Prin contractant autorizat la o locație autorizată. Poate fi incinerat. Produsul folosit poate fi trimis pentru reciclare.

VĂRSAREA: Preveniți pătrunderea în canalizări și cursuri de apă. Folosiți un material absorbant.

#### Manipulare

Purtați protecție pentru ochi, mănuși impermeabile (de ex. din PVC) și un șorț din plastic. Utilizați în zone bine ventilate.

#### Stocare

Fără precauții speciale.

### 7.3 PROCEDURA DE AMORSARE

#### IMPORTANT

**NU ACȚIONAȚI DECLANȘATORUL ÎN TIMP CE ȘURUBUL DE AERISIRE ESTE ÎNDEPĂRTAT**  
Toate operațiunile trebuie efectuate pe o un banc de lucru curat, cu mâinile curate într-o zonă curată.  
Asigurați-vă că uleiul nou este perfect curat și fără bule de aer.

**TREBUIE să aveți grijă în permanență pentru a vă asigura că nu pătrund materii străine, altfel sau pot rezulta pagube grave.**

- Îndepărtați șurubul **2** și garnitura **1** de pe placa de acoperire din plastic **4** de pe rezervorul intensificatorului.
- Turnați uleiul de amorsare în rezervor până la aproximativ 1/2" (12 mm) de la partea superioară.
- Înlocuiți șurubul **2** și garnitura **1**.
- Conectați unitatea de intensificare la alimentarea cu aer. Îndepărtați șurubul de pe rezervor.
- Cu unitatea de pistol montată pe unitatea de intensificare și ținută sub nivelul unității de intensificare, deșurubați șurubul de aerisire **58** de la ansamblul bușonului de aerisire **2** de pe unealta 07530 Mk II sau șurubul de aerisire **66** de la ansamblul bușonului de aerisire **30** de pe unealta 07532 Mk II cu două ture și lăsați uleiul să iasă din unealtă.
- Atunci când uleiul curge liber și fără bule de aer, strângeți șurubul de aerisire.
- Umpleți rezervorul de pe unitatea de intensificare cu ulei de amorsare.
- Acționați unealta până când orice bule de aer prezente în ulei sunt expulzate în rezervorul de ulei.

Numerele de articole cu caractere **aldine** se referă la lista generală de asamblare și de piese de la paginile 157-160.

## 8. DIAGNOZA ERORILOR

SIMPTOM	CAUZA POSIBILĂ	REMEDIERE	REF. PAGINĂ
Unealta nu va monta nitul	Presiune scăzută a aerului.	Creșteți presiunea aerului	
	Lipsă de lubrifiere.	Lubrificați unealta în punctul de admisie a aerului	
	Sarcină mare.	Verificați prinderea nitului și dimensiunea orificiului de aplicare	
	Verificați mărimea corectă a tijei de nit.		
	Fălci de coadă uzate sau rupte.	Fălci de coadă noi	
	Fălci de coadă sunt fost oprite.	Porniți fălci de coadă	
	Există aer în sistemul hidraulic.	Consultați „Procedura de amorsare”	166
„Alunecarea tijei de nit” - fălci nu vor prinde tija de nit	Fălci de coadă uzate sau murdare.	Curățați sau înlocuiți după cum este necesar	
	Presiune/volum insuficient al aerului.	Creșteți presiunea/volumul aerului	
	Comutatorul fălci de coadă nu funcționează.	Înlocuiți comutatorul	
	Pierderi de aer la fălci de coadă.	Schimbați inelele „O” de la pistonul <b>8</b>	
	Tijă de nit ruptă și care nu ajunge la fălci de coadă.	Înlocuiți tija de nit	
	Supapă non-retur defectă.	Înlocuiți supapa non-retur	
Fălci nu vor elibera tija de nit	Fălci de coadă sau carcasă a fălci murdare.	Curățați și lubrificați	
	Comutator al fălci defect.	Înlocuiți inelele „O”	
Niturile nu vor trece prin fălci de vârf	Fălci de coadă nu sunt pornite.	Porniți fălci de coadă	
	Fălci de coadă uzate.	Schimbați fălci de coadă	
	Orientarea cursorului este incorectă.	Montați la loc, asigurând orientarea corectă	
	Cursor incorect	Montați cursorul corect	
	Fălci de vârf incorecte.	Montați fălci corecte ale vârfului	
	Arcul de tijă de nit nu este montat.	Montați arcul de tijă de nit corect	
	Spațiu incorect între capul de nit și fălci de vârf la încărcare.	Setați distanța la 1,5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) Consultați „Încărcarea uneltei”	149
	Blocarea cursorului.	Curățați cursorul și ungeți-l cu ulei	
	Slăbire a arcului în jurul cursorului.	Schimbați cursorul	
	A fost montat un arc necorespunzător de tijă de nit.	Montați arcul de tijă de nit corect	
Uzură excesivă a fălci de coadă	Sarcină mare.	Verificați dimensiunea și grosimea orificiului de aplicare și capacitatea de prindere a nitului	
Alimentarea cu mai mult de un element de fixare	Alunecarea tijei de nit.	Verificați „Alunecarea tijei de nit”, etapa 2	
	Spațiu incorect între capul de nit și fălci de vârf la încărcare	Setați distanța la 1,5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) Consultați „Încărcarea uneltei” de la pagina	149

Alte simptome sau probleme trebuie raportate la distribuitorul autorizat Avdel sau la un centru de reparații.

## **OBSERVAȚII**

## 9. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

Noi, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY MAREA BRITANIE**, declarăm pe propria răspundere că produsul:

**Descriere:** Unealtă de repetiție hidropneumatică pentru nituri rapide

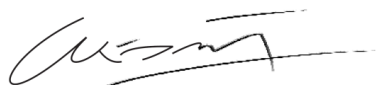
**Model:** 07530 / 07531 / 07532

la care face referire această declarație, este conform cu următoarele standarde armonizate:

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

Documentația tehnică este alcătuită în conformitate cu Anexa VII, în conformitate cu următoarea directivă: **2006/42/CE**  
**Directiva privind utilajele** (Instrumente statutare 2008 nr. 1597 - Ref Regulamentul privind Furnizarea de mașini (Siguranța)).

Subsemnatul face această declarație în numele STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**  
**Director tehnic, UK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY MAREA BRITANIE

**Locul emiterii:** Letchworth Garden City, UK

**Data emiterii:** 2021-08-27

Subsemnatul este responsabil pentru întocmirea dosarului tehnic pentru produsele comercializate în Uniunea Europeană și face această declarație în numele Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Coordonator Documentație tehnică**

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



**Acest dispozitiv este în conformitate cu**  
**Directiva pentru echipamente tehnologice 2006/42/CE**

## 10.DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UK

Noi, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY MAREA BRITANIE**, declarăm pe propria răspundere că produsul:

**Descriere:** Unealtă de repetiție hidropneumatică pentru nituri rapide

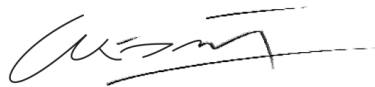
**Model:** 07530 / 07531 / 07532

la care face referire această declarație, este conform cu următoarele standarde specificate:

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

Documentația tehnică este realizată în conformitate cu Regulamentul privind furnizarea de echipamente tehnologice (siguranță) 2008, SI 2008/1597 (cu modificările ulterioare).

Subsemnatul face această declarație în numele STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**  
**Director tehnic, UK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY MAREA BRITANIE

**Locul emiterii:** Letchworth Garden City, UK

**Data emiterii:** 2021-08-27



Acest dispozitiv este în conformitate cu  
Regulamentul privind furnizarea de mașini (siguranță) 2008,  
S.I. 2008/1597 (cu modificările ulterioare)

## 11. PROTEJAȚI-VĂ INVESTIȚIA!

### Stanley® Engineered Fastening GARANȚIE UNEALTĂ DE NITUIT

STANLEY® Engineered Fastening garantează că toate uneltele electrice au fost fabricate cu grijă și că nu prezintă defecte de material și de manoperă în utilizarea normală pentru o perioadă de un (1) an.

Această garanție este valabilă de la data achiziției uneltei și doar în cazul utilizării conform specificațiilor.

#### Excluderi:

##### Uzura și deteriorarea în condiții normale.

Întreținerea periodică, reparațiile și înlocuirea pieselor datorită uzurii și deteriorării normale sunt excluse din această garanție.

##### Abuzul și neglijența.

Defectele sau deteriorările care apar în urma unei operări inadecvate, depozitări inadecvate, accident, abuz sau neglijență sunt excluse din această garanție.

##### Servisarea sau modificările neautorizate.

Defectele sau deteriorările care rezultă din servisare, testarea de reglaje, instalare, întreținere, transformare sau modificare în orice fel de către oricine în afara de STANLEY® Engineered Fastening, sau de centrele sale autorizate de service, sunt excluse din această garanție.

Toate celelalte garanții, indiferent dacă sunt explicite sau implicite, inclusiv garanțiile de vandabilitate sau adecvare pentru un anumit scop sunt excluse din această garanție.

În cazul în care această unealtă se defectează în termenul și condițiile garanției, returnați imediat unealta către cel mai apropiat centru autorizat de service. Pentru lista centrelor autorizate de service STANLEY® Engineered Fastening din SUA sau Canada, contactați-ne gratuit la telefonul (877)364 2781.

În afara SUA și Canada, accesați site-ul nostru web

**[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)** pentru a găsi cea mai apropiată locație STANLEY Engineered Fastening.

STANLEY Engineered Fastening va înlocui, fără costuri suplimentare, orice piesă sau orice piese care sunt identificate ca fiind defecte datorită materialului sau manoperei și va returna unealta către client. Aceasta reprezintă obligația noastră în baza acestei garanții.

În niciun caz STANLEY Engineered Fastening nu va fi răspunzătoare pentru orice consecință sau daune cauzate de achiziționarea sau utilizarea acestei unelte.

#### Înregistrați-vă online unealta pentru nituit.

Pentru a vă înregistra garanția online, vizitați-ne la adresa

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

Vă mulțumim pentru că ați ales o unealtă marca STANLEY® Engineered Fastening's Stanley Assembly Technologies.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Minden jog fenntartva.

A megadott információkat lemásolni és/vagy közzétenni semmilyen eszközzel és semmilyen szándékkal nem megengedett a STANLEY Engineered Fastening előzetes írásbeli engedélye nélkül. A megadott információk ezen termék bevezetésének időpontjában ismert adatokon alapulnak. A STANLEY Engineered Fastening üzletpolitikájának része a folyamatos termékfejlesztés, ezért a termékekben változások történhetnek. A megadott információk csak a STANLEY Engineered Fastening által szállított eredeti állapotú termékekre vonatkoznak. A STANLEY Engineered Fastening ezért nem felelős a termék eredeti műszaki jellemzőitől való eltérések okozta károkért.

A rendelkezésre álló adatokat a legnagyobb gondossággal állítottuk össze. A STANLEY Engineered Fastening viszont nem vállal felelősséget az adatok esetleges hibáiért és azok következményeiért. A STANLEY Engineered Fastening nem vállal felelősséget harmadik fél által végzett tevékenységből származó károkért. A STANLEY Engineered Fastening által használt munkanevek, márkanevek, bejegyzett márkanevek stb. nem tekinthetők szabadon használhatónak, azokra is a márkanevek védelmére vonatkozó jogszabályok érvényesek.



## TARTALOM

<b>1. BIZTONSÁGI DEFINÍCIÓK .....</b>	<b>174</b>
1.1 ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK.....	174
1.2 REPÜLŐ ANYAGDARABOK OKOZTA VESZÉLYEK.....	174
1.3 ÜZEMELTETÉSBŐL EREDŐ VESZÉLYEK.....	175
1.4 ISMÉTLŐDŐ MOZDULATOK OKOZTA VESZÉLYEK.....	175
1.5 TARTOZÉKOK OKOZTA VESZÉLYEK.....	175
1.6 MUNKAHELYI VESZÉLYEK .....	175
1.7 ZAJVESZÉLY.....	175
1.8 REZGÉSVESZÉLY.....	176
1.9 A PNEUMATIKUS ÉS HIDRAULIKUS SZERSZÁMOKRA VONATKOZÓ TOVÁBBI BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK.....	176
<b>2. MŰSZAKI ADATOK .....</b>	<b>177</b>
2.1 A(Z) 0753 MK II SZERSZÁM MŰSZAKI ADATAI .....	177
2.2 A(Z) 07531 NYOMÁSFOKOZÓ MŰSZAKI LEÍRÁSA .....	177
<b>3. RENDELTESETÉ .....</b>	<b>178</b>
3.1 SZERSZÁMMÉRETEK – 07530 MKII TÍPUS .....	179
3.2 SZERSZÁMMÉRETEK – 07532 MKII TÍPUS .....	179
<b>4. ÜZEMBE HELYEZÉS .....</b>	<b>180</b>
4.1 LEVEGŐELLÁTÁS .....	180
4.2 VÉDŐBETÉT .....	182
4.3 A SZERSZÁM BETÖLTÉSE ÉS ÚJRATÖLTÉSE .....	182
4.4 A BERENDEZÉS MŰKÖDTETÉSE.....	183
4.5 BELÖVŐ FELSZERELÉS .....	183
<b>5. A SZERSZÁM KARBANTARTÁSA.....</b>	<b>184</b>
5.1 NAPONTA.....	184
5.2 HETENTE.....	184
5.3 MOLY LÍTIUMOS KENŐZSÍR EP 3753 BIZTONSÁGI ADATOK.....	184
5.4 SZERVIZKÉSZLET .....	185
<b>6. KARBANTARTÁS.....</b>	<b>186</b>
6.1 A(Z) 07530-02200 MKII SZÉTSZERELÉSE.....	186
6.2 A(Z) 07532-02200 MKII SZÉTSZERELÉSE.....	188
6.3 A SZERELŐSZERSZÁM ÁLTALÁNOS ÖSSZESZERELÉSE 07530-02200 MKII .....	191
6.4 A SZERELŐSZERSZÁM ALKATRÉSZLISTÁJA 07530-02200 MKII.....	192
6.5 A SZERELŐSZERSZÁM ÁLTALÁNOS ÖSSZESZERELÉSE 07532-02200 MKII .....	193
6.6 A SZERELŐSZERSZÁM ALKATRÉSZLISTÁJA 07532-02200 MKII.....	194
6.7 NYOMÁSFOKOZÓ 07531-02200 – KARBANTARTÁS.....	195
6.8 NYOMÁSFOKOZÓ 07531-02200 .....	196
6.9 TEHERMENTESÍTŐ SZELEP 07005-00590 – KARBANTARTÁS.....	198
6.10 KÖRNYEZETVÉDELEM.....	198
6.11 TEHERMENTESÍTŐ SZELEP 07005-00590 – PÓTALKATRÉSZEK.....	199
<b>7. FELTÖLTÉS OLAJJAL.....</b>	<b>200</b>
7.1 AZ OLAJ ADATAI .....	200
7.2 HYPIN VG 32 ÉS AWS 32 OLAJOK BIZTONSÁGI ADATAI.....	200
7.3 FELTÖLTÉS OLAJJAL.....	200
<b>8. HIBAMEGÁLLAPÍTÁS .....</b>	<b>201</b>
<b>9. EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT .....</b>	<b>203</b>
<b>10. EGYESÜLT KIRÁLYSÁGI MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT .....</b>	<b>204</b>
<b>11. VÉDJE BEFEKTETÉSÉT!.....</b>	<b>205</b>



A jelen kezelési útmutatót a szerszámot üzembe helyező vagy használó minden személynek el kell olvasnia, különös tekintettel a biztonsági útmutatásokra.



A szerszám használata közben mindig viseljen ütészálló szemvédőt. A szükséges védelmi fokozatot minden használatnál fel kell mérni.



Használjon hallásvédőt a munkáltató utasításainak megfelelően, illetve a munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági előírások szerint.



A szerszám használata a kezelő kezét veszélyeknek teszi ki, ideértve a zúzódást, az ütések, a vágásokat, a kopást és a hőt. A keze védelméhez viseljen megfelelő védőkesztyűt.

## 1. BIZTONSÁGI DEFINÍCIÓK

Az alábbi definíciók az egyes figyelmeztető szavakhoz társított veszély súlyosságára utalnak. Kérjük, olvassa el a kézikönyvet, és figyeljen ezekre a szimbólumokra.



**VESZÉLY:** Olyan közvetlen veszélyt jelez, amely halálos vagy súlyos sérülést okoz.



**FIGYELMEZTETÉS:** Olyan potenciális veszélyt jelez, amely halálos vagy súlyos sérülést okozhat.



**VIGYÁZAT:** Olyan potenciális veszélyhelyzetet jelez, amely könnyű vagy közepesen súlyos sérülést okozhat.



**VIGYÁZAT:** Szimbólum nélkül olyan potenciálisan veszélyes helyzetet jelöl, amely anyagi károkkal járhat.

**A termék szakszerűtlen használata vagy karbantartása súlyos sérülést és anyagi károkat okozhat. A készülék használata előtt figyelmesen olvasson el minden figyelmeztetést és használati utasítást. Elektromos szerszámok használatakor a személyi sérülés kockázatának csökkentése érdekében be kell tartani az alapvető biztonsági óvintézkedéseket.**

**ŐRIZZE MEG A FIGYELMEZTETÉSEKET ÉS A HASZNÁLATI ÚTMUTATÓT KÉSŐBBI HASZNÁLATRA**

### 1.1 ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

- Több veszély fennállása esetén olvassa el és értse meg a biztonsági utasításokat, mielőtt a szerszámot felszereli, üzemelteti, azon javítási, karbantartási munkálatot végez vagy kicseréli tartozékait, illetve mielőtt a annak közelében dolgozna. Ennek elmulasztása súlyos testi sérüléshez vezethet.
- Kizárólag szakképzett operátorok végezhetik a szerszám összeszerelését, beállítását és használatát.
- A STANLEY Engineered Fastening vakszegecs belövő szerszám gép KIZÁRÓLAG rendeltetésének megfelelően használható.
- Csak a gyártó által ajánlott alkatrészeket, kötőelemeket és tartozékokat használja.
- NE végezzen módosítást a szerszámon. A módosítások csökkenthetik a biztonsági intézkedések hatékonyságát és növelhetik a kezelőt esetlegesen érintő veszélyeket. A szerszám bármilyen átalakítása esetén minden felelősség a vásárlót terheli, ez egyben érvénytelenít minden vonatkozó jótállást.
- A biztonsági utasításokat adja át az operátornak.
- Ne használja a műszert, ha az sérült.
- Használat előtt ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek nem állítottak-e el, nem szorulnak-e és nincsenek-e a szerszámon törött alkatrészek, illetve nem áll-e fenn a szerszám működését nehezítő más körülmény. Ha sérült a szerszám, használat előtt javíttassa meg. Használat előtt a beállító kulcsot vagy csavarkulcsot el kell távolítani.
- A szerszámokat rendszeresen meg kell vizsgálni annak ellenőrzése érdekében, hogy az ISO 11148 irányelv ezen részében előírt besorolások és jelölések olvashatóan meg vannak-e jelölve a szerszámon. A munkáltató/felhasználó köteles felvenni a gyártóval a kapcsolatot, amennyiben cserecímkeket kellene beszerezni.
- A szerszámot mindig üzembiztos állapotban kell tartani, rendszeres időközönként a működését és épségét szakemberrel át kell vizsgáltatni. Szétszerelését csak szakember végezheti. A karbantartási útmutatások előzetes ismerete nélkül ne szerelje szét a szerszámot.

### 1.2 REPÜLŐ ANYAGDARABOK OKOZTA VESZÉLYEK

- Az orrszerelvény vagy a tartozékok karbantartása, felhelyezése, eltávolítása, illetve beállítása előtt mindig válassza le a szerszámot a levegőellátásról.
- Ügyeljen rá, hogy a munkadarab vagy a tartozékok hibája, illetve akár maga a felhelyezett szerszám az anyagok nagy sebességű kilövellését idézheti elő.
- A szerszám használata közben mindig viseljen ütészálló szemvédőt. A szükséges védelmi fokozatot minden használatnál fel kell mérni.
- A másokat érintő kockázatokat szintén ilyenkor kell felmérni.
- Ellenőrizze, hogy a munkadarab megfelelően rögzítve van-e.
- Ellenőrizze, hogy a kötőelem és/vagy a tüske kilökődése elleni védelem a helyén van-e és működik-e.
- Figyelmeztesse környezetét arra, hogy a szerszám elejénél előfordulhat, hogy a szegecstüskék erőteljesen kilökődnek.
- Működő szerszámot TILOS más(ok) felé irányítani.

### 1.3 ÜZEMELTETÉSBŐL EREDŐ VESZÉLYEK

- A szerszám használata a kezelő kezét veszélyeknek teszi ki, ideértve a zúzódást, az ütések, a vágásokat, a kopást és a hőt. A keze védelméhez viseljen megfelelő védőkesztyűt.
- A kezelőknek és a karbantartó személyzetnek fizikailag képeseknek kell lenniük a szerszám tömegének, súlyának és teljesítményének kezelésére.
- Tartsa megfelelően a szerszámot; álljon készen a megszokott vagy hirtelen mozdulatok ellensúlyozására, mindkét keze álljon rendelkezésre.
- A fogantyúkat szárazon, tisztán, olajtól és zsírtól mentesen tartsa.
- Testhelyzete mindig legyen kiegyensúlyozott és rögzítse lábait a szerszám használata során.
- Engedje el az indító és leállító készüléket, ha a hidraulika-ellátás megszakad.
- Kizárólag a gyártó által javasolt kenőanyagokat használja.
- Kerülje a hidraulika folyadékkal való érintkezést. Ha mégis érintkezik a folyadékkal, alaposan mossa le azt, hogy elkerülje a kiütések kialakulásának kockázatát.
- A hidraulikaolajok és kenőanyagok anyagbiztonsági adatlapjainak adatait elkérheti az eszköz beszállítójától.
- Kerülje a nem megfelelő testhelyzeteket, mivel ezek valószínűleg nem teszik lehetővé a szerszám normál vagy váratlan mozgásának ellensúlyozását.
- Ha a szerszám rögzítve van egy felfüggesztő-szerkezeten, ellenőrizze, hogy a rögzítés biztonságos-e.
- Ügyeljen a zúzódás vagy becsípődés veszélyeire, ha az orrszerelvénnyel nincs felszerelve.
- TILOS a szerszámot az orr-rész burkolatának levételével működtetni.
- A munka folytatása előtt elegendő szabad hely álljon a kezelő rendelkezésére.
- Amikor a szerszámot egyik helyről a másikra viszi, kezét tartsa távol a kioldógombtól, hogy ne induljon be véletlenül a szerszám.
- A szerszámot NEM SZABAD leejteni vagy kalapácsként használni.
- Járjon el körültekintően, hogy a felhasznált szegecstüske ne okozzon veszélyes helyzetet.

### 1.4 ISMÉTLŐDŐ MOZDULATOK OKOZTA VESZÉLYEK

- A szerszám használatakor a kezelő kényelmetlenséget tapasztalhat a kéz, a kar, a vállak, a nyak környékén vagy a test más részein.
- A szerszám használata közben a kezelőnek kényelmes testtartást kell felvennie, miközben biztonságos kell tartania lábait, és kerülnie kell a kényelmetlen vagy kiegyensúlyozatlan testhelyzeteket. Hosszabb feladatok esetén a kezelőnek helyzetet kell változtatnia, ez segíthet a diszkomfort- és fáradtságérzetben.
- Ha a kezelő olyan tüneteket tapasztal, mint tartós vagy ismétlődő diszkomfort, fájdalom, lüktetés, sajgás, bizsergés, zibbadás, égő érzés vagy merevség, ezeket a figyelmeztető jeleket nem szabad figyelmen kívül hagyni. Az operátornak ezt jeleznie kell a munkáltató felé és egyeztetnie kell egészségügyi szakemberrel.

### 1.5 TARTOZÉKOK OKOZTA VESZÉLYEK

- Az orrszerelvénnyel, ill. a tartozékok felhelyezése vagy eltávolítása előtt válassza le a szerszámot a levegőellátásról.
- Kizárólag a szerszám gyártója által javasolt méretű és típusú tartozékokat és fogyóeszközöket használjon; Ne használjon más típusú vagy méretű tartozékokat vagy fogyóeszközöket.

### 1.6 MUNKAHELYI VESZÉLYEK

- A munkahelyi sérülések legfőbb okai a megcsúszások, a botlások és az esések. Vegye figyelembe a szerszám használatából eredően csúszóssá váló felületeket, valamint a légvezeték vagy a hidraulikus tömlő által okozott botlásveszélyeket.
- Óvatosan járjon el ismeretlen környezetben. Felmerülhetnek nem ismert veszélyek, például elektromos- vagy más közművezetékekből eredően.
- A szerszám nem alkalmas robbanásveszélyes környezetben való használatra, és nincs szigetelve az elektromos árammal való érintkezés ellen.
- Ügyeljen arra, hogy ne legyenek olyan elektromos kábelek, gázvezetékek stb., amelyek veszélyt okozhatnak, ha a szerszám használatából eredően megrongálódnak.
- Viseljen megfelelő ruházatot. Ne hordjon ékszer vagy laza ruházatot munkavégzés közben. Haját, ruháját és kesztyűjét tartsa távol a mozgó alkatrészekről. A laza ruházat, az ékszerek vagy a hosszú haj beleakadhatnak a mozgó alkatrészekbe.
- Járjon el körültekintően, hogy a felhasznált szegecstüske ne okozzon veszélyes helyzetet.

### 1.7 ZAJVESZÉLY

- A magas zajszint hatása tartós, hallásvesztést és egyéb problémákat okozhat, például fülzúgást (csengés, zümmögés, füttyülés vagy zúgás a fülben). Ezért elengedhetetlen a kockázatértékelés és a veszélyek megfelelő ellenőrzése.
- A kockázat csökkentésére szolgáló megfelelő ellenőrző intézkedések magukban foglalhatják például a csillapító anyagokat, hogy megakadályozzák a munkadarabok „csengését”.
- Használjon hallásvédőket a munkáltató utasításainak megfelelően, illetve a munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági előírások szerint.

- A szerszám működtetését és karbantartását a használati utasításban foglaltak szerint végezze, hogy elkerülje a zajsztint szükségtelen növekedését.

### 1.8 REZGÉSVESZÉLY

- A rezgésnek való kitettség káros lehet az idegek és a kezek, a karok vérellátására.
- Ha hideg körülmények között dolgozik, viseljen meleg ruhát, és tartsa a kezét melegen és szárazon.
- Ha zsibbadást, bizsergést, fájdalmat vagy fehéredést tapasztal az ujjain vagy kezén, hagyja abba az eszköz használatát, jelezze munkáltatójának és konzultáljon orvosával.
- Amennyiben megoldható, támassza alá a szerszám súlyát egy állványban, feszítőben vagy kiegyenlítőben, így könnyebb lehet megfogni az eszközt annak megtartásához.

### 1.9 PNEUMATIKUS ÉS HIDRAULIKUS SZERSZÁMOKRA VONATKOZÓ, KIEGÉSZÍTŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

- Az üzemi tápnyomásnak nem szabad 7 bar (100 PSI) felett lennie.
- A nyomás alatt lévő levegő súlyos sérüléseket okozhat.
- Működő szerszámot felügyelet nélkül hagyni tilos. Ha a szerszám nincs használatban, akkor tartozékcseré vagy javítási munkálatok elvégzése előtt válassza le a légtömlőt.
- NE állítsa a szegecstüskegyűjtő elszívó nyílását a gépkezelő vagy más személyek irányába. A levegőt soha ne irányítsa saját maga vagy mások felé.
- A visszacsapódó tömlők súlyos sérüléseket okozhatnak. Mindig ellenőrizze, hogy nincs-e sérült vagy laza tömlő, illetve szerelvény a rendszerben.
- Használat előtt a levegővezetékek épségét meg kell vizsgálni, minden csatlakozásnak biztonságosnak kell lennie. Ne tegyen nehéz tárgyakat a tömlőkre. Az éles ütődés okozta belső sérülés miatt a tömlő idő előtt tönkremehet.]
- A hideg levegőt a kezeitől elfelé irányítsa.
- Ha univerzális csavarkötéseket (körmös csatlakozókat) használ, akkor rögzítőcsapokat kell felszerelni, és whipcheck biztonsági kábeleket kell használni a tömlő-szerszám vagy a tömlő-tömlő csatlakoztatásának esetleges meghibásodása ellen.
- NE emelje meg a behelyező szerszámot a tömlőnél fogva. Mindig a belövő szerszám fogantyúját használja.
- A szellőző nyílásokat nem szabad lezárni vagy letakarni.
- A szerszám hidraulikus rendszerébe szennyeződés, idegen anyag nem kerülhet, ez üzemi hibát okoz a gépben.
- A nyomás alatt lévő olaj súlyos sérüléseket okozhat.
- Használat előtt ellenőrizze, hogy nem sérültek-e a hidraulikus tömlők. Minden hidraulikus csatlakozásnak tisztának, teljesen csatlakoztatva és szorosnak kell lennie. Ne tegyen nehéz tárgyakat a tömlőkre. Az éles ütődés okozta belső sérülés miatt a tömlő idő előtt tönkremehet.
- NE húzza vagy mozgassa az erősítő egységet a tömlőknél fogva. Mindig az egység fogantyúit használja.
- Kizárólag tiszta olajat és töltőberendezést használjon.
- Kizárólag az ajánlott hidraulika-folyadékokat szabad használni.
- A hidraulika-folyadék maximum hőmérséklete a bemenetnél 100 °C (212 °F).

**▲ FIGYELMEZTETÉS:** Habár a tüskék normál, megfelelő használata során természetesen előfordul kismértékű kopás és foltok, az esetleges túlzott mértékű kopást és szennyeződést rendszeresen ellenőrizni kell, különös figyelmet fordítva a fej átmérőre, a száron a hátsó szorítópofa-befogás területére, illetve a szár nagymértékű lepattogzására, valamint a tüske torzulásaira. A használat során tönkremenő tüskéket mindenképpen ki kell szedni a szerszámból. Az ügyfél felelőssége odafigyelni arra, hogy a tüskék még a túlzott mértékű kopásuk előtt, de mindenképp a maximális ajánlott belövési szám elérése előtt ki legyenek cserélve. Forduljon a STANLEY Engineered Fastening képviselőhöz, aki a kalibrált mérőeszközünkkel az alkalmazás üregeles terhelésének megmérése révén tájékoztatni fogja a pontos számról.

**A STANLEY Engineered Fastening egyik irányelve a folyamatos termékfejlesztés, és fenntartjuk annak jogát, hogy bármelyik termékünk műszaki jellemzőit előzetes értesítés nélkül is módosíthassuk.**

## 2. MŰSZAKI ADATOK

### 2.1 A(Z) 0753 MK II SZERSZÁM MŰSZAKI ADATAI

<b>Légnyomás</b>	Minimum- Maximum	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Szükséges szabad légmennyiség</b>	@ 5,1 bar nyomáson 75 fonteró/hüvelyk <sup>2</sup>	2,6 liter (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Lökethossz</b>	Minimum	30,0 mm (1,18 hüvelyk)
<b>Húzóerő</b>	@ 5,5 bar nyomáson 80 fonteró/hüvelyk <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Ciklusidő</b>	Megközelítőleg	1 másodperc
<b>Súly</b>	Pisztoly	1,2 kg (2,64 font)

### 2.2 A(Z) 07531 NYOMÁSFOKOZÓ MŰSZAKI LEÍRÁSA

<b>Légnyomás</b>	Minimum- Maximum	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Erősítési tényező</b>		32:1

Az ISO 15744 és az ISO 3744 zajvizsgálati kód szerint meghatározott zajértékek.		0753
A-súlyozott hangteljesítményszint dB (A), L <sub>WA</sub>	Zaj bizonytalanság: k <sub>WA</sub> = 2.3 dB(A)	85.7 dB(A)
A-súlyozott emissziós hangnyomás szint a munkaállomáson dB(A), L <sub>pA</sub>	Zaj bizonytalanság: k <sub>pA</sub> = 2.3 dB(A)	74.8 dB(A)
C-súlyozott csúcskibocsátási hangnyomásszintje dB(C), L <sub>pC'</sub> csúcs	Zaj bizonytalanság: k <sub>pC</sub> = 2.5 dB(C)	97.9 dB(C)
Az ISO 20643 és az ISO 5349 rezgés kibocsátás szabványok szerint meghatározott rezgésértékek.		0753
Rezgés kibocsátási szint, a <sub>hd</sub>	Rezgés bizonytalansági tényező: k = 0.19 m/s <sup>2</sup>	0.73 m/s <sup>2</sup>
Bejelentett vibrációs kibocsátási értékek az EN 12096 szerint		

### 3. RENDELTETÉS

A 0753 MkII típusú pneumatikus szerszám a Stanley Engineered Fastening gyorskötőelemek (kivéve az 1/16" Avlug®) behelyezésére készült, ami ideálissá teszi minden iparágban sorozatszerű vagy futószalagos szerelésre.

A kéziszerszámot és a nyomásfokozót különálló egységként és kombináltan is teszteltük. A berendezések kizárólag együtt használhatók, a megadott célból. A csatlakoztatás részleteiért tekintse át a(z) 180. oldalon található „Üzembe helyezés” című részt.

Mindkét modell, a(z) 07530 MkII és a(z) 07532 MkII is kézben tartható, könnyű súlyú szerszám. Az egyetlen különbség a tömlő bemenetében van.

A(z) 07532 MkII szerszámon található felső bemenet lehetővé teszi a kiegészítő szerelőlemezzel való felfüggesztést, lásd a szemközti rajzot. A megjelenített cikkszámok segítségével akár a teljes szerszámot, a nyomásfokozót és az összes tömlőt is megrendelheti, kivéve az orrszerelvényt.

A(z) 07530 MkII modell pisztolyszáma 07530-02200, a(z) 07532 MkII modell pisztolyszáma pedig 07532-02200. Az általános összeszerelésre vonatkozóan lásd a(z) 190-194. oldalt.

Mindkét modell ugyanazokat a rögzítőelemeket helyezi el, és mindkettő az alábbi táblázatban látható módon helyezi el az ismétlődő rögzítőelemeket.

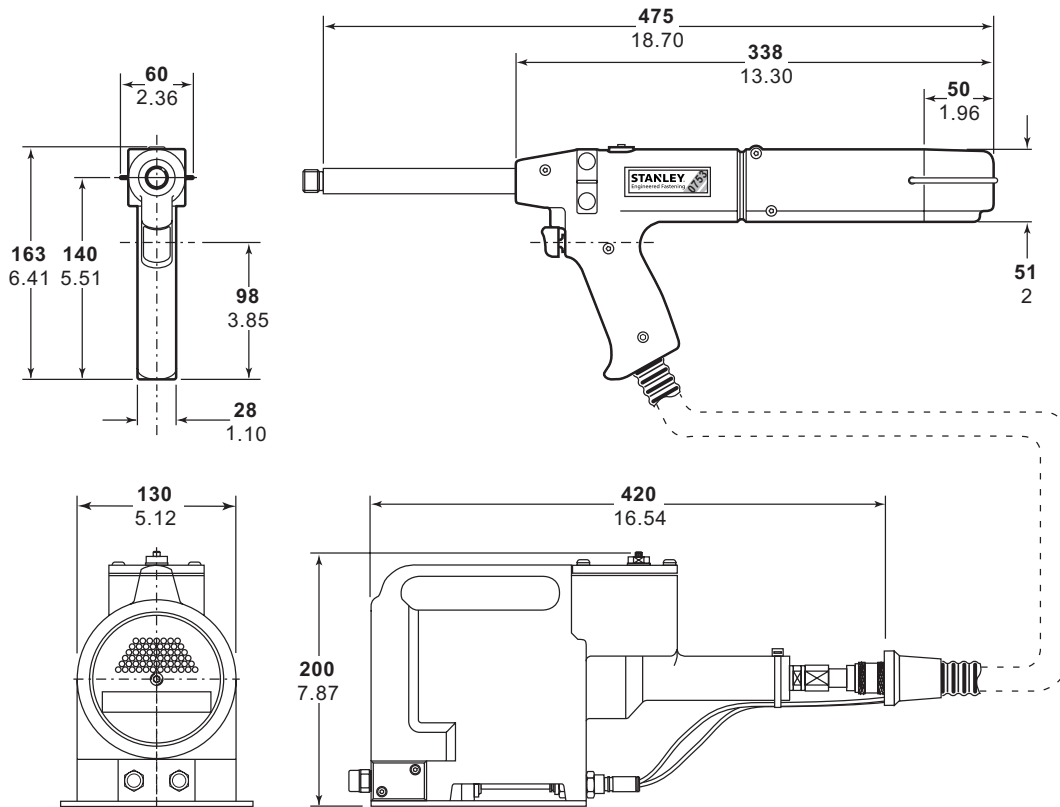
Mindkét modell ugyanazt az orrszerelvényt alkalmazza. A használt kötőelem típusához és méretéhez használható alkatrészek kiválasztásakor figyelembe kell venni a tartozékok kézikönyv (07900-09508) tartozékra vonatkozó szakaszát.

**NE** használja nedves környezetben, illetve gyúlékony folyadékok vagy gázok jelenlétében.

RÖGZÍTŐELEM NEVE	RÖGZÍTŐELEM MÉRETE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

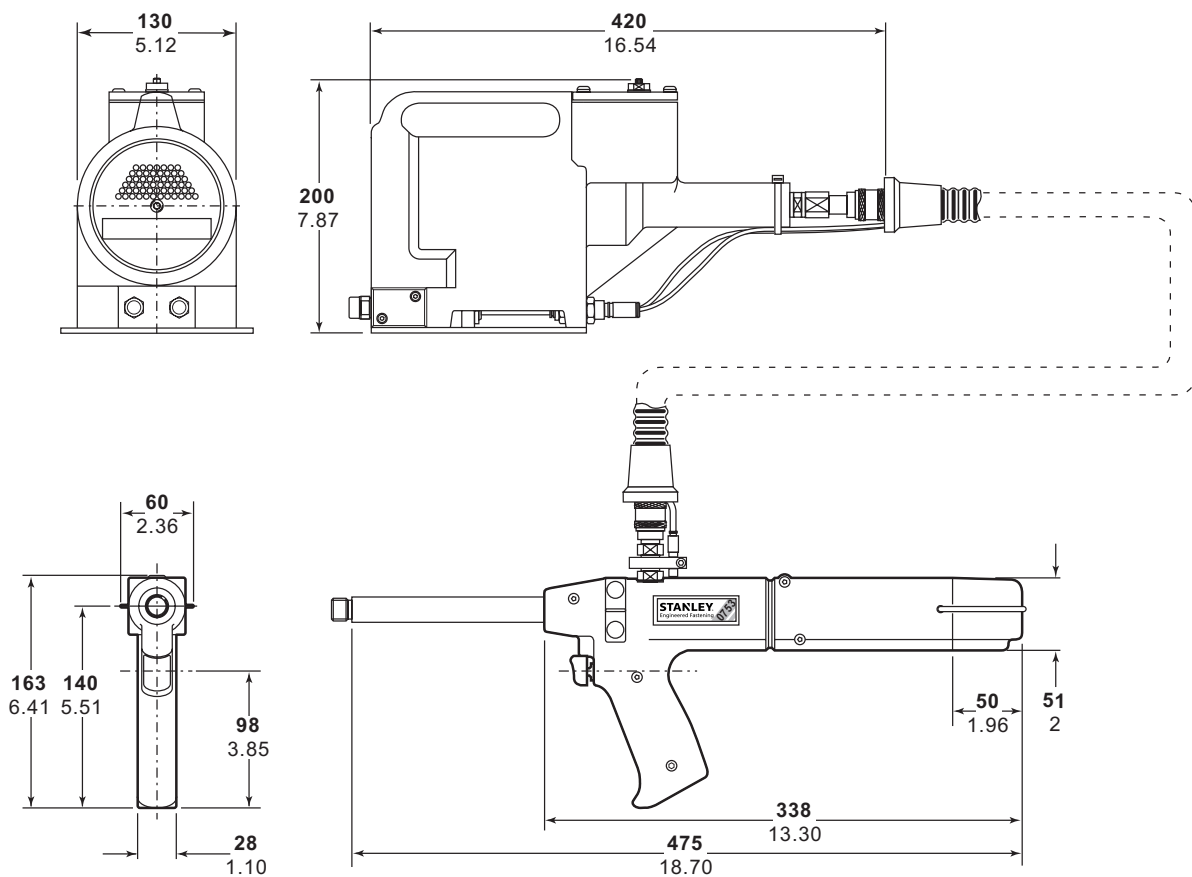
### 3.1 SZERSZÁMMÉRETEK – 07530 MKII TÍPUS

Cikkszám: 07530-02100



### 3.2 SZERSZÁMMÉRETEK – 07532 MKII TÍPUS

Cikkszám: 07532-02100



A félkövérrel szedett méreteket milliméterben adtuk meg. A többi méretet hüvelykben adtuk meg.

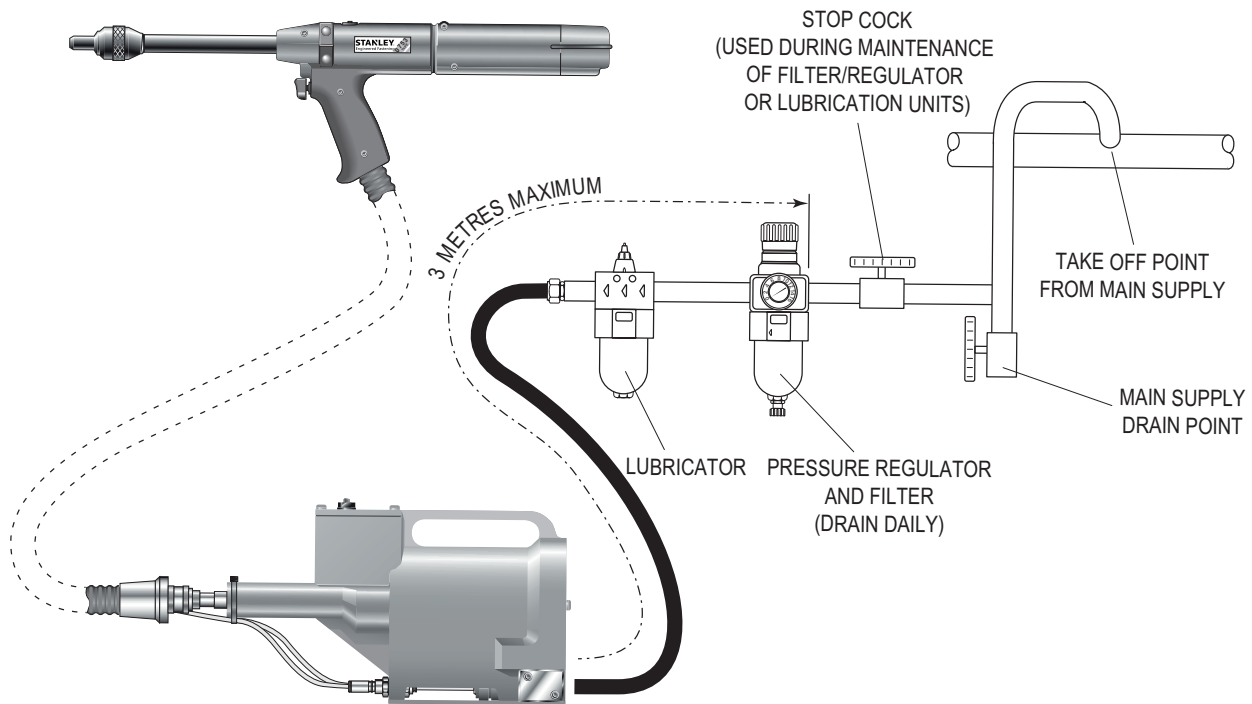
## 4. ÜZEMBE HELYEZÉS

### 4.1 LEVEGŐELLÁTÁS

Minden szerszám ideális esetben 5,5 bar nyomású sűrített levegővel működik. A fő levegőellátásra nyomásszabályozók és automatikus olajozó/szűrő rendszerek használatát javasoljuk. A szerszám lehető leghosszabb élettartama, valamint lehető legkevesebb karbantartása érdekében a szerszámtól viszonyítva 3 méteren belül kell felszerelni azt (lásd az alábbi ábrán).

A rendszerben létrejött maximális nyomás 150%-ára vagy 10 bar nyomásra méretezett levegőellátó tömlőket kell használni, attól függően, hogy melyik a nagyobb. A légtömlőnek olajállónak, a külsejének kopásálló kell lennie, továbbá páncélozottnak kell lennie ott, ahol az üzemi körülmények miatt a tömlők sérülhetnek. Minden levegőellátó tömlőnek legalább 6,4 milliméter vagy 1/4 hüvelyk furatátmérőjűnek KELL lennie.

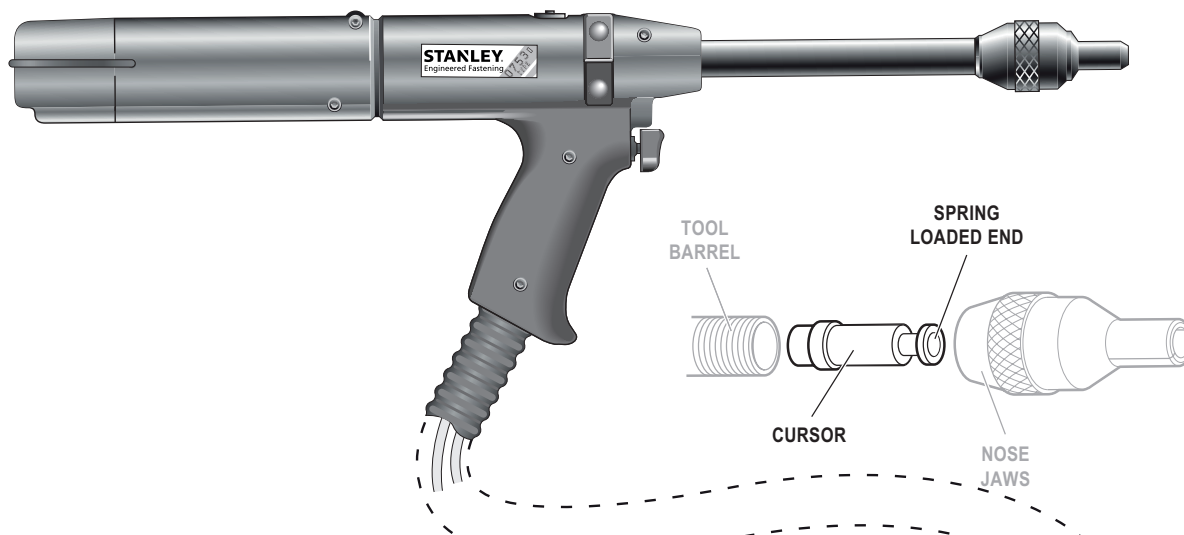
Olvassa el a napi szervizelés részleteit a(z) 184 oldalon.



Végezze el az alábbi lépéseket, amikor a nyomásfokozóhoz és a fő levegőellátáshoz csatlakoztatja a szerszámot:

- Nyomja a nagy hidraulikus tömlő végét a szerszám felől a nyomásfokozó végén található gyorscsatlakozóba.
- A nyomásfokozó elülső oldalán:
  - Nyomja a kék pneumatikus (4 mm OD) vezeték a nyomáscsökkentő szerelvényére, amely a bal oldali átmenő csatlakozóban található.
  - Nyomja a fekete pneumatikus (4 mm OD) vezeték a jobb oldali átmenő csatlakozó műanyag szorítógyűrűjére.
- Illesszen pneumatikus tömlőt a nyomásfokozó hátulján található csatlakozóaljzat és a fő levegőellátás közé.

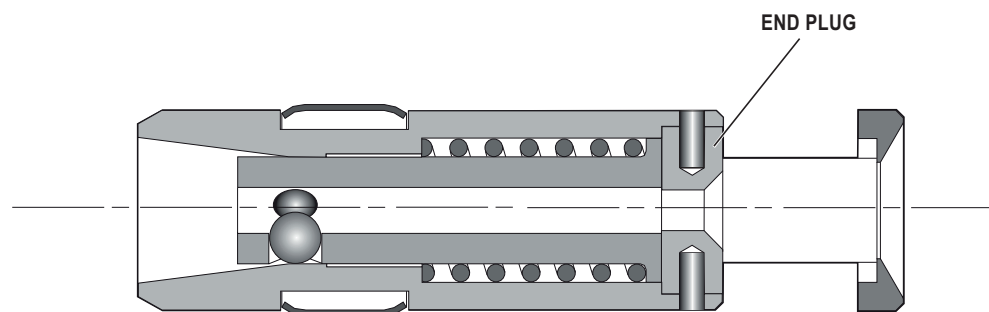




Referenciaként a mechanikai védőbetétnek három különböző típusa létezik:

- 07271-01100 Szabványos tüskékhez és 5/32"-os eldobható tüskékhez használható
- 07279-05843 1/8"-os eldobható tüskékhez használható
- 07279-05845 3/16"-os eldobható tüskékhez használható

A fenti szerelvények közötti különbség a végdugasz belső átmérőjében van.



Ezeket színekódokkal jelöltük, lásd lent:

MECHANIKAI VÉDŐBETÉT ALKATRÉSZSZÁM	VÉGDUGASZ ALKATRÉSZSZÁM	SZÍN	LYUK ÁTMÉRŐJE (mm)
07271-01100	07150-00402	SIMA ACÉL	2,7
07279-05843	07159-05844	ARANY	2,2
07279-05845	07159-05846	EZÜST	3,3

## 4.2 VÉDŐBETÉT

### FONTOS

**Helyes beszerelés esetén a védőbetét nem engedi adagolni a rögzítőelemeket.**

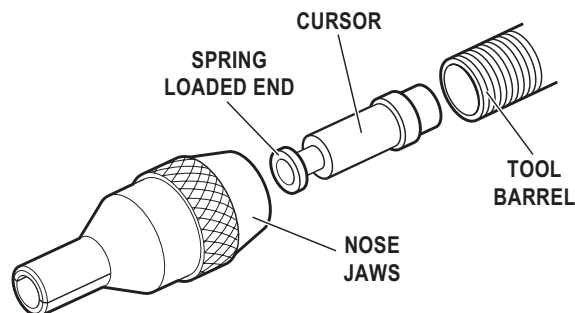
Ugyan a szerszám szállításakor a védőbetét helyesen lesz beszerelve, az orrszerelvény beszerelése előtt azonban ajánlott ellenőrizni annak elhelyezkedését. A védőbetét rugóterhelésű, kissé konkáv végének a szerszám elülső része felé kell néznie, ahogy az az ábrán is látszik.

Helyes beszerelés esetén a védőbetét könnyen kicsúszik a csőből, amikor a tűske a közepébe nyomódik, majd visszahúzódik.

A védőbetét megfordításához végezze el a következő lépéseket:

A **félkövéren** szedett tételszámok a(z) 07530-02200 MkII típusú általános összeállítási és alkatrészjegyzékre utalnak a(z) 190-192. oldalon. A(z) 07532-02200 MkII típus esetében az eljárás ugyanaz, de a cikkszámot az általános összeszerelési és alkatrészlistáról kell leolvasni: 193-194. oldal.

- Távolítsa el a kapcsot (47) a végsapkáról (38).
- Távolítson el egy darab hatlapfejű csavart (44) imbuszkulccsal úgy, hogy közben kinyomja a beszorult levegőt, majd távolítsa el a második hatlapfejű csavart (44).
- Húzza ki a hátsó dugót (46).
- Húzza ki a hátsó szorítópofo dugattyúszerelvényét (14) a szorítópofoával (9) együtt.
- Emelje ki a rugót (13) és a szorítópofo házát (8).
- Helyezzen be egy tűskét a cső hátsó végén lévő lyukba (25), amíg ki nem nyúlik a cső elülső részén, majd húzza ki a tűskét és a védőbetétet együtt az elülső részen keresztül.
- A visszaszerelésnél mindezt fordított sorrendben végezze.
- Helyezze be a mechanikai védőbetét szerelvényét (5) a cső elejébe, a megfelelő irányba.



## 4.3 A SZERSZÁM BETÖLTÉSE ÉS ÚJRATÖLTÉSE

### FONTOS

**A szerszám betöltési eljárása és az orrszerelvény szerszámra szerelése elengedhetetlen.**

Komplett szerszám vagy rendszer rendelése esetén általában mellékelünk a kötőelem behelyezéséhez szükséges minden orrszerelvényt.

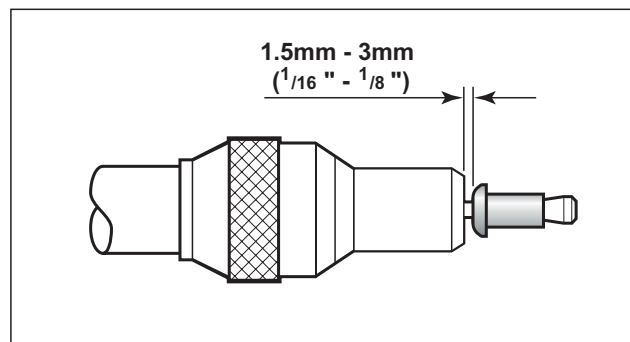
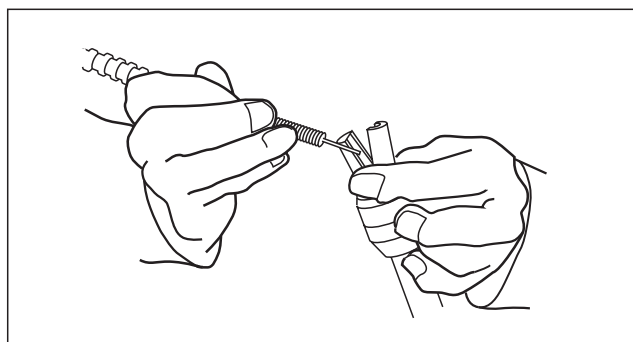
Az orrszerelvény alkatrészek azonosításához vagy a megfelelő elemek kiválasztásához olvassa el a tartozék kézikönyv (07900-09508) orrszerelvényre vonatkozó részét.

Ha az elülső szorítópofo, a tűskék és a tűskékövető rugók megvannak, akkor nekikezdhethet a szerszám betöltésének és az orrszerelvény felszerelésének a mellékelt ábrán látható módon.

A **félkövéren** szedett tételszámok a(z) 07530-02200 MkII típusú általános összeállítási és alkatrészjegyzékre utalnak a(z) 190-192. oldalon. A(z) 07532-02200 MkII típus esetében az eljárás ugyanaz, de a cikkszámot az általános összeszerelési és alkatrészlistáról kell leolvasni: 193-194. oldal.

**A szerszám megtöltése**

- Csatlakoztassa a levegőellátást a szerszámra.
- Nyissa fel a tüskét befogó hátsó szorítópoфát (9) a hátsó szorítópoфа kapcsolójának (26 és 30) kikapcsolásával.
- Csavarja rá a kiválasztott elülső szorítópoфát a szerszám csövére (25).
- Helyezzen be egy tüskét a rögzítőelemek hátsó végébe a papírpárnán át.
- Csúsztassa fel a tüske követőrugót a tüskére helyes irányban, ahogyan a tartozék kézikönyv mutatja (cikkszám: 07900-09508).
- A tüske hátsó végét megragadva szakítsa le a papírpárnát a kötőelemek körül.
- Nyissa ki a szorítópoфákat vagy a bütykös szorítópoфákon lévő külső gyűrű elfordításával vagy a poфák végeit kifelé nyomva a bal alsó ábrán látható módon.
- Helyezze be az előzetesen összeszerelt tüskét, a tüskékövető rugót és a kötőelemeket a szorítópoфákba, hogy az első behelyezendő kötőelem kiálljon a szorítópoфából.
- Zárja az elülső szorítópoфákat, és állítsa be úgy, hogy az első kötőelem 1,5 mm–3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) mértékben álljon ki, amint a jobb oldali ábra mutatja.
- Zárja le a hátsó szorítópoфát a hátsó szorítópoфа kapcsolójának bekapcsolásával, hogy az biztosan befogja a tüskét (26 és 30).

**A szerszám újratöltése**

- Nyissa ki a szerszámon a hátsó szorítópoфákat (9).
- Nyissa ki az elülső poфákat és húzza ki az üres tüskét és a tüskékövető rugót a szerszámból.
- Töltse újra az eszközt a fenti utasításokat követve, az alábbi résznél kezdve.

**4.4 A BERENDEZÉS MŰKÖDTETÉSE****FONTOS**

**A szerszám működtetése előtt ellenőrizni kell, hogy a védőbetét iránya és az orrszerelvény rendben van-e.**

- Nyomja az elülső poфákból kiálló kötőelemet teljesen a szerszámlyukba, figyelve, hogy derékszögben álljon.
- Működtesse a kioldógombot, de ne engedje fel – a tüskefej a kötőelemen átnyomódva a kötőelemet rögzíti a felhasználási helyére.
- Vegye el a szerszámot.
- Engedje ki a kioldógombot. A következő kötőelem automatikusan megjelenik az elülső poфáknál, beültetésre készen.

**4.5 BELÖVŐ FELSZERELÉS**

Az összes orrszerelvény, tüskék, követőrugók és egyéb tartozékok megtalálhatók a tartozékok kézikönyvében (cikkszám: 07900-09508).

A félkövérén szedett tételszámok a(z) 07530-02200 MkII típusú általános összeállítási és alkatrészjegyzékre utalnak a(z) 190-192. oldalon. A(z) 07532-02200 MkII típus esetében az eljárás ugyanaz, de a cikkszámot az általános összeszerelési és alkatrészlistáról kell leolvasni: 193-194. oldal.

## 5. A SZERSZÁM KARBANTARTÁSA

Rendszeresen karbantartást kell végezni, és évente vagy 500 000 ciklus után – attól függően, hogy melyik következik be hamarabb – teljes körű átvizsgálásra kell sort keríteni.

### FONTOS

**A munkáltató felelős azért, hogy a szerszám-karbantartási utasításokat megkapják a megfelelő személyek. Az operátort csak megfelelő képzés elvégzése után szabad bevonni a szerszám karbantartásába vagy javításába.**

### 5.1 NAPONTA

- Naponta, használat előtt vagy a szerszám első üzembe helyezésekor. Öntsön néhány csepp tiszta kenőolajat a nyomásfokozó légbevezető nyílásába, ha nincs kenőfej felszerelve a levegőellátásra. Folyamatos használat közben a légtömlőt két-három óránként a levegőellátásról le kell csatlakoztatni és a szerszámot meg kell kenni.
- Ellenőrizze a levegő- és olajszivárgást. A kopott, illetve sérült tömlőket és csatlakozókat ki kell cserélni.
- Ha nincs szűrő a nyomásszabályozón, akkor a légvezetéket légtelenítéssel tisztítsa meg a felgyülemlett piszoktól, víztől, mielőtt a tömlőt a nyomásfokozóra csatlakoztatná. Ha van szűrő, mossa ki.
- Ellenőrizze, hogy az orrszerelvény rendben van-e.
- A tuskén rendszeresen figyelje a kopásra, sérülésre utaló jeleket számon tartva a belövések számát (olvassa el a biztonsági utasításokat a[z] 174-176. oldalon).

### 5.2 HETENTE

- Végezze el a teljes „napi” eljárást a fent leírtak szerint.
- Távolítsa el, vizsgálja meg és tisztítsa meg, valamint kenje be a hátsó pofákat (lásd „A hátsó pofák hengere” című részt a[z] 186. oldalon a „Karbantartás” című fejezetben).
- Ellenőrizze, hogy a nyomásfokozó egység tartályában az olajsint körülbelül 12 mm-rel (1/2") az átlátszó fedőlap alatt van-e.



**VIGYÁZAT:** A szerszám nemfémes részeit soha ne tisztítsa oldószerrel vagy más erős vegyszerrel. Ezek a vegyszerek meggyengíthetik az alkatrészek anyagát

### 5.3 MOLY LÍTIUMOS KENŐZSÍR EP 3753 BIZTONSÁGI ADATOK

A kenőanyag külön tételként megrendelhető, a cikkszám a(z) 185. oldalon lévő „Szervizkészlet” című részben található.

#### Elsősegélynyújtás

##### BŐR:

Mivel a zsír teljesen vízálló, legjobban jóváhagyott emulgeáló bőrtisztítóval távolíthatja el.

##### LENYELÉS:

Gondoskodjon arról, hogy az egyes italok 30 ml magnéziumos tejet, lehetőleg egy csésze tejet tartalmazzanak.

##### SZEMEK:

Irritáló, de nem káros. Öblítse le vízzel és forduljon orvoshoz.

##### Tűz

GYULLADÁSI HŐMÉRSÉKLET: 220 °C felett.

Nincs gyúlékonynak minősítve.

Megfelelő oltóanyag: Széndioxid, halon vagy vízpermet, ha tapasztalt operátor alkalmazza.

##### Környezet

Gyűjtse össze égetésre vagy engedélyezett helyen való leselejtezésre.

##### Kezelés

Használjon bőrvédő krémet vagy olajálló kesztyűt

##### Tárolás

Hőtől és oxidálószerrel távol tárolja.

**5.4 SZERVIZKÉSZLET**

Minden szervizeléshez a szervizkészlet (cikkszám: 07900-05300) használatát javasoljuk.

SZERVIZKÉSZLET					
TÉTEL CIKKSZÁM	LEÍRÁS	N° KI	TÉTEL CIKKSZÁM	LEÍRÁS	N° KI
07900-00157	ZÉGERFOGÓ	1	07900-00352	TÖMÍTÉSELTÁVOLÍTÓ HOROG	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	CSŐ ELTÁVOLÍTÁSÁRA SZOGÁLÓ VILLÁSKULCS	1
07900-00446	KISZEDŐ	1	07900-00725	NEHEZÉK	1
07900-00603	SATUPOFA	1	07900-00243	CSAVARHÚZÓ	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	NYOMÁSFOKOZÓ VILLÁSKULCS	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" IMBUSZKULCS	1
07900-00602	O-GYŰRŰ SZERELÉSÉHEZ VALÓ NEHEZÉK	1	07900-00617	LOCTITE TÖBBKOMPONENSŰ TÖMÍTÉS 574, 50 ml-es KISZERELÉS	1
07900-00595	18 mm VILLÁSKULCS	1	07900-00469	2,5 mm IMBUSZKULCS	1
07900-00434	32 mm VILLÁSKULCS	1	07900-00351	3 mm IMBUSZKULCS	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B-S-W VILLÁSKULCS	1	07900-00224	4 mm IMBUSZKULCS	1
07900-00012	9/16" × 5/8" VILLÁSKULCS	1	07900-00225	5 mm IMBUSZKULCS	1
07900-00008	7/16" × 1/2" VILLÁSKULCS	1	07992-00020	80 g TIN MOLY LÍTIUMOS KENŐZSÍR EP 3753	1

*Megjegyzés: A kulcsméreteket „a villák közötti” távolsággal mérik, hacsak másképp nem határozzák meg.*

## 6. KARBANTARTÁS

500 000 ciklusonként teljesen szét kell szerelni a szerszámot és új komponenseket kell használni, ha azok elkoptak, megsérültek vagy ez a javasolt. Az összes O-gyűrűt és tömítést ki kell cserélni és az összeszerelés előtt meg kell kenni EP 3753 Moly lítium zsírral.

### FONTOS

**A biztonsági utasítások a(z) 174-176. oldalon találhatóak.**

**A munkáltató felelős azért, hogy a szerszám-karbantartási utasításokat megkapják a megfelelő személyek. Az operátort csak megfelelő képzés elvégzése után szabad bevonni a szerszám karbantartásába vagy javításába.**

A légvezetékét le kell választani, mielőtt bármilyen szervizelésre vagy szétszerelésre kerülne sor, hacsak kifejezetten más utasítást nem kap.

Minden szétszerelési műveletet tiszta körülmények között javasolt elvégezni.

A(z) 07530 MkII és a(z) 07532 MkII típus szétszerelését külön tárgyaljuk. A(z) 07530 MkII típus szétszerelési eljárását lásd alább, a(z) 07532 MkII típus szétszerelési eljárását lásd a(z) 186-188. oldalon. A félkövéren szedett tételszámok az egyes típusok általános összeállítási és alkatrészjegyzékére utalnak a(z) 190-194. oldalon.

A szerszám szétszerelése előtt el kell távolítani az orrszerelvényt.

A szerszám teljes szervizeléséhez azt javasoljuk, hogy miután lekapcsolta a hidraulikus tömlőt a nyomásfokozó egységről, illetve a kioldógomb légvezetékét a nyomásfokozó szelepjéről, a lentebb jelzett sorrendben haladjon a részszerelvények szétszerelésével, ilyen módon leválasztva a kioldógomb egységet a nyomásfokozó egységről.

Karbantartás előtt el kell távolítani a munkafolyamatok következtében a gépen esetlegesen lerakódott potenciálisan veszélyes anyagokat.

### 6.1 A(Z) 07530-02200 MKII SZÉTSZERELÉSE

A(z) 07532-02200 MkII szétszereléséhez lásd a(z) 188-190. oldalt.

#### HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA HENGERE

- Pattintsa fel kézzel a kapcsot **(47)**, majd vegye le a végsapkát **(38)**.
- Távolítson el egy darab hatlapfejű csavart **(44)** imbuszkulccsal\* úgy, hogy közben kinyomja a hátsó szorítópofo hengerébe szorult levegőt. Távolítsa el a második hatlapfejű csavart **(44)**.
- Húzza ki a hátsó dugót **(46)**.
- Húzza ki a hátsó légszorítópofo részegységeit, azaz a szorítópofo kioldógomb-részegységét **(14)**, a csavart **(13)**, a szorítópofákat **(9)** és a szorítópofo házát **(8)**.
- Távolítsa el a dugaszokat a kioldógomb-részegység hátuljáról egy imbuszkulccsal\* és egy rúddal a hengeres foglalat nagy nyílásán keresztül.
- Tisztítsa ki a hengeres foglalatot egy 4,7 mm-es ( $\frac{3}{16}$ " ) fúróval, majd cserélje ki a dugaszt nem keményedő tömítőkeverékkel, például az 574-es Loctite több komponensű tömítéssel\*.
- Távolítsa el a dugattyú tömítő O-gyűrűjét **(10)**.
- Imbuszkulccsal\* távolítsa el a fogantyúöntvényt rögzítő öt darab csavart **(34 és 39)** valamint a szerszám fogantyújából az anyát **(33)**.
- A sérülések elkerülésére szorítsa a csövet **(25)** puha pofákkal\* felszerelt satuba.
- Csőkulcs segítségével\* csavarozza le a csődugaszt **(7)** úgy, hogy a cső **(25)** ne tudjon elfordulni, ezért nyitott végű kulcsot\* használjon.
- Kapcsolja le a hátsó szorító légpofa harmonikacsövét **(12)** a kapcsolótömbből **(28)** és húzza ki a hátsó szorítópofo hengerét **(6)** a szerszámból.
- Távolítsa el az O-gyűrűt **(4)**, a gumis lécet **(15)** és a cső visszacsapó rugóját **(16)**.

\* A 0753-as MkII szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.

A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 193–194. oldalon.

- A rugó (13) szabad hosszának 38,1 mm-nek (1,5 hüvelyknek) kell lennie. Szükség esetén cserélje ki.
- Összeszerelés előtt vigyen fel Moly lítiumos kenőzsírt a szorítópfákra.
- Fordított sorrendben szerelje össze.

### HIDRAULIKUS DUGATTYÚ

- Távolítsa el a szorítópofo hengerét (6) a korábban ismertetett módon.
- Szorítsa a fődarabot (19) puha pofákkal\* felszerelt satuba, ügyelve a sérülések elkerülésére, majd oldja ki a löketcillapítót (17).
- Szorítsa a csövet (25) puha szorítópofofával felszerelt satuba, húzza ki a darabot (19) a csőből (25) (ekkor kis mennyiségű hidraulikus olaj távozik a darab belsejéből).
- Óvatosan távolítsa el a dugattyút (18), hogy a darab furata ne sérüljön.
- Távolítsa el a tömítést (3).
- A tömítést (1) nehéz sérülés nélkül eltávolítani, de tisztítás közben a helyén maradhat (feltéve, hogy a tisztítási folyamat nem érinti azt). Ha azonban a tömítést (1) cserélni kell, az alábbiak szerint járjon el:
- Spatulával\* feszítse ki a tömítést (1) a darabból (19), ügyelve arra, hogy ne sértse fel a darab üregét és furatait. Az eltávolított tömítést (1) le KELL selejtezni.
- A tömítés (1) cseréjéhez csavarja ki a hidraulikatömlő-szerelvényt (22) és helyezzen be tartalék leeresztődugó részegységet (2), majd csavarja be úgy, hogy a belső felület a belső furattal egy szintbe kerüljön.
- Csavarozza le a meglévő leeresztődugót, amíg a belső rész egy vonalba nem kerül a belső furattal. Ezáltal az új tömítés (1) akadálytalanul behelyezhető a darab hátulján keresztül.
- Ügyeljen a tömítés megfelelő zsírozására és arra, hogy megfelelően zárja körül a hátsó szorítópofofákkal szembeni tömítés nyitott végét.
- Fordított sorrendben végezze el az összeszerelést.

### KIOLDÓSZERKEZET

- A szerelvény szétszedéséhez/szervizeléséhez távolítsa el a szerszámról a fedelet a korábban leírtak szerint.
- Szerelje le az összes légtömlőt a szerelvényről, ügyelve arra, hogy ne tegyen kárt azokban. Távolítsa el a szerelvényt.
- Villáskulcs\* segítségével csavarja ki a rögzítőelemet (49), majd távolítsa el. Figyeljen arra, hogy megőrizze a rugót (50).
- Feszítse le az O-gyűrűt (53), közben ügyeljen rá, hogy ne sértse meg a tengely (54) és a rögzítőelem (49) ágyazatát.
- Tisztítsa meg és új O-gyűrűvel (53) szerelje össze a szerelvényt.
- Ellenőrizze a rugó (50) hosszát, a szabad hosszának 12,7 mm-nek (0,5 hüvelyknek) kell lennie - szükség esetén cserélje ki.
- Fordított sorrendben szerelje össze.

### A HÁTSÓ SZORÍTÓPOFO NYITÓ/ZÁRÓSZELEPE

- Az egység úgy készült, hogy minimális szervizelésre legyen szükség a szerszám élettartama során.
- Szükség esetén szerelje le a szelepet az alábbiak szerint:
- Szerelje le a légtömlőt a szerelvényről, ügyelve arra, hogy ne tegyen kárt azokban. Távolítsa el a szerelvényt.
- Imbuszkulccsal\* lazítsa ki a csavart, (27) csíptesse a szerelvényt a csőhöz (25), majd távolítsa el a szerelvényt.
- Csavarhúzóval\* óvatosan távolítsa el a krómozott csillagzár alátétet (26) a hátsó szorító légpofa tekercséből (29), majd dobja ki az alátétet.
- Oldja ki a hátsó szorító légpofát (29) a kapcsolótömbből (28).
- Ügyeljen arra, hogy ne tegyen kárt a hátsó szorító légpofában (29), távolítsa el az O-gyűrűt (31).
- Tisztítsa meg a tekercset, majd illesse be az új O-gyűrűt (31) a szerelvény nehezékével\*, majd helyezze be a kapcsoló tömböt (28), megjegyezve annak tájolását.

\* A 0753-as MklI szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.

A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 193–194. oldalon.

- Illessze be a krómozott csillagzár új alátétét **(26)** úgy, hogy a sérülések elkerülése érdekében puha szorítópofákkal felszerelt satuba szorítja azt. **NE ALKALMAZZON SZÜKSÉGTELEN ERŐHATÁST.**
- Fordított sorrendben végezze el az összeszerelést.

#### HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA NYOMÁS VISSZACSAPÓ SZELEP

- A visszacsapó szelepet **(21)** a készülék fogantyúján találja.
- A visszacsapó szelep **(21)** eltávolításához/cseréjéhez nyomja össze az átmenő szerelvényt és húzza vissza a kék műanyag csövet **(23)** mindkét oldalról.
- A visszacsapó szelep **(21)** cseréjekor jegyezze fel annak tájolását.

#### FOGANTYÚ ÉS VÉGSAPKA

- Tisztítsa meg és vizsgálja át az öntvényeket, hogy nem lát-e rajtuk intézkedésekkel vagy egyéb sérülést.

#### VÉDŐBETÉT

- Tisztítsa meg és alkalmanként kevés, enyhe olajjal kenje meg a védőbetét részegységet **(5)**.

#### FONTOS

**Ellenőrizze a szerszámot a napi és a heti szervizeléses során.  
A feltöltés olajjal MINDIG szükséges a szerszám szétszerelése után és a működtetés előtt.**

## 6.2 A(Z) 07532-02200 MKII SZÉTSZERELÉSE

A(z) 07530-02200 MklI szétszereléséhez lásd a(z) 186-188. oldalt.

#### HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA HENGERE

- Pattintsa fel kézzel a kapcsot **(54)**, majd vegye le a végsapkát **(45)**.
- Távolítson el egy darab hatlapfejű csavart **(51)** imbuszkulccsal\* úgy, hogy közben kinyomja a hátsó szorítópofo hengerébe szorult levegőt. Távolítsa el a második hatlapfejű csavart **(51)**.
- Nyomja előre a hátsó dugót **(53)** a rugó ellenében **(20)**, majd gyorsan engedje fel, hogy a hátsó dugó **(53)** leessen.
- Húzza ki a hátsó légszorítópofo részegységeit, azaz a szorítópofo kioldógomb-részegységét **(21)**, a csavart **(20)**, a szorítópofákat **(16)** és a szorítópofo házát **(15)**.
- Távolítsa el a dugaszokat a kioldógomb-részegység hátuljáról egy imbuszkulccsal\* és egy rúddal a hengeres foglalat nagy nyílásán keresztül.
- Tisztítsa ki a hengeres foglalatot egy 4,7 mm-es ( $\frac{3}{16}$ ) fúróval, majd cserélje ki a dugaszt nem keményedő tömítőkeverékkel, például az 574-es Loctite több komponensű tömítéssel\*.
- Távolítsa el a dugattyú tömítő O-gyűrűjét **(17)**.
- Imbuszkulccsal\* távolítsa el a fogantyúöntvényt rögzítő öt darab csavart **(41)** és **(46)** valamint a szerszám fogantyújából az anyát **(40)**.
- A sérülések elkerülésére szorítsa a csövet **(31)** puha pofákkal\* felszerelt satuba.
- Csőkulcs segítségével\* csavarozza le a csődugaszt **(14)** úgy, hogy a cső **(31)** ne tudjon elfordulni, ezért nyitott végű kulcsot\* használjon.
- Kapcsolja le a hátsó szorító légpofa harmonikacsövet **(19)** a kapcsolótömbből **(35)** és húzza ki a hátsó szorítópofo hengerét **(12)** a szerszámból.
- Távolítsa el az O-gyűrűt **(10)**, a gumis lécet **(22)** és a cső visszacsapó rugóját **(13)**.
- A rugó **(20)** szabad hosszának 38,1 mm-nek (1,5 hüvelyknek) kell lennie. Szükség esetén cserélje ki.
- Összeszerelés előtt vigyen fel Moly lítiumos kenőzsírt a szorítópofákra.
- Fordított sorrendben szerelje össze.

\* A 0753-as MklI szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.

A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 193–194. oldalon.



**HIDRAULIKUS DUGATTYÚ**

- Távolítsa el a szorítópofo hengerét **(12)** a korábban ismertetett módon.
- Szorítsa a fődarabot **(25)** puha pofákkal\* felszerelt satuba, ügyelve a sérülések elkerülésére, majd oldja ki a löketcsillapítót **(23)**.
- Szorítsa a csövet **(31)** puha szorítópofával felszerelt satuba, húzza ki a darabot **(25)** a csőből **(31)** (ekkor kis mennyiségű hidraulikus olaj távozik a darab belsejéből).
- Óvatosan távolítsa el a dugattyút **(24)**, hogy a darab furata ne sérüljön.
- Távolítsa el a tömítést **(9)**.
- A tömítést **(1)** nehéz sérülés nélkül eltávolítani, de tisztítás közben a helyén maradhat (feltéve, hogy a tisztítási folyamat nem érinti azt). Ha azonban a tömítést **(1)** cserélni kell, az alábbiak szerint járjon el:
- Spatulával\* feszítse ki a tömítést **(1)** a darabból **(25)**, ügyelve arra, hogy ne sértse fel a darab üregét és furatait. Az eltávolított tömítést **(1)** le KELL selejtezni.
- A tömítés **(1)** cseréjéhez csatlakoztassa le a hidraulikatömlő-szerelvényt **(63)** és az összes kapcsolódó légcsövet. Csavarja ki az önzáró tengelykapcsolót **(6)**, távolítsa el a felfüggesztő szerelőlemezt **(4)**, csavarja ki az adapter felső tömlőjét **(2)** és helyezzen be tartalék leeresztődugó részegységet **(30)**, majd csavarja be úgy, hogy a belső felület a belső furattal egy szintbe kerüljön.
- Csavarozza le a meglévő leeresztődugót, amíg a belső rész egy vonalba nem kerül a belső furattal. Ezáltal az új tömítés **(1)** akadálytalanul behelyezhető a darab hátulján keresztül.
- Ügyeljen a tömítés megfelelő zsírozására és arra, hogy megfelelően zárja körül a hátsó szorítópofokkal szembeni tömítés nyitott végét.
- Fordított sorrendben végezze el az összeszerelést.

**KIOLDÓSZERKEZET**

- A szerelvény szétszedéséhez/szervizeléséhez távolítsa el a szerszámról a fedelet a korábban leírtak szerint.
- Szerelje le az összes légtömlőt a szerelvényről, ügyelve arra, hogy ne tegyen kárt azokban. Távolítsa el a szerelvényt.
- Villáskulcs\* segítségével csavarja ki a rögzítőelemet **(56)**, majd távolítsa el. Figyeljen arra, hogy megőrizze a rugót **(57)**.
- Feszítse le az O-gyűrűt **(60)**, közben figyeljen rá, hogy ne sértse meg a tengely **(61)** és a rögzítőelem **(56)** ágyazatát.
- Tisztítsa meg és új O-gyűrűvel **(60)** szerelje össze a szerelvényt.
- Ellenőrizze a rugó **(57)** hosszát, a szabad hosszának 12,7 mm-nek (0,5 hüvelyknek) kell lennie - szükség esetén cserélje ki.
- Fordított sorrendben szerelje össze.

**A HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA NYITÓ/ZÁRÓSZELEPE**

- Az egység úgy készült, hogy minimális szervizelésre legyen szükség a szerszám élettartama során.
- Szükség esetén szerelje le a szelepet az alábbiak szerint:
- Szerelje le a légtömlőt a szerelvényről, ügyelve arra, hogy ne tegyen kárt azokban. Távolítsa el a szerelvényt.
- Imbuszkulccsal\* lazítsa ki a csavart, **(34)** csíptesse a szerelvényt a csőhöz **(31)**, majd távolítsa el a szerelvényt.
- Csavarhúzóval\* óvatosan távolítsa el a krómozott csillagzár alátétet **(33)** a hátsó szorító légpofa tekercséből **(36)**, majd dobja ki az alátétet.
- Oldja ki a hátsó szorító légpofát **(36)** a kapcsolótömbből **(35)**.
- Ügyeljen arra, hogy ne tegyen kárt a hátsó szorító légpofában **(36)**, távolítsa el az O-gyűrűt **(38)**.
- Tisztítsa meg a tekercset, majd illessze be az új O-gyűrűt **(38)** a szerelvény nehezékével\*, majd helyezze be a kapcsoló tömböt **(35)**, megjegyezve annak tájolását.
- Illessze be a krómozott csillagzár új alátétét **(33)** úgy, hogy a sérülések elkerülése érdekében puha szorítópofokkal felszerelt satuba szorítja azt. **NE ALKALMAZZON SZÜKSÉGTLEN**

\* A 0753-as MklI szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.

A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 193–194. oldalon.

**ERŐHATÁST.**

- Fordított sorrendben végezze el az összeszerelést.

**HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA NYOMÁS VISSZACSAPÓ SZELEP**

- A visszacsapó szelepet **(26)** a készülék fogantyúján találja.
- A visszacsapó szelep **(26)** eltávolításához/cseréjéhez nyomja össze az átmenő szerelvényt és húzza vissza a kék műanyag csövet **(27)** mindkét oldalról.
- A visszacsapó szelep **(26)** cseréjekor jegyezze fel annak tájolását.

**FOGANTYÚ ÉS VÉGSAPKA**

- Tisztítsa meg és vizsgálja át az öntvényeket, hogy nem lát-e rajtuk intézkedésekkel vagy egyéb sérülést.

**VÉDŐBETÉT**

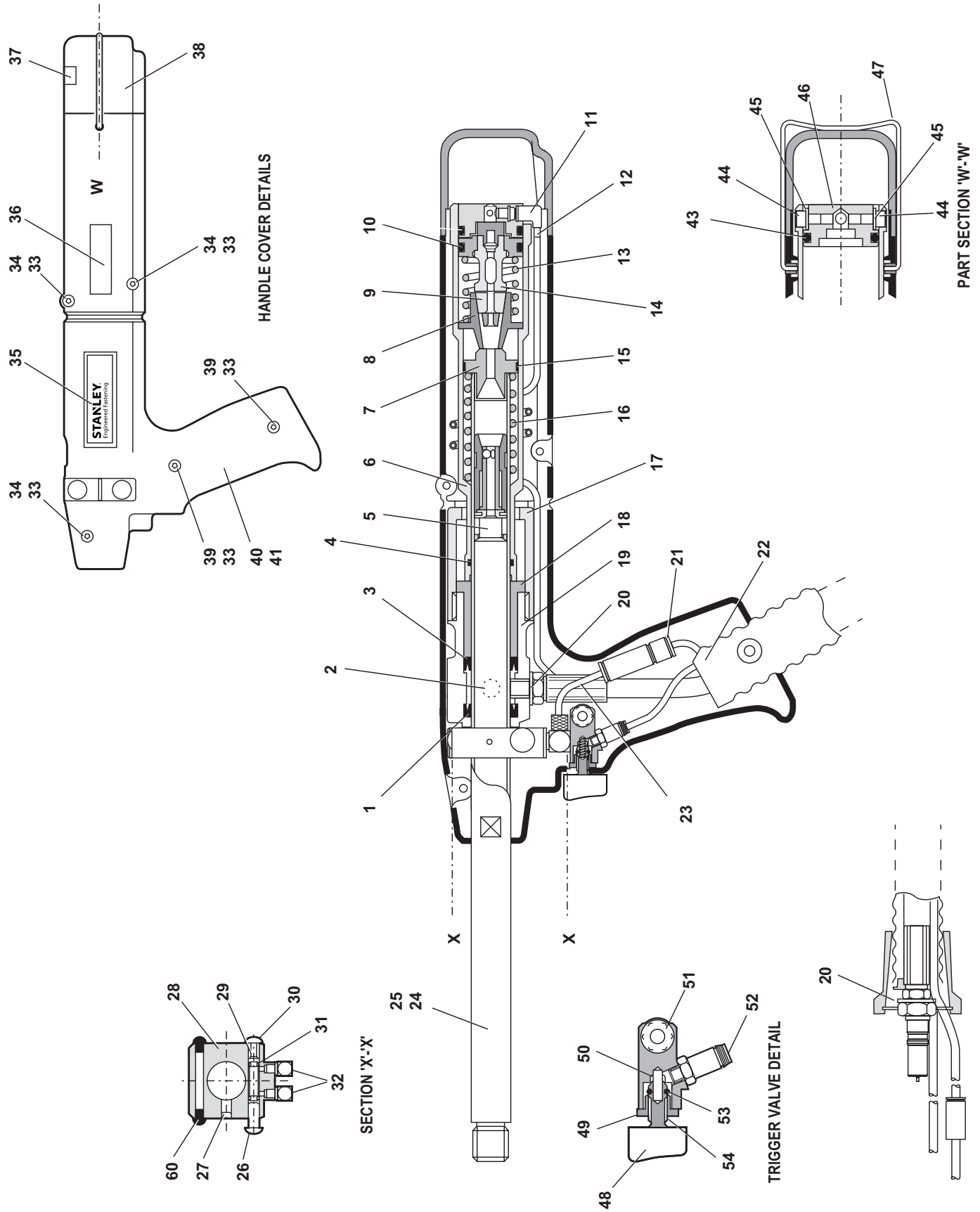
- Tisztítsa meg és alkalmanként kevés, enyhe olajjal kenje meg a védőbetét részegységet **(11)**.

**FONTOS**

**Ellenőrizze a szerszámot a napi és a heti szervizeléses során.  
A feltöltés olajjal MINDIG szükséges a szerszám szétszerelése után és a működtetés előtt.**

\* A 0753-as MklI szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.  
A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 193–194. oldalon.

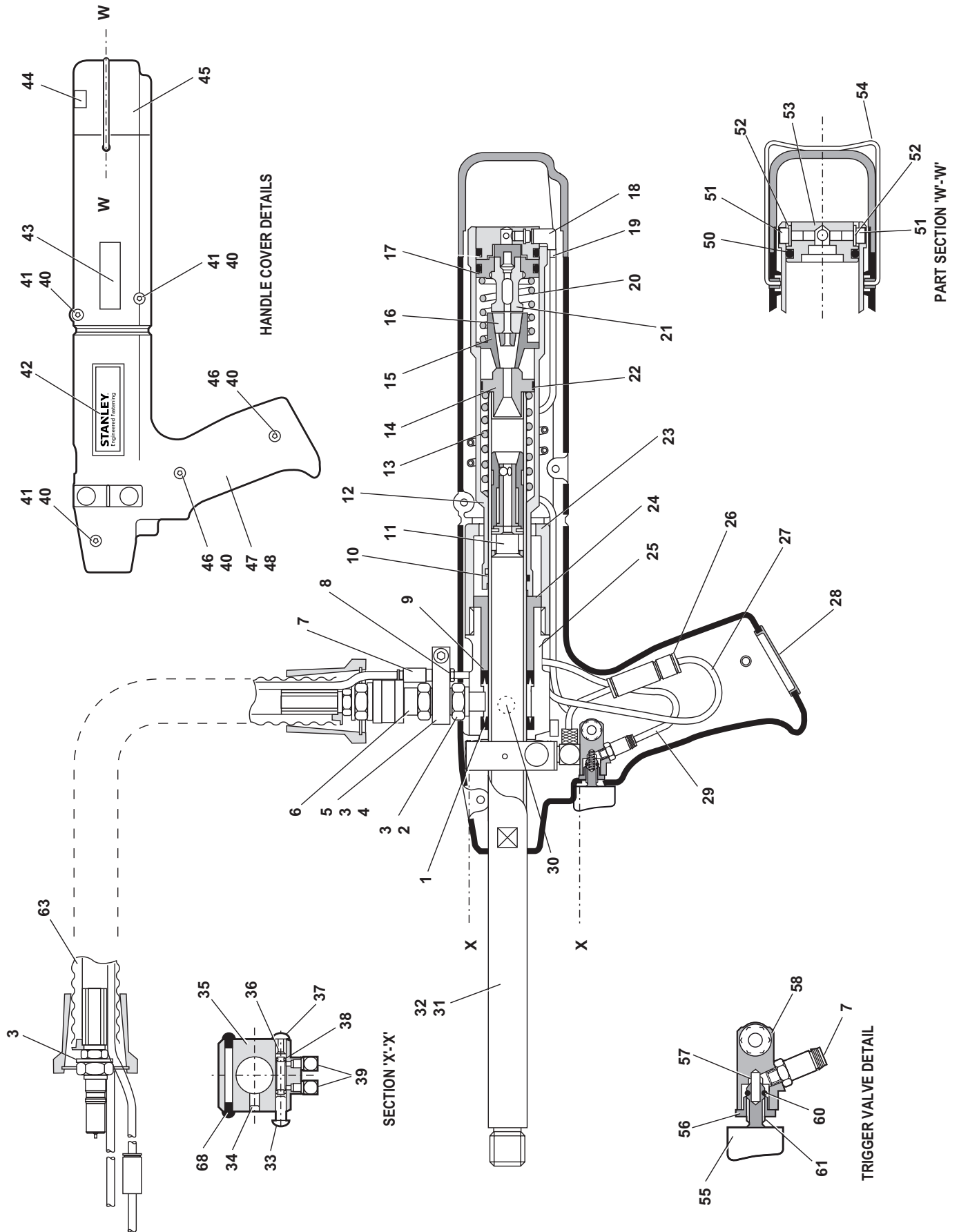
6.3 A SZERELŐSZERSZÁM ÁLTALÁNOS ÖSSZESZERELÉSE 07530-02200 MKII



## 6.4 A SZERELŐSZERSZÁM ALKATRÉSZLISTÁJA 07530-02200 MKII

07530-02200 ALKATRÉSZJEGYZÉK									
TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK	TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK
1	07003-00237	TÖMÍTÉS (STATIKUS)	1	-	30	07004-00059	1/8" CSILLAGZÁR-ALÁTÉT, FEKETE	1	-
2	07530-00500	LEERESZTŐDUGÓ RÉSZEZGYSÉG (56-59 TÉTEL)	1	-	31	07003-00121	O-GYŰRŰ	2	3
3	07003-00236	TÖMÍTÉS (DINAMIKUS)	1	1	32	07005-01571	KÖNYÖKCSATLAKOZÓ	2	-
4	07003-00167	O-GYŰRŰ	1	1	33	07002-00134	M4 HATLAPÚ ANYA	5	-
5	07271-01100	MÉCHANIKA VÉDŐBETÉT RÉSZEZGYSÉG	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	3	-
6	07530-02207	HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA HENGERE	1	-	35	07530-02210	CÍMKE	2	-
7	07530-02205	CSÓDUGASZ	1	-	36	07007-01504	CE JELŐLŐCÍMKE	1	-
8	07530-00208	POFAHÁZ	1	-	37	73200-02022	BIZTONSÁGI CÍMKE	1	-
9	07151-00403	SZORÍTÓPOFAK	2	2	38	07530-02603	VÉGSAPKA	1	-
10	07003-00113	O-GYŰRŰ	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	2	-
11	07005-01972	L TÍPUSÚ MENETES CSÓKAPCSOLO	1	-	40	07530-02601	MÓDOSÍTOTT FOGANTYUÖNTVÉNY (JOBBS)	1	-
12	07530-02211	A TSO SZORÍTÓ LÉGPOFA HARMONIKACSÖVE	1	-	41	07530-02602	MÓDOSÍTOTT FOGANTYUÖNTVÉNY (BAL)	1	-
13	07154-00404	RUGÓ	1	-	43	07003-00113	O-GYŰRŰ	1	-
14	07530-02800	A HÁTSÓ SZORÍTÓPOFA KIOLDÓGOMBJÁNAK RÉSZEZGYSÉGE	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	2	2
15	07530-00206	CSISZOLÓSZALAG	1	1	45	07002-00153	M4 ALÁTÉT, MŰANYAG	2	-
16	07490-03002	CSÓ VISSZACSAPO RUGÓ	1	-	46	07530-02213	HÁTSÓ DUGÓ	1	-
17	07530-00204	LÖKETKORLÁTOZÓ	1	-	47	07530-02220	KAPOCS	1	-
18	07530-00203	DUGATTYÚ	1	-	48	07007-00300	KIOLDÓGOMB	1	-
19	07530-02202	VÁZ	1	-	49	07220-00803	RÖGZÍTŐELEM	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	2	2	50	07125-00215	RUGÓ	1	-
21	07005-01973	VISSZACSAPO SZELEP	1	-	51	07530-02311	KIOLDÓ BURKOLATA	1	-
22	07008-00423	HIDRAULIKATÖMLŐ- SZERELVÉNY	1	-	52	07005-01357	ÁTMENŐ TÍPUSÚ CSATLAKOZÓ	1	-
23	07005-01083	4 mm-es O/D KÉK MŰANYAG CSÓ	60 mm	-	53	07003-00022	O-GYŰRŰ	1	-
24	07007-00017	PORVÉDŐ SAPKA	1	-	54	07241-00208	TENGELY	1	-
25	07530-02201	CSÓ	1	-	56	07003-00142	● RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	1	1
26	07004-00058	1/8" CSILLAGZÁR-ALÁTÉT, KROMOZOTT	1	-	57	07003-00194	● RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	1	-	58	07001-00442	● CSAVAR	1	-
28	07530-02301	KAPCSOLÓTÖMB	1	-	59	07530-00501	● DUGÓ	1	-
29	07530-02302	A HÁTSÓ SZORÍTÓ LÉGPOFA TEKERCSÉ	1	-	60	07530-00310	VAKDUGÓK	2	-

6.5 A SZERELŐSZERSZÁM ÁLTALÁNOS ÖSSZESZERELÉSE 07532-02200 MKII



## 6.6 A SZERELŐSZERSZÁM ALKATRÉSZLISTÁJA 07532-02200 MKII

07532-02200 ALKATRÉSZJEGYZÉK									
TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTKATRÉSZEK	TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTKATRÉSZEK
1	07003-00237	TÖMÍTÉS (STATIKUS)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	1	-
2	07532-00203	ADAPTER FELSŐ TÖMLŐJE	1	-	35	07530-02301	KAPCSOLÓTÖMB	1	-
3	07003-00142	1/8" BSP RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	4	2	36	07530-02302	A HATSO SZORÍTÓ LÉGPOFA TEKERCE	1	-
4	07532-02202	FELFÜGGESZTŐ SZERELŐLAP	1	-	37	07004-00059	1/8" CSILLAGZÁR-ALÁTÉT, FEKETE	1	-
5	07532-00205	MÓDOSÍTOTT CSAVAR	1	-	38	07003-00121	O-GYÜRŰ	2	3
6	07005-00759	ÖNZÁRO TENGELYCSATLAKOZÓ	1	-	39	07005-01571	KÖNYÖKCSATLAKOZÓ	2	-
7	07005-01357	ÁTMENŐ TÍPUSÚ CSATLAKOZÓ	3	-	40	07002-00134	M4 HATLAPÚ ANYA	5	-
8	07005-01325	TUSKES EGYENES CSATLAKOZÓ	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	3	-
9	07003-00236	TÖMÍTÉS (DINAMIKUS)	1	1	42	07530-02210	CÍMKE	2	-
10	07003-00167	O-GYÜRŰ	1	1	43	07007-01504	CE JELELŐCÍMKE	1	-
11	07271-01100	MECHANIKAI VÉDŐBETÉT RÉSZEGYSÉG	1	-	44	73200-02022	BIZTONSÁGI CÍMKE	1	-
12	07530-02207	HATSO SZORÍTÓPOFA HENGERE	1	-	45	07530-02603	VÉGSAPKA	1	-
13	07490-03002	CSŐ VISSZACSAPÓRUGÓ	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	2	-
14	07530-02205	CSŐDUGASZ	1	-	47	07532-02208	MÓDOSÍTOTT FOGANTYUÖNTVÉNY (JOBBS)	1	-
15	07530-00208	POFAHÁZ	1	-	48	07532-02209	MÓDOSÍTOTT FOGANTYUÖNTVÉNY (BAL)	1	-
16	07151-00403	SZORÍTÓPOFAK	2	2	50	07003-00113	O-GYÜRŰ	1	-
17	07003-00113	O-GYÜRŰ	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 HOSSZÚ HATLAPFEJŰ CSAVAR	2	2
18	07005-01972	L TÍPUSÚ MENÉTES CSŐKAPCSOLÓ	1	-	52	07002-00153	M4 ALÁTÉT, MŰANYAG	2	-
19	07530-02211	A TSO SZORÍTÓ LÉGPOFA HARMONIKACSÖVE	1	-	53	07530-02213	HATSO DUGÓ	1	-
20	07154-00404	RUGO	1	-	54	07530-02220	KAPOCS	1	-
21	07530-02800	A HATSO SZORÍTÓPOFA KIOLDÓGOMBJANAK RÉSZEGYSÉGE	1	-	55	07007-00300	KIOLDÓGOMB	1	-
22	07530-00206	CSISZOLÓSZALAG	1	1	56	07220-00803	RÖGZÍTŐELEM	1	-
23	07530-00204	LOKÉTKORLATOZÓ	1	-	57	07125-00215	RUGÓ	1	-
24	07530-00203	DUGATTYU	1	-	58	07530-02311	KIOLDÓ BURKOLATA	1	-
25	07530-02202	VÁZ	1	-	60	07003-00022	O-GYÜRŰ	1	-
26	07005-01973	VISSZACSAPÓSELEP	1	-	61	07241-00208	TENGELY	1	-
27	07005-01083	4 mm-es O/D KÉK MŰANYAG CSŐ	350 mm	-	63	07008-00414	HIDRAULIKATÖMLŐ-SZERELVÉNY	1	-
28	07532-02215	ZARÓDUGÓ	1	-	64	07003-00142	● RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	1	1
29	07005-01084	4 mm-es O/D FEKETE MŰANYAG CSŐ	220 mm	-	65	07003-00194	● RAGASZTOTT TÖMÍTÉS	1	1
30	07530-00500	LEERESZTŐDUGÓ RÉSZEGYSÉG (64-67 TÉTEL)	1	-	66	07001-00442	● CSAVAR	1	-
31	07530-02201	CSŐ	1	-	67	07530-00501	● DUGÓ	1	-
32	07007-00017	PORVÉDŐ SAPKA	1	-	68	07530-00310	TAKARÓLEMEZ	2	-
33	07004-00058	1/8" CSILLAGZÁR-ALÁTÉT, KRÓMOZOTT	1	-					

## 6.7 NYOMÁSFOKOZÓ 07531-02200 – KARBANTARTÁS

### Szétszerelési utasítások

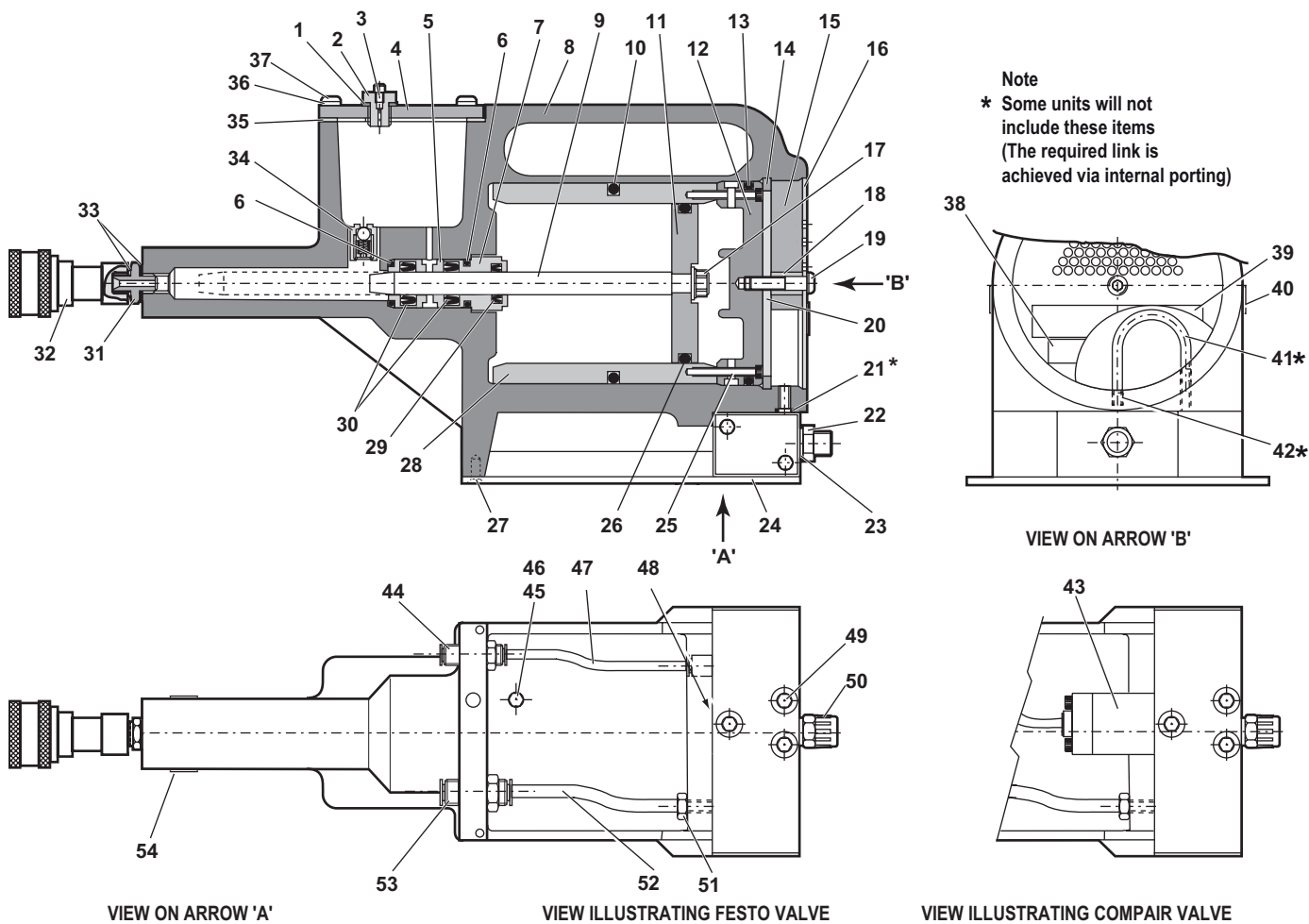
- A nyomásfokozó részegység szétszereléskor először válassza le a levegőellátó tömlőt a nyomásfokozó bemeneti csatlakozójáról **(22)**.
- Egy imbuszkulcs\* segítségével oldja ki a négy csavart **(27)**, és távolítsa el a védőlapot **(24)**.
- Kapcsolja le a kioldógomb tömlőjét (22. tétel a[z] 190. oldalon vagy 29. tétel a[z] 193. oldalon) nyomásfokozó szelepről **(43)** vagy **(48)** a külső szorítógyűrű összenyomásával és a ház visszahúzásával.
- Távolítsa el a takarólapot **(4)** és a tömítést **(35)** a csavarok **(37)** és alátétek **(36)** imbuszkulccsal\* történő eltávolításával.
- Figyeljen rá, hogy a tömítés ne sérüljön meg, hogy rendesen tömítse a részegységet.
- Fordítsa meg a nyomásfokozót és megfelelő edénybe engedje le a tartályból az olajat.
- Megfelelő villáskulccsal\* távolítsa el a gyorscsatlakozót **(32)** a csatlakozóval **(31)** és tömítésekkel **(33)** együtt.
- Távolítsa el a nyomásfokozó szelepet **(43)** vagy **(48)** a rögzítőcsavarok megfelelő villáskulccsal történő eltávolításával, ügyelve arra, hogy a nyomásfokozó test öntvényében az O-gyűrű **(21)** megmaradjon.
- Távolítsa el a csavart **(19)** egy megfelelő imbuszkulccsal\*, és vegye ki a hangtompító fedelét **(16)**, a habszivacs hangtompítót **(15)**, a távtartót **(18)** és a tartólemezt **(20)**.
- Húzza le a 6 mm-es műanyag csövet **(41)** vákuumcsatlakozásról **(42)**.
- A nyomásfokozó aljáról dugjon be egy 3 mm-es imbuszkulcsot \* a két nyíláson keresztül, és csavarja ki a vákuumcsatlakozókat **(42)**. Megjegyzés:
  - Vigyázni kell, mivel a vákuumcsatlakozásokat Loctite 574 segítségével rögzítik és tömítik a helyükön.
  - Ha nehéz eltávolítani, a vákuumcsatlakozók  $\frac{3}{16}$ " vagy 4,7 mm átmérőjű fúróval kifúrhatók.
- A vákuumcsatlakozók **(42)** összeszereléséhez a következő eljárást kell követni: -
  - Itassa át a vákuumcsatlakozókat megfelelő aktiváló anyaggal, pl. Perma Bond A905
  - Tegyen egy csepp Loctite 574-et a nyomásfokozó menetes furatába.
  - A nyomásfokozó aljáról dugjon be egy imbuszkulcsot\* a nyíláson át. Ügyeljen, hogy az imbuszkulcs\* ne legyen Loctite 574, mielőtt bedugja a vákuumcsatlakozásba.
  - Forgassa az imbuszkulcsot, miközben Loctite 574-et visz fel a vákuumcsatlakozó aljára.
  - Csavarja a vákuumcsatlakozót a nyomásfokozóba, ügyelve arra, hogy elegendő Loctite 574 legyen a szerelvény alján, hogy a menet ne legyen látható.
- Csavarhúzóval óvatosan távolítsa el a belső biztosítógyűrűt 14. Tisztítsa meg és vizsgálja meg a hornyot, hogy nincs-e rajta sérülés.
- A kiemelő\* orsómenetes végét dugja a zárófedélbe **(12)** és húzza ki a nyomásfokozó hüvellyel **(28)** és az O-gyűrűkkel **(10)** **(13)** együtt.
- Helyezze be a rudat\* a csatlakozónyíláson keresztül a nyomásfokozó test elején, és tárja fel a dugattyúrúdat **(9)** és a dugattyúszerelvényt.
- Egy megfelelő imbuszkulcs\* segítségével csavarja ki a két csavart **(25)**, majd távolítsa el a zárófedelelet **(12)** a nyomásfokozó hüvelyről **(28)**.
- Távolítsa el a záródugót **(7)** a villáskulccsal\*.
- Helyezze be a rudat\* a nyomásfokozó test elején lévő csatlakozónyíláson keresztül, és tolja ki a háztömítést (5) és a hozzá tartozó O-gyűrűket és ajaktömítéseket.
- Vegye le a szelepház-szerelvényt **(34)** a fődarabról egy megfelelő villáskulccsal\*. Kisnyomású légsugárral átfújva tisztítsa meg.
- Vegye ki a dugattyúrúdat **(9)** a nyomásfokozó légdugattyúból **(11)** úgy, hogy a rúd első 20 mm-ét ( $\frac{3}{4}$ " ) egy puha pofákkal felszerelt satuba szorítja, ügyelve arra, hogy a munkafelületet ne sértse meg és ne hagyjon nyomot rajta.
- Megfelelő villáskulccsal csavarja ki a záróanyát **(17)**.
- Szerelje össze a szétszereléssel ellentétes sorrendben, figyelve a következőkre:
  - Tisztítsa meg minden alkatrészt és cserélje ki az összes O-gyűrűt.
  - Minden tömítést kenjen meg Moly lítium kenőanyaggal.

\* A 0753 Mkl típus szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.  
A **vastag** betűvel írt tételszámok a szemközti ábrára és alkatrészjegyzékre vonatkoznak.

- A szelepház részegység (34) visszaszereléskor menetrögzítő ragasztót kell használni.
- A dugattyúszerelvényt új anyával (17) szerelje.
- A zárófedelet (12) pontosan kell beszerelni a rögzítőgyűrűn (14) belülről. A szerszámot nem szabad használni, ha a zárófedelet kihagyták.

**FONTOS**

**A feltöltés olajjal MINDIG szükséges a szerszám szétszerelése után és a működtetés előtt.**

**6.8 NYOMÁSFOKOZÓ 07531-02200**

\* A 0753 Mkl típus szerelőkészlethez mellékelt tételekre utal. A teljes listáért lásd a(z) 185. oldalt.  
A **vastag** betűvel írt tételszámok a szemközti ábrára és alkatrészjegyzékre vonatkoznak.



07531-02200 ALKATRÉSZJEGYZÉK										
TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK	TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK	TÉTEL
1	07003-00037	TÖMÍTÉS	1	1	28	07531-00201	PERSELY	1	-	-
2	07240-00211	TÖLTŐCSAVAR	1	-	29	07003-00337	AJAKTÖMÍTÉS	1	1	1
3	07001-00418	LÉGTELENÍTŐ CSAVAR	1	1	30	07003-00336	AJAKTÖMÍTÉS	2	2	2
4	07240-00210	TAKARÓLAP	1	-	31	07005-00406	CSATLAKOZÓ	1	-	-
5	71420-02006	HÁZTÖMÍTÉS	1	-	32	07005-00759	GYORSCSATLAKOZÓ	1	-	-
6	07003-00153	O-GYŰRŰ	2	-	33	07003-00142	TÖMÍTÉS	2	2	1
7	71420-02007	ZÁRÓDUGÓ	1	-	34	07240-00400	SZELEPHÁZ RÉSZEGYSÉG	1	-	-
8	71420-02300	TEST RÉSZEGYSÉG	1	-	35	07240-00209	TÖMÍTÉS	1	1	1
9	71420-02008	DUGATTYÚRÚD	1	-	36	07002-00073	ALÁTÉT	4	1	1
10	07003-00182	O-GYŰRŰ	1	1	37	07001-00554	CSAVAR	4	4	1
11	07531-00202	LÉGDUGATTYÚ	1	-	38	07007-01504	CÍMKE	1	-	-
12	07531-00204	ZÁRÓFEDÉL	1	-	39	07240-00217	CÍMKE	1	-	-
13	07003-00183	O-GYŰRŰ	1	1	40	07531-00205	CÍMKE	2	-	-
14	07004-00069	BIZTOSÍTÓGYŰRŰ	1	1	41	07005-00596	* 6 mm-es MŰANYAG CSÓ	-	-	-
15	07240-00213	HABSZIVACS HANGTOMPÍTÓ	1	1	42	07245-00103	* VÁKUUMCSATLAKOZÓ	2	-	-
16	07240-00214	HANGTOMPÍTÓ FEDÉL	1	-	43	07005-00590	COMPAIR SZELEP	1	1	1
17	07002-00017	CSAVARANYA	1	1	44	07005-01431	ÁTVEZETŐ CSAVARZAT	1	1	1
18	07240-00215	TÁVTARTÓ	1	-	45	07005-00668	M5 DUGÓ	1	-	-
19	07001-00417	CSAVAR	1	1	46	07005-00670	M5 TÖMÍTŐGYŰRŰ	1	-	-
20	07240-00216	TARTÓLEMEZ	1	-	47	07005-01084	4 mm-es MŰANYAG CSÓ (150 mm)	-	-	-
21	*07003-00042	O-GYŰRŰ	1	1	48	07005-01524	FESTO SZELEP	1	-	-
22	07005-00041	CSATLAKOZÓ	1	-	49	07001-00176	CSAVAR	3	-	-
23	07003-00065	ALÁTÉT	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP PIROSFÉJŰ	1	-	-
24	07240-00220	VÉDŐLEMEZ	1	-	51	07005-00647	CSATLAKOZÓ	1	-	-
25	07001-00375	CSAVAR	2	-	52	07005-01085	6 mm-es MŰANYAG CSÓ (150 mm)	-	-	-
26	07003-00238	O-GYŰRŰ	1	1	53	07005-00855	ÁTMENŐ KÖTÉS	1	-	-
27	07001-00396	CSAVAR	4	-	54	73200-02022	BIZTONSÁGI CÍMKE	1	-	-

## 6.9 TEHERMENTESÍTŐ SZELEP 07005-00590 – KARBANTARTÁS

### Szétszerelési utasítások

Kérjük, ne feledje, hogy ezek az utasítások a már felszerelt Compair szelepre vonatkoznak.

A szelep szervizelése az O-gyűrűk eltávolítására / cseréjére korlátozódik.

- Távolítsa el a **24-es** csavarokat, majd a tehermentesítő részegységet.
- Távolítsa el a dugattyút (**11**), majd dobja ki az O-gyűrűket (**3**), (**10**), (**4**) és (**5**).
- Távolítsa el a **26-os** és a **21-es** csavarokat, majd a **22-es** és a **25-ös** végsapkákat.
- Húzza vissza a **12-es** és a **18-as** dugattyúkat, majd távolítsa el a **7-es** és a **9-es** O-gyűrűket a dugattyúkból.
- Húzza vissza a tekercset (**16**) a furatból, ügyelve arra, hogy ne tegyen kárt a tekercs felületében, majd távolítsa el a tartóalátéteket (**14**), (**17**), az O-gyűrűt (**8**), a távtartókat (**15**) és a másik O-gyűrűt (**6**) a szelepdarab minden végéről.
- Távolítson el 5 db **4-es** felületi O-gyűrűt.
- Dobjon ki MINDEN eltávolított O-gyűrűt.
- Tisztítson meg minden alkatrészt petróleummal vagy lakkbenzinnel. NE HASZNÁLJON OLDÓSZEREKET. Szárítson meg minden alkatrészt.
- Enyhén dörzsölje be a **23-as** szelepdarab és a **19-es** tehermentesítő szelepdarab furatait, valamint mindkét, azaz a **22-es** és a **25-ös** szelepszapkát, majd az összes pót O-gyűrűt CENTOPLEX 2 kenőzsírral.
- Illessze az új O-gyűrűket (**10**, **4** és **5**) a dugattyúhoz (**11**), majd helyezze azt a szelepdarabba.
- Illesszen új O-gyűrűket (**3**, **10** és **6**) a tehermentesítő szelepdarabhoz, állítsa helyzetbe a fedősapkát (**20**), majd rögzítse a tehermentesítő szelepszervizelvényt a fő szelepdarabhoz (**23**) a csavarokkal (**24**). Ügyeljen rá, hogy a felülettömítő ház felfelé nézzen, és a G1/4 legyen az alján. Ügyeljen arra, hogy a **11-es** dugattyú tájolása megfelelő legyen.
- A fő szelepdarabbal (**23**) megegyező helyzetben illessze be a zöld tartóalátétet (**17**) a szelep részegységének bal kéz felőli oldalához.
- A szelep jobb kéz felőli oldalától kezdve váltakozva szerelje be a **8-as** O-gyűrűket és a **15-ös** távtartókat (a 6-os tömítéseket és az 5-ös távtartókat), végül a fehér **14-es** tartóalátétet fejezze be a készlet összeállítását.
- Enyhén dörzsölje be a tekercset (**16**) a szervizkészlethez mellékelt CENTOPLEX 2 kenőzsírral, majd csúsztassa át a tekercset a tömítés/távtartó készletén.
- Illessze az O-gyűrűket (**9** és **7**) az azokhoz tartozó dugattyúkhöz (**18** és **12**), majd illessze a fennmaradó O-gyűrűket (**6**) a fő szelepdarab (**23**) végeihez.
- Illessze a dugattyúkat a **25-ös** és a **22-es** végsapkákba, majd szerelje a végsapkákat a szelepre, ügyelve arra, hogy a **16-os** tekercs végein található furatokba helyezze a dugattyútengelyeket.
- Rögzítse a végsapka-részegységeket a **23-as** fő szelepdarabba a **26-os** és a **21-es** csavarokkal.
- Illessze a felületi O-gyűrűket (**4**) a házaikba a fő szelepdarabon belül.
- Ha a cső és a tehermentesítő részegység csatlakozása sérült, akkor cserélje ki a műanyag szorítógyűrűt (**2**), majd emelje ki az O-gyűrűt (**1**) a tárból (**27**).
- Illessze be az új **1-es** O-gyűrűt és a **2-es** műanyag gallért a **27-es** tárba.

## 6.10 KÖRNYEZETVÉDELEM

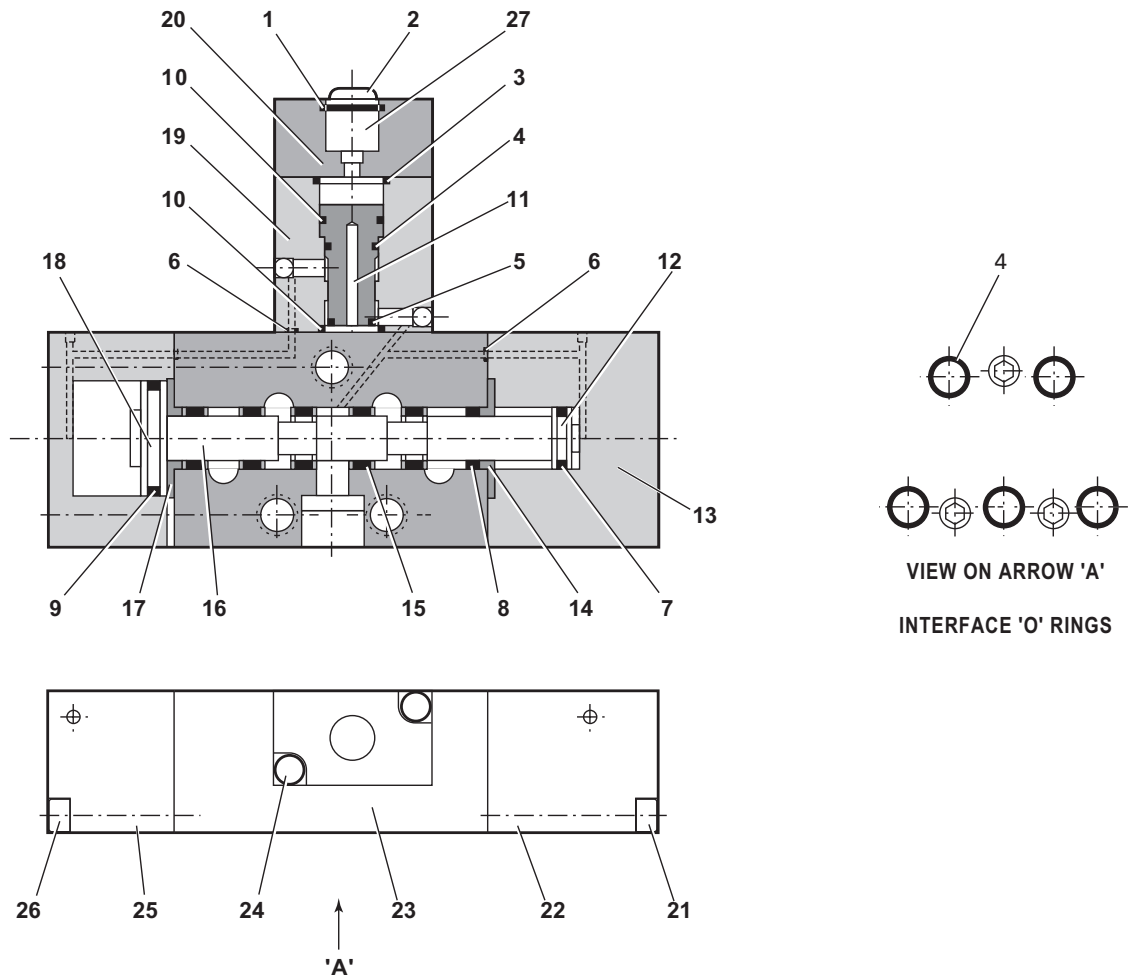
Ügyeljen rá, hogy az alkalmazandó hulladékkezelési előírások szerint járjon el. Az összes hulladékterméket engedélyezett hulladékkezelő létesítményben vagy telephelyen ártalmatlanítsa, hogy a személyzet és a környezet ne legyen veszélynek kitéve.

### FONTOS

**A feltöltés olajjal MINDIG szükséges a szerszám szétszerelése után és a működtetés előtt.**

A **vastag** betűvel írt tételszámok a szemközti ábrára és alkatrészjegyzékre vonatkoznak.

6.11 TEHERMENTESÍTŐ SZELEP 07005-00590 – PÓTALKATRÉSZEK



07005-00590 SZELEPALKATRÉSZ-JEGYZÉK									
TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK	TÉTEL	ALKATRÉSZSZÁM	LEÍRÁS	MENNY.	PÓTALKATRÉSZEK
1	07005-00599	* O-GYŰRŰ	-	-	15	-	† TÁVTARTÓ	5	-
2	07005-00598	* MŰANYAG SZORÍTÓGYŰRŰ	-	-	16	-	† TEKERC	1	-
3	07003-00204	* O-GYŰRŰ	1	-	17	-	† ALÁTÉT	1	-
4	07003-00103	* O-GYŰRŰ	6	-	18	-	† DUGATTYÚ	1	-
5	07003-00042	* O-GYŰRŰ	1	-	19	-	† VÁZ	1	-
6	07003-00121	* O-GYŰRŰ	4	-	20	-	† FEDŐSAPKA	1	-
7	08005-00127	* O-GYŰRŰ	1	-	21	-	† CSAVAR	2	-
8	07003-00105	* O-GYŰRŰ	6	-	22	-	† VÉGSAPKA	1	-
9	07003-00178	* O-GYŰRŰ	1	-	23	-	† VÁZ	1	-
10	07003-00017	* O-GYŰRŰ	2	-	24	-	† CSAVAR	2	-
11	-	† DUGATTYÚ	1	-	25	-	† VÉGSAPKA	1	-
12	-	† DUGATTYÚ	1	-	26	-	† CSAVAR	2	-
13	07005-00590	SZELEPSZERELVÉNY	-	-	27	-	† TÁR	1	-
14	-	† ALÁTÉT	1	-					

\* Ezek a tételek együtt alkotják a szelep szervizkészletét, egy tubus Centoplex 2 kenőzsírral kiegészülve. A készletet z Avdel forgalmazza, alkatrészszám: 07005-01538.

† Pótalkatrészként nem áll rendelkezésre

## 7. FELTÖLTÉS OLAJJAL

A feltöltés olajjal MINDIG szükséges a szerszám szétszerelése után és a működtetés előtt. Az is előfordulhat, hogy hosszabb használat után vissza kell állítani a teljes löketet, amikor a löket lecsökkent, és a kötőelemeket nem ülteti be teljesen a kioldógomb egyetlen megnyomásával.

### 7.1 AZ OLAJ ADATAI

A feltöltéshez javasolt olaj a Hyspin VG32 és AWS 32, amely 0,5 l-es kiszereelésben (cikkszám: 07992-00002) vagy egy gallonos kiszereelésben (cikkszám: 07992-00006) kapható. Lásd az alábbi biztonsági adatokat.

### 7.2 HYSPIN VG 32 ÉS AWS 32 OLAJOK BIZTONSÁGI ADATAI

#### Elsősegélynyújtás

##### BŐR:

A lehető leghamarabb mossa le alaposan szappannal és vízzel. Egy véletlenszerű érintkezés nem igényel azonnali figyelmet. Rövid távú érintkezés esetén nincs szükség azonnali beavatkozásra.

##### LENYELÉS:

Azonnal forduljon orvoshoz. NE idézzen elő hányást.

##### SZEMEK:

Azonnal öblítse ki vízzel több percig. Bár NEM elsődleges irritáló hatású szer, érintkezés után kisebb irritáció felléphet.

##### Tűz

Megfelelő oltóanyag: szén-dioxid, száraz por, hab vagy vízköd. Vízugarat NE használjon.

##### Környezet

HULLADÉKGYŰJTÉS: Engedélyezett vállalkozón keresztül engedélyezett telephelyre. Elégethető. A használt termék elküldhető visszanyerésre.

KIÖMLÉS: A lefolyókba, csatornába és vízfolyásokba való bejutást meg kell akadályozni. Nedvszívó anyaggal itassa fel.

##### Kezelés

Viseljen szemvédőt, vízhatlan kesztyűt (pl. PVC-ből) és műanyag kötényt. Jól szellőző helyen használja.

##### Tárolás

Nincs szükség különleges óvintézkedésre.

### 7.3 FELTÖLTÉS OLAJJAL

#### FONTOS

**NE MŰKÖDTESSÉ A KIOLDÓGOMBOT, AMÍG A LÉGTELENÍTŐ CSAVAR KI VAN HÚZVA**

**Minden műveletet tiszta padon, tiszta kézzel, tiszta helyen kell elvégezni.**

**Biztosítsa, hogy az új olaj tökéletesen tiszta és légbuborékmentes legyen.**

**Mindig ügyelni KELL arra, hogy semmilyen idegen anyag ne kerüljön a szerszámba, mert súlyos károkat okozhat.**

- Távolítsa el a töltőcsavart (2) és a tömítést (1) a nyomásfokozó edényen található műanyag fedőlemeztől (4).
- Töltsön előfeszítő folyadékot az edénybe úgy, hogy körülbelül 12 mm (1/2 hüvelyk) maradjon üresen az edény tetejéig.
- Cserélje ki a töltőcsavart (2) és a tömítést (1).
- Csatlakoztassa a nyomásfokozót a levegőellátásra. Távolítsa el a csavarokat az edényből.
- Ha a nyomásfokozó egységhez rögzítette és a nyomásfokozó egység szintje alatt tartja a kioldógomb egységet, akkor csavarozza le a légtelenítő csavart (58) a 07530 Mk II szerszámon található légtelenítő dugasz részegységről (2), vagy a másik típus légtelenítő csavarját (66) a 07532 Mk II szerszámon található légtelenítő dugasz részegységről (30), majd engedje, hogy az olaj kiömöljön a szerszámból.
- Ha az olaj szabadon, légbuborékoktól mentesen áramlik, húzza meg a légtelenítő csavart.
- Töltse fel előfeszítő olajjal a nyomásfokozó egységen található edényt.
- Ciklikusan térítse vissza a szerszámot addig, amíg ki nem nyomta az olajtartályba az olajban látható összes légbuborékot.

A **vastag** betűvel írt tételszámok az általános összeszerelési és alkatrészjegyzékre vonatkoznak a(z) 190–194. oldalon.

## 8. HIBAMEGÁLLAPÍTÁS

HIBAJELENSÉG	LEHETSÉGES OK	JAVÍTÁS	OLDALHIV.
A szerszám nem helyezi el a rögzítőelemet	Alacsony levegőnyomás.	Növelje a légnyomást.	
	Kenőanyag hiánya.	Kenje meg a szerszámot a legbefúvás pontján.	
	Magas az üregelési terhelés szintje.	Ellenőrizze a rögzítőelem befogását és az alkalmazás furatméretét	
	Ellenőrizze, hogy megfelelő-e a tüske mérete.		
	Elkoptak vagy eltörtek a hátsó szorítópofofák.	Cserélje újra az elülső szorítópofofákat.	
	Hátsó szorítópofofák kikapcsolt állapotban.	Kapcsolja be a szorítópofofákat.	
	Levegő került a hidraulikus rendszerbe.	Lásd az <i>Előfeszítési eljárás</i> c. bekezdést.	200
A tüske „csúszkál” – a szorítópofofák nem fogják be a tuskét	Elkoptak vagy szennyezettek a hátsó szorítópofofák.	Szükség szerint tisztítsa meg vagy cserélje ki	
	’Nem elég a levegő nyomása / mennyisége.	Növelje a levegő nyomását / mennyiségét	
	’A hátsó szorítópofofa kapcsolója nem működőképes.	Cserélje ki a kapcsolót.	
	’Levegő szivárog a szorítópofofák felé.	Cserélje ki az O-gyűrűket a dugattyún <b>(8)</b>	
	A tüske törött és nem éri el a szorítópofofákat.	Cserélje ki a tuskét.	
	Hibás visszacsapószelep.	Cserélje ki a visszacsapószelepet	
A szorítópofofák nem engedik el a tuskét	Szennyezett szorítópofofák vagy szorítópofofaház.	Tisztítás és kenés	
	Meghibásodott a szorítópofofa kapcsolója.	Cserélje ki az O-gyűrűket	
A rögzítőelemek nem jutnak át az elülső szorítópofofákon	A szorítópofofák nincsenek bekapcsolva.	Kapcsolja be a szorítópofofákat.	
	Elkoptak a hátsó szorítópofofák.	Cserélje ki a hátsó szorítópofofákat	
	A védőbetét elhelyezkedése helytelen.	Illessze be ismét a helyes irányba	
	Nem megfelelő védőbetét	Helyezze be a megfelelő védőbetétet	
	Helytelen elülső szorítópofofák.	Szereljen be megfelelő elülső szorítópofofákat	
	A túskekövető rugó nincs beszerelve.	Szereljen be megfelelő túskekövető rugót	
	Nem megfelelő hézag a rögzítőelem feje és az elülső szorítópofofák között betöltött állapotban.	A hézagot állítsa 1,5 mm - 3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) méretűre Lásd „A szerszámtár betöltése” című fejezetet	183
	A védőbetét ragad.	Tisztítsa le és olajozza be a védőbetétet	
	Lazítsa ki a védőbetét körüli külső rugót.	Cserélje ki a védőbetétet.	
	Helytelen túskekövető rugó van beszerelve.	Szereljen be megfelelő túskekövető rugót	
Túlzottan kopottak a hátsó szorítópofofák	Magas az üregelési terhelés szintje.	Ellenőrizze az alkalmazás furatméretét és vastagságát, valamint a rögzítőelem befogási hatékonyságát	
Egynél több rögzítőelem egyszerre történő adagolása	A tüske csúszkál.	Lásd a „Tüske csúszik” című résznél (2. szakasz)	
	Nem megfelelő hézag a rögzítőelem feje és az elülső szorítópofofák között betöltött állapotban	A hézagot állítsa 1,5 mm - 3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) méretűre Lásd „A szerszámtár betöltése” című fejezetet az alábbi oldalon	183

Egyéb tüneteket vagy meghibásodásokat a helyi Avdel hivatalos forgalmazójának vagy javítóközpontjának kell jelenteni.

## **MEGJEGYZÉSEK**

## 9. EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, a **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY EGYESÜLT KIRÁLYSÁG** kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a következő termék:

**Leírás:** Hidropneumatikus ismétlő munkaállomás gyorszegecsekhez

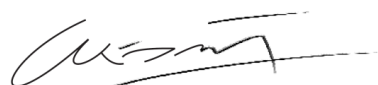
**Típus:** 07530 / 07531 / 07532

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő harmonizált szabványoknak:

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-átd. 17:2017

A műszaki dokumentáció összeállítása az alábbi irányelv VII szakasza szerint történt: **A gépekről szóló 2006/42/EK irányelv** (2008. évi 1597. számú jogszabályok - a gépek biztosítására vonatkozó (biztonsági) előírások).

Alulírott ezt a nyilatkozatot a STANLEY Engineered Fastening képviselőjében teszi



**A. K. Seewraj**

**Mérnöki igazgató, Egyesült Királyság**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY EGYESÜLT KIRÁLYSÁG

**Kiállítás helye:** Letchworth Garden City, Egyesült Királyság

**Kiállítás ideje:** 2021.08.27.

Az aláírás tulajdonosa az Európai Unióban értékesített termékek műszaki adatainak összeállításáért felelős személy; nyilatkozatát a Stanley Engineered Fastening vállalat nevében adja.

**Matthias Appel**

**Műszaki dokumentációs csoport vezetője**

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



**Ez a szerszám megfelel  
a gépekre vonatkozó 2006/42/EK irányelv előírásainak**

## 10. EGYESÜLT KIRÁLYSÁGI MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, a **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY EGYESÜLT KIRÁLYSÁG** kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a következő termék:

**Leírás:** **Hidropneumatikus ismétlő munkaállomás gyorszegecsekhez**


**Típus:** **07530 / 07531 / 07532**

amelyre ez a nyilatkozat vonatkozik, megfelel a következő kijelölt szabványoknak:

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-átd. 17:2017

A műszaki dokumentáció összeállítása a 2008. évi 2008/1597 Supply of Machinery (Safety) gépek biztonságára vonatkozó rendelkezéseknek megfelelően történt.

Alulírott ezt a nyilatkozatot a STANLEY Engineered Fastening képviselőjében teszi



**A. K. Seewraj**

**Mérnöki igazgató, Egyesült Királyság**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY EGYESÜLT KIRÁLYSÁG

**Kiállítás helye:** **Letchworth Garden City, Egyesült Királyság**

**Kiállítás ideje:** **2021.08.27.**



Ez a szerszám megfelel  
Gépellátás (biztonság) 2008. évi szabályzata,  
S.I. 2008/1597 (módosítva)



## 11. VÉDJE BEFEKTETÉSÉT!

### **Stanley® Engineered Fastening VAKSZEGECS BELÖVŐ SZERSZÁM GARANCIA**

A STANLEY® Engineered Fastening garantálja, hogy minden általa gyártott szerszámgép normál használat és karbantartás mellett gyártási- és anyaghibától mentesen fog működni, és a szerszámhoz egy (1) év garanciát biztosít.

Ez a garancia a szerszám első vásárlója általi normál használatra vonatkozik.

#### **Nem tartozik a garancia hatálya alá:**

##### **Természetes elhasználódás és kopás.**

Az időszakos karbantartásra, javításokra, valamint a természetes kopás és elhasználódás miatt szükségessé váló alkatrészcserekre nem terjed ki a garancia.

##### **Gondatlan és rendeltetésellenes használat.**

Helytelen kezelésből, tárolásból, nem rendeltetészerű vagy gondatlan használatból, balesetből vagy hanyagságból származó anyagi károkra a garancia nem terjed ki.

##### **Illetéktelen javítás vagy átalakítás.**

Nem a STANLEY® Engineered Fastening személyzete vagy megbízott szervizei által végzett javításból, tesztbeállításból, karbantartásból, átalakításból vagy módosításból eredő meghibásodások és károk nem tartoznak a garancia hatálya alá.

Minden egyéb, többek között a termék eladhatóságára vagy bizonyos célra való alkalmasságára vonatkozó bármilyen kifejezett vagy beleértett garancia lehetsége kizárt.

Amennyiben a szerszámmal kapcsolatos garanciális igénye merül fel, juttassa el a szerszámot a legközelebbi, gyárunk által megbízott szervizbe. A STANLEY® Engineered Fastening által megbízott, az USA-ban és Kanadában működő szervizközpontjaink listájának ügyében keressen minket ingyenesen hívható telefonszámunkon: (877)364 2781.

Az USA-n és Kanadán kívül az Önhöz legközelebbi STANLEY Engineered Fastening képviselőt az alábbi honlapon találhatja: **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**.

A STANLEY Engineered Fastening díjmentesen kicseréli az általunk anyag- vagy gyártási hibásnak nyilvánított alkatrész(ek)e)t, és a szerszámot bérmentesítve visszaküldi. Ez a jelen garanciához kapcsolódó egyetlen kötelezettségünk.

A STANLEY Engineered Fastening semmilyen esetben sem felel a jelen eszköz megvásárlásából vagy használatából eredő semmilyen következményes vagy különleges kárért.

#### **Regisztrálja a vásárolt szerszámot online.**

Garanciájának regisztrálásához látogasson el a honlapunkra:

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

Köszönjük, hogy a STANLEY® Engineered Fastening vállalat Stanley Assembly Technologies márkájú szerszámát választotta.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Všetky práva vyhradené.

Uvedené informácie sa nesmú reprodukovat' ani zverejňovat' žiadnym spôsobom (elektronicky ani mechanicky) bez predchádzajúceho výslovného a písomného súhlasu od spoločnosti STANLEY Engineered Fastening. Uvedené informácie vychádzajú z údajov známych v čase uvádzania tohto produktu na trh. Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening uplatňuje politiku kontinuálneho zdokonaľovania produktov a z uvedeného dôvodu môžu produkty podliehať zmenám. Uvedené informácie sa vzťahujú na produkt v stave, v akom bol dodaný spoločnosťou STANLEY Engineered Fastening. Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening preto nebude niesť zodpovednosť za žiadne škody vyvstávajúce z odchýlok produktu od pôvodných špecifikácií.

Dostupné informácie boli zostavené s maximálnou starostlivosťou. Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening však nepreberá žiadnu zodpovednosť za akékoľvek chyby v týchto informáciách ani za dôsledky z nich vyplývajúce. Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening nepreberá zodpovednosť za škody vyvstávajúce z aktivít realizovaných tretími stranami. Pracovné názvy, obchodné názvy, registrované ochranné známky a pod. používané spoločnosťou STANLEY Engineered Fastening sa nesmú považovať za bezplatné, a to v súlade s legislatívou týkajúcou sa ochrany ochranných známk.

**OBSAH**

<b>1. BEZPEČNOSTNÉ DEFINÍCIE .....</b>	<b>208</b>
1.1 VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSŤ.....	208
1.2 NEBEZPEČENSTVÁ VRHNUTIA .....	208
1.3 PREVÁDZKOVÉ NEBEZPEČENSTVÁ.....	209
1.4 NEBEZPEČENSTVÁ OPAKUJÚCICH SA POHYBOV.....	209
1.5 NEBEZPEČENSTVÁ PRÍSLUŠENSTVA .....	209
1.6 NEBEZPEČENSTVÁ PRACOVISKA .....	209
1.7 NEBEZPEČENSTVÁ HLUKU .....	209
1.8 NEBEZPEČENSTVÁ VIBRÁCIÍ .....	210
1.9 DODATOČNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE PNEUMATICKÉ A HYDRAULICKÉ NÁRADIE .....	210
<b>2. ŠPECIFIKÁCIE .....</b>	<b>211</b>
2.1 ŠPECIFIKÁCIE PRE NÁRADIE, TYP 0753 MK II .....	211
2.2 ŠPECIFIKÁCIA PRE ZOSILŇOVAČ 07531 .....	211
<b>3. ÚČEL POUŽITIA .....</b>	<b>212</b>
3.1 ROZMERY NÁRADIA – MODEL 07530 MKII .....	213
3.2 ROZMERY NÁRADIA – MODEL 07532 MKII .....	213
<b>4. UVEDENIE DO PREVÁDZKY .....</b>	<b>214</b>
4.1 PRÍVOD VZDUCHU .....	214
4.2 KURZOR .....	216
4.3 VKLADANIE A VYBERANIE NÁRADIA .....	216
4.4 PREVÁDZKOVÝ POSTUP.....	217
4.5 UMIESTNENIE ZARIADENIA .....	217
<b>5. SERVIS NÁRADIA.....</b>	<b>218</b>
5.1 DENNÝ.....	218
5.2 TÝŽDENNÝ .....	218
5.3 MOLYLÍTOVÉ MAZIVO EP 3753 – BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE .....	218
5.4 SERVISNÁ SÚPRAVA.....	219
<b>6. ÚDRŽBA .....</b>	<b>220</b>
6.1 DEMONTÁŽ NÁRADIA 07530-02200 MKII .....	220
6.2 DEMONTÁŽ NÁRADIA 07532-02200 MKII .....	222
6.3 CELKOVÁ ZOSTAVA ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07530-02200 MKII .....	225
6.4 ZOZNAM DIELOV ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07530-02200 MKII.....	226
6.5 CELKOVÁ ZOSTAVA ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07532-02200 MKII .....	227
6.6 ZOZNAM DIELOV ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07532-02200 MKII.....	228
6.7 ZOSILŇOVAČ 07531-02200 – ÚDRŽBA .....	229
6.8 ZOSILŇOVAČ 07531-02200.....	230
6.9 RIADIACI VENTIL 07005-00590 – ÚDRŽBA .....	232
6.10 OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA .....	232
6.11 RIADIACI VENTIL 07005-00590 – INFORMÁCIE O NÁHRADNÝCH DIELOCH.....	233
<b>7. PLNENIE .....</b>	<b>234</b>
7.1 INFORMÁCIE O OLEJI .....	234
7.2 OLEJ HYSPIV VG 32 A AWS 32 – BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE .....	234
7.3 POSTUP PLNENIA .....	234
<b>8. DIAGNOSTIKA PORÚCH.....</b>	<b>235</b>
<b>9. ES VYHLÁSENIE O ZHODE .....</b>	<b>237</b>
<b>10. PREHLÁSENIE O ZHODE VO VB.....</b>	<b>238</b>
<b>11. CHRÁŇTE SVOJU INVESTÍCIU! .....</b>	<b>239</b>



Tento návod na použitie si musí prečítať každá osoba, ktorá inštaluje alebo prevádzkuje toto náradie, pričom je povinná venovať zvýšenú pozornosť nasledujúcim zásadám bezpečnosti.



Počas práce s náradím vždy používajte ochranu zraku odolnú proti nárazom. Stupeň požadovanej ochrany by sa mal hodnotiť pri každom použití.



Používajte ochranu sluchu v súlade s pokynmi zamestnávateľa a podľa požiadaviek predpisov o ochrane zdravia a bezpečnosti pri práci.



Použitie tohto náradia môže vystaviť ruky pracovníka nebezpečenstvám, a to vrátane rozdrvenia, nárazov, porezania, odrenín a tepla. Na ochranu rúk používajte vhodné rukavice.

## 1. BEZPEČNOSTNÉ DEFINÍCIE

Nižšie uvedené definície charakterizujú hladinu závažnosti jednotlivých signalizačných slov. Prečítajte si príručku a venujte pozornosť týmto symbolom.

- ⚠ NEBEZPEČENSTVO:** Označuje situáciu s bezprostredným ohrozením, ktorá v prípade, ak sa jej nepredíde, spôsobí smrť alebo vážne ublíženie na zdraví.
- ⚠ VAROVANIE:** Označuje situáciu s potenciálnym ohrozením, ktorá v prípade, ak sa jej nepredíde, by mohla spôsobiť smrť alebo vážne ublíženie na zdraví.
- ⚠ UPOZORNENIE:** Označuje potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá v prípade, ak sa nezabráni jej výskytu, môže spôsobiť ľahké alebo stredne ťažké zranenie.
- ⚠ UPOZORNENIE:** Pri použití bez symbolu bezpečnostného upozornenia poukazuje na potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá (pokiaľ sa nezabráni je výskytu) môže spôsobiť majetkové škody.

***Nesprávna obsluha alebo údržba tohto produktu môže spôsobiť vážne ublíženie na zdraví a majetkové škody. Pred zahájením používania tohto vybavenia si preštudujte všetky varovania a prevádzkové pokyny a dodržiavajte ich. Pri používaní elektrického náradia ste povinný kvôli zníženiu rizika ublíženia na zdraví dodržiavať bezpečnostné opatrenia.***

### **VŠETKY VAROVANIA A POKYNY SI USCHOVAJTE PRE REFERENCIU DO BUDÚCNOSTI**

#### 1.1 VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSŤ

- Kvôli viacerým nebezpečenstvám si pred inštaláciou, prevádzkou, opravou, údržbou, výmenou príslušenstva alebo pred prácou v blízkosti náradia prečítajte bezpečnostné pokyny a pochopte ich. Ak tak neurobíte, môže to mať za následok vážne zranenie.
- Inštalovať, nastavovať alebo používať toto náradie môžu len kvalifikovaní a vyškolení pracovníci.
- NEPOUŽÍVAJTE na iné ako dizajnom predurčené použitie, ktorým je umiestňovanie slepých nitov STANLEY Engineered Fastening.
- Používajte len diely, upevňovacie prvky a príslušenstvo odporúčané výrobcom.
- Náradie NEUPRAVUJTE. Úpravy môžu znížiť účinnosť bezpečnostných opatrení a zvýšiť riziká pre pracovníka. Za akékoľvek zmeny náradia realizované zákazníkom bude v plnej miere zodpovedný zákazník, pričom v tomto prípade zároveň dochádza k strate platnosti poskytovaných záruk.
- Nezhadzujte bezpečnostné pokyny; dať ich pracovníkovi.
- Ak je náradie poškodené, nepoužívajte ho.
- Pred použitím skontrolujte nesprávne zarovnanie alebo uviaznutie pohyblivých častí, zlomenie častí a akékoľvek iné okolnosti, ktoré ovplyvňujú prevádzku náradia. Ak sa náradie poškodí, pred použitím si ho nechajte opraviť. Pred použitím odstráňte nastavovací kľúč alebo násadu.
- Náradie sa musí pravidelne kontrolovať, aby sa overilo, či sú na náradí čitateľne vyznačené klasifikácie a značky požadované touto časťou normy ISO 11148. Zamestnávateľ/používateľ sa v prípade potreby spojí s výrobcom, aby získal náhradné štítky s označením.
- Kvalifikovaný personál musí náradie neustále udržiavať v bezpečnom prevádzkovom stave a pravidelne kontrolovať z hľadiska možného poškodenia a nenáležitej funkčnosti. Akékoľvek úkony demontáže bude realizovať výlučne vyškolený personál. Náradie nerozoberajte bez toho, aby ste si vopred naštudovali návod na údržbu.

#### 1.2 NEBEZPEČENSTVÁ VRHNUTIA

- Pred výkonom akejkoľvek údržby, pokusom o nastavenie, nasadenie, úpravu alebo odňatie čelnej zostavy alebo príslušenstva odpojte náradie od prívodu vzduchu.
- Uvedomte si, že zlyhanie obrobku alebo príslušenstva, či lebo dokonca samotného vloženého náradia, môže viesť k vrhnutiu projektilov vysokou rýchlosťou.
- Počas práce s náradím vždy používajte ochranu zraku odolnú proti nárazom. Stupeň požadovanej ochrany by sa mal hodnotiť pri každom použití.

- V tejto chvíli by ste mali posúdiť aj riziká pre ostatných.
- Skontrolujte, či je obrobok bezpečne upevnený.
- Skontrolujte, či sú prostriedky na ochranu pred vypudením upevňovacieho prvku a/alebo trňa na svojom mieste a či sú funkčné.
- Upozornite na možné vypudenie trňov z prednej strany náradia silou.
- **NEOBSLUHUJTE** náradie, ktoré je nasmerované na inú osobu(-y).

### 1.3 PREVÁDZKOVÉ NEBEZPEČENSTVÁ

- Použitie tohto náradia môže vystaviť ruky pracovníka nebezpečenstvám, a to vrátane rozdrvenia, nárazov, porezania, odrenín a tepla. Na ochranu rúk používajte vhodné rukavice.
- Pracovníci a personál údržby musia byť fyzicky schopní zvládnuť objem, hmotnosť a výkon náradia.
- Náradie držte správne. Buďte pripravení pôsobiť proti normálnym alebo náhlym pohybom a majte k dispozícii obe ruky.
- Rukoväť udržiavajte suchú, čistú a bez nánosov oleja či mastnoty.
- Pri práci s náradím udržiavajte vyváženú polohu tela a bezpečný postoj.
- V prípade prerušenia hydraulického prívodu uvoľnite zapínacie a vypínacie zariadenie.
- Používajte iba mazivá odporúčané výrobcom.
- Mali by ste predchádzať kontaktu s hydraulickou kvapalinou. Aby ste minimalizovali možnosť tvorby vyrážok, mali by ste v prípade kontaktu poriadne umyť zasiahnuté miesto.
- Bezpečnostné karty materiálu pre všetky hydraulické oleje a mazadlá sú na vyžiadanie dostupné od dodávateľa náradia.
- Vyhybajte sa nevhodným polohám, pretože je pravdepodobné, že tieto polohy neumožnia pôsobiť proti normálnemu alebo neočakávanému pohybu náradia.
- Ak je náradie pripnuté k závesnému zariadeniu, uistite sa, že je upevnenie bezpečné.
- Dajte si pozor na nebezpečenstvo rozdrvenia alebo privretia, ak nie je namontované čelné zariadenie.
- **NEPREVÁDZKUJTE** náradie s odňatým čelným puzdrom.
- Pred pokračovaním je potrebné zabezpečiť dostatočný odstup od rúk osoby obsluhujúcej náradie.
- Pri prenášaní náradia z miesta na miesto držte ruky v bezpečnej vzdialenosti od aktivátora, aby nedošlo k neúmyselnej aktivácii.
- Náradie **NEPOUŽÍVAJTE** hrubým spôsobom, nedovoľte, aby spadlo na zem, ani ho nepoužívajte ako kladivo.
- Dávajte pozor, aby ste zaistili, že použité trne nebudú vytvárať nebezpečenstvo.

### 1.4 NEBEZPEČENSTVÁ OPAKUJÚCICH SA POHYBOV

- Pri používaní náradia môže pracovník pociťovať nepohodlie v rukách, ramenách, pleciach, krku alebo iných častiach tela.
- Počas používania náradia by mal pracovník zaujať pohodlnú pozíciu, zachovávať bezpečný postoj a vyhybať sa nevhodnému alebo nevyváženému držaniu tela. Počas dlhších úloh by pracovník mal zmeniť postoj. Môže to pomôcť vyhnúť sa nepohodliu a únave.
- Ak sa u pracovníka vyskytnú príznaky, ako je pretrvávajúce alebo opakujúce sa nepohodlie, bolesť, pulzovanie, bolenie, trpnutie, znížená citlivosť, pálenie alebo stuhnutosť, tieto výstražné príznaky by sa nemali ignorovať. Pracovník by mal informovať zamestnávateľa a poradiť sa s kvalifikovaným zdravotníckym pracovníkom.

### 1.5 NEBEZPEČENSTVÁ PRÍSLUŠENSTVA

- Pred namontovaním alebo odstránením mechanizmu ústia alebo príslušenstva odpojte náradie od prívodu vzduchu.
- Používajte príslušenstvo a spotrebný materiál iba takých rozmerov a typov, ktoré odporúča výrobca náradia. Nepoužívajte iné typy alebo veľkosti príslušenstva alebo spotrebného materiálu.

### 1.6 NEBEZPEČENSTVÁ PRACOVISKA

- Šmyknutia, zakopnutia a pády sú hlavnými príčinami úrazov na pracovisku. Dávajte si pozor na klzké povrchy spôsobené použitím náradia a tiež na nebezpečenstvo zakopnutia spôsobené vzduchovým potrubím alebo hydraulickou hadicou.
- V neznámom prostredí postupujte opatrne. Môžu tam byť skryté riziká, ako napríklad elektrické alebo iné inžinierske siete.
- Náradie nie je určené na používanie v potenciálne výbušnej atmosfére a nie je izolované proti kontaktu s elektrickou energiou.
- Zabezpečte, aby tam neboli žiadne elektrické káble, plynové potrubia atď., ktoré by v prípade ich poškodenia náradím mohli spôsobiť nebezpečenstvo.
- Riadne sa oblečte. Nepoužívajte voľný odev ani šperky. Vlasy, oblečenie a rukavice udržiavajte mimo pohyblivých častí. Voľné oblečenie, šperky alebo dlhé vlasy sa môžu zachytiť do pohyblivých častí.
- Dávajte pozor, aby ste zaistili, že použité trne nebudú vytvárať nebezpečenstvo.

### 1.7 NEBEZPEČENSTVÁ HLUKU

- Expozícia vysokej hladine hluku môže spôsobiť trvalé následky spočívajúce v strate sluchu a ďalšie problémy, napríklad hučanie v ušiach (zvonenie, bzučanie, pískanie alebo hučanie v ušiach). Posúdenie rizika a implementácia vhodných regulačných mechanizmov týchto nebezpečenstiev sú preto nevyhnutné.

- Medzi vhodné regulačné opatrenia na zníženie rizika môžu patriť prvky, akými sú tlmiace materiály, ktoré zabránia „zvoneniu“ obrobkov.
- Používajte ochranu sluchu v súlade s pokynmi zamestnávateľa a podľa požiadaviek predpisov o ochrane zdravia a bezpečnosti pri práci.
- Nástroje obsluhujte a udržiavajte podľa odporúčaní uvedených v návode na použitie, aby ste predišli zbytočnému zvýšeniu hladiny hluku.

### 1.8 NEBEZPEČENSTVÁ VIBRÁCIÍ

- Expozícia vibráciám môže spôsobiť vážne poškodenie nervov a prísunu krvi do rúk a ramien.
- Pri práci v chladnom prostredí noste teplé oblečenie a udržiavajte si ruky v teple a suchu.
- Ak pociťujete znecitlivenie, brnenie, bolesť alebo bielenie pokožky prstov alebo rúk, prestaňte nástroj používať, informujte svojho zamestnávateľa a obráťte sa na lekára.
- Ak je to možné, podoprite váhu nástroja stojanom, napínačom alebo kompenzátorom, pretože na podoprenie nástroja potom môžete použiť ľahšiu rukoväť.

### 1.9 DODATOČNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE PNEUMATICKÉ A HYDRAULICKÉ ELEKTRICKÉ NÁRADIE

- Prevádzkový prírodný tlak nesmie prekročiť 7 barov (100 PSI).
- Vzduch pod tlakom môže spôsobiť vážne zranenie.
- Nástroj, ktorý je v prevádzke, nikdy neponechávajte bez dozoru. Keď sa nástroj nepoužíva, pred výmenou príslušenstva alebo pri opravách, odpojte vzduchovú hadicu.
- NEDOVOLTE, aby výstupný otvor zberného priestoru trňov smeroval k obsluhujúcemu pracovníkovi alebo k iným osobám. Vzduch nikdy nesmerujte na seba ani na nikoho iného.
- Šľahnutie hadicami môže spôsobiť vážne zranenie. Vždy skontrolujte, či nie sú poškodené alebo uvoľnené hadice a tvarovky.
- Pred použitím skontrolujte, či vzduchové rozvody nie sú poškodené a či sú pripojenia bezpečne upevnené. Nedovoľte, aby na hadice spadli ťažké predmety. Silný náraz môže spôsobiť interné poškodenie a môže viesť k predčasnému narušeniu hadice.]
- Studený vzduch smerujte mimo rúk.
- Vždy, keď sa používajú univerzálne skrúcané spojky (spojky s čeľuštami), musia sa namontovať poistné kolíky a na zabezpečenie proti novej poruche spojenia medzi nástrojmi a hadicou alebo medzi hadicami sa musia použiť bezpečnostné káble.
- Umiestňovacie nástroje NEDVÍHAJTE držaním za hadicu. Vždy používajte rukoväť umiestňovacieho nástroja.
- Vetracie otvory sa nesmú zablokovat' ani zakryť.
- Nečistoty a cudzie látky držte v bezpečnej vzdialenosti od hydraulického systému nástroja, keďže v opačnom prípade by došlo k poruche nástroja.
- Olej pod tlakom môže spôsobiť vážne zranenie.
- Pred použitím skontrolujte, či hadice hydrauliky nie sú poškodené. Všetky pripojenia hydrauliky musia byť pred prevádzkou čisté, naplno zapojené a tesné. Nedovoľte, aby na hadice spadli ťažké predmety. Silný náraz môže spôsobiť interné poškodenie a môže viesť k predčasnému narušeniu hadice.
- NEVYŤAHUJTE ani nepohybujte jednotku zosilňovača pomocou hadíc. Vždy použite rukoväť zariadenia.
- Používajte iba čistý olej a plniace zariadenie.
- Smú sa používať iba odporúčané hydraulické kvapaliny.
- Maximálna teplota hydraulickej kvapaliny na vstupe je 100 °C (212 °F).

**VAROVANIE:** Zatiaľ čo pri normálnom a správnom používaní vretien prirodzene dôjde k malému množstvu opotrebovania a označovania, musia sa pravidelne vyšetrovať kvôli nadmernému opotrebovaniu a značeniu, s osobitným dôrazom na priemer hlavice, oblasť uchopenia chvostovej čeľuste alebo ťažké prehĺbenie stopky a akékoľvek deformácie vretena. Vretená, ktoré zlyhajú počas používania, by mohli odpadnúť z nástroja. Je povinnosťou zákazníka zabezpečiť, aby boli vretená vymenené pred akoukoľvek nadmernou úrovňou opotrebovania a vždy pred maximálnym odporúčaným počtom umiestnení. Obráťte sa na svojho zástupcu spoločnosti STANLEY Engineered Fastening, ktorý vám oznámi, aký je tento údaj tým, že zmeria zaťaženie aplikácie pomocou kalibrovaného meracieho nástroja.

**Zásada spoločnosti STANLEY Engineered Fastening podlieha nepretržitému vývoju a zdokonaľovaniu produktov a vyhradujeme si právo zmeniť technické údaje akéhokoľvek produktu bez predchádzajúceho oznámenia.**

## 2. ŠPECIFIKÁCIE

### 2.1 ŠPECIFIKÁCIE PRE NÁRADIE, TYP 0753 MK II

<b>Tlak vzduchu</b>	Minimálny – maximálny	5 barov – 7 barov (70 – 100 lbf/pal. <sup>2</sup> )
<b>Požadovaný objem voľného vzduchu</b>	pri 5,1 baroch/75 lbf/pal. <sup>2</sup>	2,6 l (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Záber</b>	Minimálny	30,0 mm (1,18 palca)
<b>Sila v ťahu</b>	pri 5,5 baroch/80 lbf/pal. <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Čas cyklu</b>	Približne	1 sekunda
<b>Hmotnosť</b>	Pistoľová jednotka	1,2 kg (2,64 libry)

### 2.2 ŠPECIFIKÁCIA PRE ZOSILŇOVAČ 07531

<b>Tlak vzduchu</b>	Minimálny – maximálny	5 barov – 7 barov (70 – 100 lbf/pal. <sup>2</sup> )
<b>Pomer zosilnenia</b>		32:1

Hodnoty hluku stanovené podľa kódu hlukových skúšok v norme ISO 15744 a ISO 3744.		0753
Vážená hladina akustického výkonu A dB(A), $L_{WA}$	Odchýlka hluku: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
Vážená hladina emisií akustického tlaku A na pracovisku dB(A), $L_{pA}$	Odchýlka hluku: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
Vážená hladina špičkových emisií akustického tlaku C dB(C), $L_{pC}$ , špičková	Odchýlka hluku: $k_{pC} = 2,5$ dB(C)	97,9 dB(C)
Hodnoty vibrácií stanovené podľa kódu skúšok vibrácií v norme ISO 20643 a ISO 5349.		0753
Úroveň emisií vibrácií, $a_{hd}$ :	Odchýlka vibrácií: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Deklarované hodnoty emisií vibrácií v súlade s normou EN 12096		



### 3. ÚČEL POUŽITIA

Pneumatické náradie typu 0753 MkII je určené na rýchle umiestňovanie upevňovacích prvkov Stanley Engineered Fastening (okrem 1/16" Avlug®), takže je ideálnym nástrojom na dávkovú alebo prietokovú montáž v širokom okruhu aplikácií vo všetkých priemyselných odvetviach.

Ručné náradie a zosilňovač boli testované ako samostatné položky a v kombinácii. Smú sa používať iba spoločne a nesmú sa používať na žiadne iné účely. Podrobné informácie o pripojení nájdete v časti „Uvedenie do prevádzky“ na strane 214.

Oba modely, 07530 MkII a 07532 MkII, sú ručné ľahké náradie. Jediný rozdiel spočíva v umiestnení vstupu na hadicu. Horný vstup na náradí 07532 MkII umožňuje zavesenie na pridanú montážnu dosku, pozrite si obrázok na vedľajšej strane. Číslo dielov sa zobrazujú tak, aby sa objednal kompletný nástroj vrátane zosilňovača a všetkých hadíc, ale žiadne zariadenie ústia.

Číslo pištoľovej jednotky pre model 07530 MkII je 07530-02200 a 07532-02200 pre model 07532 MkII. Pozrite všeobecnú zostavu súčiastok na stranách 225 – 228.

Obidva modely umiestňujú rovnaké upínacie prvky a tiež umiestňujú väčšinu upínacích prvkov, ako je uvedené v tabuľke nižšie.

Oba modely využívajú rovnaké zariadenie ústia. Pri výbere kompatibilných komponentov pre typ a veľkosť upevňovacieho prvku použitého vo vašej aplikácii si musíte pozrieť časť príručky s názvom Príslušenstvo (07900-09508).

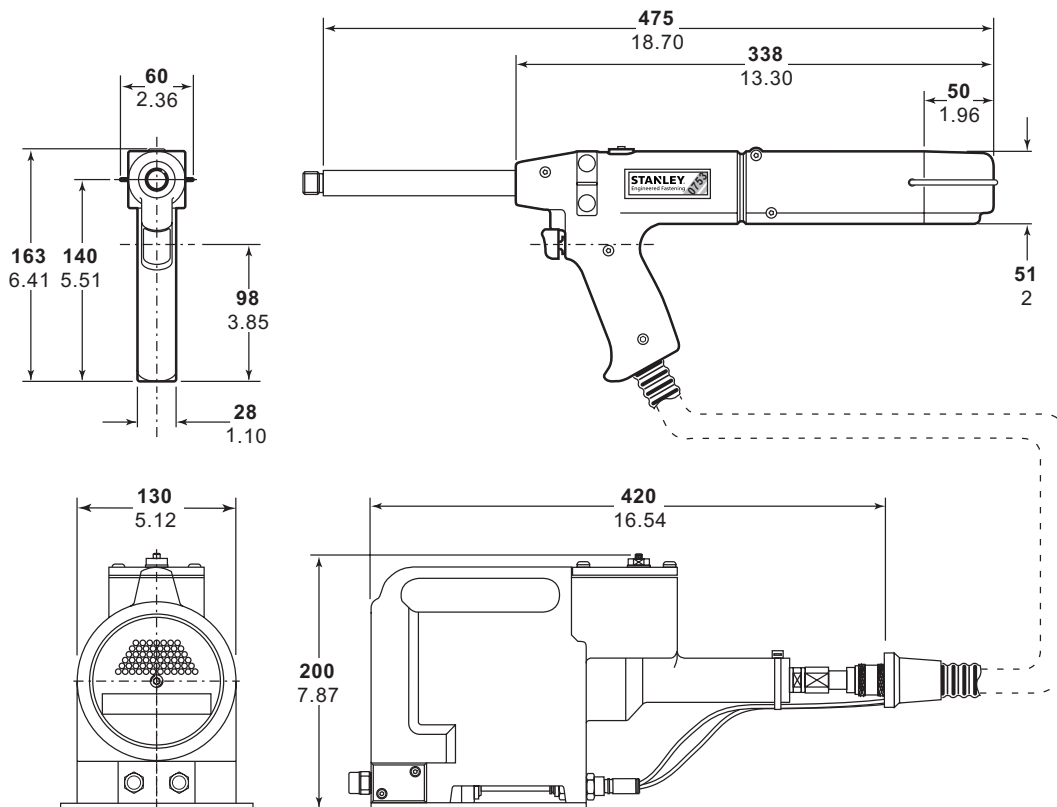
**NEPOUŽÍVAJTE** v mokrom stave alebo v prítomnosti horľavých kvapalín alebo plynov.

NÁZOV UPEVNŔOVACIEHO PRVKU	VEĽKOSŤ UPEVNŔOVACIEHO PRVKU											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

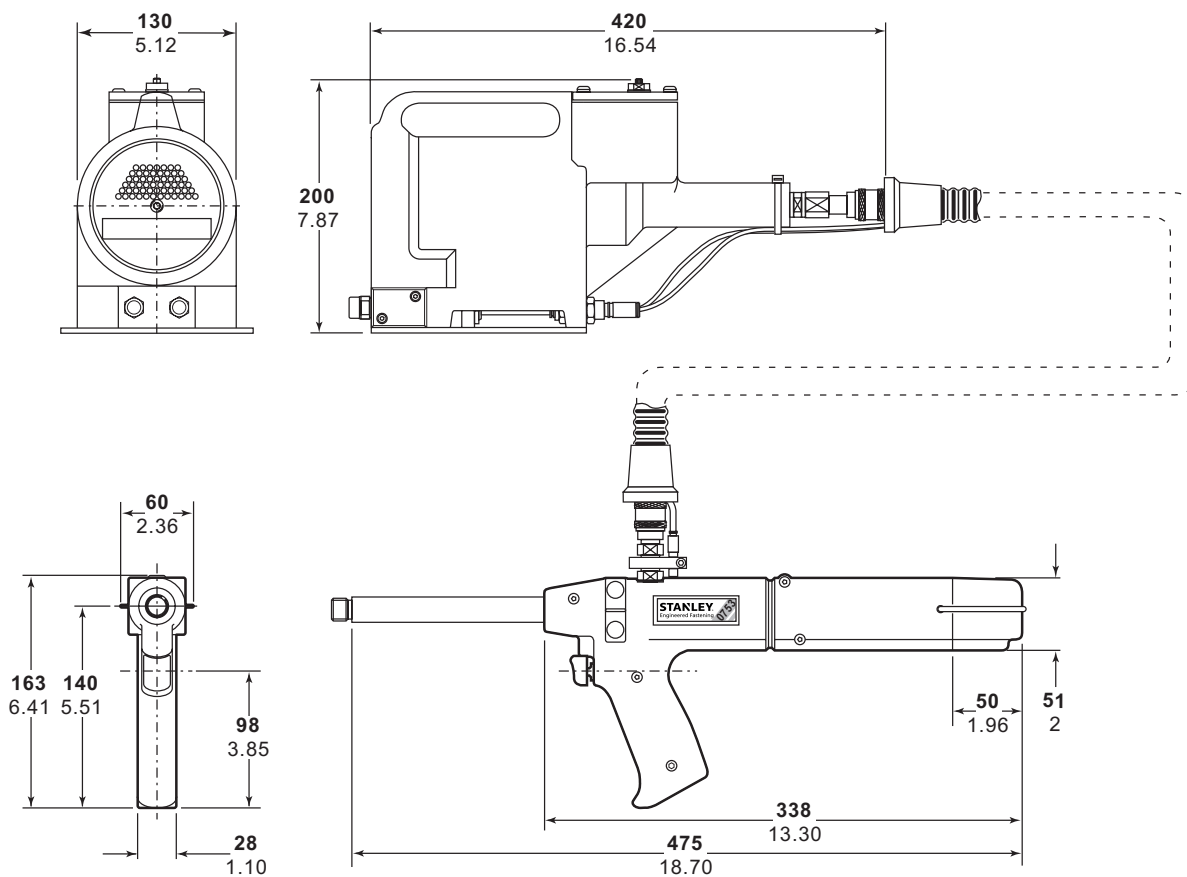


**3.1 ROZMERY NÁRADIA – MODEL 07530 MKII**

Číslo dielu 07530-02100

**3.2 ROZMERY NÁRADIA – MODEL 07532 MKII**

Číslo dielu 07532-02100

Rozmery vyznačené **tučným písmom** sú v milimetroch. Ostatné rozmery sú v palcoch.

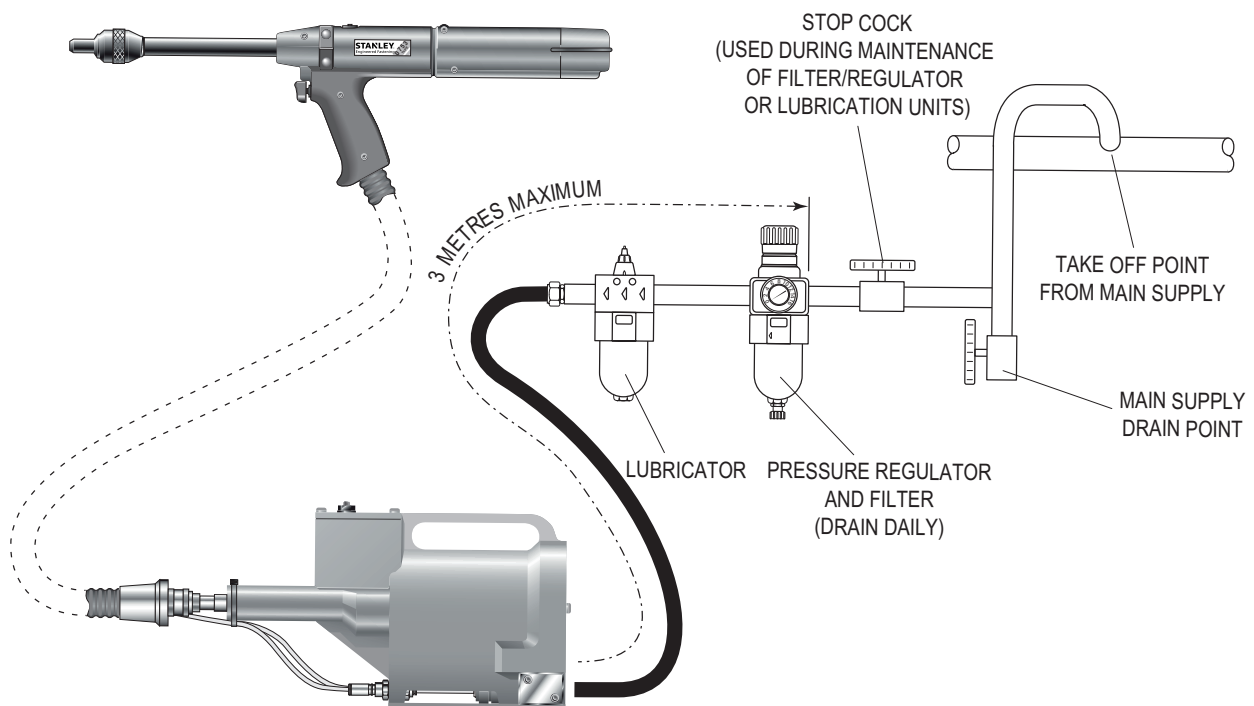
## 4. UVEDENIE DO PREVÁDZKY

### 4.1 PRÍVOD VZDUCHU

Všetko náradie sa prevádzkuje stlačeným vzduchom pri optimálnom tlaku 5,5 baru. Odporúčame používať regulátory tlaku a automatické olejovacie/filtračné systémy na hlavnom prívode vzduchu. Aby sa zaistila maximálna životnosť náradia a minimálna údržba, musia byť namontované do vzdialenosti 3 metrov od náradia (pozrite si obrázok nižšie).

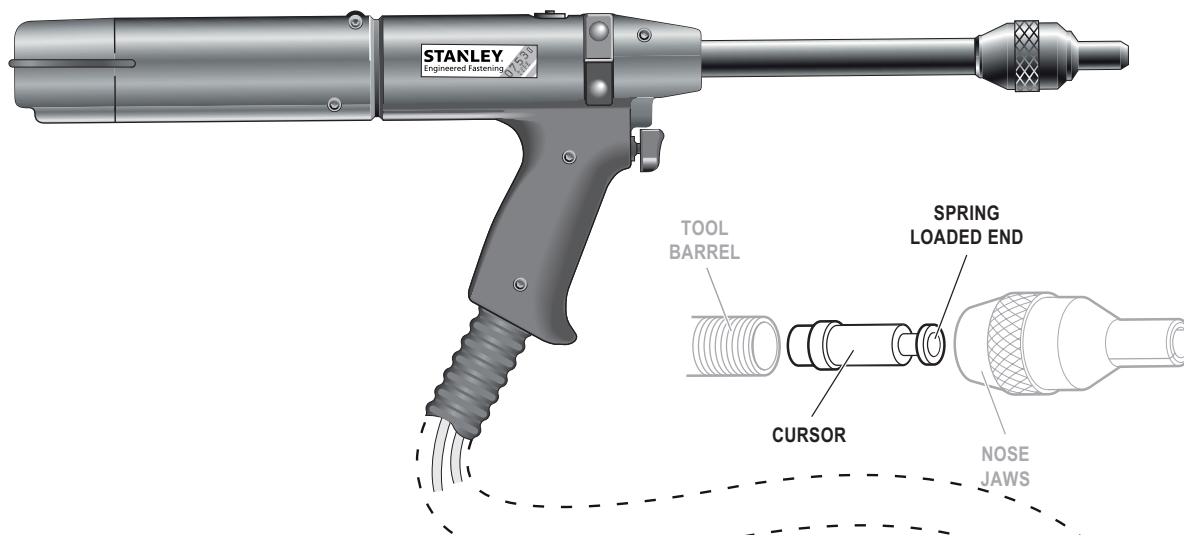
Všetky prívodné hadice majú mať minimálne ohodnotenie efektívneho prevádzkového tlaku minimálne o 150 % vyššie ako je hodnota maximálneho tlaku vytváraného systémom alebo hodnota 10 barov, podľa toho, ktorá z týchto hodnôt je vyššia. Vzduchové hadice majú byť odolné voči oleju, mať vonkajšie časti odolné voči treniu a pokiaľ môže dôjsť vplyvom prevádzkových podmienok k poškodeniu hadíc, musia byť vystužené. Všetky hadice na prívod vzduchu MUSIA mať minimálny vnútorný priemer 6,4 mm alebo 1/4 palca.

Prečítajte si podrobnosti o dennej údržbe na strane 218.



Pri pripájaní náradia k zosilňovaču a hlavnému prívodu vzduchu postupujte nasledovne:

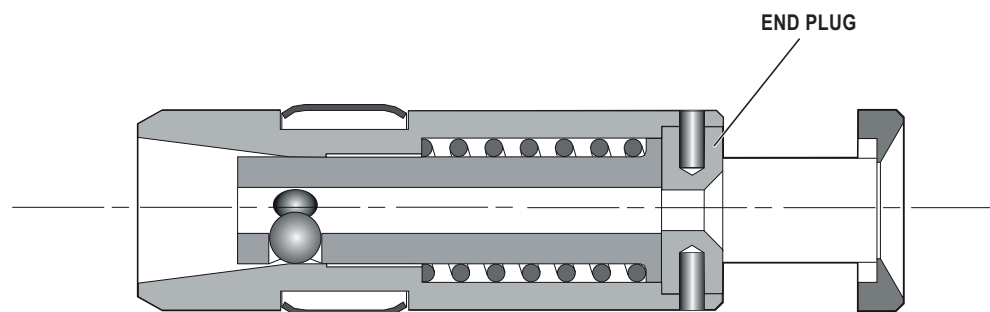
- Zatlačte koniec veľkej hydraulickéj hadice z náradia do konektora rýchlospojky na konci zosilňovača.
- Na prednej strane zosilňovača:
  - Zatlačte modré pneumatiké vedenie (s vonkajším priemerom 4 mm) do redukčnej spojky, ktorá sa nachádza v ľavom prepážkovom konektore.
  - Zatlačte čierne pneumatiké vedenie (s vonkajším priemerom 4 mm) do plastovej objímky v pravom prepážkovom konektore.
- Medzi samčí konektor v zadnej časti zosilňovača a hlavný prívod vzduchu namontujte pneumatikú hadicu.



Na porovnanie existujú tri rôzne mechanické typy kurzora:

- 07271-01100 Používa sa pre štandardné vretená a  $5/32$ " jednorazové vretená
- 07279-05843 Používa sa pre  $1/8$ " jednorazové vretená
- 07279-05845 Používa sa pre  $3/16$ " jednorazové vretená

Rozdiel vo vyššie uvedených zostavách je vnútorný priemer koncovej zátky.



Tieto sú farebne označené nižšie:

Č. DIELU MECHANICKÉHO KURZORA	Č. DIELU KONCOVEJ ZÁTKY	FARBA	PRIEMER OTVORU (mm)
07271-01100	07150-00402	NELEGOVANÁ OCEĽ	2,7
07279-05843	07159-05844	ZLATÁ	2,2
07279-05845	07159-05846	STRIEBORNÁ	3,3

## 4.2 KURZOR

### DÔLEŽITÉ

**Ak nie je nasadený správne, kurzor neumožní napájanie upínadiel.**

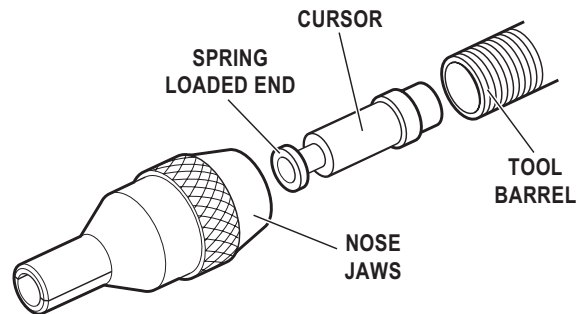
Kým bude kurzor správne nasmerovaný pri zásobovaní náradia, odporúčame vám skontrolovať jeho prevádzku pred nasadením zariadenia ústia. Zaoblený, mierne konkávny koniec kurzora by mal smerovať k prednej časti náradia tak, ako je znázornené na obrázku.

Keď je správne nasadený, kurzor sa ľahko vysunie z hlavne, keď je vreteno vytlačené do stredu a potom stiahnuté.

Ak chcete otočiť orientáciu kurzora, postupujte nasledovne:

Čísla položiek označené **tučným písmom** sa vzťahujú na všeobecnú zostavu súčiastok a zoznam súčiastok pre 07530-02200 typ MkII na stranách 225 – 226. Pre typ 07532-02200 MkII je postup rovnaký, ale čísla dielov sa musia prevziať z celkovej zostavy a zoznamu dielov na stranách 227 – 228.

- Odstráňte sponu **47** a posuňte koncový uzáver **38**.
- Pomocou imbusového kľúča odstráňte jednu skrutku s vnútorným šesťhranom **44** a uistite sa, že všetok zachytený vzduch je vypustený. Odskrutkujte druhú skrutku s vnútorným šesťhranom **44**.
- Vytiahnite zadnú zátku **46**.
- Vytiahnite zostavu piestu chvostových čelustí **14** spolu s čelustami **9**.
- Vytiahnite pružinu **13** a puzdro čeluste **8**.
- Vložte vreteno do otvoru na zadnom konci hlavne **25**, až kým nevyčnieva cez prednú časť hlavne, potom vytiahnite vreteno a kurzor spolu cez prednú časť.
- Znovu namontujte komponenty v opačnom poradí.
- Vložte zostavu mechanického kurzora **5** do prednej časti hlavne, a to správnym spôsobom.



## 4.3 VKLADANIE A VYBERANIE NÁRADIA

### DÔLEŽITÉ

**Postup pri vkladaní náradia a pri montáži zariadenia ústia na náradie je integrálny.**

Pri objednávaní kompletného náradia alebo systému budete bežne zásobení so všetkými zariadeniami ústia potrebnými na umiestnenie upevňovacieho prvku.

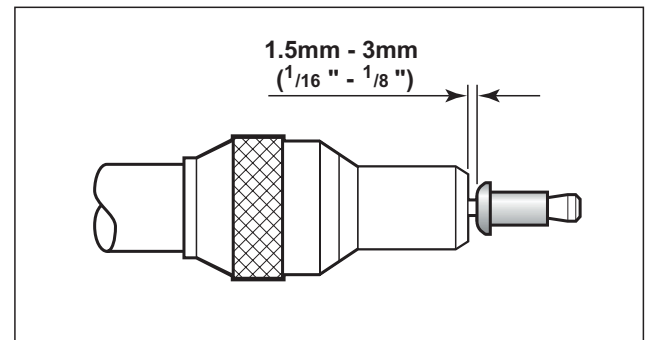
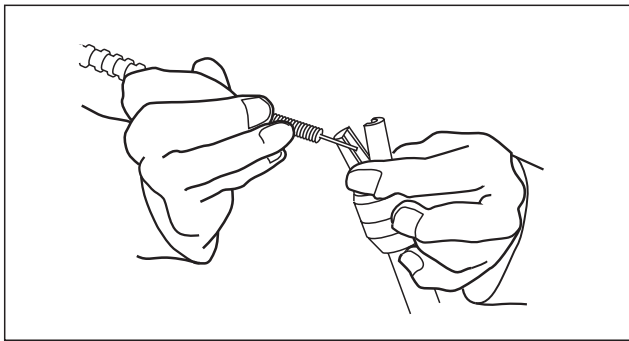
Ak chcete identifikovať komponenty zariadenia ústia alebo vybrať správne prvky, prečítajte si časť o zariadeniach ústia v príručke príslušenstva (07900-09508).

Ak ste dostali čelusť ústia, vretená a pružiny upínadla vretena, postupujte pri vkladaní náradia a montáži zariadenia ústia tak, ako je to znázornené na druhej strane.

Čísla položiek označené **tučným písmom** sa vzťahujú na všeobecnú zostavu súčiastok a zoznam súčiastok pre 07530-02200 typ MkII na stranách 225 – 226. Pre typ 07532-02200 MkII je postup rovnaký, ale čísla dielov sa musia prevziať z celkovej zostavy a zoznamu dielov na stranách 227 – 228.

**Vkladanie náradia**

- Pripojte prívod vzduchu k náradiu.
- Otvorte chvostové čeluste **9**, ktoré uchopia vreteno, vypnutím spínača chvostovej čeluste (položky **26** a **30**).
- Zaskrutkujte vybrané čeluste ústia na hlaveň **25** nástroja.
- Vložte vreteno do konca upínacích prvkov cez papierovú tobolku.
- Posuňte pružinu upínadla vretena do vretena a zaistíte správnu orientáciu tak, ako je uvedené v príručke príslušenstva (číslo dielu 07900-09508).
- Uchopte zadný koniec vretena, odtrhnite papierovú tobolku z okolia upevňovacích prvkov.
- Otvorte čelust' ústia buď otočením vonkajšieho krúžku čelustí ovládanými vačkou, alebo zatlačením koncov čelustí smerom von, ako je znázornené vľavo dole.
- Zasuňte predtým namontované vreteno, pružinu upínadla vretena a upínadlá do čelustí ústia, až kým prvé upínadlo nezostane vyčnievať z čeluste ústia.
- Zatvorte čeluste ústia a nastavte ich tak, aby prvé upínadlo vyčnievalo o 1,5 mm – 3 mm ( $1/16''$  to  $1/8''$ ), ako je znázornené na obrázku vpravo dole.
- Zatvorte chvostové čeluste, aby ste zabezpečili uchopenie vretena, a to otočením spínača chvostovej čeluste (položky **26** a **30**).

**Vyberanie náradia**

- Otvorte chvostové čeluste na náradí **9**.
- Otvorte čeluste ústia a vytiahnite prázdne vreteno a pružinu upínadla vretena von z náradia.
- Znova naložte náradie podľa vyššie uvedených pokynov, počnúc etapou.

**4.4 PREVÁDZKOVÝ POSTUP****DÔLEŽITÉ**

**Pred pokusom o obsluhu náradia musíte skontrolovať, či sú orientácia kurzora a zariadenie ústia správne.**

- Zatlačte upínadlo vyčnievajúce z čelustí ústia úplne do otvoru na aplikáciu, čím sa zabezpečí, že nástroj je držaný pravouhlo.
- Spustíte spúšť bez uvoľnenia - hlavica vretena sa potiahne cez upínadlo, formujúc upínadlo do aplikácie.
- Odstráňte nástroj.
- Uvoľnite spúšť. Nasledujúce upínadlo sa uvedie automaticky cez čeluste ústia, pripravené na umiestnenie.

**4.5 UMIESTNENIE ZARIADENIA**

Všetko vybavenie ústia, vretená, pružiny upínadla a ďalšie príslušenstvo nájdete v príručke príslušenstva (číslo dielu 07900-09508).

Čísla položiek označené **tučným písmom** sa vzťahujú na všeobecnú zostavu súčiastok a zoznam súčiastok pre 07530-02200 typ MkII na stranách 225 – 226. Pre typ 07532-02200 MkII je postup rovnaký, ale čísla dielov sa musia prevziať z celkovej zostavy a zoznamu dielov na stranách 227 – 228.

## 5. SERVIS NÁRADIA

Pravidelná údržba by sa mala uskutočňovať ročne alebo každých 500 000 cyklov, podľa toho, čo nastane skôr.

### DÔLEŽITÉ

**Zamestnávateľ je zodpovedný za zabezpečenie toho, aby bol návod na údržbu náradia poskytnutý príslušnému personálu.**

**Operátor by sa nemal podieľať na údržbe alebo opravách náradia, pokiaľ nie je riadne vyškolený.**

### 5.1 DENNÝ

- Denne, pred použitím alebo prvým uvedením náradia do prevádzky. Nalejte niekoľko kvapiek čistého mazacieho oleja do vzduchového vstupu zosilňovača, pokiaľ sa na vzduchovom privode nenachádza žiaden lubrikátor. Ak sa náradie používa sústavne, každé dve alebo tri hodiny je potrebné odpojiť hlavnú vzduchovú hadicu od hlavného privodu vzduchu a náradie namazať.
- Skontrolujte, či nedochádza k úniku vzduchu a oleja. V prípade poškodenia je možné nahradiť hadice a spojovacie diely.
- Ak sa na tlakovom regulátore nenachádza filter, pred pripojením vzduchovej hadice k zosilňovaču odzdušnite vzduchový rozvod, aby ste z neho odstránili akumulované nečistoty alebo vodu. Ak je nasadený filter, prepláchnite ho.
- Skontrolujte, či je zariadenie ústia správne.
- Pravidelne kontrolujte vretená na príznaky opotrebovania alebo poškodenia, ktoré sledujú počet umiestnenia (prečítajte si bezpečnostné pokyny na strane 208 – 210).

### 5.2 TÝŽDENNÝ

- Vykonajte úplné „Denné“ postupy opísané vyššie.
- Odstráňte, skontrolujte, očistite a namažte chvostové čeluste (pozrite si „Valec chvostových čelustí“ v „časti Údržba“, strana 220).
- Skontrolujte, či je hladina oleja v nádržke jednotky zosilňovača približne 12 mm (1/2") pod priehľadnou krycou doskou.

**⚠ UPOZORNENIE:** Na čistenie nekovových častí náradia nikdy nepoužívajte rozpúšťadlá ani iné agresívne chemikálie. Tieto chemikálie môžu oslabiť materiály používané na týchto dieloch

### 5.3 MOLYLÍTOVÉ MAZIVO EP 3753 – BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE

Mazivo sa môže objednať ako samostatná položka, číslo dielu je zobrazené v servisnej súprave na strane 219.

#### Prvá pomoc

##### POKOŽKA:

Kedže vazelína je úplne odolná voči vode odstráňte ju najlepšie pomocou schváleného emulzného prostriedku na čistenie pleti.

##### POŽITIE:

Zabezpečte, aby jednotlivец vypil 30 ml hydroxidu horečnatého, najlepšie v šálke mlieka.

##### OČI:

Dráždivý, ale nie škodlivý. Vypláchnite vodou a vyhľadajte lekársku pomoc.

#### Oheň

BOD VZPLANUTIA: Nad 220 °C.

Nie je klasifikovaný ako horľavý.

Vhodné hasiace prostriedky: CO<sub>2</sub>, halónová alebo vodná sprcha, ak ich použije skúsený operátor.

#### Prostredie

Zoškrabnite na spálenie alebo likvidáciu na schválenom mieste.

#### Manipulácia

Používajte ochranný krém alebo odolné rukavice

#### Skladovanie

Mimo tepla a oxidačného činidla.

**5.4 SERVISNÁ SÚPRAVA**

Pri všetkých opravách odporúčame použiť servisnú súpravu (číslo dielu 07900-05300).

SERVISNÁ SÚPRAVA					
DIEL POLOŽKY Č.	POPIS	Č. VYP	DIEL POLOŽKY Č.	POPIS	Č. VYP
07900-00157	KLIEŠTE NA POISTNÉ KRÚŽKY	1	07900-00352	HÁČIK NA ODSTRÁNENIE TESNENIA	1
07900-00006	STIERKA	1	07900-00710	KLÚČ NA ODSTRÁNENIE ZÁTKY HLAVNE	1
07900-00446	SŤAHOVÁK	1	07900-00725	GULIČKA	1
07900-00603	ZVERÁKOVÉ ČELUSTE HLAVNE	1	07900-00243	SKRUTKOVÁČ	1
07900-00520	TYČ 3/8"	1	07900-00717	INTENZIČNÝ KLÚČ	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 1/8"	1
07900-00602	ZOSTAVA TESNIACEHO KRÚŽKU GULIČKY	1	07900-00617	BALENIE LOCTITE MULTI-GASKET 574 50 ml	1
07900-00595	KLÚČ 18mm	1	07900-00469	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 2,5 mm	1
07900-00434	KLÚČ 32mm	1	07900-00351	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 3 mm	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SKRUTKOVÁČ	1	07900-00224	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 4 mm	1
07900-00012	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 5 mm	1
07900-00008	ŠEŠTUHOLNÍKOVÝ KLÚČ 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	MOLYLÍTIOVÉ MAZIVO EP 3753 80 g PLECHOVKA	1

Poznámka: Ak nie je uvedené inak, veľkosti klúčov sa merajú „medzi stenami“.

## 6. ÚDRŽBA

Každých 500 000 cyklov by sa mal nástroj úplne demontovať a nové komponenty by sa mali použiť namiesto opotrebovaných, poškodených alebo vtedy, keď sa to odporúča. Pred montážou musia byť všetky tesniace krúžky a tesnenia obnovené a namazané molybdtiovým mazivom EP 3753.

### DÔLEŽITÉ

**Bezpečnostné pokyny sú uvedené na stranách 208 – 210.**

**Zamestnávateľ je zodpovedný za zabezpečenie toho, aby bol návod na údržbu náradia poskytnutý príslušnému personálu.**

**Operátor by sa nemal podieľať na údržbe alebo opravách náradia, pokiaľ nie je riadne vyškolený.**

Pred vykonaním akéhokoľvek servisu alebo demontáže musí byť vzduchový rozvod odpojený, pokiaľ nie je výslovne uvedené inak.

Odporúča sa, aby sa demontáž vykonávala v čistých podmienkach.

Demontáž modelov 07530 MkII a 07532 MkII je popísaná samostatne. Postupy demontáže modelu 07530 MkII sú uvedené nižšie a postupy demontáže modelu sú uvedené na stranách 07532 MkII 220 – 222. Čísla položiek označené tučným písmom sa vzťahujú na všeobecné zostavy súčiastok a zoznamy súčiastok pre príslušný model na stranách 225 – 228.

Pred demontážou nástroja potrebujete odstrániť zariadenie ústia.

Pre celkový servis náradia odporúčame, aby ste pri demontáži podzostáv postupovali v nižšie uvedenom poradí po odpojení hydraulikkej hadice od jednotky zosilňovača a spúšte vzduchového vedenia od ventilu zosilňovača, čím sa oddelí pištoľová jednotka od jednotky zosilňovača.

Potenciálne nebezpečné látky, ktoré sa mohli usadiť na stroji v dôsledku pracovných procesov, je nevyhnutné odstrániť pred údržbou.

### 6.1 DEMONTÁŽ NÁRADIA 07530-02200 MKII

Informácie o demontáži modelu 07532-02200 MkII nájdete na stranách 222 – 224.

#### VALEC CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Odstráňte manuálne sponu **47** a vyberte koncový uzáver **38**.
- Pomocou imbusového kľúča\* odstráňte jednu skrutku s vnútorným šesťhranom **44**, aby sa vyčerpá zachytený vzduch vo valci chvostovej čelusti. Odstráňte druhú skrutku s vnútorným šesťhranom **44**.
- Vytiahnite zadnú zátku **46**.
- Odstráňte komponenty vzduchovej chvostovej čeluste, a to vrátane zostavy piestu chvostovej čeluste **14**, pružiny **13**, čelustí **9** a puzdra čeluste **8**.
- Odstráňte zátku na zadnej strane zostavy piestu pomocou šesťhranného kľúča\* a tyče cez veľký priestor vo vežičke.
- Vyčistite vežičku použitím vrtačky 4,7 mm ( $3/16''$ ) a vymeňte zátku použitím netvrdnúcej tesniacej hmoty, napr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Odstráňte tesniaci krúžok piestu **10**.
- Pomocou imbusového kľúča\* odstráňte všetkých päť zaistovacích skrutiek rukoväti **34**, **39** a matic **33** z rukoväti náradia.
- Uchopte hlavne **25** vo zveráku pomocou mäkkých čelustí\*, aby ste predišli poškodeniu.
- Pomocou nástrčkového kľúča\* uvoľnite zátku hlavne **7**, pričom bráňte otočeniu hlavne **25** pomocou kľúča s otvoreným koncom\*.
- Odpojte skladaciu tubu vzduchovej chvostovej čeluste **12** zo spínača bloku **28** a zatahnite valec chvostovej čeluste **6** z náradia.
- Odstráňte tesniaci krúžok **4**, gumený pásik **15** a spätnú pružinu hlavne **16**.
- Voľná dĺžka pružiny **13** by mala byť 38,1 mm (1,5"). V prípade potreby vymeňte.

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219. Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 227 – 228.



- Pred montážou namažte chvostovú čelusť molybdtiovým mazivom.
- Zmontujte v opačnom poradí ako pri demontáži.

### HYDRAULICKÝ PIEST

- Odstráňte valec chvostovej čeluste **6** tak, ako je popísané vyššie.
- Uchopte telo **19** vo zveráku pomocou mäkkých čelustí\*, aby ste predišli poškodeniu, odtiahnite obmedzovač zdvihu **17**.
- Uchopte hlavneň **25** vo zveráku s mäkkými čelustami, stiahnite telo **19** z hlavne **25** (z vnútornej časti tela vystrekne malé množstvo hydraulického oleja).
- Odstráňte opatrne piest **18**, aby nedošlo k poškodeniu otvoru v tele.
- Odstráňte tesnenie **3**.
- Tesnenie **1** sa dá ťažko odstrániť bez poškodenia, ale môže zostať na mieste počas čistenia (ak nie je ovplyvnené čistiacim procesom). Ak si však tesnenie **1** vyžaduje obnovu, postupujte takto:
- Pomocou špachtle\* vypáčte tesnenie **1** z tela **19**, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili dutinu a otvory v tele. Odstránené tesnenie **1** MUSÍ byť zlikvidované.
- Ak chcete vymeniť tesnenie **1**, odskrutkujte zostavu hydraulického hadice **22** a nasadte náhradnú zostavu odvzdušňovacej zátky **2** jej priskrutkovaním tak, aby bola vnútorná strana na úrovni vnútorného otvoru.
- Odskrutkujte odvzdušňovaciu zátku, kým nebude vnútorná strana vyrovnaná s vnútorným otvorom. To poskytne hladký priebeh pre vloženie nového tesnenia **1** cez zadnú časť tela.
- Uistite sa, že tesnenie je dobre namazané a správne smerom k otvorenému koncu tesnenia smerujúce k zadným chvostovým čelustiam.
- Zmontujte zostavu v opačnom poradí ako pri demontáži.

### ZOSTAVA SPŮŠTE

- Ak chcete vykonať demontáž/servis zostavy, odstráňte kryty z náradia tak, ako je popísané vyššie.
- Odpojte všetky vzduchové hadice od zostavy a dávajte pozor, aby ste ju nepoškodili. Odstráňte zostavu.
- Pomocou kľúča\* odskrutkujte držiak **49** a odstráňte ho. Dbajte na to, aby ste uschovali pružinu **50**.
- Vypáčte tesniaci krúžok **53**, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili sedlá vretena **54** a držiaka **49**.
- Vyčistite a znova namontujte pomocou nového tesniaceho krúžku **53**.
- Skontrolujte dĺžku pružiny **50**, ktorá musí mať voľnú dĺžku 12,7 mm (0,5") – v prípade potreby ju vymeňte.
- Zmontujte v opačnom poradí ako pri demontáži.

### ZAP./VYP. VENTILU CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Jednotka je navrhnutá tak, aby počas životnosti nástroja bola potrebná minimálna údržba.
- Ak je potrebné demontovať ventil, postupujte nasledovne:
- Odpojte vzduchovú hadicu od zostavy a dávajte pozor, aby ste ju nepoškodili. Odstráňte zostavu.
- Pomocou imbusového kľúča\* uvoľnite skrutku **27**, ktorá upína zostavu na hlavni **25** a zostavu vyberte.
- Pomocou skrutkovača\*, opatrne odstráňte chrómovú podložku Star-lock **26** z cievky vzduchovej chvostovej čeluste **29** a odložte podložku.
- Vytiahnite cievku vzduchovej chvostovej čeluste **29** zo spínača bloku **28**.
- Dbajte na to, aby nedošlo k poškodeniu cievky vzduchovej chvostovej čeluste **29**, odstráňte tesniace krúžky **31**.
- Vyčistite cievku a znova namontujte nové tesniace krúžky **31** pomocou montážnej guľôčky\* a vložte do spínača bloku **28**, pričom si všimnite orientáciu.
- Nasadte novú chrómovú podložku Star-lock **26** pomocou upnutia do zveráku s mäkkými čelustami, aby ste predišli poškodeniu. NEPOUŽÍVAJTE NADMERNÚ SILU.

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219. Číslo položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahuje na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 227 – 228.

- Zmontujte zostavu v opačnom poradí ako pri demontáži.

#### TLAKOVÝ SPÄTNÝ VENTIL CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Spätný ventil **21** sa nachádza v rukoväti náradia.
- Ak chcete vymeniť/odstrániť spätný ventil **21**, stlačte upínacie prvky a vytiahnite modrú plastovú hadičku **23** z oboch koncov.
- Pri výmene spätného ventilu **21** si všimnite jeho orientáciu.

#### VEKO RUKOVÄTI A UZÁVERU

- Vyčistite a skontrolujte lišty kvôli prasklinám a iným poškodeniam.

#### KURZOR

- Vyčistite a príležitostne naolejujte zostavu mechanického kurzora **5** trochu ľahkého oleja.

#### DÔLEŽITÉ

**Skontrolujte náradie pred každodennou a týždennou údržbou.  
Pri demontáži náradia a pred jeho uvedením do prevádzky je VŽDY nevyhnutné naplnenie.**

## 6.2 DEMONTÁŽ NÁRADIA 07532-02200 MKII

Informácie o demontáži modelu 07530-02200 MkII nájdete na stranách 220 – 222.

#### VALEC CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Odstráňte manuálne sponu **54** a vyberte koncový uzáver **45**.
- Pomocou imbusového kľúča\* odstráňte jednu skrutku s vnútorným šesťhranom **51**, aby sa vyčerpil zachytený vzduch vo valci chvostovej čelusti. Odstráňte druhú skrutku s vnútorným šesťhranom **51**.
- Zatlačte dopredu zadnú zátku **53** oproti pružine **20** a rýchlo ju uvoľnite, aby mohla zadná zástrčka **53** spadnúť.
- Odstráňte komponenty vzduchovej chvostovej čeluste, a to vrátane zostavy piestu chvostovej čeluste **21**, pružiny **20**, čelustí **16** a puzdra čeluste **15**.
- Odstráňte zátku na zadnej strane zostavy piestu pomocou šesťhranného kľúča\* a tyče cez veľký priestor vo vežičke.
- Vyčistite vežičku použitím vrtačky 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) a vymeňte zátku použitím netvrdnúcej tesniacej hmoty, napr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Odstráňte tesniaci krúžok piestu **17**.
- Pomocou imbusového kľúča\* odstráňte všetkých päť zaisťovacích skrutiek rukoväti **41**, **46** a matíc **40** z rukoväti náradia.
- Uchopte hlavne **31** vo zveráku pomocou mäkkých čelustí\*, aby ste predišli poškodeniu.
- Pomocou nástrčkového kľúča\* uvoľnite zátku hlavne **14**, pričom bráňte otočeniu hlavne **31** pomocou kľúča s otvoreným koncom\*.
- Odpojte skladáciu tubu vzduchovej chvostovej čeluste **19** zo spínača bloku **35** a zatiahnite valec chvostovej čeluste **12** z náradia.
- Odstráňte tesniaci krúžok **10**, gumený pásik **22** a spätnú pružinu hlavne **13**.
- Voľná dĺžka pružiny **20** by mala byť 38,1 mm (1,5"). V prípade potreby vymeňte.
- Pred montážou namažte chvostovú čelusť molybdtiovým mazivom.
- Zmontujte v opačnom poradí ako pri demontáži.

#### HYDRAULICKÝ PIEST

- Odstráňte valec chvostovej čeluste **12** tak, ako je popísané vyššie.
- Uchopte telo **25** vo zveráku pomocou mäkkých čelustí\*, aby ste predišli poškodeniu, odtiahnite obmedzovač zdvihu **23**.

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219.  
Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 227 – 228.

- Uchopte hlavneň **31** vo zveráku s mäkkými čelustami, stiahnite telo **25** z hlavne **31** (z vnútornej časti tela vystrekne malé množstvo hydraulického oleja).
- Odstráňte opatrne piest **24**, aby nedošlo k poškodeniu otvoru v tele.
- Odstráňte tesnenie **9**.
- Tesnenie **1** sa dá ťažko odstrániť bez poškodenia, ale môže zostať na mieste počas čistenia (ak nie je ovplyvnené čistiacim procesom). Ak si však tesnenie **1** vyžaduje obnovu, postupujte takto:
- Pomocou špachtle\* vypáčte tesnenie **1** z tela **25**, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili dutinu a otvory v tele. Odstránené tesnenie **1** MUSÍ byť zlikvidované.
- Ak chcete vymeniť tesnenie **1**, odpojte zostavu hydraulického hadice **63** a všetky súvisiace vzduchové potrubia. Odskrutkujte samostatváracu spojku **6**, odstráňte montážnu dosku zavesenia **4**, odskrutkujte hornú hadicu adaptéra **2** a nasadte náhradnú zostavu odvzdušňovacej zátky **30** jej priskrutkovaním tak, aby bola vnútorná strana na úrovni vnútorného otvoru.
- Odskrutkujte odvzdušňovaciu zátku, kým nebude vnútorná strana vyrovnaná s vnútorným otvorom. To poskytnete hladký priebeh pre vloženie nového tesnenia **1** cez zadnú časť tela.
- Uistite sa, že tesnenie je dobre namazané a správne smerom k otvorenému koncu tesnenia smerujúce k zadným chvostovým čelustiam.
- Zmontujte zostavu v opačnom poradí ako pri demontáži.

#### ZOSTAVA SPŮŠTE

- Ak chcete vykonať demontáž/servis zostavy, odstráňte kryty z náradia tak, ako je popísané vyššie.
- Odpojte všetky vzduchové hadice od zostavy a dávajte pozor, aby ste ju nepoškodili. Odstráňte zostavu.
- Pomocou kľúča\* odskrutkujte držiak **56** a odstráňte ho. Dbajte na to, aby ste uschovali pružinu **57**.
- Vypáčte tesniaci krúžok **60**, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili sedlá vretena **61** a držiaka **56**.
- Vyčistite a znova namontujte pomocou nového tesniaceho krúžku **60**.
- Skontrolujte dĺžku pružiny **57**, ktorá musí mať voľnú dĺžku 12,7 mm (0,5") – v prípade potreby ju vymeňte.
- Zmontujte v opačnom poradí ako pri demontáži.

#### ZAP./VYP. VENTILU CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Jednotka je navrhnutá tak, aby počas životnosti nástroja bola potrebná minimálna údržba.
- Ak je potrebné demontovať ventil, postupujte nasledovne:
- Odpojte vzduchovú hadicu od zostavy a dávajte pozor, aby ste ju nepoškodili. Odstráňte zostavu.
- Pomocou imbusového kľúča\* uvoľnite skrutku **34**, ktorá upína zostavu na hlavni **31** a zostavu vyberte.
- Pomocou skrutkovača\*, opatrne odstráňte chrómovú podložku Star-lock **33** z cievky vzduchovej chvostovej čeluste **36** a odložte podložku.
- Vytiahnite cievku vzduchovej chvostovej čeluste **36** zo spínača bloku **35**.
- Dbajte na to, aby nedošlo k poškodeniu cievky vzduchovej chvostovej čeluste **36**, odstráňte tesniace krúžky **38**.
- Vyčistite cievku a znova namontujte nové tesniace krúžky **38** pomocou montážnej guľôčky\* a vložte do spínača bloku **35**, pričom si všimnite orientáciu.
- Nasadte novú chrómovú podložku Star-lock **33** pomocou upnutia do zveráku s mäkkými čelustami, aby ste predišli poškodeniu. NEPOUŽÍVAJTE NADMERNÚ

#### SILU.

- Zmontujte zostavu v opačnom poradí ako pri demontáži.

#### TLAKOVÝ SPÄTNÝ VENTIL CHVOSTOVEJ ČELUSTE

- Spätný ventil **26** sa nachádza v rukoväti náradia.

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219. Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 227 – 228.

- Ak chcete vymeniť/odstrániť spätný ventil **26**, stlačte upínacie prvky a vytiahnite modrú plastovú hadičku **27** z oboch koncov.
- Pri výmene spätného ventilu **26** si všimnite jeho orientáciu.

#### **VEKO RUKOVÄTI A UZÁVERU**

- Vyčistite a skontrolujte lišty kvôli prasklinám a iným poškodeniam.

#### **KURZOR**

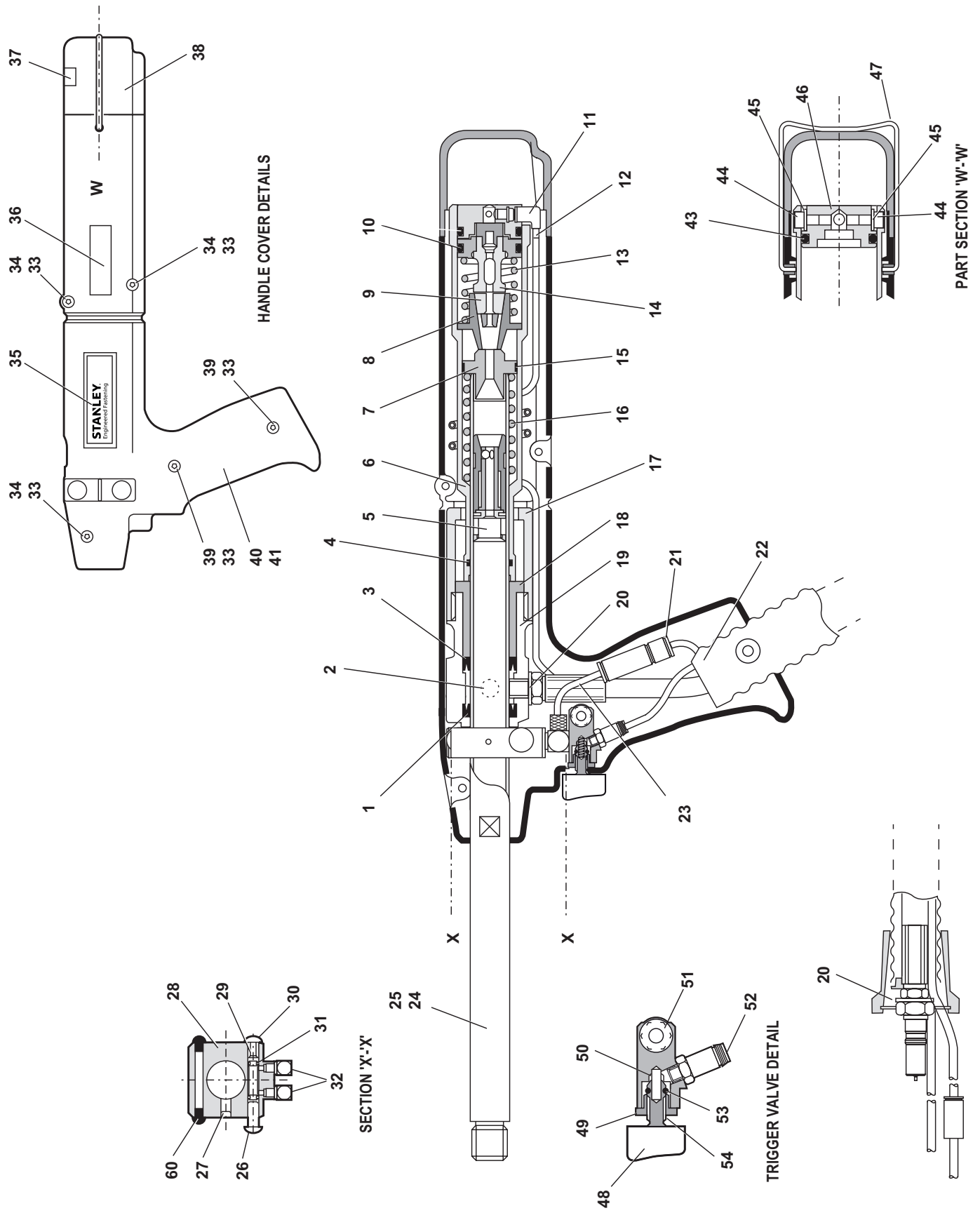
- Vyčistite a príležitostne naolejujte zostavu mechanického kurzora **11** trochu ľahkého oleja.

#### **DÔLEŽITÉ**

**Skontrolujte náradie pred každodennou a týždennou údržbou.  
Pri demontáži náradia a pred jeho uvedením do prevádzky je VŽDY nevyhnutné naplnenie.**

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219.  
Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 227 – 228.

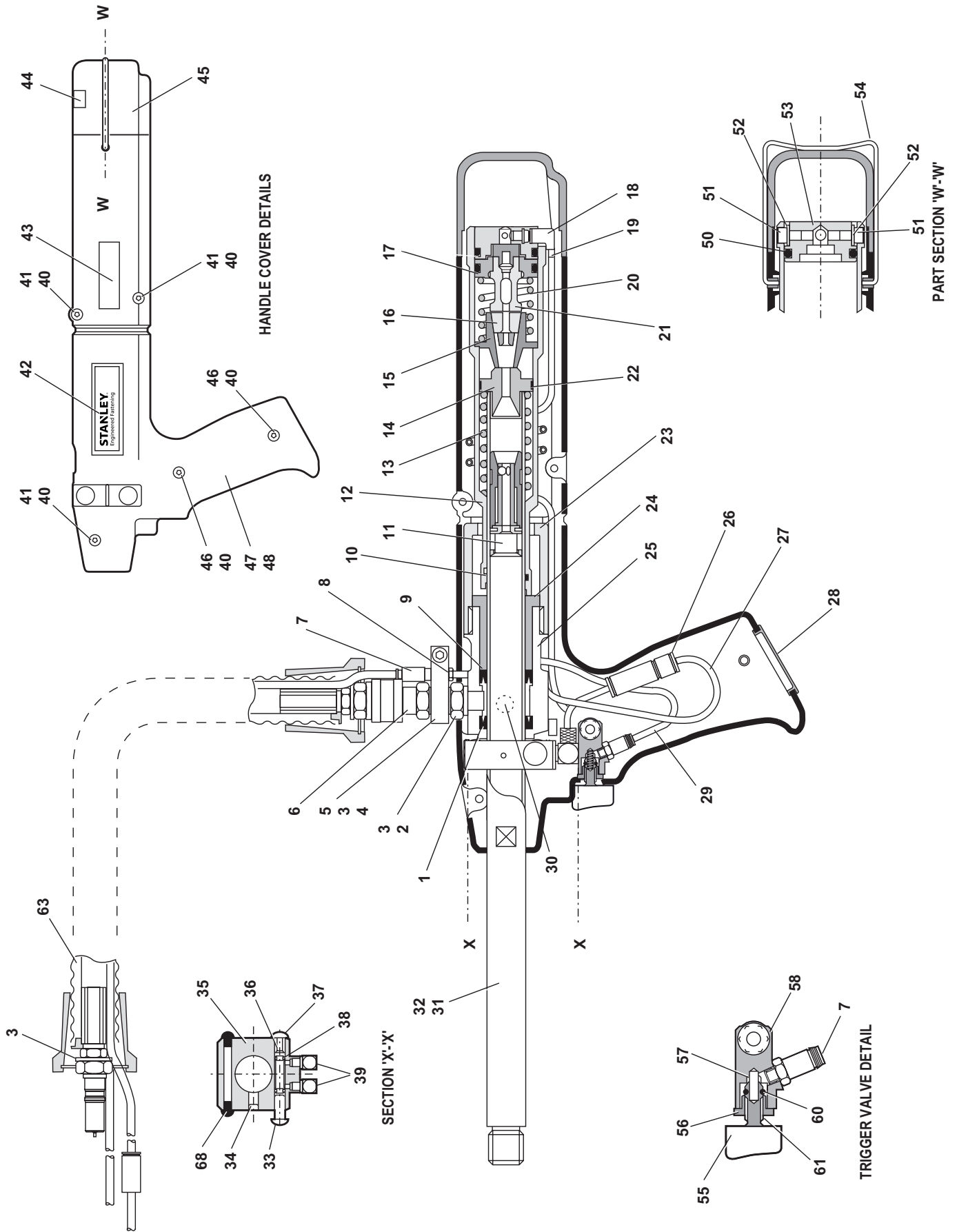
6.3 CELKOVÁ ZOSTAVA ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07530-02200 MKII



## 6.4 ZOZNAM DIELOV ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07530-02200 MKII

ZOZNAM DIELOV 07530-02200										
POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	
1	07003-00237	TESNENIE (STATICKÉ)	1	-	30	07004-00059	ČIERNA PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-	
2	07530-00500	ZOSTAVA ODVZDUŠŇOVAČEJ ZÁTKY (POLOŽKY 56 až 59)	1	-	31	07003-00121	TESNIACI KRÚŽOK	2	3	
3	07003-00236	TESNENIE (DYNAMICKÉ)	1	1	32	07005-01571	KÍBOVÝ KONEKTOR	2	-	
4	07003-00167	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	33	07002-00134	ŠEŠŤHRANNÁ Matica M4	5	-	
5	07271-01100	ZOSTAVA MECHANICKÉHO KURZORA	1	-	34	07001-00401	DLHÁ SKRUTKA S VNÚTORNÝM ŠEŠŤHRANOM M4 x 10	3	-	
6	07530-02207	VALEC CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	35	07530-02210	ŠTÍTOK	2	-	
7	07530-02205	ZÁVIT HLAVNE	1	-	36	07007-01504	ŠTÍTOK S OZNAČENÍM CE	1	-	
8	07530-00208	PUZDRO ČELUSTE	1	-	37	73200-02022	BEZPEČNOSTNÝ ŠTÍTOK	1	-	
9	07151-00403	ČELUSTE	2	2	38	07530-02603	KONCOVÝ UZÁVER	1	-	
10	07003-00113	TESNIACI KRÚŽOK	1	2	39	07001-00262	DLHÁ SKRUTKA S VNÚTORNÝM ŠEŠŤHRANOM M4 x 22	2	-	
11	07005-01972	VZDUCHOVÁ VSUVKA TYPU L	1	-	40	07530-02601	UPRAVENÝ TVAR RUKOVÁTE (PRAVÁ STRANA)	1	-	
12	07530-02211	SKLADACIA RÚRA VZDUCHOVEJ CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	41	07530-02602	UPRAVENÝ TVAR RUKOVÁTE (ĽAVÁ STRANA)	1	-	
13	07154-00404	PRUŽINA	1	-	43	07003-00113	TESNIACI KRÚŽOK	1	-	
14	07530-02800	ZOSTAVA Piestu CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	44	07001-00504	DLHÁ SKRUTKA S VNÚTORNÝM ŠEŠŤHRANOM M4 x 6	2	2	
15	07530-00206	POVRCHOVÁ PÁSKA	1	1	45	07002-00153	PLASTOVÁ PODLOŽKA M4	2	-	
16	07490-03002	SPÁTNÁ PRUŽINA HLAVNE	1	-	46	07530-02213	ZADNÁ ZÁTKA	1	-	
17	07530-00204	OBMEDZOVAČ ZDVIHU	1	-	47	07530-02220	SPONA	1	-	
18	07530-00203	PIEST	1	-	48	07007-00300	TlačIDLO SPÚŠTE	1	-	
19	07530-02202	TELO	1	-	49	07220-00803	DRŽIAK	1	-	
20	07003-00142	LEPENÉ TESNENIE 1/8"	2	2	50	07125-00215	PRUŽINA	1	-	
21	07005-01973	SPÁTNÝ VENTIL	1	-	51	07530-02311	PUZDRO SPÚŠTE	1	-	
22	07008-00423	ZOSTAVA HYDRAULICKEJ HADICE	1	-	52	07005-01357	OBJÍMKOVÝ KONEKTOR	1	-	
23	07005-01083	4 mm MODRÁ PLASTOVÁ RÚRKA O/D 60 mm	60 mm	-	53	07003-00022	TESNIACI KRÚŽOK	1	-	
24	07007-00017	OCHRANNÝ KRYT PROTI PRACHU	1	-	54	07241-00208	HRIADEL	1	-	
25	07530-02201	HLAVEŇ	1	-	56	07003-00142	● LEPENÉ TESNENIE	1	1	
26	07004-00058	CHRÓMOVÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-	57	07003-00194	● LEPENÉ TESNENIE	1	1	
27	07001-00404	DLHÁ SKRUTKA S VNÚTORNÝM ŠEŠŤHRANOM M5 x 6	1	-	58	07001-00442	● SKRUTKA	1	-	
28	07530-02301	SPÍNAČ BLOKU	1	-	59	07530-00501	● ZÁTKA	1	-	
29	07530-02302	ČIEVKA VZDUCHOVEJ CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	60	07530-00310	ZASLEPOVACIE ZÁTKY	2	-	

6.5 CELKOVÁ ZOSTAVA ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07532-02200 MKII



## 6.6 ZOZNAM DIELOV ZÁKLADNÉHO NÁRADIA 07532-02200 MKII

ZOZNAM DIELOV 07532-02200														
POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY
1	07003-00237	TESNENIE (STATICKE)	1	-	34	07001-00404	DLHA SKRUTKA S VNUTORNÝM ŠESTHRANOM M5 x 6	1	-				1	-
2	07532-00203	HORNÁ HADICA ADAPTERA	1	-	35	07530-02301	SPINAČ BLOKU	1	-				1	-
3	07003-00142	LEPENÉ TESNENIE 1/8"	4	2	36	07530-02302	ČIEVKA VZDUCHOVEJ CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-				1	-
4	07532-02202	MONTÁŽNA DOSKA ZAVESENIA	1	-	37	07004-00059	ČIERNA PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-				1	-
5	07532-00205	UPRAVENÁ SKRUTKA	1	-	38	07003-00121	TESNIACI KRÚŽOK	2	-				2	3
6	07005-00759	SAMOZATVÁRACIA SPOJKA	1	-	39	07005-01571	KĽBOVÝ KONEKTOR	2	-				2	-
7	07005-01357	OBJÍMKOVÝ KONEKTOR	3	-	40	07002-00134	ŠESTHRANNÁ Matica M4	5	-				5	-
8	07005-01325	OZUBENÝ ROVNÝ KONEKTOR	2	-	41	07001-00401	DLHA SKRUTKA S VNUTORNÝM ŠESTHRANOM M4 x 10	3	-				3	-
9	07003-00236	TESNENIE (DYNAMICKÉ)	1	1	42	07530-02210	ŠTÍTOK	2	-				2	-
10	07003-00167	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	43	07007-01504	ŠTÍTOK S OZNAČENÍM CE	1	-				1	-
11	07271-01100	ZOSTAVA MECHANICKÉHO KURZORA	1	-	44	73200-02022	BEZPEČNOSTNÝ ŠTÍTOK	1	-				1	-
12	07530-02207	VALEC CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	45	07530-02603	KONCOVÝ UZÁVER	1	-				1	-
13	07490-03002	SPÁTNÁ PRUŽINA HLAVNE	1	-	46	07001-00262	DLHA SKRUTKA S VNUTORNÝM ŠESTHRANOM M4 x 22	2	-				2	-
14	07530-02205	ZÁVIT HLAVNE	1	-	47	07532-02208	UPRAVENÝ TVAR RUKOVÁTE (PRAVÁ STRANA)	1	-				1	-
15	07530-00208	PUZDRO ČELUSTE	1	-	48	07532-02209	UPRAVENÝ TVAR RUKOVÁTE (ĽAVÁ STRANA)	1	-				1	-
16	07151-00403	ČELUSTE	2	2	50	07003-00113	TESNIACI KRÚŽOK	1	-				1	-
17	07003-00113	TESNIACI KRÚŽOK	1	2	51	07001-00504	DLHA SKRUTKA S VNUTORNÝM ŠESTHRANOM M4 x 6	2	-				2	2
18	07005-01972	VZDUCHOVÁ VSUVKA TYPUL	1	-	52	07002-00153	PLASTOVÁ PODLOŽKA M4	2	-				2	-
19	07530-02211	SKLADACIA RÚRA VZDUCHOVEJ CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	53	07530-02213	ZADNÁ ZÁTKA	1	-				1	-
20	07154-00404	PRUŽINA	1	-	54	07530-02220	SPONA	1	-				1	-
21	07530-02800	ZOSTAVA PIESTU CHVOSTOVEJ ČELUSTE	1	-	55	07007-00300	TLAČIDLO SPÚŠTE	1	-				1	-
22	07530-00206	POVRCHOVÁ PÁSKA	1	1	56	07220-00803	DRŽIAK	1	-				1	-
23	07530-00204	OBMEDZOVAČ ZDVIHU	1	-	57	07125-00215	PRUŽINA	1	-				1	-
24	07530-00203	PIEST	1	-	58	07530-02311	PUZDRO SPÚŠTE	1	-				1	-
25	07530-02202	TELO	1	-	60	07003-00022	TESNIACI KRÚŽOK	1	-				1	-
26	07005-01973	SPÁTNÝ VENTIL	1	-	61	07241-00208	HRIADEL	1	-				1	-
27	07005-01083	4 mm MODRÁ PLASTOVÁ RÚRKA O/D	350 mm	-	63	07008-00414	ZOSTAVA HYDRAULICKEJ HADICE	1	-				1	-
28	07532-02215	TESNIACA ZÁTKA	1	-	64	07003-00142	● LEPENÉ TESNENIE	1	-				1	1
29	07005-01084	MODRÁ PLASTOVÁ RÚRKA S VONKAJŠÍM PRIEMEROM 4 mm	220 mm	-	65	07003-00194	● LEPENÉ TESNENIE	1	-				1	1
30	07530-00500	ZOSTAVA ODVZDUŠNOVACEJ ZÁTKY (POLOŽKY 64 až 67)	1	-	66	07001-00442	● SKRUTKA	1	-				1	-
31	07530-02201	HLAVEN	1	-	67	07530-00501	● ZÁTKA	1	-				1	-
32	07007-00017	OCHRANNÝ KRYT PROTI PRACHU	1	-	68	07530-00310	ZÁSLEPKA	2	-				2	-
33	07004-00058	CHRÓMOVÁ PODLOŽKA STARLOCK 1/8"	1	-					-					



## 6.7 ZOSILŇOVAČ 07531-02200 – ÚDRŽBA

### Pokyny na demontáž

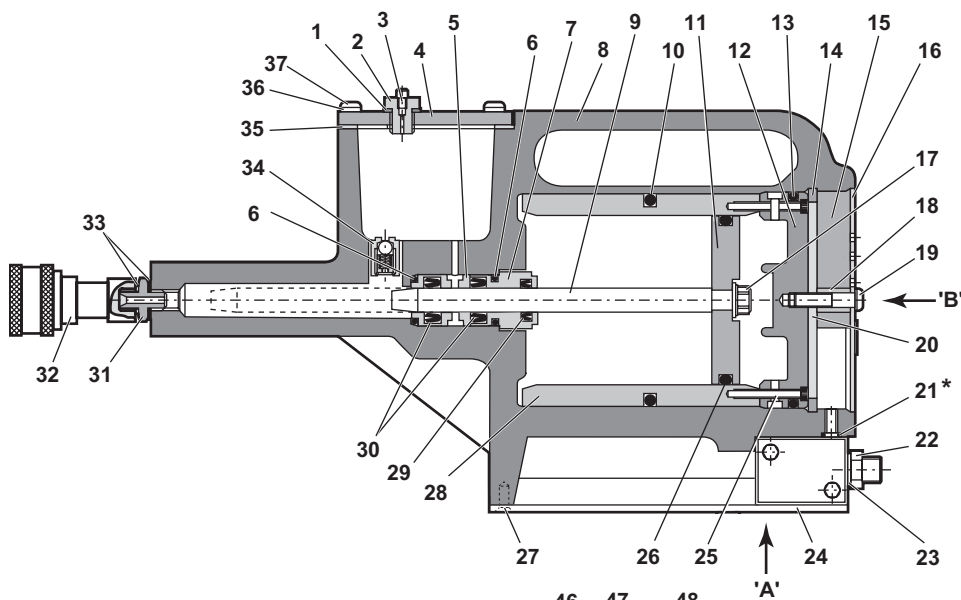
- Pri demontáži zostavy zosilňovača najprv odpojte hadicu prívodu vzduchu od konektora vstupu zosilňovača **22**.
- Pomocou imbusového kľúča\* odskrutkujte štyri skrutky **27** a odstráňte ochrannú dosku **24**.
- Odpojte hadicu spúšte (položka 22 na strane 225 alebo položka 29 na strane 227) z ventilu zosilňovača **43** alebo **48** vonkajšej objímky a vytiahnutím hadice.
- Odstráňte kryciu dosku **4** a tesnenie **35** odskrutkovaním skrutiek **37** a podložiek **36** pomocou imbusového kľúča\*.
- Uistite sa, že tesnenie nie je poškodené, aby sa zaistilo správne tesnenie zostavy.
- Prevráťte zostavu zosilňovača a vypustite olej zo zásobníka do vhodnej nádoby.
- Odstráňte rýchloupínací konektor **32** spolu s konektorom **31** a tesneniami **33** pomocou vhodného kľúča\*.
- Odstráňte ventil zosilňovača **43** alebo **48** odskrutkovaním upevňovacích skrutiek pomocou vhodného kľúča a dbajte na to, aby sa tesniaci krúžok **21** umiestnený na odliatku tela zosilňovača ponechal na svojom mieste.
- Odstráňte skrutku **19** pomocou vhodného imbusového kľúča\* a odstráňte kryt tlmiča **16**, penový tlmič **15**, rozpierku **18** a pridržiavaciu dosku **20**.
- Vytiahnite 6 mm plastovú rúrku **41** z odsávacích konektorov **42**.
- Zo spodnej časti zosilňovača vložte 3 mm imbusový kľúč\* cez dva otvory a odskrutkujte odsávacie konektory **42**.  
Poznámka:
  - Je potrebné postupovať opatrne, pretože odsávacie konektory sú zaistené a utesnené pomocou prípravku Loctite 574.
  - Ak je ťažké ich odstrániť, odsávacie konektory je možné odvítať vrtákom s priemerom  $\frac{3}{16}$ " alebo 4,7 mm.
- Pri opätovnej montáži odsávacích konektorov **42** je potrebné dodržať nasledujúci postup: -
  - Odsávacie konektory namočte do vhodného základného laku, napr. Perma Bond A905.
  - Do otvoru so závitom zosilňovača kvapnite kvapku prípravku Loctite 574.
  - Zo spodnej časti zosilňovača zasuňte imbusový kľúč\* cez otvor. Pred vložením do odsávacieho konektora sa uistite, že sa na imbusovom kľúči\* nenachádza prípravok Loctite 574.
  - Otočte imbusový kľúč a zároveň naneste Loctite 574 na základňu odsávacieho konektora.
  - Zaskrutkujte odsávací konektor do zosilňovača a uistite sa, že v spodnej časti prípojky je dostatok prípravku Loctite 574 tak, aby nebolo vidieť závit.
- Pomocou skrutkovača opatrne vyberte vnútorný pridržiavací krúžok **14**. Vyčistite a skontrolujte drážku, či nevykazuje známky poškodenia.
- Pomocou sťahováka\* vložte koniec s vonkajším závitom do koncového krytu **12** a vytiahnite ho spolu s objímkou zosilňovača **28** a tesniacimi krúžkami **10** a **13**.
- Vložte tyč\* cez otvor konektora v prednej časti tela zosilňovača a vyklepte tyč piestu **9** a zostavu piestu.
- Pomocou vhodného imbusového kľúča\* odskrutkujte dve skrutky **25** a odstráňte koncový kryt **12** z objímky zosilňovača **28**.
- Odstráňte tesniacu zátku **7** pomocou kľúča\*.
- Vložte tyč\* cez otvor konektora v prednej časti tela zosilňovača a vytlačte tesniace puzdro 5 a súvisiace tesniace krúžky a okrajové tesnenia.
- Pomocou vhodného kľúča\* vyberte zostavu telesa ventilu **34** z hlavného tela. Vyčistite ofúknutím nízkotlakovým prúdom vzduchu.
- Odstráňte tyč piestu **9** zo vzduchového piestu zosilňovača **11** uchopením prvých 20 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) tyče do zveráka vybaveného mäkkými čeľuštami, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili alebo nepoškriabali pracovnú plochu.
- Odskrutkujte poistnú maticu **17** pomocou vhodného kľúča\*.
- Zostavte v opačnom poradí ako pri demontáži, pričom dodržte nasledujúce body:
  - Vyčistite všetky diely a tesniace krúžky vymeňte za nové.
  - Všetky tesnenia namažte molybdenovým mazivom.
  - Zostava telesa ventilu **34** sa musí opätovne namontovať pomocou lepidla na utesnenie závitov.

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219. Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na obrázok a zoznam dielov na opačnej strane.

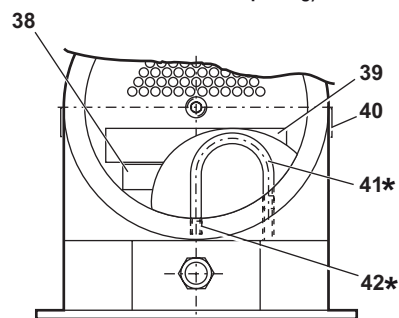
- Zmontujte zostavu piesta pomocou novej matice **17**.
- Koncový kryt **12** sa musí správne umiestniť do pridržiavacieho krúžka **14**. Nástroje sa nesmie používať, ak nie je nasadený koncový kryt.

**DÔLEŽITÉ**

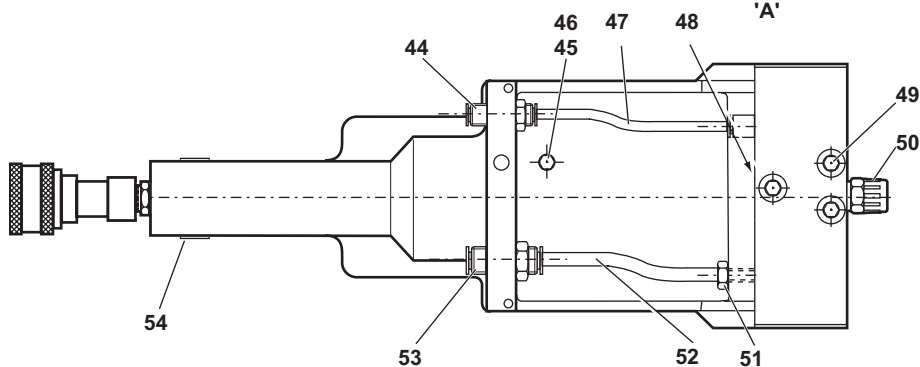
Pri demontáži náradia a pred jeho uvedením do prevádzky je **VŽDY** nevyhnutné naplnenie.

**6.8 ZOSILŇOVAČ 07531-02200**

Note  
\* Some units will not include these items  
(The required link is achieved via internal porting)

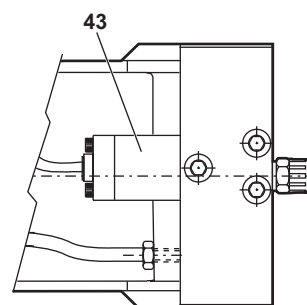


VIEW ON ARROW 'B'



VIEW ON ARROW 'A'

VIEW ILLUSTRATING FESTO VALVE



VIEW ILLUSTRATING COMPAIR VALVE

\*Vzťahuje sa na položky zahrnuté v servisnej súprave náradia 0753 MkII. Úplný zoznam nájdete na strane 219. Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na obrázok a zoznam dielov na opačnej strane.

Zoznam dielov 07531-02200										
POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NAHRADNÉ DIELY	
1	07003-00037	TESNENIE	1	1	28	07531-00201	OBJÍMKA	1	-	
2	07240-00211	PLNIACA SKRUTKA	1	-	29	07003-00337	OKRAJOVÉ TESNENIE	1	1	
3	07001-00418	ODVZDUŠŇOVACIA SKRUTKA	1	1	30	07003-00336	OKRAJOVÉ TESNENIE	2	2	
4	07240-00210	KRYCIA DOSKA	1	-	31	07005-00406	KONEKTOR	1	-	
5	71420-02006	TESNIACE PUZDRO	1	-	32	07005-00759	RÝCHLOUPÍŇACÍ KONEKTOR	1	-	
6	07003-00153	TESNIACI KRÚŽOK	2	-	33	07003-00142	TESNENIE	2	1	
7	71420-02007	TESNIACA ZÁTKA	1	-	34	07240-00400	ZOSTAVA KRYTU VENTILU	1	-	
8	71420-02300	ZOSTAVA TELA	1	-	35	07240-00209	TESNENIE	1	1	
9	71420-02008	TYČ PĽESTU	1	-	36	07002-00073	PODLOŽKA	4	1	
10	07003-00182	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	37	07001-00554	SKRUTKA	4	1	
11	07531-00202	VZDUCHOVÝ PĽEST	1	-	38	07007-01504	ŠTÍTOK	1	-	
12	07531-00204	KONCOVÝ KRYT	1	-	39	07240-00217	ŠTÍTOK	1	-	
13	07003-00183	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	40	07531-00205	ŠTÍTOK	2	-	
14	07004-00069	PRIDRŽIAVACÍ KRÚŽOK	1	1	41	07005-00596	* PLASTOVÁ RÚRKA 6 mm	-	-	
15	07240-00213	PENOVÝ TLMIČ	1	1	42	07245-00103	* ODSÁVACÍ KONEKTOR	2	-	
16	07240-00214	KRYT TLMIČA	1	-	43	07005-00590	VENTIL COMPAIR	1	1	
17	07002-00017	MATICA	1	1	44	07005-01431	PREPÁŽKOVÝ KONEKTOR	1	1	
18	07240-00215	ROZPERA	1	-	45	07005-00668	ZÁTKA M5	1	-	
19	07001-00417	SKRUTKA	1	1	46	07005-00670	TESNIACI KRÚŽOK M5	1	-	
20	07240-00216	PRIDRŽIAVACIA DOSKA	1	-	47	07005-01084	PLASTOVÁ RÚRKA 4 mm (150 mm)	-	-	
21	*07003-00042	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	48	07005-01524	VENTIL TYPU FESTO	1	-	
22	07005-00041	KONEKTOR	1	-	49	07001-00176	SKRUTKA	3	-	
23	07003-00065	PODLOŽKA	1	-	50	07007-00292	ČERVENÁ ZÁTKA 1/4" BSP	1	-	
24	07240-00220	OCHRANNÁ DOSKA	1	-	51	07005-00647	KONEKTOR	1	-	
25	07001-00375	SKRUTKA	2	-	52	07005-01085	PLASTOVÁ RÚRKA 6 mm (150 mm)	-	-	
26	07003-00238	TESNIACI KRÚŽOK	1	1	53	07005-00855	PREPÁŽKOVÁ SPOJKA	1	-	
27	07001-00396	SKRUTKA	4	-	54	73200-02022	BEZPEČNOSTNÝ ŠTÍTOK	1	-	

## 6.9 RIADIACI VENTIL 07005-00590 – ÚDRŽBA

### Pokyny na demontáž

Tieto servisné pokyny sa vzťahujú na ventil Compair, ak je nainštalovaný.

Servis ventilu je obmedzený na demontáž/výmenu tesniacich krúžkov.

- Odstráňte skrutky **24** a vyberte riadiacu zostavu.
- Odstráňte piest **11** a zlikvidujte tesniace krúžky **3, 10, 4 a 5**.
- Odstráňte skrutky **26 a 21** a vyberte koncové uzávery **22 a 25**.
- Vyberte piesty **12 a 18** a odstráňte tesniace krúžky **7 a 9** z piestov.
- Vyberte cievku **16** z otvoru, pričom dávajte pozor, aby ste nepoškodili povrch cievky a odstráňte polohovacie podložky **14 a 17**, tesniaci krúžok **8**, rozpery **15** a tesniaci krúžok **6** z každého konca telesa ventilu.
- Odstráňte päť tesniacich krúžkov rozhrania **4**.
- Zlikvidujte VŠETKY odstránené tesniace krúžky.
- Všetky časti vyčistite parafínom alebo liehom. NEPOUŽÍVAJTE ROZPÚŠŤADLÁ. Vysušte všetky diely.
- Mierne namažte otvory v tele ventilu **23**, telo riadiaceho ventilu **19**, oba koncové uzávery **22 a 25** a všetky náhradné tesniace krúžky mazivom CENTOPLEX 2.
- Namontujte nové tesniace krúžky **10, 4 a 5** na piest **11** a vložte ich do tela riadiaceho ventilu.
- Nasadte nové tesniace krúžky **3, 10 a 6** do tela riadiaceho ventilu, nasadte horný uzáver **20** na svoje miesto a zaistite zostavu riadiaceho ventilu na tele hlavného ventilu **23** pomocou skrutiek **24**. Zaistite, aby kryt tesnenia rozhrania smeroval nahor s G1/4 dole. Uistite sa, že orientácia piestu **11** je správna.
- S telom hlavného ventilu **23** v rovnakej polohe nasadte zelenú podložku **17** na ľavú stranu zostavy ventilu.
- Začnite od pravej strany ventilu, pričom striedavo zostavujte tesniace krúžky **8** a rozpery **15** (6 tesnení a 5 rozpier) a nakoniec dokončíte montáž bielou polohovacou podložkou **14**.
- Mierne namažte cievku **16** mazivom CENTOPLEX 2, ktoré sa dodáva so servisnou súpravou a posuňte cievku cez zostavu tesnenia/rozpery.
- Nasadte tesniace krúžky **9 a 7** na príslušné piesty **18 a 12**, nasadte tesniace krúžky **6** na konce telesa hlavného ventilu **23**.
- Vložte piesty do koncových uzáverov **25 a 22** a namontujte koncové uzávery na ventil, pričom dávajte pozor, aby ste hriadele piestov umiestnili do otvorov v koncoch cievky **16**.
- Zaistite zostavy koncových uzáverov na tele hlavného ventilu **23** pomocou skrutiek **26 a 21**.
- Nasadte tesniace krúžky rozhrania **4** do krytov v tele hlavného ventilu.
- Ak je pripojenie potrubia k riadiacej zostave poškodené, vymeňte plastovú objímku **2** a vyberte tesniaci krúžok **1** z kazety **27**.
- Nasadte nový tesniaci krúžok **1** a vložte plastovú objímku **2** do kazety **27**.

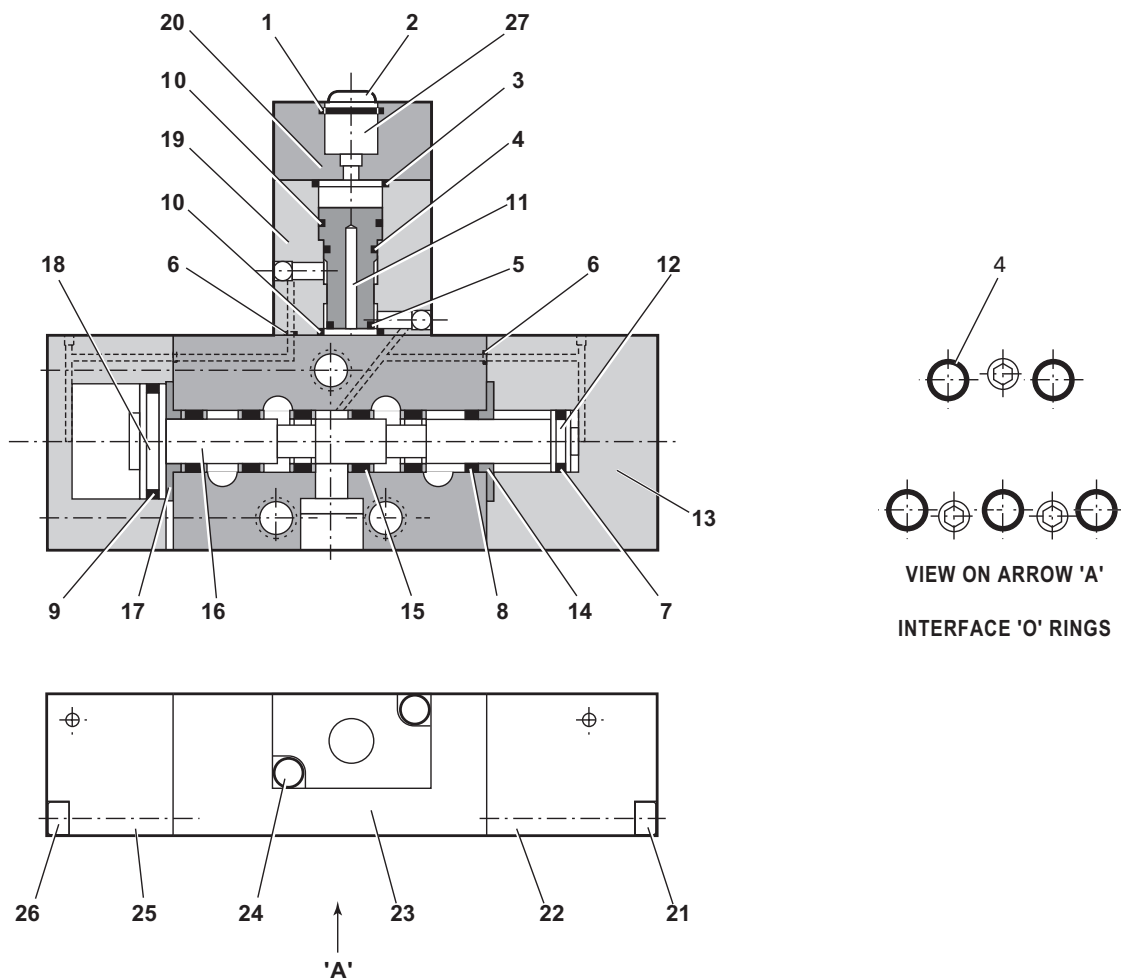
## 6.10 OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Zaistite zhodu s platnými predpismi o likvidácii. Zlikvidujte všetky odpadové produkty v schválenom zariadení na likvidáciu odpadu alebo v prevádzke tak, aby ste nevystavovali zamestnancov ani životné prostredie nebezpečenstvu.

### DÔLEŽITÉ

**Pri demontáži náradia a pred jeho uvedením do prevádzky je VŽDY nevyhnutné naplnenie.**

## 6.11 RIADIACI VENTIL 07005-00590 – INFORMÁCIE O NÁHRADNÝCH DIELOCH



ZOZNAM DIELOV VENTILU 07005-00590

POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NÁHRADNÉ DIELY	POLOŽKA	Č. DIELU	POPIS	MNŽ.	NÁHRADNÉ DIELY
1	07005-00599	*TESNIACI KRÚŽOK	-	-	15	-	† ROZPERA	5	-
2	07005-00598	*PLASTOVÁ OBJÍMKA	-	-	16	-	† CIEVKA	1	-
3	07003-00204	*TESNIACI KRÚŽOK	1	-	17	-	† PODLOŽKA	1	-
4	07003-00103	*TESNIACI KRÚŽOK	6	-	18	-	† PIEST	1	-
5	07003-00042	*TESNIACI KRÚŽOK	1	-	19	-	† TELO	1	-
6	07003-00121	*TESNIACI KRÚŽOK	4	-	20	-	† HORNÝ UZÁVER	1	-
7	08005-00127	*TESNIACI KRÚŽOK	1	-	21	-	† SKRUTKA	2	-
8	07003-00105	*TESNIACI KRÚŽOK	6	-	22	-	† KONCOVÝ UZÁVER	1	-
9	07003-00178	*TESNIACI KRÚŽOK	1	-	23	-	† TELO	1	-
10	07003-00017	*TESNIACI KRÚŽOK	2	-	24	-	† SKRUTKA	2	-
11	-	† PIEST	1	-	25	-	† KONCOVÝ UZÁVER	1	-
12	-	† PIEST	1	-	26	-	† SKRUTKA	2	-
13	07005-00590	ZOSTAVA VENTILU	-	-	27	-	† KAZETA	1	-
14	-	† PODLOŽKA	1	-					

\* Tieto položky spolu tvoria servisnú súpravu pre ventil a patrí k nim aj jedna tuba maziva Centoplex 2, súprava je k dispozícii od spoločnosti Avdel, číslo dielu 07005-01538.

† Nie je k dispozícii ako náhradný diel

## 7. PLNENIE

Pri demontáži náradia a pred jeho uvedením do prevádzky je VŽDY nevyhnutné naplnenie. Môže byť tiež potrebné obnoviť plný zdvih po značnom použití, keď môže byť zdvih znížený a upínadlá nie sú úplne umiestnené jednou činnosťou spúšťača.

### 7.1 INFORMÁCIE O OLEJI

Odporúčaný olej na naplnenie je Hyspin VG32 a AWS 32 k dispozícii v 0,5 l (číslo dielu 07992-00002) alebo jedno galónových nádobách (číslo dielu 07992-00006). Pozrite si nižšie uvedené bezpečnostné údaje.

### 7.2 OLEJ HYSPIN VG 32 A AWS 32 – BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE

#### Prvá pomoc

##### POKOŽKA:

Dôkladne umyte mydlom a vodou čo najskôr. Náhodný kontakt nevyžaduje okamžitú pozornosť. Krátkodobý kontakt nevyžaduje okamžitú pozornosť.

##### POŽITIE:

Okamžite vyhľadajte lekársku pomoc. NEVYVOLÁVAJTE zvracanie.

##### OČI:

Okamžite vyplachujte vodou po dobu niekoľkých minút. Aj keď NIE je primárnym dráždením, môže dôjsť k malému podráždeniu po kontakte.

##### Oheň

Vhodné hasiace prostriedky: CO<sub>2</sub>, suchý prášok, pena alebo vodná hmla. NEPOUŽÍVAJTE vodné trysky.

##### Životné prostredie

LIKVIDÁCIA ODPADU: Prostredníctvom autorizovaného dodávateľa na licencovanom mieste. Môže byť spálený. Použitý výrobok môže byť odoslaný na opätovné spracovanie.

ÚNIK: Zabráňte vniknutiu do odtoku, kanalizácie a vodných tokov. Nasajte pomocou savého materiálu.

##### Zaobchádzanie

Používajte ochranu očí, nepriepustné rukavice (napr. z PVC) a plastovú zásteru. Používajte v dobre vetranom priestore.

##### Skladovanie

Žiadne špeciálne opatrenia.

### 7.3 POSTUP PLNENIA

#### DÔLEŽITÉ

#### NEPOUŽÍVAJTE SPÚŠŤ, AK JE ODSTRÁNENÁ ODVZDUŠŇOVACIA SKRUTKA

Všetky činnosti by sa mali vykonávať na čistej lavici s čistými rukami v čistom priestore.

Uistite sa, že nový olej je dokonale čistý a neobsahuje vzduchové bubliny.

Údržba sa musí vždy vykonať tak, aby sa zabezpečilo, že žiadne cudzie teleso nevojde do nástroja alebo nemôže dôjsť k vážnej škode.

- Odstráňte skrutku **2** a tesnenie **1** z plastovej krycej dosky **4** na nádržke zosilňovača.
- Nalejte plniaci olej do nádržky, kým nebude približne 12 mm (1/2") od vrchu.
- Znovu nasadte skrutku **2** a tesnenie **1**.
- Jednotku zosilňovača pripojte k prívodu vzduchu. Odstráňte skrutku z nádržky.
- Keď je pištoľová jednotka namontovaná na jednotke zosilňovača a udržiavaná pod úrovňou zosilňovača, odskrutkujte odvzdušňovaciu skrutku **58** zo zostavy odvzdušňovacej zátky **2** na náradí 07530 MkII alebo odvzdušňovaciu skrutku **66** zo zostavy odvzdušňovacej zátky **30** na náradí 07532 Mk II o dve otáčky a nechajte olej vyteciť z náradia.
- Keď olej voľne vyteká a netvorí sa vzduchové bubliny, dotiahnite odvzdušňovaciu skrutku.
- Nádržku na jednotke zosilňovača doplňte plniacim olejom.
- Nechajte náradie bežať v cykloch dovtedy, kým sa vzduchové bubliny prítomné v oleji nevytlačia do olejovej nádrže.

Čísla položiek uvedené **tučným písmom** sa vzťahujú na celkové zostavy a zoznamy dielov na stranách 225 – 228.

## 8. DIAGNOSTIKA PORÚCH

PRÍZNAK	MOŽNÁ PRÍČINA	RIEŠENIE	STRANA REFERENCIE
Náradie neumiestňuje upevňovacie prvky	Nízky tlak vzduchu.	Zvýšte tlak vzduchu	
	Nedostatok mazania.	Mazací nástroj v mieste vstupu vzduchu	
	Vysoké zaťaženie pretahováka.	Skontrolujte uchytenie upínadla a veľkosť otvoru aplikácie	
	Skontrolujte správnu veľkosť vretena.		
	Opotrebované alebo zlomené chvostové čeluste.	Nové chvostové čeluste	
	Chvostové čeluste vypnuté.	Zapnite chvostové čeluste	
	Vzduch v hydraulickom systéme.	Pozrite „Postup naplnenia“	234
„Vreteno sa kľže“ - čeluste neuchytia vreteno	Opotrebované alebo špinavé chvostové čeluste.	V prípade potreby vyčistite alebo obnovte	
	„Nedostatok tlaku vzduchu/objemu.“	Zvýšte tlak vzduchu/objem	
	„Spínač chvostových čelustí nefunkčný.“	Vymeňte spínač	
	„Vzduch uniká do chvostových čelustí.“	Vymeňte tesniace krúžky na pieste <b>8</b>	
	Vreteno porušené a nedosahuje chvostové čeluste.	Vymeňte vreteno	
	Chybný spätný ventil.	Vymeňte spätný ventil	
Čeluste neuvoľnia vreteno	Špinavé chvostové čeluste alebo puzdro čelustí.	Vyčistite a namažte	
	Chybný spínač chvostovej čeluste.	Vymeňte tesniace krúžky	
Upínadlá nie sú zásobované cez čeluste ústia	Chvostové čeluste nie sú zapnuté.	Zapnite chvostové čeluste	
	Opotrebované chvostové čeluste.	Obnovte chvostové čeluste	
	Nesprávna orientácia kurzora.	Namontujte, zaistite správnu orientáciu	
	Nesprávny kurzor	Namontujte správny kurzor	
	Nesprávne čeluste ústia.	Nasadte správny mechanizmus ústia	
	Pružina upínadla vretena nesedí.	Namontujte pružinu upínadla vretena	
	Nesprávna medzera medzi hlavickou upínadla a čelustami ústia pri nabití.	Nastavte medzeru na 1,5 mm – 3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) Pozrite „Vkladanie nástroja“	217
	Kurzor uviazol.	Očistite a namažte kurzor	
	Slabá vonkajšia pružina okolo kurzora.	Obnovte kurzor	
	Nesprávne namontovaná pružina upínadla vretena.	Namontujte pružinu upínadla vretena	
Nadmerné opotrebovanie chvostových čelustí	Vysoké zaťaženie pretahováka.	Skontrolujte veľkosť a hrúbku aplikačného otvoru a schopnosť uchytenia upevňovacieho prvku	
Napájanie viac ako jedným upínadlom naraz	Vreteno sa kľže.	Skontrolujte časť „Vreteno sa kľže“, úroveň 2	
	Nesprávna medzera medzi hlavickou upínadla a čelustami ústia pri nabití	Nastavte medzeru na 1,5 mm – 3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) Pozrite si časť „Vkladanie nástroja“ na strane	217

Ďalšie príznaky alebo poruchy by mali byť hlásené vášmu miestnemu autorizovanému distribútorovi alebo servisnému stredisku spoločnosti Avdel.

**POZNÁMKY**



## 9. ES VYHLÁSENIE O ZHODE

My, spoločnosť **Stanley Engineered Fastening, so sídlom na adrese Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY SPOJENÉ KRÁĽOVSTVO**, vyhlasujeme výhradne na vlastnú zodpovednosť, že produkt:

**Popis:** **Hydropneumatické náradie na opakované rýchle umiestňovanie nitov**

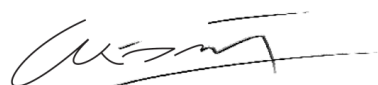
**Model:** **07530/07531/07532**

na ktorý sa vzťahuje toto vyhlásenie, dosahuje zhodu s nasledujúcimi harmonizovanými normami:

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

Technická dokumentácia je zostavená v súlade s Prílohou VII, a to v súlade s nasledujúcou normou: **2006/42/ES Smernica o strojových zariadeniach** (odvoláva sa na Štatutárne nástroje 2008 č. 1597 - (Bezpečnostné) nariadenia pri dodávke strojov).

Podpísaný uskutočňuje toto vyhlásenie v mene spoločnosti STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Director of Engineering, Spojené kráľovstvo**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY SPOJENÉ KRÁĽOVSTVO

**Miesto vystavenia:** **Letchworth Garden City, Spojené kráľovstvo**

**Dátum vystavenia:** **27.08.2021**

Podpísaný je zodpovedný za vytvorenie technického súboru pre produkty predávané v Európskej únii a vykonáva toto prehlásenie v mene spoločnosti Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Vedúci tímu pre technickú dokumentáciu**

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



**Toto strojové zariadenie je v súlade so  
Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/ES**

## 10. PREHLÁSENIE O ZHODE VO VB

My, spoločnosť **Stanley Engineered Fastening, so sídlom na adrese Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY SPOJENÉ KRÁĽOVSTVO**, vyhlasujeme výhradne na vlastnú zodpovednosť, že produkt:

**Popis:** **Hydropneumatické náradie na opakované rýchle umiestňovanie nitov**

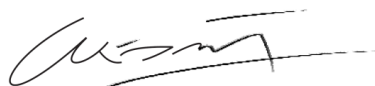
**Model:** **07530/07531/07532**

na ktorý sa vzťahuje toto vyhlásenie, dosahuje zhodu s nasledujúcimi určenými normami:

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

Technická dokumentácia sa zostavila v súlade s (bezpečnostnými) nariadeniami pri dodávke strojov 2008, S.I. 2008/1597 (v znení neskorších predpisov).

Podpísaný uskutočňuje toto vyhlásenie v mene spoločnosti STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Director of Engineering, Spojené kráľovstvo**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY SPOJENÉ KRÁĽOVSTVO

**Miesto vystavenia:** **Letchworth Garden City, Spojené kráľovstvo**

**Dátum vystavenia:** **27.08.2021**



Toto strojové zariadenie je v súlade so  
Predpisy o dodávkach strojových zariadení (bezpečnosť) z  
roku 2008,  
S.I. 2008/1597 (v znení neskorších predpisov)

## 11. CHRÁŇTE SVOJU INVESTÍCIU!

### ZÁRUKA NA NÁRADIE NA SLEPÉ NITY Stanley® Engineered Fastening

Spoločnosť STANLEY® Engineered Fastening garantuje, že každé elektrické náradie bolo starostlivo vyrobené a pri bežnom používaní a údržbe nebude vykazovať materiálové ani výrobné nedostatky po dobu jedného (1) roka.

Táto záruka sa vzťahuje výlučne na prvého kupujúceho náradia pre pôvodné použitie.

#### Výluky:

##### **Bežné opotrebenie.**

Pravidelná údržba, oprava a náhradné diely vyvstávajúce z bežného opotrebenia sú vyňaté z krytia.

##### **Hrubé a nenáležité používanie.**

Poruchy alebo poškodenia vyvstávajúce z nenáležitej obsluhy, skladovania, nevhodného či hrubého používania, nehody alebo zanedbania (napr. fyzické poškodenia) sú vyňaté z krytia.

##### **Neautorizovaný servis alebo modifikácia.**

Nedostatky alebo škody vyvstávajúce zo servisu, testovania modifikácií, inštalácie, údržby, pozmeňovania alebo akejkoľvek modifikácie realizovanej kýmkoľvek iným ako zástupcom spoločnosti STANLEY® Engineered Fastening alebo jej autorizovaným servisným strediskom sú vyňaté z krytia.

Všetky ostatné záruky, či už výslovné alebo odvodené, vrátane záruky na predajnosť či vhodnosť na konkrétny účely sú týmto vylúčené.

V prípade, ak dôjde k poruche náradia a chcete si naň uplatniť záručné krytie, náradie okamžite vráťte do nášho továrenského autorizovaného servisného strediska vo vašom najbližšom okolí. Zoznam autorizovaných servisných stredísk spoločnosti STANLEY® Engineered Fastening v USA a Kanade žiadajte na bezplatnom telefónnom čísle (877)364 2781.

Mimo USA a Kanady navštívte našu webovú stránku **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**, kde nájdete najbližšie zastupiteľstvo spoločnosti STANLEY Engineered Fastening.

Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening následne bezplatne vymení akýkoľvek diel alebo diely, o ktorých sa zistí, že sú chybné vinou chybného materiálu alebo dielenského vyhotovenia a na vlastné náklady zabezpečí zaslanie náradia späť k vám. Toto predstavuje náš jediný záväzok, ktorý nám vyplýva z tejto záruky.

Spoločnosť STANLEY Engineered Fastening nebude za žiadnych okolností niesť zodpovednosť za akékoľvek dôsledkové či špeciálne škody vyvstávajúce zo zakúpenia či používania tohto náradia.

#### **Zaregistrujte si svoje náradie na umiestňovanie slepých nitov on-line.**

Ak si chcete zaregistrovať záruku online, navštívte nás na adrese

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

Ďakujeme, že ste si vybrali náradie značky Stanley Assembly Technologies od spoločnosti STANLEY® Engineered Fastening.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Vse pravice pridržane.

Brez predhodnega pisnega dovoljenja STANLEY Engineered Fastening, informacij, ki so navedene v tem gradivu, ni dovoljeno reproducirati niti jih javno objavljati na kakršen koli način in preko nobenih sredstev (elektronsko ali mehansko). Te informacije so osnovane na podatkih, znanih v trenutku predstavitve tega izdelka. STANLEY Engineered Fastening izvaja politiko nenehnih izboljšav izdelkov, zato so slednji lahko predmet sprememb. Informacije, ki so navedene, se nanašajo na izdelke, ki jih dobavlja STANLEY Engineered Fastening. Zato STANLEY Engineered Fastening ne more biti odgovorno za kakršno koli škodo, ki nastane zaradi odstopanj od prvotnih specifikacij izdelka.

Informacije so zbrane in zasnovane z največjo možno skrbnostjo. Vsekakor pa STANLEY Engineered Fastening ne sprejema nobene odgovornosti v zvezi z vsemi napakami v informacijah in tudi ne odgovarja za tovrstne posledice. STANLEY Engineered Fastening ne odgovarja za škodo, ki izhaja iz dejanj tretjih oseb. Delovna imena, trgovska imena, registrirane blagovne znamke itd., ki jih uporablja Stanley Engineered Fastening, ne bi smeli obravnavati kot prosto dostopne, vendar je treba, v skladu z zakonodajo s področja zaščite blagovnih znamk, slednje obravnavati z odgovornostjo.

## VSEBINA

<b>1. VARNOSTNE DEFINICIJE .....</b>	<b>242</b>
1.1 SPLOŠNA VARNOSTNA PRAVILA .....	242
1.2 NEVARNOST IZVRŽENIH DELCEV .....	242
1.3 NEVARNOSTI MED DELOVANJEM .....	243
1.4 NEVARNOSTI PRI PONAVLJAJOČIH SE GIBIH .....	243
1.5 NEVARNOSTI PRI UPORABI DODATNE OPREME .....	243
1.6 NEVARNOSTI NA DELOVNEM MESTU .....	243
1.7 NEVARNOSTI ZARADI HRUPA .....	243
1.8 NEVARNOSTI ZARADI TRESLJAJEV .....	243
1.9 DODATNA VARNOSTNA NAVODILA ZA PNEVMATSKA IN HIDRAVLIČNA ORODJA .....	244
<b>2. SPECIFIKACIJE .....</b>	<b>245</b>
2.1 SPECIFIKACIJE ZA ORODJE TIPA 0753 MK II .....	245
2.2 SPECIFIKACIJA ZA OJAČEVALNIK 07531 .....	245
<b>3. NAMENSKA UPORABA .....</b>	<b>246</b>
3.1 DIMENZIJE ORODJA – MODEL MKII 07530 .....	247
3.2 DIMENZIJE ORODJA – MODEL MKII 07532 .....	247
<b>4. ZAČETEK DELOVANJA .....</b>	<b>248</b>
4.1 DOVOD ZRAKA .....	248
4.2 KAZALČEK .....	250
4.3 POLNJENJE IN PONOVRNO POLNJENJE ORODJA .....	250
4.4 DELOVANJE .....	251
4.5 OPREMA ZA VSTAVLJANJE .....	251
<b>5. SERVISIRANJE ORODJA .....</b>	<b>252</b>
5.1 DNEVNO .....	252
5.2 TEDENSKO .....	252
5.3 VARNOSTNI PODATKI ZA LITIJEVO MAST MOLY EP 3753 .....	252
5.4 SERVISNI KOMPLET .....	253
<b>6. VZDRŽEVANJE .....</b>	<b>254</b>
6.1 DEMONTAŽA 07530-02200 MKII .....	254
6.2 DEMONTAŽA 07532-02200 MKII .....	256
6.3 SPLOŠNO SESTAVLJANJE OSNOVNEGA ORODJA 07530-02200 MKII .....	258
6.4 SEZNAM SESTAVNIH DELOV OSNOVNEGA ORODJA 07530-02200 MKII .....	259
6.5 SPLOŠNO SESTAVLJANJE OSNOVNEGA ORODJA 07532-02200 MKII .....	260
6.6 SEZNAM SESTAVNIH DELOV OSNOVNEGA ORODJA 07532-02200 MKII .....	261
6.7 OJAČEVALNIK 07531-02200 – VZDRŽEVANJE .....	262
6.8 OJAČEVALNIK 07531-02200 .....	263
6.9 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - VZDRŽEVANJE .....	265
6.10 VAROVANJE OKOLJA .....	265
6.11 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - INFORMACIJE O NADOMESTNIH DELIH .....	266
<b>7. POLNJENJE .....</b>	<b>267</b>
7.1 PODROBNOSTI O OLJU .....	267
7.2 VARNOSTNI PODATKI O OLJU HYSPIIN VG 32 IN AWS 32 .....	267
7.3 POSTOPEK POLNJENJA .....	267
<b>8. DIAGNOSTICIRANJE NAPAK .....</b>	<b>268</b>
<b>9. IZJAVA ES O SKLADNOSTI .....</b>	<b>270</b>
<b>10. IZJAVA O SKLADNOSTI ZA ZDRUŽENO KRALJESTVO .....</b>	<b>271</b>
<b>11. ZAŠČITITE SVOJO NALOŽBO! .....</b>	<b>272</b>



Ta priročnik za uporabo mora prebrati vsaka oseba, ki namešča ali uporablja orodje, pri čemer je obvezno upoštevati naslednje varnostne predpise.



Med uporabo orodja vedno nosite zaščito za oči, odporno proti udarcem. Stopnjo zahtevane zaščite je treba oceniti pred vsako uporabo.







Zaščito sluha uporabljajte v skladu z delodajalčevimi navodili in kot jo zahtevajo predpisi o zaščiti zdravja in varnosti na delovnem mestu.



Uporaba orodja lahko izpostavi upravljavčeve roke nevarnostim, vključno z drobljenjem, udarcem, rezom, odrgninam in vročini. Za zaščito rok nosite primerne rokavice.

## 1. VARNOSTNE DEFINICIJE

Definicije spodaj opisujejo stopnjo resnosti sleherne opozorilne besede. Preberite navodila in bodite pozorni na te simbole.

-  **NEVARNOST:** Prikazuje neposredno nevarno situacijo, ki bo povzročila smrt ali resno poškodbo, če je ne preprečite.
-  **OPOZORILO:** Prikazuje potencialno nevarno situacijo, ki lahko, povzroči smrt ali hude telesne poškodbe, če je ne preprečite.
-  **PREVIDNOST:** Pomeni morebitno nevarno situacijo, ki bi lahko povzročila manjšo ali srednje hudo poškodbo, če je ne preprečite.
-  **POZOR:** Uporaba brez opozorilnega simbola prikazuje morebitno nevarno situacijo, ki lahko povzroči materialno škodo, če se ji ne izognete.

**Nepravilna uporaba ali vzdrževanje tega izdelka lahko povzroči hude telesne poškodbe in materialno škodo. Pred uporabo opreme zato pazljivo preberite ter razumite vsa opozorila in navodila za uporabo. Zaradi zmanjševanja tveganja za požar, električni udar ali telesne poškodbe, je pri uporabi električnega orodja treba upoštevati osnovne varnostne ukrepe.**

### VSA OPOZORILA IN NAVODILA ZA UPORABO SHRANITE ZA KASNEJŠO UPORABO

#### 1.1 SPLOŠNA VARNOSTNA PRAVILA

- Za več nevarnosti preberite in razumite varnostna navodila pred nameščanjem uporabo, popravilanjem vzdrževanjem, menjavo opreme na orodju ali, ko delate v njegovi bližini. Napake lahko povzročijo hude telesne poškodbe.
- Orodje sme namestiti, nastavljati ali uporabljati le kvalificirani in usposobljeni upravljavec.
- NE uporabljajte ga izven predvidene oblike nameščanja slepih zakovic STANLEY Engineered Fastening.
- Uporabljajte le dele, vijake in opremo, ki jo priporoča proizvajalec.
- NE spreminjajte orodja. Spremembe lahko zmanjšajo učinkovitost varnostnih ukrepov in povečajo tveganje za upravljavca. Vsaka predelava orodja, ki jo izvede uporabnik je v celoti njegova odgovornost, hkrati pa tovrstno dejanje izniči vse veljavne garancije.
- Ne zavržite varnostnih navodil, dajte jih upravljavcu.
- Ne uporabljajte orodja, če je poškodovano.
- Pred uporabo orodja preverite nastavitve, pritrditev ali prosto gibanje premikajočih se delov, njihovo brezhibnost in druge pogoje, ki lahko vodijo do nevarnosti pri delu. Poškodbe naj, pred nadaljnjo uporabo orodja, odpravi ustrezno usposobljeni strokovnjak. Pred zagonom orodja z njega odstranite vse ključe in pripomočke za nastavljanje.
- V rednih časovnih razmikih je treba pregledati orodje in zagotoviti, da so podatki o zmogljivosti in oznake, tega dela standarda ISO 11148, pravilno označene na orodju. Zaposleni/uporabniki morajo za nabavo nadomestnih označevalnih nalepk kontaktirati s proizvajalcem, če je treba.
- Poskrbite, da bo orodje vedno v varnem delovnem stanju, hkrati pa ga redno pregledujte glede morebitnih poškodb in delovanja. Orodje naj razstavlja le usposobljeno osebje. Orodja nikoli ne razstavljajte brez predhodne preučitve navodil za vzdrževanje.

#### 1.2 NEVARNOST IZVRŽENIH DELCEV

- Pred vsakim vzdrževanjem, nastavljanjem, prilagajanjem, nameščanjem ali odstranjevanjem sklopa nosu oz. opreme odklopite orodje od zrak.
- Zavedajte se, da napake pri obdelovancu ali opremi, tudi samega vstavljenega orodja, lahko ustvarijo izstrelke z veliko hitrostjo.
- Med uporabo orodja vedno nosite zaščito za oči, odporno proti udarcem. Stopnjo zahtevane zaščite je treba oceniti pred vsako uporabo.
- Sočasno je treba oceniti tudi tveganje za druge.
- Zagotovite, da bo obdelovanec varno pritrjen.
- Preverite, ali je sredstvo za zaščito proti izstrelkom vijakov in/ali trnov nameščeno in deluje.

- Opozorite glede možnemu sunkovitemu izvrženju trnov iz sprednjega dela orodja.
- NE upravljajte orodja, ki je usmerjeno proti ljudem.

### 1.3 NEVARNOSTI MED DELOVANJEM

- Uporaba orodja lahko izpostavi upravljavčeve roke nevarnostim, vključno z drobljenjem, udarcem, rezom, odrgninam in vročini. Za zaščito rok nosite primerne rokavice.
- Upravljavci in vzdrževalci morajo biti fizično zmožni, da obvladajo velikost, težo in moč orodja.
- Orodje držite pravilno, bodite pripravljene za odzive ob običajnih ali nenadnih gibih in na voljo morata biti obe roki.
- Ročaji orodja naj bodo vedno suhi, čisti in brez olja ter masti.
- Med upravljanjem orodja ohranajte ravnotežje telesa in stabilno stojo.
- Ob prekinitvi hidravlične oskrbe sprožite postopek zagon-in-ustavitev naprave.
- Uporabljajte le maziva, ki jih je priporočil proizvajalec.
- Izogibajte se stiku s hidravlično tekočino. Če slučajno pride do stika, prizadeti del temeljito izperite z vodo ter tako zmanjšajte nevarnost za draženje kože.
- Varnostni listi za vsa hidravlična olja in maziva so na voljo na zahtevo pri vašem dobavitelju orodij.
- Izognite se neprimernemu položaju telesa, ker je za te položaje zelo verjetno, da se takrat ne boste sposobni odzvati na običajno ali nepričakovano premikanje orodja.
- Če je orodje pritrjeno na napravo za vzmetenje zagotovite, da bo pritrdiv varna.
- Zavedajte se tveganjem drobljenja ali stiskanja, če nos opreme ni nameščen.
- NE uporabljajte orodja, ki ima odstranjeno ohišje nosu.
- Pred začetkom dela morate imeti roke na varni oddaljenosti od orodja.
- Med prenašanjem orodja nikoli ne držite prsta na sprožilnem stikalu, kajti slednjega bi lahko po nesreči aktivirali ter povzročili poškodbe.
- Orodja NIKOLI NE mečite, ali ga uporabljajte namesto kladiva.
- Pazite, da odpadni trni zakovic ne bodo povzročali nevarnosti.

### 1.4 NEVARNOSTI PRI PONAVLJAJOČIH SE GIBIH

- Ob uporabi orodja, bo upravljavec morda občutili neudobje v dlaneh, rokah, ramenih, vratu ali drugih delih telesa.
- Med uporabo orodja mora upravljavec zavzeti udobni položaj telesa in ohranjati stabilno stojo ter se izogibati nevarnim ali neuravnoteženim položajem telesa. Upravljavec mora spreminjati držo med dolgimi nalogami, to lahko pomaga, da se izogne neudobju in utrujenosti.
- Če upravljavec začuti znake, kot so trajno ali pojavljajoče se neudobje, bolečino, kljuvanje, zbadanje, odrevenelost, pekoči občutek ali okornost, potem teh znakov ne sme prezreti. Sporočiti jih mora delodajalcu in se posvetovati z zdravnikom.

### 1.5 NEVARNOSTI PRI UPORABI DODATNE OPREME

- Pred namestitvijo ali odstranjevanjem sklopa nosu oz. dodatne opreme odklopite orodje z dovoda zraka.
- Uporabljajte le velikosti in tipe opreme in potrošnega materiala, ki ju je priporočil proizvajalec orodja, ne uporabljajte drugih tipov ali velikosti opreme oz. potrošnega materiala.

### 1.6 NEVARNOSTI NA DELOVNEM MESTU

- Zdrsi, spotiki in padci so najpogostejši vzroki za poškodbe na delovnem mestu. Zavedajte se, da so spolzka tla posledica uporabe orodja in nevarnost spotika povzročajo cevi za zrak ali hidravlične cevi.
- Bodite pozorni v neznanem okolju. Tam obstajajo skrite nevarnosti, kot so električni ali drugi oskrbovalni kabli.
- Orodje ni namenjeno za uporabo v potencialno eksplozivnem ozračju in ni izolirano proti stiku z električnim tokom.
- Prepričajte se, da tam ni električnih kablov, plinskih cevi itd., ki lahko povzročijo nevarnost, če jih poškodujete med uporabo orodja.
- Bodite primerno oblečeni. Ne nosite ohlapnih oblačil ali nakita. Ohranjajte lase, obleko in rokavice proč od premikajočih se delov opreme. Ohlapna oblačila, nakit ali dolgi lasje se lahko zapletejo v premikajoče se dele.
- Pazite, da odpadni trni zakovic ne bodo povzročali nevarnosti.

### 1.7 NEVARNOSTI ZARADI HRUPA

- Izpostavljenosti visoki ravni hrupa lahko povzroči trajno in nepopravljivo izgubo sluha in druge težave, kot so tinitus (zvonjenje, brnenje, žvižganje ali brenčanje v ušesih). Zato sta bistveni ocena tveganja in izvajanje ustreznega nadzora za ta tveganja.
- Ustrezni nadzori za zmanjšanje tveganja lahko vključujejo dejanja, kot so materiali za blaženje, ki preprečujejo "zvonjenje" obdelovanca.
- Zaščito sluha nosite v skladu z delodajalčevimi navodili in kot jo zahtevajo predpisi o zdravju in varnosti na delovnem mestu.
- Da bi preprečili nepotrebno povečanje ravni hrupa, delajte in vzdržujte stroj po priporočilih in teh navodilih.

### 1.8 NEVARNOSTI ZARADI TRESLJAJEV

- Izpostavljenost tresljam lahko povzroči poškodbe na dlaneh in rokah zaradi prekinitve živcev in oskrbe s krvjo.

- Ko delate na hladnem nosite topla delovna oblačila in poskrbite, da bodo dlani tople in suhe.
- Če začutite odrevenelost, zbadanje, bolečino ali postane koža na prstih in dlaneh bleda, prenehajte uporabljati orodje, povejte delodajalcu o teh pojavih in se posvetujte z zdravnikom.
- Kjer koli je mogoče, podprite težo orodja s stolom, napenjalnikom ali izravnalnikom treslajev, ker lahko tako lažje držite orodje, če je podprto.

### 1.9 DODATNA VARNOSTNA NAVODILA ZA PNEVMATSKA IN HIDRAVLIČNA ORODJA

- Tlak zraka v dovodu zraka ne sme presegati 7 barov (100 psi).
- Zrak, ki je pod tlakom, lahko povzroči hude poškodbe.
- Vklapljenega orodja nikoli ne pustite brez nadzora. Ko orodja ne uporabljate ali pred zamenjavo dodatne opreme ali popravili odklopite cev za dovod zraka z orodja.
- Nikoli NE obračajte orodja tako, da bo odprtina za odvod zraka na zbiralniku odpadnih trnov obrnjena proti vam ali komurkoli drugemu. Nikoli ne usmerite curka zraka nase ali na ljudi v okolici.
- Cevi, ki zaradi tlaka opletajo, lahko povzročijo hude telesne poškodbe. Vedno preverite, ali cevi in priključki niso poškodovani oz. zrahljani.
- Pred uporabo orodja preverite brezhibnost zračnih cevi ter drugih povezav. Ne mečite težkih predmetov na cevi. Močni udarec lahko povzroči notranje poškodbe in privede do prezgodnje odpovedi cevi.]
- Hladen zrak usmerite stran od rok.
- Kadar koli uporabljate univerzalne vrtljive sklopke (razcepne sklopke), morate namestiti zatiče za zapahnitev in uporabiti varovalni kabel za cevi, da bi zavarovali cev pred morebitnimi napakami priklopa cevi na orodje ali cevi na cev.
- Orodja nikoli NE dvigujte tako, da ga držite za cev. Za dvigovanje vedno uporabite ročaj.
- Odprtine za prezračevanje morajo biti vedno pretočne.
- Pazite, da v hidravlični sistem ne bo zašla umazanija in drugi tujki, ki bi lahko povzročili okvare.
- Olje, ki je pod tlakom, lahko povzroči hude poškodbe.
- Pred uporabo preverite, ali hidravlične cevi niso poškodovane. Vsi hidravlični priključki morajo biti pred uporabo čisti, trdno priključeni in zategnjeni. Ne mečite težkih predmetov na cevi. Udarec cevi z ostrim predmetom lahko povzroči notranje poškodbe in privede do prezgodnje odpovedi cevi.
- NE vlecite ali premikajte ojačevalne enote tako, da uporabljate cevi. Vedno uporabljajte ročaj enote.
- Uporabljajte samo čisto olje in opremo za polnjenje.
- Uporabljajte samo priporočene hidravlične tekočine.
- Najvišja temperatura hidravlične tekočine na dotoku je 100 °C (212 °F).

**▲ OPOZORILO:** Med običajno in pravilno uporabo trnov pride do manjše obrabe in naravno se pokaže oznaka, zato je treba redno preverjati preveliko obrabo in oznake, še posebej pa biti pozoren na premer glave, območje prijema čeljusti nastavka stebela ali močno rjavenje stebela ter močen zvin trna. Trni, ki so se poškodovali med uporabo, so lahko s silo izvrženi iz orodja. Uporabnik je sam odgovoren za zamenjavo trnov, preden se ti premočno obrabijo in vedno pred največjim številom priporočenih namestitev. Obrnite se na predstavnika družbe STANLEY Engineered Fastening, ki vam bo sporočil vrednost tako, da z našim umerjenim orodjem za merjenje izmeril obremenitev posnemanja pri vašem načinu uporabe.

**Pri STANLEY Engineered Fastening je politika nenehno razvijanje in izboljševanje orodij, zato si pridržujemo pravico do sprememb specifikacij kateregakoli izdelka, brez predhodnega obvestila.**



## 2. SPECIFIKACIJE

### 2.1 SPECIFIKACIJE ZA ORODJE TIPA 0753 MK II

<b>Zračni tlak</b>	Najmanjši/največji	5–7 bara (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Prosta količina zraka: potrebna</b>	Pri 5,1 barih/75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litra (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Hod</b>	Najmanj	30,0 mm (1,18 in)
<b>Vlečna sila</b>	Pri 5,5 barih/80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Čas ciklusa</b>	Približno	1 sekunda
<b>Teža</b>	Pištola	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 SPECIFIKACIJA ZA OJAČEVALNIK 07531

<b>Zračni tlak</b>	Najmanjši/največji	5–7 bara (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Stopnja ojačanja</b>		32:1

Vrednost hrupa določena v skladu s testno kodo hrupa ISO 15744 in ISO 3744.		0753
Raven zvočne moči z oceno A dB(A), $L_{WA}$	Negotovost hrupa: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
Raven zvočnega tlaka z oceno A na delovni postaji dB(A), $L_{pA}$	Negotovost hrupa: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
Konica emisije zvočnega tlaka z oceno C dB(C), $L_{pC}$ , konica	Negotovost hrupa: $k_{pC} = 2,5$ dB(C)	97,9 dB(C)
Vrednost tresljajev določena v skladu s testno kodo tresljajev ISO 20643 in ISO 5349.		0753
Raven emisij tresljajev, $a_{hd}$ :	Negotovost tresljajev: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Zagotovljena vrednost emisije tresljajev v skladu z EN 12096		

### 3. NAMENSKA UPORABA

Pnevmatsko orodje tipa 0753 MkII je namenjeno namestitvi hitrostnih kovic Stanley Engineered Fastening (razen 1/16-palčnih kovic Avlug®), zato je idealno orodje za serijsko ali tekočo montažo pri najrazličnejših načinih uporabe v vseh industrijskih panogah.

Ročno orodje in ojačevalnik sta bila testirana kot ločena izdelka in skupaj. Uporabljati jih je treba samo skupaj in v nobene druge namene. Za podrobnosti o povezavi glejte »Začetek delovanja« na strani 248.

Oba modela, 07530 MkII in 07532 MkII, sta ročni lahki orodji. Njihova edina razlika je v lokaciji vhoda cevi. Zgornji vhod na orodju 07532 MkII omogoča obešanje z dodane montažne plošče, glejte sliko na nasprotni strani. Prikazane so številke delov za naročilo celotnega orodja, vključno z ojačevalnikom in vsemi cevmi, vendar brez opreme za nos.

Številka pištrole za model 07530 MkII je 07530-02200 in 07532-02200 za model 07532 MkII. Glejte splošne sklope na straneh 258–261.

Oba modela bosta vstavila iste pritrdilne elemente in oba bosta vstavila večino repetitivnih pritrdilnih elementov, kot je prikazano v spodnji tabeli.

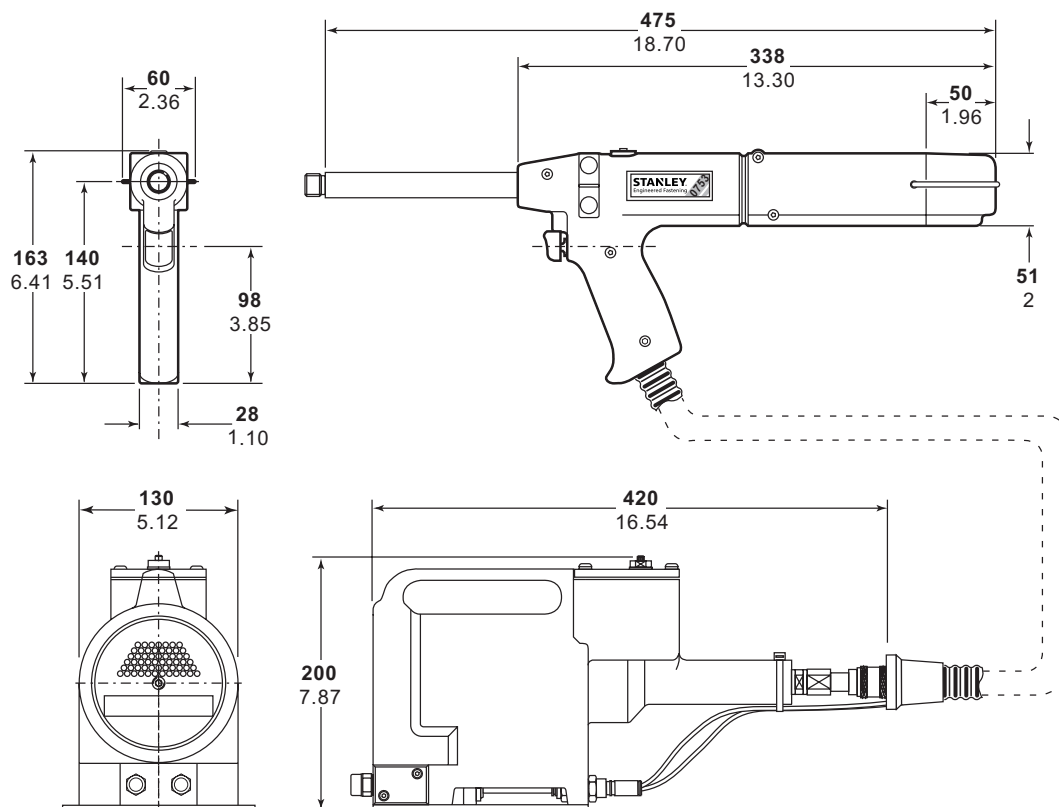
Oba modela uporabljata isto opremo za nos. Pri izbiri združljivih sestavnih delov za vrsto in velikost pritrdilnega elementa, ki ga uporabljate pri svojem načinu uporabe, morate upoštevati informacije v priročniku za dodatno opremo (07900-09508).

**NE** uporabljajte naprave v vlažnih pogojih ali v prisotnosti vnetljivih tekočin in plinov.

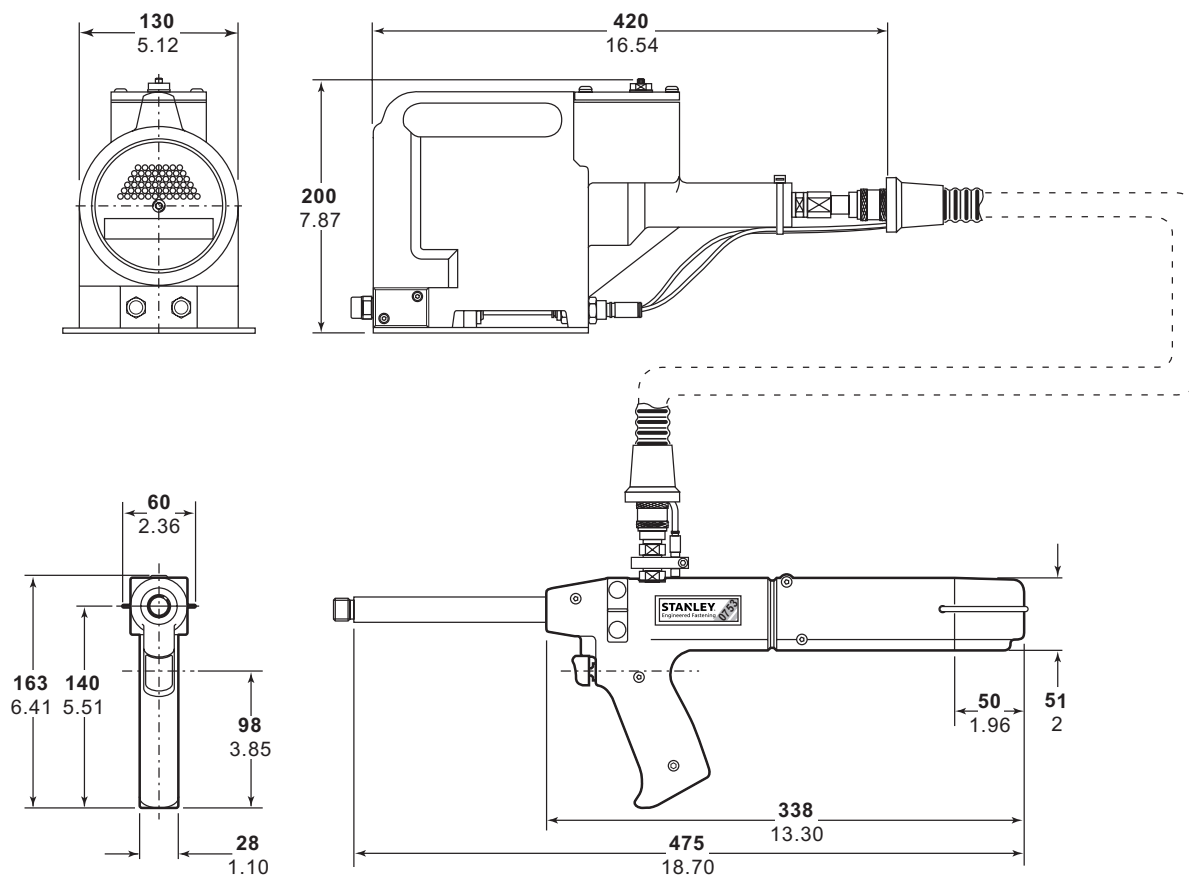
IME PRITRDILNEGA ELEMENTA	VELIKOST PRITRDILNEGA ELEMENTA											
	3/32 palca	1/8 palca	5/32 palca	3/16 palca	1/4 palca	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

**3.1 DIMENZIJE ORODJA – MODEL MKII 07530**

Številka dela 07530-02100

**3.2 DIMENZIJE ORODJA – MODEL MKII 07532**

Številka dela 07532-02100



**Krepko** zapisane mere so navedene v milimetri. Druge dimenzije so navedene v palcih.

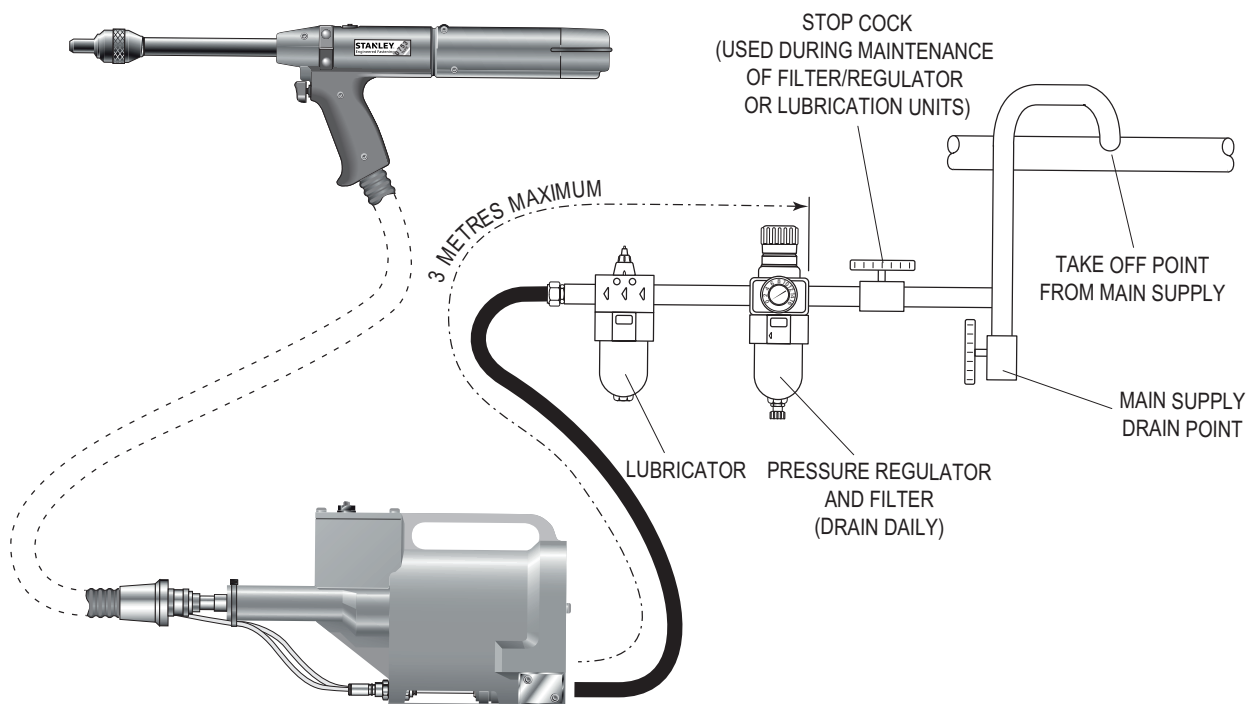
## 4. ZAČETEK DELOVANJA

### 4.1 DOVOD ZRAKA

Vsa orodja delujejo na stisnjeni zrak pri optimalnem tlaku 5,5 barov. Priporočamo uporabo regulatorjev tlaka in sistemov za samodejno mazanje/filtriranje na glavnem dovodu zraka. Da bi zagotovili največjo življenjsko dobo orodja in minimalno vzdrževanje orodja, jih je treba namestiti na razdalji 3 metre od orodja (glejte spodnji diagram).

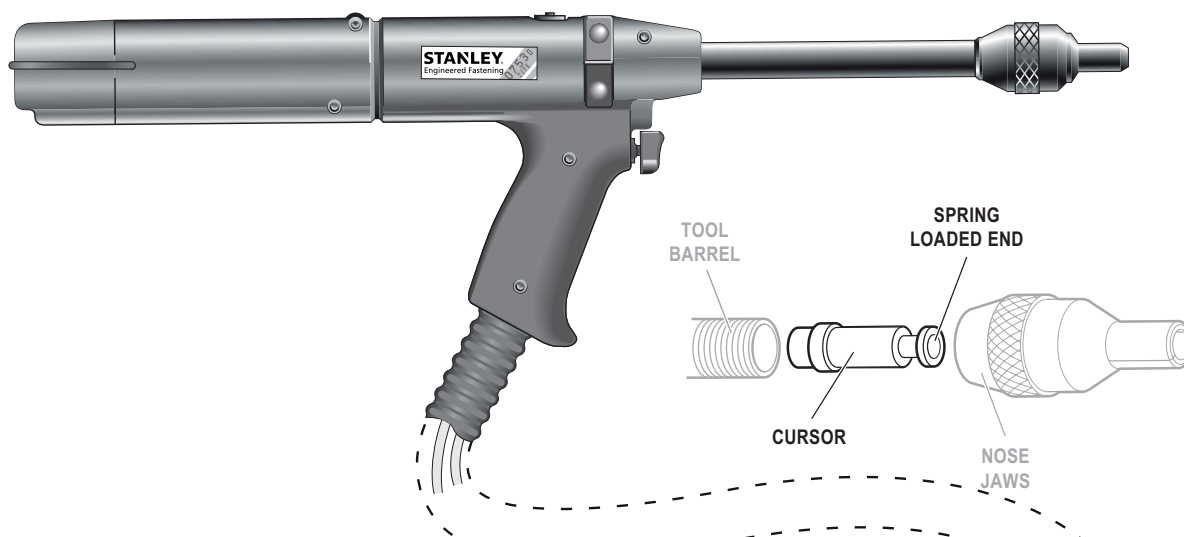
Cevi za dovod zraka morajo zagotavljati vsaj 150 % večjo zmogljivost tlaka od največjega tlaka, vzpostavljenega v sistemu, oziroma prenesti 10 barov, kar koli je višje. Cevi za zrak morajo biti odporne proti olju, zunanji del mora biti odporen na odrgnjenje in morajo biti ojačane, kjer lahko pogoji delovanja povzročijo poškodbe. Vse dovodne cevi za zrak morajo imeti najmanjši premer vsaj 6,4 mm li 1/4 palca.

Podrobnosti o dnevnem servisiranju najdete na strani 252.



Pri priključitvi orodja na ojačevalnik in glavni dovod zraka sledite spodnjim korakom:

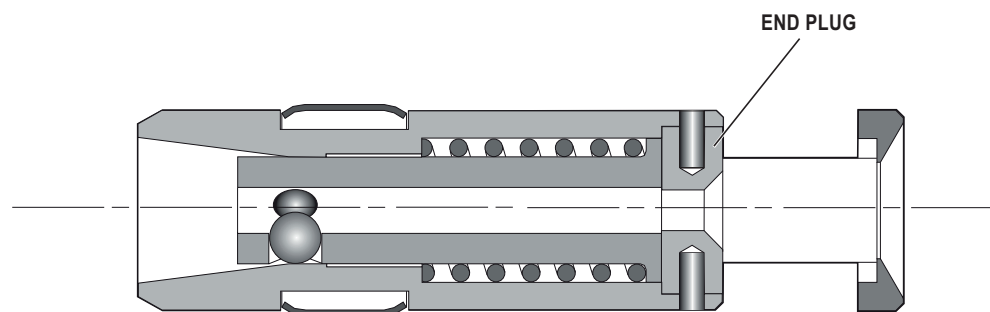
- Potisnite konec večje hidravlične cevi iz orodja v priključek za hitro sprostitev na koncu ojačevalnika.
- Na sprednji strani ojačevalnika:
  - Potisnite modri pnevmatski vod (4 mm OD) v nastavek reduktorja, ki se nahaja v levem pregradnem vijačnem priključku.
  - Črni pnevmatski vod (4 mm OD) potisnite v plastični obroček desnega pregradnega vijačnega priključka.
- Namestite pnevmatsko cev med moškim priključkom na zadnji strani ojačevalnika in glavnim dovodom zraka.



Za referenco obstajajo tri različne vrste mehanskega kazalčka:

- 07271-01100 Uporablja se za standardne trne in potrošne trne  $5/32''$
- 07279-05843 Uporablja se za potrošne trne  $1/8''$
- 07279-05845 Uporablja se za potrošne trne  $3/16''$

Razlika v zgornjih sklopih je notranji premer končnega čepa.



Te so barvno označene, glejte spodaj:

MEHANSKI KAZALČEK ŠT. DELA	KONČNI ČEP ŠT. DELA	BARVA	PREMER LUKNJE (mm)
07271-01100	07150-00402	NAVADNO JEKLO	2,7
07279-05843	07159-05844	ZLATA	2,2
07279-05845	07159-05846	SREBRNA	3,3

## 4.2 KAZALČEK

### POMEMBNO

**Če je nameščen napačno, bo kazalček preprečil podajanje pritrdilnih elementov.**

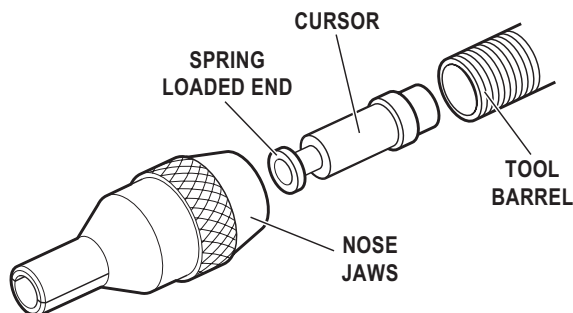
Med nameščanjem kazalčka na pravi način, ko se orodje oskrbuje, priporočamo, da preverite njegovo usmerjenost pred namestitvijo opreme za nos. Z napeto vzmetjo, rahlo izbočenim koncem mora kazalček kazati proti sprednjemu delu orodja, kot je prikazano na sliki.

Če ga namestite pravilno obrnjenega, bo kazalček zlahka drsel iz soda, ko se trn potiska v njegovo središče in bo nato povlečen nazaj.

Da bi obrnili usmeritev kazalčka, postopajte po naslednjih korakih:

Številko delov v **krepki** pisavi se nanašajo na splošni sklop in seznam delov za tip 07530-02200 MkII na straneh 258–259. Za tip 07532-02200 MkII je postopek enak, vendar je treba številke delov vzeti iz splošnega sklopa in seznama delov na straneh 260–261.

- Odstranite sponko **47** in snemite končno kapico **38**.
- S šestrobim ključem odstranite en vijak s pokrovčkom **44**, s čimer zagotovite, da uide ves ujet zrak. Odstranite drugi vijak s pokrovčkom **44**.
- Izvlecite zadnji čep **46**.
- Sklop bata čeljusti nastavka **14** izvlecite skupaj s čeljustmi **9**.
- Dvignite vzmet **13** in ohišje čeljusti **8**.
- Vstavite trn v odprtino na zadnjem delu soda **25** tako, da bo štrlel skozi sprednji del soda, nato pa trn in kazalček izvlecite skupaj skozi sprednji del.
- Znova sestavite dele v obratnem vrstnem redu.
- Pravilno obrnjen sklop mehanskega kazalčka **5** vstavite v sprednji del soda.



## 4.3 POLNLENJE IN PONOVRNO POLNLENJE ORODJA

### POMEMBNO

**Sestavni del tega postopka sta nalaganje orodja in namestitev opreme za nos na orodje.**

Ko naročite celotno orodje ali sistem, običajno prejmete vso opremo za nos, ki jo potrebujete za pritrdilni element za namestitev.

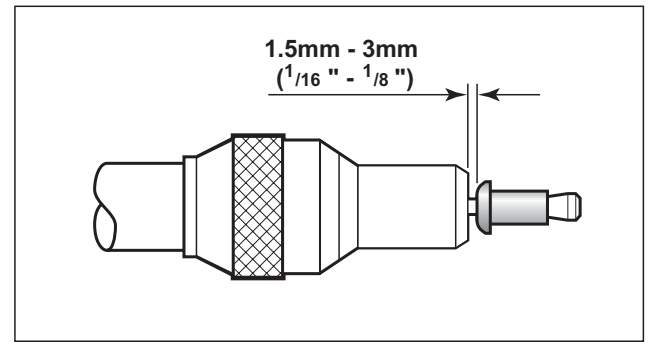
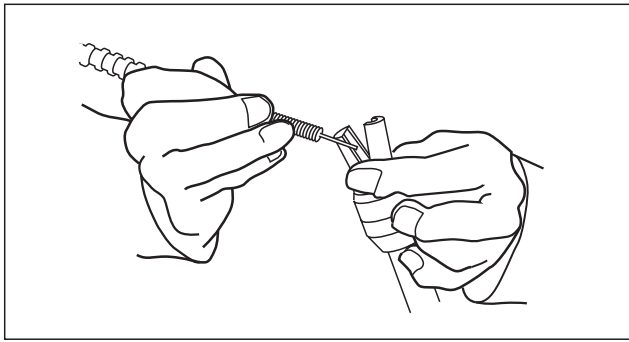
Informacije o sestavnih delih opreme za nos ali izbiri pravih elementov najdete v razdelku z informacijami o opremi za nos v priročniku za dodatno opremo (07900-09508).

Če ste prejeli čeljusti nosu, trne in vzmeti sledilnika trna, nadaljujte s polnjenjem orodja in namestitvijo opreme za nos, kot je prikazano na drugi strani.

Številko delov v **krepki** pisavi se nanašajo na splošni sklop in seznam delov za tip 07530-02200 MkII na straneh 258–259. Za tip 07532-02200 MkII je postopek enak, vendar je treba številke delov vzeti iz splošnega sklopa in seznama delov na straneh 260–261.

**Polnjenje orodja**

- Priključite dovod zraka na orodje.
- Odprite čeljusti nastavka **9**, ki držijo trn, tako da izklopite stikalo zadnje čeljusti (postavke **26** in **30**).
- Na sod **25** orodja privijte izbrane čeljusti nosu.
- Trn vstavite skozi papirni ovoj v končni del pritrdilnega elementa.
- Potisnite vzmet sledilnika trna na trn, pri tem pa poskrbite za pravilno usmerjenost, kot je prikazano v priročniku za dodatno opremo (številka dela 07900-09508).
- Primite končni del trna in odstranite papirni ovoj okrog pritrdilnih elementov.
- Odprite čeljusti nosu z obračanjem zunanega obroča na grebenu delovnih čeljusti, ali s potiskanjem konca čeljusti navzven, kot je prikazano spodaj levo.
- Vstavite že sestavljeni trn, vzmet sledilnika trna in pritrdilne elemente v čeljusti nosu, dokler prvi pritrdilni element za namestitvev ne štrli iz čeljusti nosu.
- Zaprite čeljusti nosu in prilagodite nos tako, da prvi pritrdilni element štrli iz nosu za 1,5–3 mm ( $1/16$  do  $1/8$  palca), kot je prikazano na sliki spodaj desno.
- Zaprite čeljusti nastavka, da zagotovite oprijem trna, tako da vklopite stikalo čeljusti nastavka (postavke **26** in **30**).

**Polnjenje orodja**

- Odprite čeljusti nastavka orodja **9**.
- Odprite čeljusti nosu ter izvlecite prazen trn in vzmet sledilnika trna iz orodja.
- Napolnite orodje tako, da upoštevate zgornja navodila in začnete pri fazi.

**4,4 DELOVANJE****POMEMBNO**

**Pred začetkom uporabe orodja morate poskrbeti za pravilno usmerjenost kazalčka in opreme za nos.**

- Pritrdilni element, ki štrli iz čeljusti nosu, potisnite v celoti v odprtine za namestitvev in pri tem poskrbite, da je orodje vedno kvadratno.
- Pritisnite sprožilo in ga ne izpustite – glava trna je povlečena skozi pritrdilni element in tako pritrdi pritrdilni element na mesto namestitvev.
- Odstranite orodje.
- Spustite sprožilo. Naslednji pritrdilni element bo samodejno podan skozi čeljusti nosu in bo pripravljen za namestitvev.

**4.5 OPREMA ZA VSTAVLJANJE**

Informacije o vsej opremi za nos, trnih, vzmeteh sledilnika in drugi dodatni opremi najdete v priročniku za dodatno opremo (številka dela 07900-09508).

Številko delov v **krepki** pisavi se nanašajo na splošni sklop in seznam delov za tip 07530-02200 MkII na straneh 258–259. Za tip 07532-02200 MkII je postopek enak, vendar je treba številke delov vzeti iz splošnega sklopa in seznama delov na straneh 260–261.

## 5. SERVISIRANJE ORODJA

Poleg rednega servisiranja morate izvesti tudi celovit pregled, in sicer vsako leto ali vsakih 500.000 ciklov, kar koli je prej.

### POMEMBNO

**Delodajalec je odgovoren, da zagotovi, da bodo navodila za vzdrževanje posredovana ustreznemu osebju. Upravljavca ne sme vzdrževati ali popravljati orodja, razen, če je bil ustrezno usposobljen.**

### 5.1 DNEVNO

- Vsak dan, pred uporabo ali ob prvi uporabi orodja. Če mazalka ni nameščena na dovodu zraka, v odprtino za dovod zraka ojačevalnika nalijte nekaj kapljic čistega mazalnega olja. Če orodje uporabljate neprekinjeno, morate vsaki dve do tri ure z njega odklopiti cevi za zrak in vanj kapniti nekaj kapljic olja.
- Preverite tesnjenje zraka in olja. Zamenjajte poškodovane cevi in spojke.
- Če filter ni nameščen na regulatorju tlaka, odzračite zračni vod, da iz njega odstranite nakopičeno umazanijo ali vodo, preden priklopite cev za zrak na ojačevalnik. Če filtre obstaja, izpraznite vodo iz njega.
- Preverite, ali imate pravilno opremo za nos.
- Redno pregledujte trne in se prepričajte, da na njih niso opazni znaki obrabe ali poškodb, pri tem pa upoštevajte število namestitvev (preberite varnostna navodila na strani 242–244).

### 5.2 TEDENSKO

- Izvedite vse zgoraj opisane postopke dnevnega servisiranja.
- Odstranite, pregledajte, očistite in namažite čeljusti nastavka (glejte »Cilinder čeljusti nastavka« v »Vzdrževanje« na strani 254).
- Preverite, ali je raven olja v rezervoarju enote ojačevalnika približno 12 mm (1/2 palca) pod prozorno ploščo pokrova.

**⚠ POZOR:** Nikoli za čiščenje nekovinskih delov orodja ne uporabljajte kemičnih sredstev ali drugih močnih kemikalij. Take kemikalije lahko oslabijo materiale, iz katerih so izdelani ti deli

### 5.3 VARNOSTNI PODATKI ZA LITIJEVO MAST MOLY EP 3753

Mast lahko naročite posamezno, številka dela pa je navedena na strani z informacijami o servisnem kompletu na strani 253.

#### Prva pomoč

##### KOŽA:

ker je mast popolnoma odporna proti vodi je najbolje, da jo odstranite z odobrenim emulgirnim čistilom za kožo.

##### ZAUŽITJE:

Zagotovite da bo posameznik popil 30 ml magnezijevega mleka, najbolje v kozarca mleka.

##### OČI:

draži, a ni škodljivo. Izperite z vodo in poiščite medicinsko pomoč.

#### Požar

PLAMENIŠČE: Nad 220 °C.

Ni razvrščeno kot vnetljivo.

Primerna sredstva za gašenje: CO<sub>2</sub>, halon ali curki vode, če sredstva uporabljajo izkušeni upravljavci.

#### Okolje

Zberite za sežig ali odstranjevanje med odpadke na odobrenem odlagališču.

#### Rokovanje

Uporabite zaščitno kremo ali rokavice, odporne proti olju

#### Shranjevanje

Ne shranite v bližini vročine ali sredstev, ki povzročajo oksidacijo.



**5.4 SERVISNI KOMPLET**

Priporočamo, da za vse servise uporabite servisni komplet (številka dela 07900-05300).

SERVISNI KOMPLET					
ŠT. DELA	OPIS	N° OFF	ŠT. DELA	OPIS	N° OFF
07900-00157	KLEŠČE ZA VARNOSTNI OBROČ	1	07900-00352	KAVELJ ZA ODSTRANJEVANJE TESNILA	1
07900-00006	LOPATICA	1	07900-00710	VPENJALNIK ZA ODSTRANJEVANJE ČEPA SODA	1
07900-00446	EKSTRAKTOR	1	07900-00725	KROGLA	1
07900-00603	ČELJUSTI PRIMEŽA SODA	1	07900-00243	IZVIJAČI	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	VPENJALNIK OJAČEVALNIKA	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8-PALČNI IMBUS KLJUČ	1
07900-00602	KROGLA ZA MONTAŽO O-OBROČA	1	07900-00617	SREDSTVO LOCTITE MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	KLJUČ Z ZEVOM 18 mm	1	07900-00469	IMBUS KLJUČ 2,5 mm	1
07900-00434	KLJUČ Z ZEVOM 32 mm	1	07900-00351	IMBUS KLJUČ 3 mm	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B-S-W VPENJALNIK	1	07900-00224	IMBUS KLJUČ 4 mm	1
07900-00012	KLJUČ Z ZEVOM 9/16" × 5/8"	1	07900-00225	IMBUS KLJUČ 5 mm	1
07900-00008	KLJUČ Z ZEVOM 7/16" × 1/2"	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

*Pomnite: Če ni drugače navedeno, so velikosti ključev izmerjene z zevom ključa.*

## 6. VZDRŽEVANJE

Vsakih 500.000 ciklov je treba orodje v celoti razstaviti in namesto obrabljenih, poškodovanih sestavnih delov, oz. po priporočilu, je treba vstaviti nove. Pred sestavljanjem je treba vsa O-tesnila in tesnila zamenjati ter namazati z litijevo mastjo Moly EP 3753.

### POMEMBNO

**Varnostna navodila so navedena na strani 242–244.**

**Delodajalec je odgovoren, da zagotovi, da bodo navodila za vzdrževanje posredovana ustreznemu osebju. Upravljavec ne sme vzdrževati ali popravljati orodja, razen, če je bil ustrezno usposobljen.**

Zračni vod je treba pred kakršnim koli poskusom servisiranja ali razstavljanja odklopiti, razen če je izrecno navedeno drugače.

Priporočamo, da vsakršna razstavljanje izvajate v čistih pogojih.

Razstavljanje 07530 MkII in 07532 MkII je zajeto ločeno. Za 07530 MkII glejte spodnje postopke razstavljanja, za 07532 MkII pa strani 254–256. Številko delov v krepki pisavi se nanašajo na splošni sklop in seznam delov za zadevni model na straneh 258–261.

Preden razstavite orodje, morate odstraniti opremo za nos.

Za popolno servisiranje orodja svetujemo, da nadaljujete z demontažo podsklopov v spodnjem vrstnem redu, potem ko ste odklopili hidravlično cev iz ojačevalne enote in sprožilni dovod zraka iz ojačevalnega ventila, s čimer ločite pištolo od ojačevalnika.

Pred vzdrževanjem je treba odstraniti morebitno nevarne snovi, ki bi se lahko nakopičile na stroju zaradi delovnih postopkov.

### 6.1 DEMONTAŽA 07530-02200 MKII

Za demontažo 07532-02200 MkII glejte strani 256–257.

#### CILINDER NASTAVKA ČELJUSTI

- Ročno obrnite zaponko **47** navzgor in odstranite končno kapico **38**.
- Z imbus ključem\* odstranite en vijak s pokrovčkom **44**, s čimer zagotovite, da se ves zrak, ujet v cilindru zadnje čeljusti, izprazni. Odstranite drugi vijak s pokrovčkom **44**.
- Izvlecite zadnji čep **46**.
- Odstranite sestavne dele čeljusti za izpust zraka, sestavljeni iz sklopa bata čeljusti **14**, vzmeti **13**, čeljusti **9** in ohišja čeljusti **8**.
- Odstranite vtiči na zadnji strani bata s pomočjo imbus ključa\* in palice skozi veliko režo v kupoli.
- Očistite kupolo s svedrom 4,7 mm ( $3/16''$ ) in čep zamenjajte z nestrjevalno tesnilno maso, npr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Odstranite tesnilo bata »O« obroč **10**.
- Z imbus ključem\* odstranite vseh pet pritrdilnih vijakov za oblikovanje ročaja **34**, **39** in matice **33** z ročaja orodja.
- Primitve cev **25** v primežu z mehкими čeljustmi\*, da se izognete poškodbam.
- Z nasadnim ključem\* odvijte čep soda **7** in s ključem z odprtim koncem\* preprečite obračanje soda **25**.
- Odklopite cev čeljusti zračnega nastavka **12** s stikalnega bloka **28** in izvlecite cilindar čeljusti nastavka **6** iz orodja.
- Odstranite »O« obroč **4**, torni trak **15** in povratno vzmet soda **16**.
- Prosta dolžina vzmeti **13** mora biti 38,1 mm (1,5"). Po potrebi zamenjajte.
- Pred montažo premažite čeljusti nastavka z mastjo Moly Lithium.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 MkII. Za celoten seznam glejte stran 253.

Številke delov v **krepki pisavi** se nanašajo na seznam splošnih sklopov in sestavnih delov na straneh 260–261.

**HIDRAVLIČNI BAT**

- Odstranite cilinder čeljusti nastavka **6**, kot je opisano prej.
- Primate ogrodje **19** v primežu z mehкими čeljustmi, da se izognete poškodbam, popustite omejevalnik hoda **17**.
- Primate sod **25** v primežu z mehкими čeljustmi, izvlecite ogrodje **19** iz sode **25** (majhna količina hidravličnega olja bo izločena iz notranjosti telesa).
- Previdno odstranite bat **18**, da ne poškodujete odprtine ogrodja.
- Odstranite tesnilo **3**.
- Tesnilo **1** je težko odstraniti, ne da bi ga poškodovali, lahko pa ostane na mestu med čiščenjem (če nanj ne vpliva postopek čiščenja). Če pa je tesnilo **1** treba zamenjati, nadaljujte na naslednji način:
- Z lopatico\* odstranite tesnilo **1** iz ogrodja **19**, pri tem pazite, da ne poškodujete votlin in izvrtin ogrodja. Odstranjeno tesnilo **1** JE TREBA zavreči.
- Za zamenjavo tesnila **1** odvijte sklop hidravlične cevi **22** in namestite sklop rezervnega izpustnega čepa **2**, tako da ga privijete, da se notranja površina poravna z notranjo izvrtino.
- Odvijte obstoječi odzračevalni čep, dokler notranja stran ni poravnana z notranjo luknjo. To bo zagotovilo nemoten prehod za vstavljanje novega tesnila **1** skozi zadnji del ogrodja.
- Prepričajte se, da je tesnilo dobro namazano in pravilno obrnjeno, tako da je odprt konec tesnila obrnjen proti zadnjim čeljustim nastavka.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

**SKLOP SPROŽILA**

- Za demontažo/servisno montažo odstranite pokrove z orodja, kot je bilo opisano prej.
- Odklopite vse zračne cevi s sklopa in pazite, da ju ne poškodujete. Odstranite sklop.
- S ključem\* odvijte zadrževalno napravo **49** in jo odstranite. Pazite, da ohranite vzmet **50**.
- Odščipnite O-obroč **53** in pazite, da ne poškodujete sedeža vretena **54** in zadrževalne naprave **49**.
- Očistite in ponovno sestavite z novim O-obročem **53**.
- Preverite dolžino vzmeti **50**, ki mora biti 12,7 mm (0,5") proste dolžine – po potrebi zamenjajte.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

**VENTIL ZA VKLOP/IZKLOP ČELJUSTI NASTAVKA**

- Enota je zasnovana tako, da je med življenjsko dobo orodja potreben minimalni servis.
- Če je potrebno razstaviti ventil, ravnajte na naslednji način:
- Odklopite zračno cev iz sklopa in pazite, da ju ne poškodujete. Odstranite sklop.
- Z imbus ključem\* popustite vpenjalni sklop vijaka **27** na sodu **25** in odstranite sklop.
- Z izvijačem\* previdno odstranite kromirano podložko z zvezdastim zaklepanjem **26** z navitja čeljusti zračnega nastavka **29** in zavržite podložko.
- Odstranite navitje čeljusti zračnega nastavka **29** iz stikalnega bloka **28**.
- Pazite, da ne poškodujete navitja čeljusti zračnega nastavka **29**, odstranite O-obroče **31**.
- Očistite navitje in znova namestite nove O-obroče **31** s pomočjo montažne kroglice\* in jih vstavite v stikalni blok **28**, pri čemer upoštevajte usmerjenost.
- Namestite novo kromirano podložko z zvezdastim zaklepanjem **26** v primež z mehko čeljustjo, da preprečite poškodbe. NE UPORABLJAJTE S SILO.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

**NEPOVRATNI TLAČNI VENTIL ZADNJE ČELJUSTI**

- Protipovratni ventil **21** se nahaja v ročaju orodja.
- Za odstranitev/zamenjavo protipovratnega ventila **21** pritisnite priključke za nasipno glavo in izvlecite modro plastično cev **23** z obeh koncev.

\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 Mkll. Za celoten seznam glejte stran 253.

Številke delov v **krepki pisavi** se nanašajo na seznam splošnih sklopov in sestavnih delov na straneh 260–261.

- Pri zamenjavi nepovratnega ventila **21** upoštevajte orientacijo.

### ROČAJ IN KONČNA KAPICA

- Očistite in pregledajte letvice glede razpok ali drugih poškodb.

### KAZALČEK

- Mehanski sklop kazalčka **5** očistite in občasno naoljite z oljem.

#### POMEMBNO

**Preverite orodje v skladu z dnevnim in tedenskim servisiranjem.  
Polnjenje je treba VEDNO izvesti po razstavljanju in pred začetkom uporabe orodja.**

## 6.2 DEMONTAŽA 07532-02200 MKII

Za demontažo 07530-02200 MkII glejte strani 254–256.

### CILINDER NASTAVKA ČELJUSTI

- Ročno obrnite zaponko **54** navzgor in odstranite končno kapico **45**.
- Z imbus ključem\* odstranite en vijak s pokrovčkom **51**, s čimer zagotovite, da se ves zrak, ujet v cilindru zadnje čeljusti, izprazni. Odstranite drugi vijak s pokrovčkom **51**.
- Zadnji čep **53** potisnite naprej proti vzmeti **20** in ga hitro sprostite, da zadnji čep **53** odpade.
- Odstranite sestavne dele čeljusti za izpust zraka, sestavljeni iz sklopa bata čeljusti **21**, vzmeti **20**, čeljusti **16** in ohišja čeljusti **15**.
- Odstranite vtič na zadnji strani bata s pomočjo imbus ključa\* in palice skozi veliko režo v kupoli.
- Očistite kupolo s svedrom 4,7 mm ( $3/16''$ ) in čep zamenjajte z nestrjevalno tesnilno maso, npr. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Odstranite tesnilo bata »O« obroč **17**.
- Z imbus ključem\* odstranite vseh pet pritrdilnih vijakov za oblikovanje ročaja **41**, **46** in matice **40** z ročaja orodja.
- Primite cev **31** v primežu z mehкими čeljustmi\*, da se izognete poškodbam.
- Z nasadnim ključem\* odvijte čep soda **14** in s ključem z odprtim koncem\* preprečite obračanje soda **31**.
- Odklopite cev čeljusti zračnega nastavka **19** s stikalnega bloka **35** in izvlecite cilindar čeljusti nastavka **12** iz orodja.
- Odstranite »O« obroč **10**, torni trak **22** in povratno vzmeti soda **13**.
- Prosta dolžina vzmeti **20** mora biti 38,1 mm (1,5"). Po potrebi zamenjajte.
- Pred montažo premažite čeljusti nastavka z mastjo Moly Lithium.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

### HIDRAVLICNI BAT

- Odstranite cilindar čeljusti nastavka **12**, kot je opisano prej.
- Primite ogrodje **25** v primežu z mehкими čeljustmi, da se izognete poškodbam, popustite omejevalnik hoda **23**.
- Primite sod **31** v primežu z mehкими čeljustmi, izvlecite ogrodje **25** iz soda **31** (majhna količina hidravličnega olja bo izločena iz notranjosti telesa).
- Previdno odstranite bat **24**, da ne poškodujete odprtine ogrodja.
- Odstranite tesnilo **9**.
- Tesnilo **1** je težko odstraniti, ne da bi ga poškodovali, lahko pa ostane na mestu med čiščenjem (če nanj ne vpliva postopek čiščenja). Če pa je tesnilo **1** treba zamenjati, nadaljujte na naslednji način:
- Z lopatico\* odstranite tesnilo **1** iz ogrodja **25**, pri tem pazite, da ne poškodujete votlin in izvrtin ogrodja. Odstranjeno tesnilo **1** JE TREBA zavreči.

\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 MkII. Za celoten seznam glejte stran 253.

Številke delov v **krepki pisavi** se nanašajo na seznam splošnih sklopov in sestavnih delov na straneh 260–261.

- Za zamenjavo tesnila **1** odklopite sklop hidravlične cevi **63** in vse pripadajoče zračne cevi. Odvijte samozapiralno spojko **6**, odstranite vzmeteno montažno ploščo **4**, odvijte zgornjo cev adapterja **2** in namestite rezervni sklop izpustnega čepa **30**, tako da ga privijete z notranjo površino poravnano z notranjo izvrtino.
- Odvijte obstoječi odzračevalni čep, dokler notranja stran ni poravnana z notranjo luknjo. To bo zagotovilo nemoten prehod za vstavljanje novega tesnila **1** skozi zadnji del ogrodja.
- Prepričajte se, da je tesnilo dobro namazano in pravilno obrnjeno, tako da je odprt konec tesnila obrnjen proti zadnjim čeljustim nastavka.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

#### SKLOP SPROŽILA

- Za demontažo/servisno montažo odstranite pokrove z orodja, kot je bilo opisano prej.
- Odklopite vse zračne cevi s sklopa in pazite, da ju ne poškodujete. Odstranite sklop.
- S ključem\* odvijte zadrževalno napravo **56** in jo odstranite. Pazite, da ohranite vzmet **57**.
- Odščipnite O-obroč **60** in pazite, da ne poškodujete sedeža vretena **61** in zadrževalne naprave **56**.
- Očistite in ponovno sestavite z novim O-obročem **60**.
- Preverite dolžino vzmeti **57**, ki mora biti 12,7 mm (0,5") proste dolžine – po potrebi zamenjajte.
- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

#### VENTIL ZA VKLOP/IZKLOP ČELJUSTI NASTAVKA

- Enota je zasnovana tako, da je med življenjsko dobo orodja potreben minimalni servis.
- Če je potrebno razstaviti ventil, ravnajte na naslednji način:
- Odklopite zračno cev iz sklopa in pazite, da ju ne poškodujete. Odstranite sklop.
- Z imbus ključem\* popustite vpenjalni sklop vijaka **34** na sodu **31** in odstranite sklop.
- Z izvijačem\* previdno odstranite kromirano podložko z zvezdastim zaklepanjem **33** z navitja čeljusti zračnega nastavka **36** in zavrzite podložko.
- Odstranite navitje čeljusti zračnega nastavka **36** iz stikalnega bloka **35**.
- Pazite, da ne poškodujete navitja čeljusti zračnega nastavka **36**, odstranite O-obroče **38**.
- Očistite navitje in znova namestite nove O-obroče **38** s pomočjo montažne kroglice\* in jih vstavite v stikalni blok **35**, pri čemer upoštevajte usmerjenost.
- Namestite novo kromirano podložko z zvezdastim zaklepanjem **33** v primež z mehko čeljustjo, da preprečite poškodbe.  
NE UPORABLJAJTE NEPOTREBNO

#### SILO.

- Sestavite v obratnem vrstnem redu demontaže.

#### NEPOVRATNI TLAČNI VENTIL ZADNJE ČELJUSTI

- Protipovratni ventil **26** se nahaja v ročaju orodja.
- Za odstranitev/zamenjavo protipovratnega ventila **26** pritisnite priključke za nasipno glavo in izvlecite modro plastično cev **27** z obeh koncev.
- Pri zamenjavi nepovratnega ventila **26** upoštevajte orientacijo.

#### ROČAJ IN KONČNA KAPICA

- Očistite in pregledajte letvice glede razpok ali drugih poškodb.

#### KAZALČEK

- Mehanski sklop kazalčka **11** očistite in občasno naoljite z oljem.

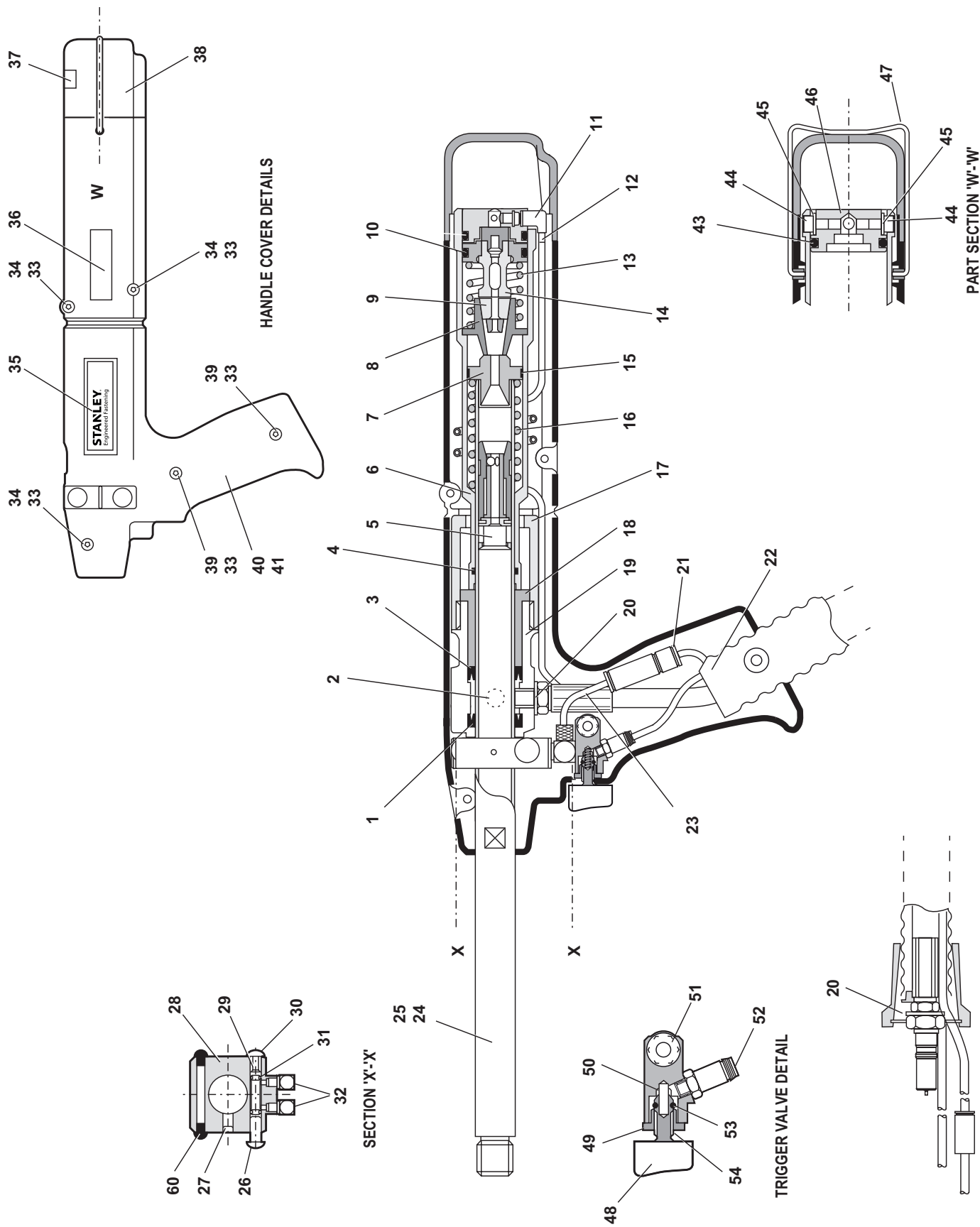
#### POMEMBNO

**Preverite orodje v skladu z dnevnim in tedenskim servisiranjem.  
Polnjenje je treba VEDNO izvesti po razstavljanju in pred začetkom uporabe orodja.**

\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 Mkll. Za celoten seznam glejte stran 253.

Številke delov v **krepki pisavi** se nanašajo na seznam splošnih sklopov in sestavnih delov na straneh 260–261.

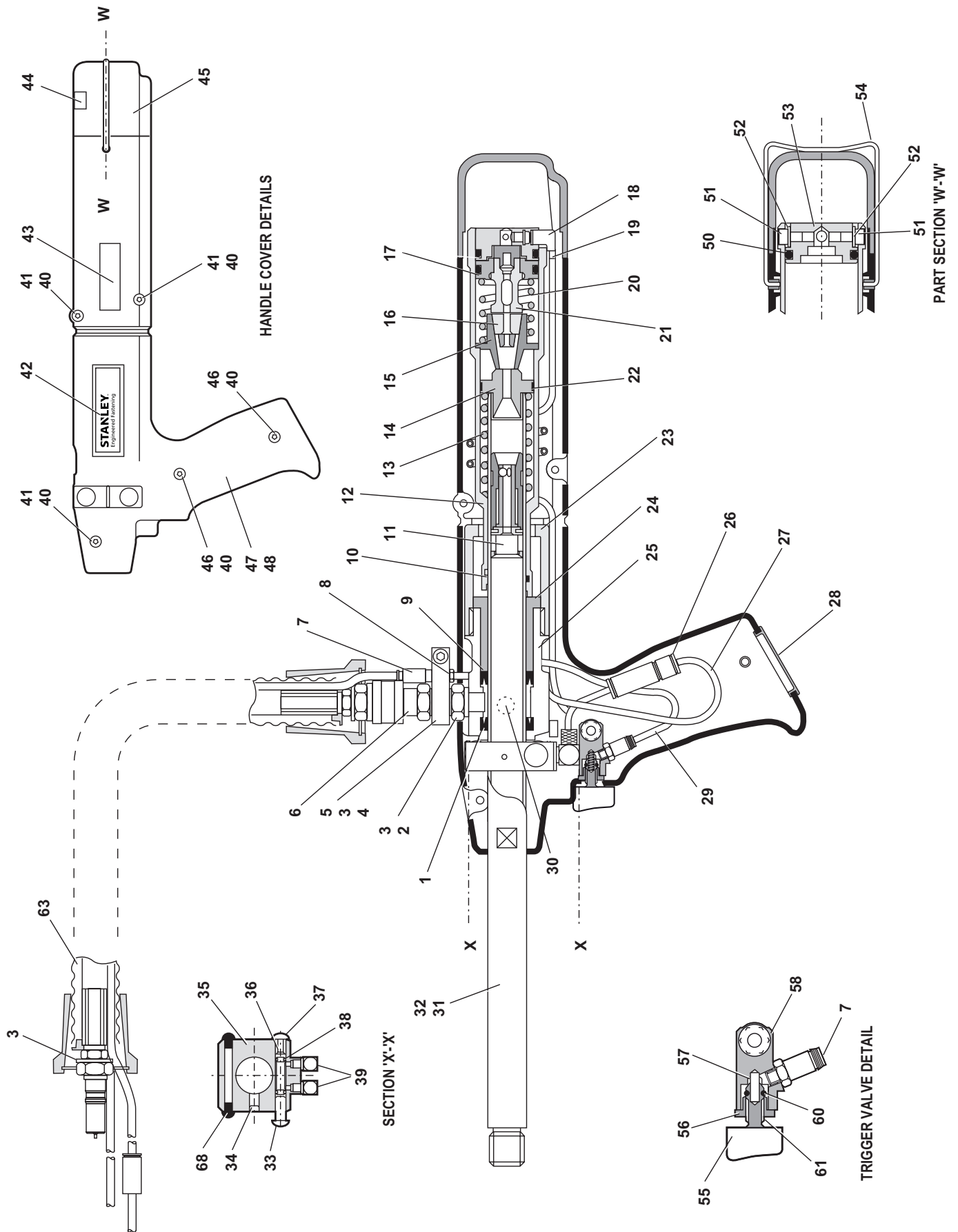
6.3 SPLOŠNO SESTAVLJANJE OSNOVNEGA ORODJA 07530-02200 MKII



## 6.4 SEZNAM SESTAVNIH DELOV OSNOVNEGA ORODJA 07530-02200 MKII

SEZNAM DELOV ZA 07530-02200										
ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	
1	07003-00237	TESNILO (STATIČNO)	1	-	30	07004-00059	1/8-PALČNA ČRNA PODLOŽKA Z ZVEZDASTIM ZAKLEPANJEM	1	-	
2	07530-00500	SKLOP IZPUSTNEGA ČEPA (POSTAVKE 56 do 59)	1	-	31	07003-00121	O-TESNILO	2	3	
3	07003-00236	TESNILO (DINAMIČNO)	1	1	32	07005-01571	KOLENČNI PRIKLJUČEK	2	-	
4	07003-00167	O-TESNILO	1	1	33	07002-00134	M4 IMBUS MATICA	5	-	
5	07271-01100	SESTAVA MEHANSKEGA KAZALČKA	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 DOLGI IMBUS KLJUČ	3	-	
6	07530-02207	CILINDER NASTAVKA ČELJUSTI	1	-	35	07530-02210	NALEPKA	2	-	
7	07530-02205	ČEP SODA	1	-	36	07007-01504	NALEPKA CE	1	-	
8	07530-00208	OHIŠJE ČELJUSTI	1	-	37	73200-02022	VARNOSTNA NALEPKA	1	-	
9	07151-00403	ČELJUSTI	2	2	38	07530-02603	KONČNA KAPICA	1	-	
10	07003-00113	O-TESNILO	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 DOLGI IMBUS KLJUČ	2	-	
11	07005-01972	NAVOJINA MAZALKA L-TIPA	1	-	40	07530-02601	SPREMENJENE LETVICE ROČAJA (DESNO)	1	-	
12	07530-02211	HARMONIKASTA CEV ČELJUSTI ZRAČNEGA NASTAVKA	1	-	41	07530-02602	SPREMENJENE LETVICE ROČAJA (LEVA)	1	-	
13	07154-00404	VZMET	1	-	43	07003-00113	O-TESNILO	1	-	
14	07530-02800	SKLOP BATA ČELJUSTI NASTAVKA	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 DOLGI IMBUS KLJUČ	2	2	
15	07530-00206	TORNI TRAK	1	1	45	07002-00153	PLASTIČNA POSLOŽKA M4	2	-	
16	07490-03002	POVRATNA VZMET SODA	1	-	46	07530-02213	ZADNJI ČEP	1	-	
17	07530-00204	OMEJEVALNIK HODA	1	-	47	07530-02220	SPONKA	1	-	
18	07530-00203	BAT	1	-	48	07007-00300	GUMB SPROŽILCA	1	-	
19	07530-02202	OGRODJE	1	-	49	07220-00803	ZADRŽEVALNA NAPRAVA	1	-	
20	07003-00142	1/8PALČNO BSP VEZNO TESNILO	2	2	50	07125-00215	VZMET	1	-	
21	07005-01973	NEPOVRATNI VENTIL	1	-	51	07530-02311	OHIŠJE SPROŽILCA	1	-	
22	07008-00423	SKLOP HIDRAVLIČNE CEVI	1	-	52	07005-01357	KONEKTOR TIPA OBROČKA	1	-	
23	07005-01083	4 mm O/D MODRA PLASTIČNA CEV	60 mm	-	53	07003-00022	O-TESNILO	1	-	
24	07007-00017	PROTIPRAŠNA KAPICA	1	-	54	07241-00208	VRETENO	1	-	
25	07530-02201	SOD	1	-	56	07003-00142	● VEZNO TESNILO	1	1	
26	07004-00058	1/8PALČNA KROMIRANA PODLOŽKA Z ZVEZDASTIM ZAKLEPANJEM	1	-	57	07003-00194	● VEZNO TESNILO	1	1	
27	07001-00404	M5 x 6 VIJAK Z GLAVO DOLGEGA IMBUS KLJUČA	1	-	58	07001-00442	● VIJAK	1	-	
28	07530-02301	PREKLOPNI BLOK	1	-	59	07530-00501	● ČEP	1	-	
29	07530-02302	NAVITJE ČELJUSTI ZRAČNEGA PRIKLJUČKA	1	-	60	07530-00310	SLEPI ČEPI	2	-	

6.5 SPLOŠNO SESTAVLJANJE OSNOVNEGA ORODJA 07532-02200 MKII





## 6.6 SEZNAM SESTAVNIH DELOV OSNOVNEGA ORODJA 07532-02200 MKII

SEZNAM DELOV ZA 07532-02200										
ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	REZERVNI DELI
1	07003-00237	TESNILO (STATIČNO)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 VIJAK Z GLAVO DOLGEGA IMBUS KLJUČA	1	-	-
2	07532-00203	ZGORNJA CEV ADAPTERJA	1	-	35	07530-02301	PREKLOPNI BLOK	1	-	-
3	07003-00142	1/8PALČNO BSP VEZNO TESNILO	4	2	36	07530-02302	NAVITJE ČELJUSTI ZRAČNEGA PRIKLJUČKA	1	-	-
4	07532-02202	VZMETENA MONTAŽNA PLOŠČA	1	-	37	07004-00059	1/8-PALČNA ČRNA PODLOŽKA Z ZVEZDASTIM ZAKLEPANJEM	1	-	-
5	07532-00205	SPREMENJENI VIJAK	1	-	38	07003-00121	O-TESNILO	2	3	3
6	07005-00759	SAMOZAPRILNA SPOJKA	1	-	39	07005-01571	KOLENČNI PRIKLJUČEK	2	-	-
7	07005-01357	KONEKTOR TIPA OBROČKA	3	-	40	07002-00134	M4 IMBUS MATICA	5	-	-
8	07005-01325	KONIČAST RAVNI KONEKTOR	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 DOLGI IMBUS KLJUČ	3	-	-
9	07003-00236	TESNILO (DINAMIČNO)	1	1	42	07530-02210	NALEPKA	2	-	-
10	07003-00167	O-TESNILO	1	1	43	07007-01504	NALEPKA CE	1	-	-
11	07271-01100	SESTAVA MEHANSKEGA KAZALČKA	1	-	44	73200-02022	VARNOSTNA NALEPKA	1	-	-
12	07530-02207	CILINDER NASTAVKA ČELJUSTI	1	-	45	07530-02603	KONČNA KAPICA	1	-	-
13	07490-03002	POVRATNA VZMET SODA	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 DOLGI IMBUS KLJUČ	2	-	-
14	07530-02205	ČEP SODA	1	-	47	07532-02208	SPREMENJENE LETVICE ROČAJA (DESNO)	1	-	-
15	07530-00208	OHIŠJE ČELJUSTI	1	-	48	07532-02209	SPREMENJENE LETVICE ROČAJA (LEVA)	1	-	-
16	07151-00403	ČELJUSTI	2	2	50	07003-00113	O-TESNILO	1	-	-
17	07003-00113	O-TESNILO	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 DOLGI IMBUS KLJUČ	2	2	2
18	07005-01972	NAVOJNA MAZALKA L-TIPA	1	-	52	07002-00153	PLASTIČNA POSLOŽKA M4	2	-	-
19	07530-02211	HARMONIKASTA CEV ČELJUSTI ZRAČNEGA NASTAVKA	1	-	53	07530-02213	ZADNJI ČEP	1	-	-
20	07154-00404	VZMET	1	-	54	07530-02220	SPONKA	1	-	-
21	07530-02800	SKLOP BATA ČELJUSTI NASTAVKA	1	-	55	07007-00300	GUMB SPROŽILCA	1	-	-
22	07530-00206	TORNI TRAK	1	1	56	07220-00803	ZADRŽEVALNA NAPRAVA	1	-	-
23	07530-00204	OMEJEVALNIK HODA	1	-	57	07125-00215	VZMET	1	-	-
24	07530-00203	BAT	1	-	58	07530-02311	OHIŠJE SPROŽILCA	1	-	-
25	07530-02202	OGRODJE	1	-	60	07003-00022	O-TESNILO	1	-	-
26	07005-01973	NEPOVRATNI VENTIL	1	-	61	07241-00208	VRETENO	1	-	-
27	07005-01083	4 mm O/D MODRA PLASTIČNA CEV	350 mm	-	63	07008-00414	SKLOP HIDRAVLIČNE CEVI	1	-	-
28	07532-02215	TESNILNI ČEP	1	-	64	07003-00142	● VEZNO TESNILO	1	1	1
29	07005-01084	4 mm O/D ČRNA PLASTIČNA CEV	220 mm	-	65	07003-00194	● VEZNO TESNILO	1	1	1
30	07530-00500	SKLOP IZPUSTNEGA ČEPA (POSTAVKE 64 do 67)	1	-	66	07001-00442	● VIJAK	1	-	-
31	07530-02201	SOD	1	-	67	07530-00501	● ČEP	1	-	-
32	07007-00017	PROTIPRAŠNA KAPICA	1	-	68	07530-00310	SLEPA PLOŠČA	2	-	-
33	07004-00058	1/8PALČNA KROMIRANA PODLOŽKA Z ZVEZDASTIM ZAKLEPANJEM	1	-						

## 6.7 OJAČEVALNIK 07531-02200 – VZDRŽEVANJE

### Navodila za demontažo

- Pri razstavljanju sklopa ojačevalnika najprej odklopite cev za dovod zraka z vhodnega priključka ojačevalnika **22**.
- Z imbus ključem\* popustite štiri vijake **27** in odstranite varovalno ploščo **24**.
- Odklopite sprožilno cev (poz. 22 na strani 258 ali poz. 29 na strani 260) iz ojačevalnega ventila **43** ali **48** tako, da pritisnete zunanji obroček in izvlečete cev.
- Odstranite prekrivno ploščo **4** in tesnilo **35** tako, da z imbus ključem odstranite vijake **37** in podložke **36**.
- Prepričajte se, da tesnilo ni poškodovano, saj lahko le nepoškodovano zagotavlja ustrezno tesnjenje, ko ga znova namestite.
- Preobrnite sestavo ojačevalnika in olje iz rezervoarja izpustite v primerno posodo.
- S primernim ključem\* odstranite priključek za hitro sprostitvev **32** ter priključek **31** in tesnila **33**.
- Odstranite ventil ojačevalnika **43** ali **48** tako, da s primernim ključem\* odstranite pritrdilne vijake, pri tem pa pazite na O-tesnilo **21** na odlitku ohišja ojačevalnika.
- S primernim imbus ključem\* odstranite vijak **19** ter pokrov dušilca **16**, penasti dušilec **15**, distančnik **18** in oporno ploščo **20**.
- Snemite 6-milimetrsko plastično cev **41** z vakuumskih priključkov **42**.
- Izpod podnožja vložka ojačevalnika vstavite 3-milimetrski imbus ključ\* skozi dve odprtini in odvijte vakuumske priključke **42**. Pomnite:
  - Pazite, saj so vakuumski priključki pritrjeni in zatesnjeni s sredstvom Loctite 574.
  - Če vakuumskih priključkov ne morete zlahka odstraniti, jih lahko prevrtate s svedrom premera  $\frac{3}{16}$  palca ali 4,7 mm.
- Za sestavljanje vakuumskih priključkov **42** upoštevajte spodnja navodila: -
  - Vakuumske priključke namočite v ustrezen temeljni premaz, npr. Perma Bond A905
  - V navojno odprtino ojačevalnika kapnite kapljico sredstva Loctite 574.
  - Izpod podnožja vložka ojačevalnika vstavite imbus ključ\* skozi odprtino. Preden vstavite imbus ključ\* v vakuumski priključek, se prepričajte, da na njem ni sredstva Loctite 574.
  - Zavrtite imbus ključ in hkrati nanesite sredstvo Loctite 574 na vznožek vakuumskega priključka.
  - Privijte vakuumski priključek na ojačevalnik in se prepričajte, da je na vznožku pritrdilnega elementa dovolj sredstva Loctite 574, da navoj ni viden.
- Z izvijačem previdno odstranite notranji pritrdilni obroč **14**. Očistite in pregledajte utor ter se prepričajte, da na njem ni opaznih znakov poškodb.
- Z ekstraktorjem\* vstavite moški navojni del v končni pokrov **12** in ga umaknite vzdolž objemke ojačevalnika **28** ter O-tesnil **10** in **13**.
- Vstavite drog\* skozi odprtino priključka na sprednjem delu ohišja ojačevalnika ter izbijte batnico **9** in sklop bata.
- S primernim imbus ključem\* odvijte vijaka **25** in odstranite končni pokrov **12** iz objemke ojačevalnika **28**.
- Odstranite tesnilni čep **7** s ključem\*.
- Vstavite drog\* skozi odprtino priključka na sprednjem delu ohišja ojačevalnika ter potisnite tesnilo ohišja **5** ter z njimi povezana O-tesnila in tesnila na ustju.
- S primernim ključem\* odstranite sklop ohišja ventila **34** z glavnega ohišja. Očistite ga s pihanjem nizkotlačnega zračnega curka.
- Odstranite batnico **9** iz pnevmatskega bata ojačevalnika **11** tako, da primete prvih 20 mm ( $\frac{3}{4}$  palca) droga s primežem z mehкими čeljustmi, pri tem pa pazite, da ne poškodujete ali označite delovne površine.
- S primernim ključem\* odvijte varovalno matico **17**.
- Sestavite v obratnem vrtnem redu razstavljanja, pri tem pa upoštevajte naslednje:
  - Očistite vse dele in zamenjajte vsa O-tesnila.
  - Vsa tesnila namažite z litijevo mastjo Moly.
  - Sklop ohišja ventila **34** morate znova namestiti s tesnilnim lepilom za navoje.

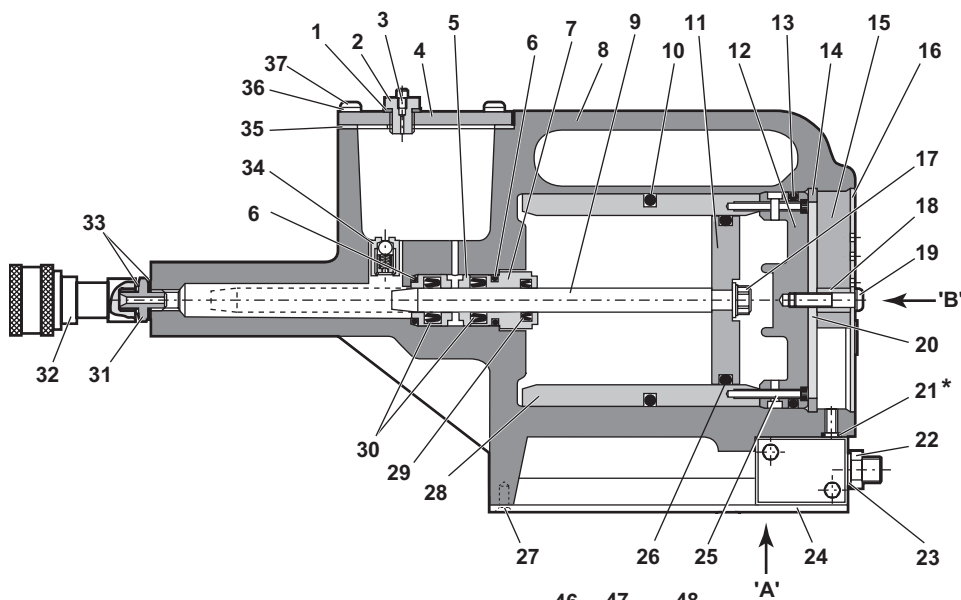
\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 Mkll. Za celoten seznam glejte stran 253.

Številke delov v **kreпки pisavi** se nanašajo na sliko in seznam delov.

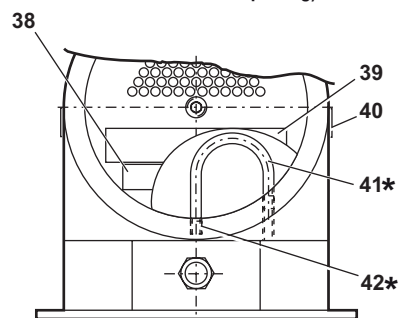
- Sklop bata sestavite z novo matico **17**.
- Končni pokrov **12** morate namestiti pravilno v pritrdilni obroč **14**. Orodja ne smete uporabljati, če končni pokrov ni nameščen.

**POMEMBNO**

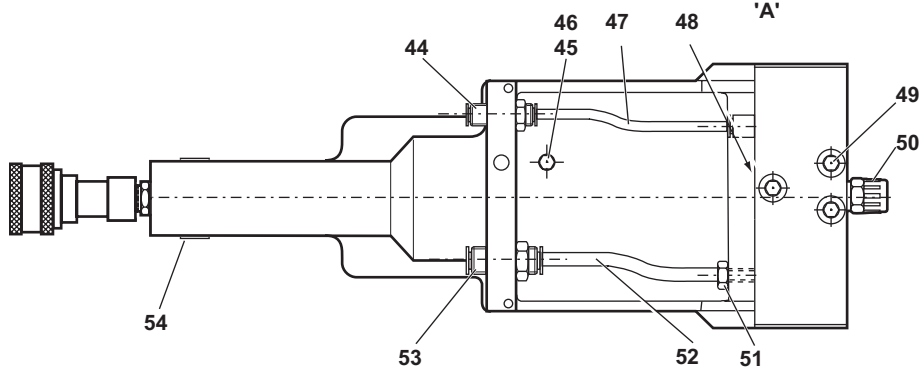
Polnjenje je treba **VEDNO** izvesti po razstavljanju in pred začetkom uporabe orodja.

**6.8 OJAČEVALNIK 07531-02200**

Note  
\* Some units will not include these items  
(The required link is achieved via internal porting)

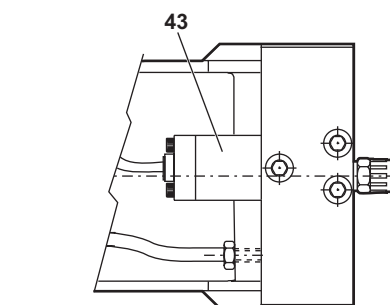


VIEW ON ARROW 'B'



VIEW ON ARROW 'A'

VIEW ILLUSTRATING FESTO VALVE



VIEW ILLUSTRATING COMPAIR VALVE

\* Nanaša se na izdelke, vključene v servisni komplet 0753 MkII. Za celoten seznam glejte stran 253.  
Številke delov v **krepki pisavi** se nanašajo na sliko in seznam delov.

SEZNAM DELOV ZA 07531-02200										
ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	
1	07003-00037	TESNILO	1	1	28	07531-00201	OBJEMKA	1	-	
2	07240-00211	ČEP POLNILNE ODPRTINE	1	-	29	07003-00337	TESNILO NA USTJU	1	1	
3	07001-00418	IZPUSTNI VIJAK	1	1	30	07003-00336	TESNILO NA USTJU	2	2	
4	07240-00210	PREKRIVNA PLOŠČA	1	-	31	07005-00406	PRIKLJUČEK	1	-	
5	71420-02006	TESNILO OHIŠJA	1	-	32	07005-00759	PRIKLJUČEK ZA HITRO SPROSTITIV	1	-	
6	07003-00153	O-TESNILO	2	-	33	07003-00142	TESNILO	2	1	
7	71420-02007	TESNILNI ČEP	1	-	34	07240-00400	SKLOP OHIŠJA VENTILA	1	-	
8	71420-02300	SKLOP OHIŠJA	1	-	35	07240-00209	TESNILO	1	1	
9	71420-02008	BATNICA	1	-	36	07002-00073	PODLOŽKA	4	1	
10	07003-00182	O-TESNILO	1	1	37	07001-00554	VIJAK	4	1	
11	07531-00202	PNEVMATSKI BAT	1	-	38	07007-01504	NALEPKA	1	-	
12	07531-00204	KONČNI POKROV	1	-	39	07240-00217	NALEPKA	1	-	
13	07003-00183	O-TESNILO	1	1	40	07531-00205	NALEPKA	2	-	
14	07004-00069	PRITRDLJNI OBROČ	1	1	41	07005-00596	* PLASTIČNA CEV 6 mm	-	-	
15	07240-00213	PENASTI DUŠILEC	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMSKI PRIKLJUČEK	2	-	
16	07240-00214	POKROV DUŠILCA	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VENTIL	1	1	
17	07002-00017	MATICA	1	1	44	07005-01431	PREGRADNI VIJAČNI PRIKLJUČEK	1	1	
18	07240-00215	DISTANČNIK	1	-	45	07005-00668	ČEP M5	1	-	
19	07001-00417	VIJAK	1	1	46	07005-00670	TESNILNI OBROČ M5	1	-	
20	07240-00216	OPORNA PLOŠČA	1	-	47	07005-01084	PLASTIČNA CEV 4 mm (150 mm)	-	-	
21	*07003-00042	O-TESNILO	1	1	48	07005-01524	FESTO VENTIL	1	-	
22	07005-00041	PRIKLJUČEK	1	-	49	07001-00176	VIJAK	3	-	
23	07003-00065	PODLOŽKA	1	-	50	07007-00292	1/4-palčna RDEČA KAPICA BSP	1	-	
24	07240-00220	VAROVALNA PLOŠČA	1	-	51	07005-00647	PRIKLJUČEK	1	-	
25	07001-00375	VIJAK	2	-	52	07005-01085	PLASTIČNA CEV 6 mm (150 mm)	-	-	
26	07003-00238	O-TESNILO	1	1	53	07005-00855	VIJAČNA TESNILKA	1	-	
27	07001-00396	VIJAK	4	-	54	73200-02022	VARNOSTNA NALEPKA	1	-	

## 6.9 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - VZDRŽEVANJE

### Navodila za demontažo

Upoštevajte, da se ta servisna navodila nanašajo na ventil Compair, kjer je nameščen.

Servisiranje ventila je omejeno na odstranitev/zamenjavo O-obročev.

- Odstranite vijake **24** in odstranite pilotni sklop.
- Odstranite bat **11** in zavržite O-obročje **3, 10, 4** in **5**.
- Odstranite vijake **26** in **21** ter odstranite končne kapice **22** in **25**.
- Odstranite bata **12** in **18** ter odstranite O-obročja **7** in **9** iz batov.
- Odstranite navitje **16** iz izvrtine in pazite, da ne poškodujete površine navitja in odstranite podložki **14** in **17**, O-obroč **8**, distančnike **15** in O-obroč **6** z vsakega konca ogrodja ventila.
- Odstranite pet vmesniških O-obročev **4**.
- Zavržite VSE odstranjene O-obročje.
- Očistite vse dele s parafinom ali špiritom. NE UPORABLJAJTE ELEKTROMAGNETOV. Posušite vse dele.
- Rahlo namažite izvrtine ogrodja ventila **23**, ogrodja krmilnega ventila **19**, obeh končnih kopic **22** in **25** ter vseh nadomestnih O-obročev z mastjo CENTOPLEX 2.
- Namestite nove O-obročje **10, 4** in **5** na bat **11** in jih vstavite v ohišje pilotnega ventila.
- Namestite nove O-obročje **3, 10** in **6** na ohišje pilotnega ventila **20**, namestite zgornji pokrov v položaj in pritrdite sklop pilotnega ventila na ogrodje **23** glavnega ventila z vijaki **24**. Poskrbite, da bo ohišje vmesniškega tesnila obrnjeno navzgor z G1/4 na dnu. Prepričajte se, da je bat **11** pravilno usmerjen.
- Z ohišjem glavnega ventila **23** v istem položaju namestite podložko **17** na levo stran sklopa ventila.
- Začenši z desne strani ventila, sestavite izmenično O-obročje **8** in distančnike **15** (6 tesnil in 5 distančnikov) in na koncu dokončajte sklop skladovnice z belo lokacijsko podložko **14**.
- Rahlo namažite navitek **16** z mastjo CENTOPLEX 2, ki je priložena servisnemu kompletu, in potisnite navitek skozi sklop tesnil/distančnikov.
- Namestite O-obročje **9** in **7** na ustrezne bate **18** in **12**, namestite O-obročje **6** na konce ohišja glavnega ventila **23**.
- Vstavite bate v končni kapici **25** in **22** ter namestite končne kapice v ventil, pri čemer pazite, da grede bata namestite v luknje na koncih navitja **16**.
- Sestave končnih kopic pritrdite na ohišje glavnega ventila **23** z vijakoma **26** in **21**.
- Namestite O-obročje vmesnika **4** v ohišja v ohišju glavnega ventila.
- Če je cevna povezava s krmilnim sklopom poškodovana, zamenjajte plastični obroček **2** in dvignite O-obroč **1** s kartušo **27**.
- Namestite nov O-obroč **1** in vstavite plastični obroček **2** v kartušo **27**.

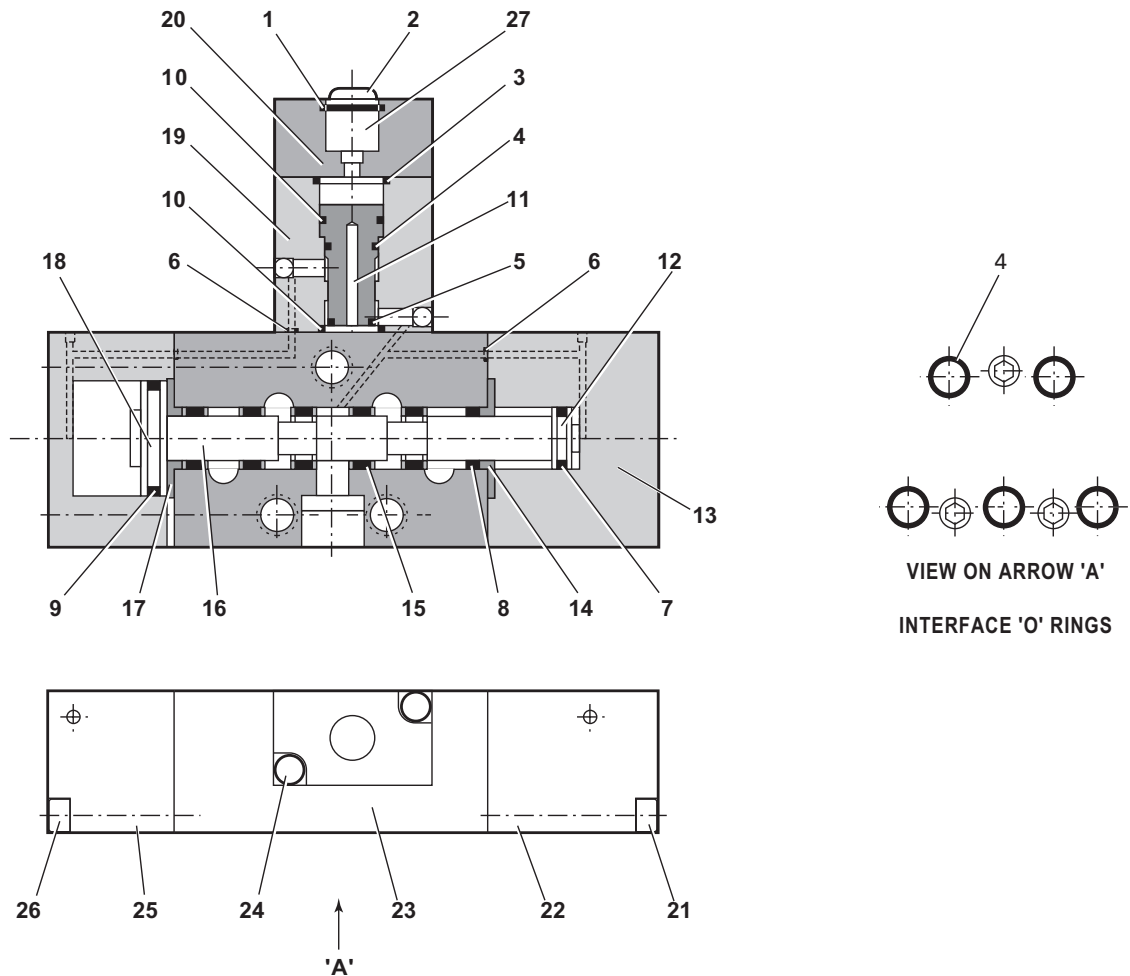
## 6.10 VAROVANJE OKOLJA

Zagotovite skladnost s predpisi, ki se uporabljajo za odstranjevanje med odpadke. Vse odpadne izdelke odstranite na zbirno mesto ali obrat, ki ima certifikat, da ne bi izpostavili nevarnosti osebja in okolja.

### POMEMBNO

**Polnjenje je treba VEDNO izvesti po razstavljanju in pred začetkom uporabe orodja.**

## 6.11 PILOTNI VENTIL 07005-00590 - INFORMACIJE O NADOMESTNIH DELIH



SEZNAM DELOV VENTILA 07005-00590

ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI	ELEMENT	ŠT. DELA	OPIS	Količina	REZERVNI DELI
1	07005-00599	* O-OBROČ	-	-	15	-	† DISTANČNIK	5	-
2	07005-00598	* PLASTIČNI OBROČEK	-	-	16	-	† NAVITEK	1	-
3	07003-00204	* O-OBROČ	1	-	17	-	† PODLOŽKA	1	-
4	07003-00103	* O-OBROČ	6	-	18	-	† BAT	1	-
5	07003-00042	* O-OBROČ	1	-	19	-	† OGRODJE	1	-
6	07003-00121	* O-OBROČ	4	-	20	-	† ZGORNJA KAPICA	1	-
7	08005-00127	* O-OBROČ	1	-	21	-	† VIJAK	2	-
8	07003-00105	* O-OBROČ	6	-	22	-	† KONČNA KAPICA	1	-
9	07003-00178	* O-OBROČ	1	-	23	-	† OGRODJE	1	-
10	07003-00017	* O-OBROČ	2	-	24	-	† VIJAK	2	-
11	-	† BAT	1	-	25	-	† KONČNA KAPICA	1	-
12	-	† BAT	1	-	26	-	† VIJAK	2	-
13	07005-00590	SKLOP VENTILA	-	-	27	-	† KARTUŠA	1	-
14	-	† PODLOŽKA	1	-					

\* Ti elementi skupaj tvorijo servisni komplet za ventil z dodatkom ene tube masti Centoplex 2, komplet je na voljo pri podjetju Avdel, številka dela 07005-01538.

† Ni na voljo kot rezerva

## 7. POLNJENJE

Polnjenje je treba VEDNO izvesti po razstavljanju in pred začetkom uporabe orodja. Po pogosti uporabi bo morda treba obnoviti tudi polni hod, če se je hod skrajšal in pritrdilni elementi niso popolnoma nameščeni z enim pritiskom sprožilca.

### 7.1 PODROBNOSTI O OLJU

Priporočeno olje za polnjenje je Hyspin VG32 in AWS 32, ki je na voljo v 0,5-litrski (številka dela 07992-00002) ali v enogalonski posodi (številka dela 07992-00006). Oglejte si spodnje varnostne podatke.

### 7.2 VARNOSTNI PODATKI O OLJU HYSPIN VG 32 IN AWS 32

#### Prva pomoč

##### KOŽA:

Čim prej temeljito umijte z milom in vodo. V primeru nenamerne stika takojšnje ukrepanje ni potrebno. Kratkoročni stik ne zahteva takojšnjega ukrepanja.

##### ZAUŽITJE:

Takoj poiščite zdravniško pomoč. NE spodbujajte bruhanja.

##### OČI:

Takoj in več minut spirajte z vodo. Čeprav NI primarno dražilo, lahko po stiku pride do manjšega draženja.

#### Požar

Primerna sredstva za gašenje: CO<sub>2</sub>, suh prah, pena in vodna meglica. NE uporabljajte vodnih curkov.

#### Okolje

ODLAGANJE ODPADNIH SNOVI: Prek pooblaščenega pogodbenika na odobreno odlagališče. Primerno za sežiganje. Rabljen izdelek je mogoče vrniti za reklamacijo.

RAZLITJE: Preprečite razlitje v odtoke, kanalizacijo in vodotoke. Absorbirajte s absorpcijskim materialom.

#### Rokovanje

Uporabljajte zaščito za oči, neprepustne rokavice (npr. iz PVC-ja) in plastični predpasnik. Uporabljajte v dobro prezračenem prostoru.

#### Shranjevanje

Ni posebnih previdnostnih ukrepov.

### 7.3 POSTOPEK POLNJENJA

#### POMEMBNO

#### NE UPORABLJAJTE SPROŽILNIKA, KO JE IZPUSTNI VIJAK ODSTRANJEN

Vse postopke morate izvesti na čisti delovni mizi, s čistimi rokami in v čistem prostoru.

Prepričajte se, da je novo olje popolnoma čisto in ne vsebuje zračnih mehurčkov.

**VEDNO pazite, da v orodje ne vstopijo nobeni tujki, saj lahko v nasprotnem primeru pride do resnih poškodb.**

- Odstranite vijak **2** in tesnilo **1** s plastične prekrivne plošče **4** na rezervoarju ojačevalnika.
- Nalijte olje v rezervoar, dokler ni približno 1/2-palca (12 mm) od vrha.
- Zamenjajte vijak **2** in tesnilo **1**.
- Na dovod zraka namestite enoto ojačevalnika. Odstranite vijak iz rezervoarja.
- Ko je pištola nameščena na ojačevalno enoto in jo držite pod nivojem ojačevalne enote, odvijte izpustni vijak **58** s sklopa izpustnega čepa **2** na orodju 07530 Mk II ali izpustni vijak **66** s sklopa izpustnega čepa **30** na orodju 07532 Mk II za dva obrata in pustite, da olje steče iz orodja.
- Ko olje prosto teče in brez zračnih mehurčkov, privijte izpustni vijak.
- Rezervoar na ojačevalniku napolnite z oljem za mazanje.
- Zaganjajte orodje, dokler zračni mehurčki, prisotni v olju, ne odtečejo v rezervoar za olje.

## 8. DIAGNOSTICIRANJE NAPAK

SIMPTOM	MOŽNI VZROK	POPRAVILO	REF. STRAN
Orodje ne bo namestilo prijema	Nizek zračni tlak.	Povečajte zračni tlak	
	Pomanjkanje mazanja.	Orodje namažite na mestu dovoda zraka	
	Velika obremenitev zaradi obrabe.	Preverite prijem žeblja in velikost luknje aplikacije	
	Preverite pravilno velikost trna.		
	Obrabljene ali zlomljene čeljusti nastavka.	Nove čeljusti nastavka	
	Izklopljene čeljusti nastavka.	Vklopite čeljusti repa	
	Zrak v hidravličnem sistemu.	Glejte »Postopek mazanja«	267
»Zdrs trna« – čeljusti ne primejo trna	Obrabljene ali umazane čeljusti nastavka.	Očistite ali zamenjajte kot je treba	
	'Nezadosten zračni tlak/prostornina.	Povečajte zračni tlak/prostornino	
	'Stikalo čeljusti nastavka ne deluje.	Zamenjajte stikalo	
	'Zrak uhaja v čeljust nastavka.	Zamenjajte O-obročje na batu <b>8</b>	
	Trn je zlomljen in ne doseže čeljusti nastavka.	Zamenjajte trn	
Okvarjen nepovratni ventil.	Zamenjajte nepovratni ventil		
Čeljusti ne sprostijo trna	Umazane čeljusti nastavka ali ohišje čeljusti.	Očistite in namažite	
	Okvara stikala čeljusti nastavka.	Zamenjajte O-obročje	
Žebli se ne podajajo skoti nos čeljusti	Čeljusti nastavka niso vklopljene.	Vklopite čeljusti repa	
	Obrabljena čeljust nastavka.	Zamenjajte čeljusti nastavka	
	Usmeritev kazalčka ni pravilna.	Ponovno namestite in zagotovite pravilno usmeritev	
	Nepravilen kazalček	Namesti pravilen kazalček	
	Napačne čeljusti nosu.	Namestite pravilne čeljusti nosu	
	Vzmet sledilnika trna ni nameščen.	Namestite pravo vzmet sledilnika trna	
	Nepravilni razmak med glavo žeblja in čeljustmi nosu pri obremenitvi.	Nastavite vrzel na 1,5–3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) Glejte »Polnjenje orodja«	251
	Kazalček se zatika.	Očistite in naoljite kazalček	
	Slabotna zunanja vzmet okoli kazalčka.	Zamenjajte kazalček	
Prevelika obrabljenost čeljusti nastavka	Velika obremenitev zaradi obrabe.	Preverite velikost lukenj aplikacije in debelino ter zmožnost prijema žeblja	
	Zdrs trna.	Preverite kot za »zdrs trna«, stopnja 2	
Podajanje več kot enega žeblja sočasno	Nepravilni razmak med glavo žeblja in čeljustmi nosu pri obremenitvi	Nastavite vrzel na 1,5–3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) Glejte »Polnjenje orodja« na strani	251

O drugih znakih ali napakah obvestite svojega pooblaščenega lokalnega distributerja družbe Avdel ali servisni center.



## **OPOMBE**

## 9. IZJAVA ES O SKLADNOSTI

Podjetje **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ZDRUŽENO KRALJESTVO**, izjavlja s polno odgovornostjo, da je naš izdelek:

**Opis:** Hidro-pnevmatsko repetitivno orodje za hitrostne kovice

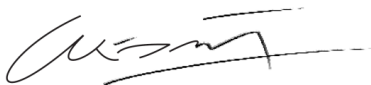
**Model:** 07530/07531/07532

na katerega se nanaša ta izjava, v skladu s temi usklajenimi standardi:

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

Tehnična dokumentacija je sestavljena skladno z dodatkom VII, v skladu z naslednjo direktivo: **Direktiva o strojih 2006/42/ES** (izvedbeni predpisi št. 1597 iz leta 2008 – (varnostni) predpisi o dobavi strojev).

Podpisani podaja to izjavo v imenu podjetja STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**  
**Direktor inženiringa, ZK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,  
SG6 1JY ZDRUŽENO KRALJESTVO

**Kraj izdaje:** Letchworth Garden City, ZK

**Datum izdaje:** 27. 8. 2021

Podpisani je odgovoren za sestavo tehnične dokumentacije za izdelke, ki so naprodaj v Evropski uniji, in daje to izjavo v imenu podjetja Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Vodja ekipe za tehnično dokumentacijo**

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



**Ta stroj je skladen z  
direktivo Stroji 2006/42/ ES**

**STANLEY**  
Engineered Fastening

## 10. IZJAVA O SKLADNOSTI ZA ZDRUŽENO KRALJESTVO

Podjetje **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ZDRUŽENO KRALJESTVO**, izjavlja s polno odgovornostjo, da je naš izdelek:

**Opis:** Hidro-pnevmatsko repetitivno orodje za hitrostne kovice

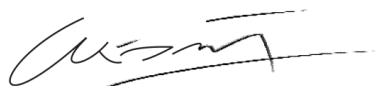
**Model:** 07530/07531/07532

na katerega se nanaša ta izjava, v skladu s temi navedenimi standardi:

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

Tehnična dokumentacija je sestavljena v skladu z (varnostnimi) predpisi o dobavi strojev iz leta 2008, S.I. 2008/1597 (kakor so bili spremenjeni).

Podpisani podaja to izjavo v imenu podjetja STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Direktor inženiringa, ZK**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ZDRUŽENO KRALJESTVO

**Kraj izdaje:** Letchworth Garden City, ZK

**Datum izdaje:** 27. 8. 2021



Ta stroj je skladen z  
(varnostnimi) predpisi o dobavi strojev iz leta 2008,  
S.I. 2008/1597 (dopolnjen)

## 11. ZAŠČITITE SVOJO NALOŽBO!

### **GARANCIJA Stanley® Engineered Fastening ZA SLEPE KOVICE**

STANLEY® Engineered Fastening jamči, da so bila vsa orodja skrbno izdelana in da bodo, pri normalni uporabi, brez napak v materialu in izdelavi za obdobje enega (1) leta.

Ta garancija velja za prvotnega kupca orodja in le za namensko uporabo.

#### **Izključitve:**

##### **Normalna obraba.**

Periodično vzdrževanje, popravila in nadomestni deli zaradi normalne obrabe so izključeni iz kritja.

##### **Zloraba in napačna uporaba.**

Okvara ali poškodba, ki je posledica nepravilnega delovanja, skladiščenja, napačne uporabe ali zlorabe, nesreče ali malomarnosti, kot tudi materialne poškodbe, so izključene iz kritja.

##### **Nepooblaščen servisiranje ali predelava.**

Okvare ali poškodbe, ki izhajajo iz servisiranja, prilagoditve za testiranje, montaže, vzdrževanja, rekonstrukcije ali kakršnekoli spremembe, ki je ni izvedlo osebje STANLEY Engineered Fastening, ali njegov pooblaščen servisni center, so izključene iz kritja.

Vse druge garancije, bodisi izražene ali naznačene, vključno z vsemi garancijami o trgovski kakovosti in ustreznosti za namen, so izključene.

Če opazite, da orodje ni skladno z garancijskimi zagotovili, ga takoj dostavite najbližjemu pooblaščenemu servisnemu centru. Za seznam pooblaščenih servisnih centrov STANLEY® Engineered Fastening v ZDA ali Kanadi, se obrnite na nas s klicem na brezplačno telefonsko številko (877) 364 2781.

Zunaj ZDA in Kanade obiščite naše spletno mesto **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)** in poiščite najbližji servisni center družbe STANLEY Engineered Fastening.

STANLEY Engineered Fastening bo nato brezplačno zamenjal katerikoli del ali dele, za katere bomo ugotovili, da so v okvari zaradi okvare v materialu ali izdelavi, ter vam vrnil popravljeno orodje. To predstavlja našo izključno obveznost znotraj te garancije.

Družba STANLEY Engineered Fastening v nobenem primeru ni odgovorna za kakršno koli posledično ali posebno škodo, ki izhaja iz nakupa ali uporabe tega orodja.

#### **Registrirajte orodje za slepe kovice na spletu.**

Za registracijo svoje garancije prek spleta, nas obiščite na

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

Zahvaljujemo se vam za izbiro orodja blagovne znamke STANLEY® Engineered Fastening's Stanley Assembly Technologies.



©2021 STANLEY Black & Decker  
Все права защищены.

Предоставленная информация запрещена к воспроизведению и опубликованию любым способом (электронным и механическим) без предварительного разрешения компании STANLEY Engineered Fastening в письменной форме. Предоставленная информация основана на известных данных на момент выпуска продукта. STANLEY Engineered Fastening соблюдает политику постоянного улучшения изделий, поэтому в дальнейшем изделия могут быть модифицированы. Предоставленная информация относится к поставляемой компанией STANLEY Engineered Fastening продукции. Поэтому компания STANLEY Engineered Fastening не может нести ответственности за убытки и повреждения вследствие внесения изменений в исходные спецификации.

Информация была тщательным образом собрана и отобрана. Тем не менее, компания STANLEY Engineered Fastening не несет ответственности за ошибки в данной информации и их последствия. Компания STANLEY Engineered Fastening не несет ответственности за повреждения вследствие действий третьих лиц. В соответствии с законодательством по защите товарных знаков рабочие названия, товарные знаки, зарегистрированные товарные знаки и т. п., используемые компанией STANLEY Engineered Fastening, не должны рассматриваться как бесплатные.

**СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ОПРЕДЕЛЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .....</b>	<b>276</b>
1.1 ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ .....	276
1.2 РИСК ЛЕТАЮЩИХ ПРЕДМЕТОВ .....	277
1.3 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ .....	277
1.4 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ПОВТОРЯЮЩИМИСЯ ДВИЖЕНИЯМИ .....	277
1.5 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ПРИНАДЛЕЖНОСТЯМИ .....	277
1.6 РИСКИ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ.....	277
1.7 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ШУМОМ.....	278
1.8 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ВИБРАЦИЕЙ.....	278
1.9 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ И ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ.....	278
<b>2. СПЕЦИФИКАЦИИ.....</b>	<b>279</b>
2.1 СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА ТИПА 0753 МК II.....	279
2.2 СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ УСИЛИТЕЛЯ 07531 .....	279
<b>3. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ.....</b>	<b>280</b>
3.1 РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА — МОДЕЛЬ 07530 МКII.....	281
3.2 РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА — МОДЕЛЬ 07532 МКII.....	281
<b>4. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ .....</b>	<b>282</b>
4.1 ПОДАЧА ВОЗДУХА.....	282
4.2 КУРСОР .....	284
4.3 ЗАРЯДКА И ПЕРЕЗАРЯДКА ИНСТРУМЕНТА .....	284
4.4 ПРОЦЕДУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ .....	285
4.5 РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ .....	285
<b>5. ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА .....</b>	<b>286</b>
5.1 ЕЖЕДНЕВНО.....	286
5.2 ЕЖЕНЕДЕЛЬНО .....	286
5.3 ЛИТИЕВАЯ СМАЗКА С МОЛИБДЕНОМ EP 3753. ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	286
5.4 КОМПЛЕКТ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ .....	287
<b>6. ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>288</b>
6.1 РАЗБОРКА 07530-02200 МКII .....	288
6.2 РАЗБОРКА 07532-02200 МКII .....	290
6.3 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07530-02200 МКII .....	293
6.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07530-02200 МКII.....	294
6.5 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07532-02200 МКII .....	295
6.6 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07532-02200 МКII.....	296
6.7 УСИЛИТЕЛЬ 07531-02200 — ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	297
6.8 УСИЛИТЕЛЬ 07531-02200.....	298
6.9 ЗОЛОТНИКОВЫЙ КЛАПАН 07005-00590 — ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	300
6.10 ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ .....	300
6.11 ЗОЛОТНИКОВЫЙ КЛАПАН 07005-00590 — ИНФОРМАЦИЯ О ЗАПАСНЫХ ЧАСТЯХ .....	301
<b>7. ПРОКАЧКА.....</b>	<b>302</b>
7.1 ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАСЛЕ .....	302
7.2 ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МАСЛА HUSPIN VG 32 И AWS 32 .....	302
7.3 ПРОЦЕДУРА ПРОКАЧКИ.....	302
<b>8. ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....</b>	<b>303</b>
<b>9. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС .....</b>	<b>305</b>
<b>10. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ СОЕДИНЕННОГО КОРОЛЕВСТВА .....</b>	<b>306</b>
<b>11. ЗАЩИТИТЕ СВОИ ВЛОЖЕНИЯ!.....</b>	<b>307</b>



Перед введением данного инструмента в эксплуатацию необходимо прочесть настоящее руководство пользователя, обращая особое внимание на технику безопасности.



Всегда используйте ударостойкие защитные очки при работе с инструментом. Степень необходимой защиты надо оценивать для каждого использования.







Используйте средства защиты органов слуха согласно инструкциям работодателя и правилам охраны труда и техники безопасности.



Использование инструмента может быть опасным для оператора, например, имеется риск раздробления рук, ударов, порезов, получения ссадин и ожогов. Надевайте подходящие перчатки для защиты рук.

## 1. ОПРЕДЕЛЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Ниже описывается уровень опасности, обозначаемый каждым из предупреждений. Прочитайте руководство и обратите внимание на эти символы.

-  **ОПАСНО!** Обозначает опасную ситуацию, которая неизбежно приведет к серьезной травме или смертельному исходу в случае несоблюдения соответствующих мер безопасности.
-  **ОСТОРОЖНО!** Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, в случае несоблюдения соответствующих мер безопасности, может привести к серьезной травме или смертельному исходу.
-  **ВНИМАНИЕ!** Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, в случае несоблюдения соответствующих мер безопасности, может стать причиной травм средней или легкой степени тяжести.
-  **ВНИМАНИЕ!** При использовании без условного обозначения указывает на потенциально опасную ситуацию, которая в случае несоблюдения соответствующих мер безопасности может привести к повреждению оборудования.

**Неправильное обращение или обслуживание данного продукта может привести к серьезным травмам и повреждению имущества. Перед началом эксплуатации данного инструмента необходимо прочесть все предупреждения и инструкции по эксплуатации. При использовании механических инструментов необходимо соблюдать основные меры предосторожности, чтобы избежать риска травм.**

### СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

#### 1.1 ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- Прочитайте и усвойте все правила техники безопасности касательно всех рисков перед установкой, эксплуатацией, ремонтом, техническим обслуживанием, заменой дополнительных принадлежностей или работой рядом с инструментом. Несоблюдение данного требования может привести к серьезной травме.
- Установкой, регулировкой и эксплуатацией инструмента должны заниматься только квалифицированные и обученные операторы.
- Данный инструмент разрешается использовать только для установки потайных заклепок STANLEY Engineered Fastening.
- Совместно с данным инструментом разрешается использовать только части, крепежные элементы и дополнительные принадлежности, рекомендованные производителем.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ вносить какие-либо изменения в конструкцию инструмента. Изменения могут снизить эффективность мер безопасности и повысить риски для оператора. Любое внесение изменений в конструкцию инструмента, выполненное клиентом самостоятельно, является ответственностью клиента и аннулирует настоящую гарантию.
- Не выбрасывайте правила техники безопасности; передайте их оператору.
- Не используйте инструмент, если он поврежден.
- Перед использованием проверьте, нет ли заклинивания движущих деталей, нет ли повреждения деталей и других условий, которые влияют на работу инструмента. В случае обнаружения повреждений, прежде чем приступить к эксплуатации инструмента, его нужно отремонтировать. Перед эксплуатацией снимите регулировочные или гаечные ключи.
- Инструменты следует периодически проверять на сохранность и читаемость значений и маркировок, требуемых данной частью ISO 11148. При необходимости замены этикеток с маркировками, сотрудник/пользователь должен обратиться за запасными к производителю.
- Для обеспечения правильной работы инструмента обученный персонал должен осуществлять своевременное обслуживание и проверку состояния инструмента. Любые работы по разборке инструмента должен выполнять только соответствующим образом обученный персонал. Запрещается разбирать инструмент без ознакомления с инструкциями по обслуживанию.



## 1.2 РИСК ЛЕЯЩИХ ПРЕДМЕТОВ

- Перед выполнением каких-либо операций по обслуживанию инструмента или его регулировке, снятию или установке узла наконечника или дополнительных принадлежностей, отключите инструмент от подачи воздуха.
- Имейте в виду, что поломка заготовки или дополнительной принадлежности или даже самого вставленного инструмента может привести к появлению высокоскоростных летящих предметов.
- Всегда используйте ударостойкие защитные очки при работе с инструментом. Степень необходимой защиты надо оценивать для каждого использования.
- Также необходимо оценить риски для окружающих.
- Убедитесь, что заготовка надежно закреплена.
- Убедитесь, что средства защиты от выброса крепежного элемента и/или сердечник установлены на место и находятся в рабочем состоянии.
- Предупреждайте возможный выброс сердечника из передней части инструмента.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ направлять инструмент на людей.

## 1.3 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

- Использование инструмента может подвергнуть руки оператора опасностям, например раздроблению, ударам, порезам, ссадинам и нагреву. Надевайте подходящие перчатки для защиты рук.
- Операторы и технический персонал должны быть физически способны справиться с размером, массой и мощностью инструмента.
- Правильно удерживайте инструмент, будьте готовы противодействовать нормальному или резким внезапным движениям. Работайте обеими руками.
- Следите за тем, чтобы рукоятки инструмента были сухими, чистыми и не испачканными маслом и смазочными материалами.
- Сохраняйте устойчивое положение тела и крепко стойте на ногах при работе с инструментом.
- Отпустите пусковое устройство при перебое гидравлического питания.
- Используйте только смазки, рекомендованные производителем.
- Контакт с гидравлической жидкостью следует избегать. Тщательно промойте место попадания жидкости на кожу, чтобы снизить возможность возникновения высыпаний.
- Паспорта безопасности материалов для всех гидравлических жидкостей и смазок можно запросить у поставщика инструмента.
- Избегайте нахождения в неподходящих позах, так как они, скорее всего, не позволят противодействовать нормальному или неожиданному движению инструмента.
- Если инструмент закреплен на подвеске, убедитесь в надежности крепления.
- Учитывайте риск раздробления или защемления, если оборудование держателя не установлено.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать инструмент со снятым корпусом держателя.
- Перед началом работы с инструментом убедитесь, что в месте работы достаточно пространства для рук оператора.
- При переноске инструмента с одного места на другое, соблюдайте осторожность, чтобы случайно не нажать на пусковой механизм инструмента.
- Не роняйте инструмент и не используйте его вместо молотка.
- Следите за тем, чтобы отработанные сердечники заклепок не создавали опасности.

## 1.4 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ПОВТОРЯЮЩИМИСЯ ДВИЖЕНИЯМИ

- При использовании инструмента, оператор может ощутить дискомфорт ладоней, рук, плеч, шеи или других частей тела.
- При использовании инструмента, оператору следует принять удобное положение, при этом твердо стоя на ногах и избегая неудобных или неустойчивых поз. Оператору следует менять позу во время продолжительной работы, так как это может помочь предотвратить дискомфорт и усталость.
- Если оператор испытывает постоянный или периодический дискомфорт, боль, пульсацию, гудение, покалывание, жжение или скованность, то эти предупредительные сигналы не следует игнорировать. Оператор должен доложить об этом работодателю и обратиться за помощью к квалифицированному медицинскому работнику.

## 1.5 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ПРИНАДЛЕЖНОСТЯМИ

- Отключите инструмент от подачи воздуха перед установкой или снятием узла наконечника или принадлежностей.
- Используйте только размеры и типы принадлежностей и расходных материалов, рекомендованные производителем инструмента; не используйте другие типы или размеры принадлежностей или расходных материалов.

## 1.6 РИСКИ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

- Скольжение, спотыкание и падение являются основными причинами травм на рабочем месте. Следите за скользкими поверхностями, создаваемыми использованием инструмента, а также рисками спотыкания, создаваемыми воздушными или гидравлическими шлангами.

- Находясь в незнакомой среде, действуйте осторожно. Возможно присутствие скрытых опасностей, например, электропроводки или других технических коммуникаций.
- Инструмент не предназначен для использования в потенциально взрывоопасной среде и не оснащен изоляцией для предотвращения удара электрическим током.
- Убедитесь, что рядом нет электрических кабелей или газопроводов и т. п., которые могут создать опасную ситуацию при повреждении инструментом.
- Выбирайте одежду правильно. Не носите свободную одежду и ювелирные украшения. Следите за тем, чтобы волосы, одежда и перчатки не попадали под движущиеся детали. Возможно наматывание свободной одежды, ювелирных изделий и длинных волос на движущиеся детали.
- Следите за тем, чтобы отработанные сердечники заклепок не создавали опасности.

### 1.7 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ШУМОМ

- Высокий уровень шума без использования надлежащей защиты может привести к полной потере слуха и прочим проблемам, таким как тиннитус (звон, гудение, свист или жужжание в ушах). Поэтому, важно выполнить оценку рисков и использовать соответствующие средства снижения этих опасностей.
- Соответствующие средства снижения риска могут включать в себя использование амортизирующих материалов для предотвращения «звона» заготовок.
- Используйте средства защиты органов слуха согласно инструкциям работодателя и правилам охраны труда и техники безопасности.
- Эксплуатацию и техническое обслуживание инструмента следует выполнять в соответствии с инструкциями, чтобы избежать ненужного повышения уровня шума.

### 1.8 РИСКИ, СВЯЗАННЫЕ С ВИБРАЦИЕЙ

- Воздействие вибрации может привести к повреждениям нервной системы и системы кровообращения рук и ног.
- Носите теплую одежду при работе в холодную погоду и держите руки теплыми и сухими.
- Если вы испытываете онемение, покалывание, боль или побледнение кожи на пальцах или руках, прекратите использование инструмента, доложите об этом работодателю и обратитесь к врачу.
- Везде, где это возможно, поддерживайте инструмент с помощью стола, натяжного инструмента или стабилизатора, так как это позволяет облегчить усилие, необходимое для поддержки инструмента.

### 1.9 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОПНЕВМАТИЧЕСКИХ И ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

- Рабочее давление не должно превышать 7 бар (100 фунтов на квадратный дюйм).
- Воздух под давлением может привести к серьезным травмам.
- Не оставляйте рабочий инструмент без внимания. Отсоединяйте шланг подачи воздуха, если инструмент не используется, а также перед заменой дополнительных принадлежностей или ремонтом.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ направлять отверстие отвода воздуха коллектора сердечников заклепок на оператора и других лиц. Не направляйте воздушный поток на себя или кого-либо еще.
- Сорвавшиеся шланги могут привести к серьезным травмам. Всегда проверяйте шланги и фитинги на предмет повреждений или ослабления.
- Перед эксплуатацией проверьте воздухопроводы на наличие повреждений, а также проверьте надежность соединений. Не роняйте тяжелые предметы на шланги. Острые предметы могут нанести при падении внутренние повреждения, которые приведут к преждевременному выходу шланга из строя.]
- Холодный воздух следует направлять в сторону от рук.
- При использовании универсальных скручиваемых муфт (зубчатых муфт) необходимо устанавливать фиксаторы и использовать предохранительные тросы для предотвращения возможных неисправностей соединений от шланга к инструменту или от шланга к шлангу.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ поднимать заклепочник за шланг. Поднимайте заклепочник только за рукоятку.
- Не закрывайте вентиляционные отверстия инструмента.
- Следите за тем, чтобы в гидравлической системе не было грязи и прочих инородных веществ, так как это приведет к поломке инструмента.
- Масло под давлением может привести к серьезным травмам.
- Перед эксплуатацией, проверьте гидравлические шланги на наличие повреждений. Все гидравлические соединения должны быть чисты, полностью вставлены и затянуты перед работой. Не роняйте тяжелые предметы на шланги. Острые предметы могут стать причиной внутренних повреждений шланга при падении.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ тянуть или перемещать гидравлический насосный блок за шланги. Обязательно используйте рукоятку на устройстве.
- Используйте только чистое масло и оборудование для заправки.
- Допускается использование только рекомендуемых гидравлических жидкостей.
- Максимальная температура гидравлической жидкости на впуске должна составлять 100 °C (212 °F).

**▲ ОСТОРОЖНО!** Несмотря на то, что при нормальном и правильном использовании сердечника, естественно, происходит его износ и остаются отметины, необходимо регулярно проверять сердечник на чрезмерный износ и отметины, уделяя особое внимание диаметру головки, области захвата хвостовых губок, сильной точечной коррозии хвостовика и любым деформациям сердечника. Сердечники, которые выходят из строя во время использования, могут самопроизвольно вывалиться из инструмента. Заказчик несет ответственность за своевременную замену сердечников, до того как они будут чрезмерно изношены и до достижения максимального количества размещений. Свяжитесь с вашим представителем STANLEY Engineered Fastening, чтобы узнать это значение путем измерения материала и нагрузки на протяжку с помощью калиброванного измерительного инструмента.

**Политика STANLEY Engineered Fastening нацелена на непрерывное развитие и улучшение продукции, и мы оставляем за собой право вносить изменения в спецификацию любого изделия без предварительного уведомления.**

## 2. СПЕЦИФИКАЦИИ

### 2.1 СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА ТИПА 0753 МК II

<b>Давление воздуха</b>	Минимальное — максимальное	5–7 бар (70–100 фунт-сила на дюйм <sup>2</sup> )
<b>Необходимый свободный объем воздуха</b>	При 5,1 бар/75 фунт-сила/дюйм <sup>2</sup>	2,6 л (0,09 фут. <sup>3</sup> )
<b>Ход</b>	Мин.	30,0 мм (1,18 дюйма)
<b>Сила втягивания</b>	При 5,5 бар/80 фунт-сила/дюйм <sup>2</sup>	3,89 кН (875 фунт-сила)
<b>Время цикла</b>	Приблизительно	1 секунда
<b>Масса</b>	Пистолетный	1,2 кг (2,64 фунта)

### 2.2 СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ УСИЛИТЕЛЯ 07531

<b>Давление воздуха</b>	Минимальное — максимальное	5–7 бар (70–100 фунт-сила на дюйм <sup>2</sup> )
<b>Соотношение усиления</b>		32:1

Значения шума, определенные согласно методам контроля шума ISO 15744 и ISO 3744.		0753
Уровень акустической мощности по кривой A в дБ(A), $L_{WA}$	Погрешность шума: $k_{WA} = 2.3$ дБ(A)	85.7 дБ(A)
Уровень акустического давления по кривой A на рабочей станции дБ(A), $L_{pA}$	Погрешность шума: $k_{pA} = 2.3$ дБ(A)	74.8 дБ(A)
Уровень акустического давления пиковой эмиссии по кривой C в дБ(C), $L_{pC}$ , пик	Погрешность шума: $k_{pC} = 2.5$ дБ(C)	97.9 дБ(C)
Значения вибрации, определенные согласно методам испытаний на вибрации согласно ISO 20643 и ISO 5349		0753
Уровень эмиссии вибрации, $a_{hd}$ :	Погрешность вибрации: $k = 0.19$ м/с <sup>2</sup>	0.73 м/с <sup>2</sup>
Заявленные значения эмиссии вибрации в соответствии с требованиями EN 12096		

### 3. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Пневматический инструмент типа 0753 MkII предназначен для установки крепежных элементов скоростной установки Stanley Engineered Fastening (кроме Avlug® 1/16 дюйма), что идеально подходит для серийной сборки на поточных линиях, позволяя использовать инструмент в широком спектре видов применений во всех областях промышленности.

Ручной инструмент и усилитель были испытаны как отдельные устройства и вместе. Их можно использовать только вместе и ни для каких других целей. См. «Ввод в эксплуатацию» на стр. 282 получения подробной информации о подключении.

Обе модели, 07530 MkII и 07532 MkII, представляют собой легкие ручные инструменты. Единственное их отличие заключается в месте подключения шланга. Верхнее подключение на инструменте 07532 MkII позволяет подвешивать его на дополнительной монтажной плите, см. рисунок напротив. Номера деталей указаны для заказа всего инструмента, включая усилитель и все шланги, но без носового оборудования.

Номер пистолета для модели 07530 MkII — 07530-02200, а для модели 07532 MkII — 07532-02200. См. сборочные чертежи на стр. 292-296.

Обе модели устанавливают те же крепежные элементы и обе способны устанавливать большинство крепежных элементов для автоматической установки, как показано в таблице ниже.

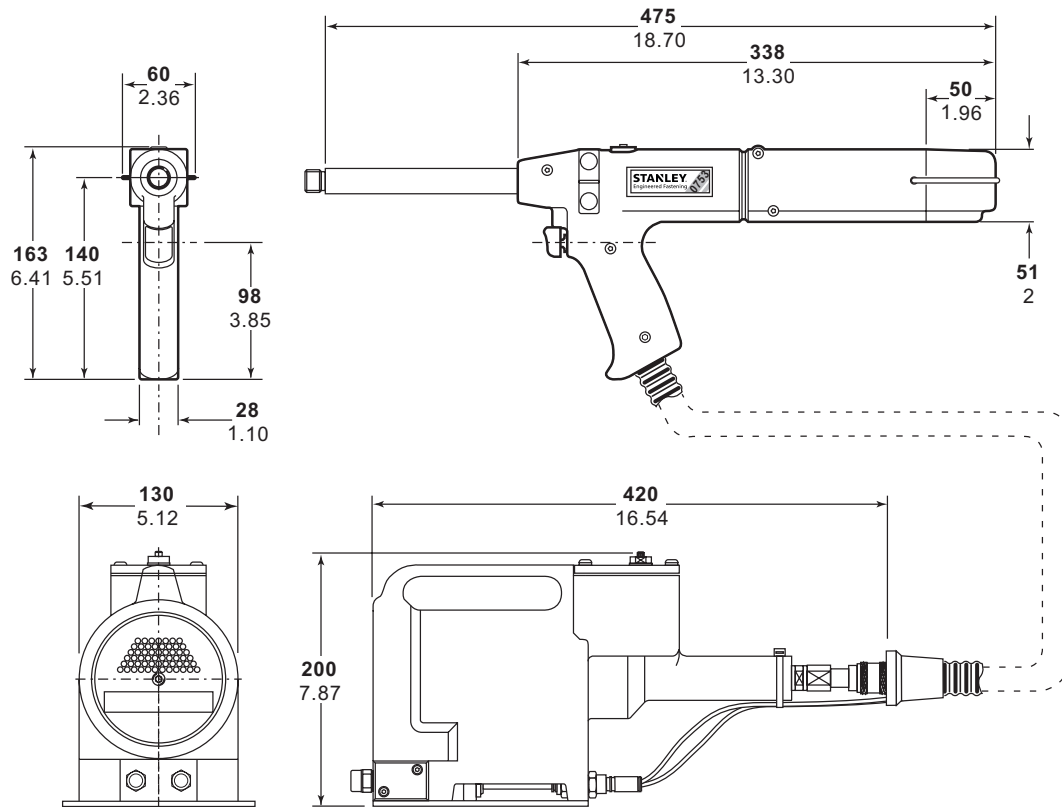
Обе модели используют наконечник того же типа. При выборе подходящих компонентов для крепежных элементов необходимого типа и размера, обязательно обратитесь к руководству по дополнительным принадлежностям (07900-09508).

**НЕ** используйте в условиях повышенной влажности или близости от легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

НАЗВАНИЕ КРЕПЕЖНОГО ЭЛЕМЕНТА	РАЗМЕР КРЕПЕЖНОГО ЭЛЕМЕНТА											
	3/32 дюйма	1/8 дюйма	5/32 дюйма	3/16 дюйма	1/4 дюйма	2,5 мм 2,8 мм	3 мм	3,5 мм	4 мм	6 мм	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

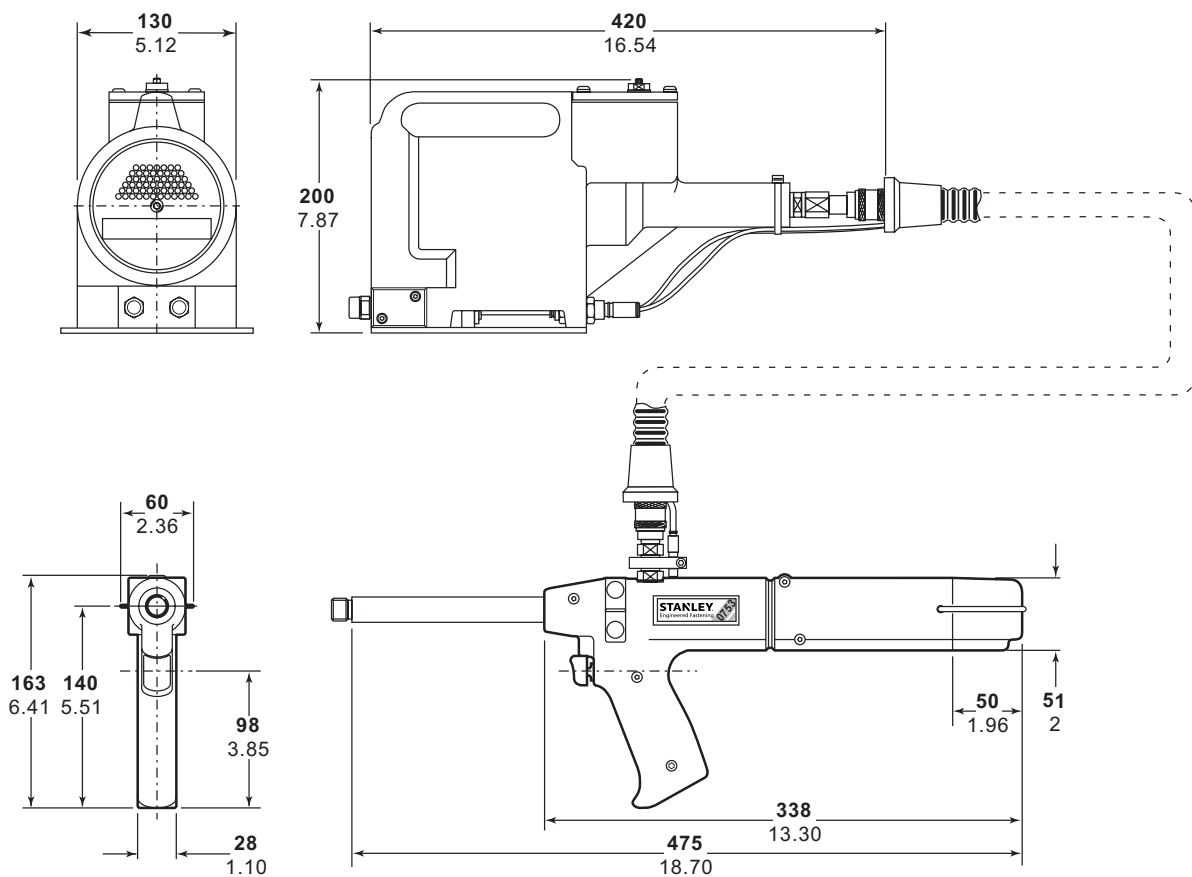
### 3.1 РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА — МОДЕЛЬ 07530 МКII

Номер детали 07530-02100



### 3.2 РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА — МОДЕЛЬ 07532 МКII

Номер детали 07532-02100



Размеры, выделенные **жирным шрифтом**, приведены в миллиметрах. Все прочие размеры приведены в дюймах.

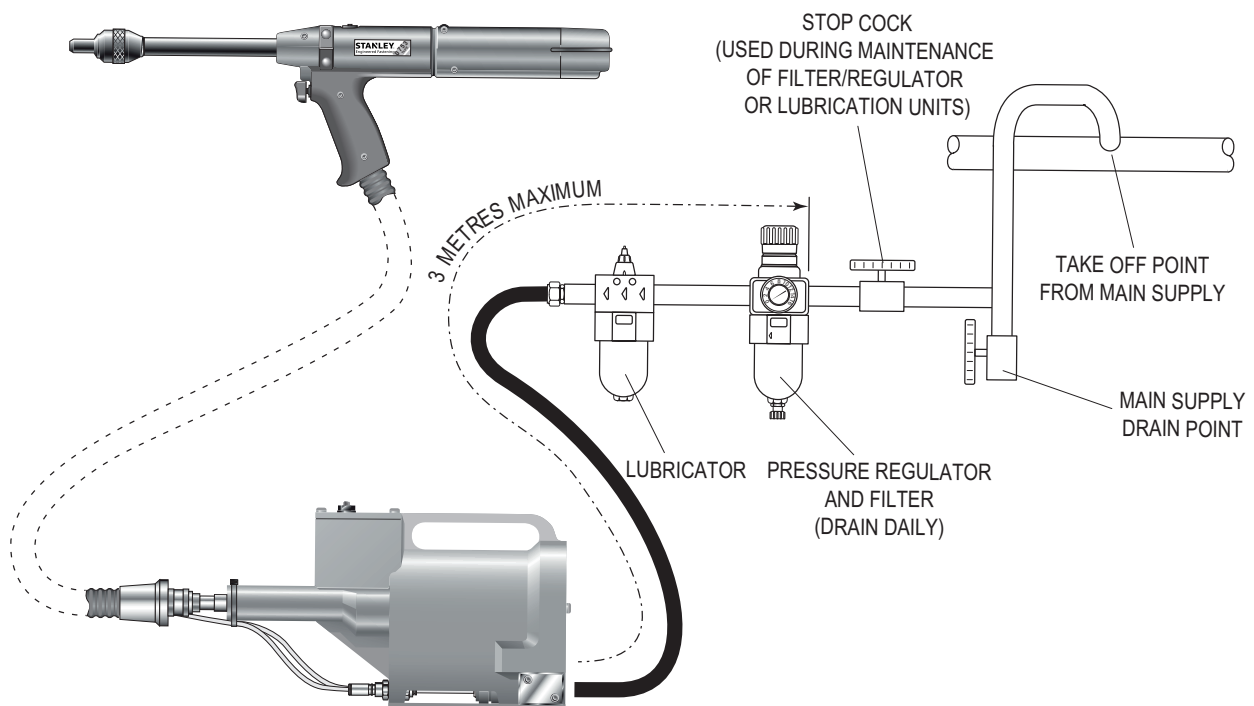
## 4. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 4.1 ПОДАЧА ВОЗДУХА

Для всех инструментов необходима подача воздуха с оптимальным давлением 5,5 бар. Рекомендуем использовать регуляторы давления и системы автоматической смазки/фильтрации на источнике подачи воздуха. Чтобы обеспечить максимальный срок службы инструмента и минимальные затраты времени на техническое обслуживание, их следует устанавливать не дальше 3 м от инструмента (см. схему ниже).

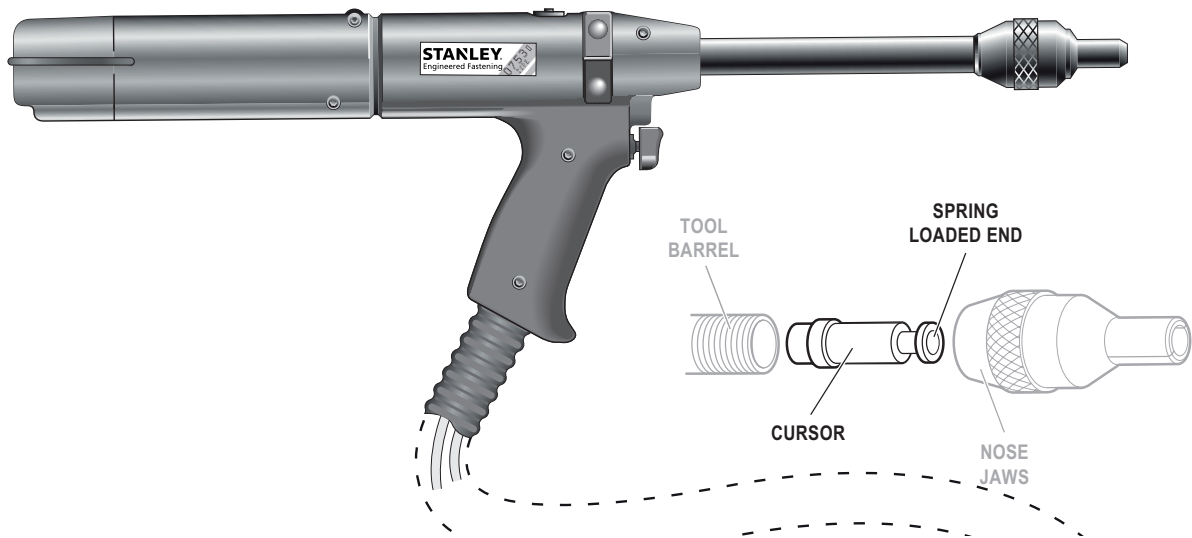
Минимальное эффективное рабочее давление воздушных шлангов должно составлять 150 % от максимального давления системы или 10 бар, в зависимости от большего значения. Пневматические шланги должны быть маслостойкими, износоустойчивыми и, в случае, если условия эксплуатации могут привести к повреждению шлангов, армированными. Все воздушные шланги должны обладать внутренним диаметром НЕ МЕНЕЕ 6,4 мм или 1/4 дюйма.

Подробное ежедневное обслуживание см. на стр. 286.



Следуйте нижеприведенным шагам при подключении инструмента к усилителю и главному источнику воздуха:

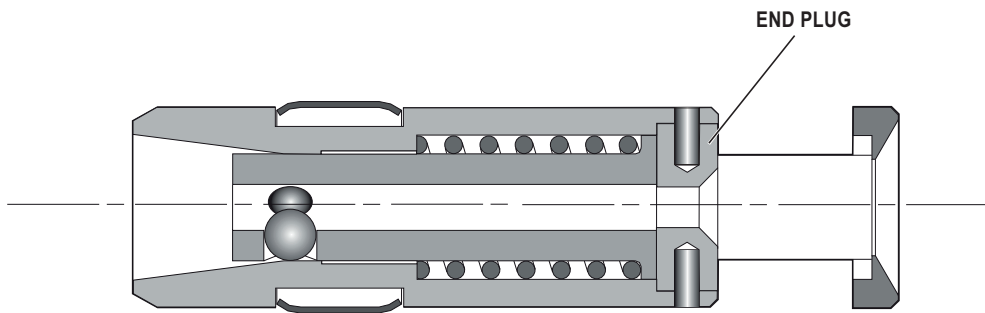
- Вставьте конец большего гидравлического шланга от инструмента в быстроразъемное соединение на конце усилителя.
- На передней стороне усилителя:
  - Вставьте синюю пневмолинию (наружный диаметр 4 мм) в переходник, который находится в левом переборочном разьеме.
  - Вставьте черную пневмолинию (наружный диаметр 4 мм) в пластмассовую манжету правого переборочного разьема.
- Установите пневматический шланг между штыревым разьемом в задней части усилителя и главным источником воздуха.



Для справки существует три различных вида механических курсоров:

- 07271-01100      Используется для стандартных и одноразовых мундштуков  $\frac{5}{32}$  дюйма
- 07279-05843      Используется для одноразовых мундштуков  $\frac{1}{8}$  дюйма
- 07279-05845      Используется для одноразовых мундштуков  $\frac{3}{16}$  дюйма

Разница в вышеуказанных сборках заключается во внутреннем диаметре торцевой заглушки.



Они имеют цветовую кодировку, см. ниже:

МЕХАНИЧЕСКИЙ КУРСОР, НОМЕР ДЕТАЛИ	ТОРЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА, НОМЕР ДЕТАЛИ	ЦВЕТ	ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ (мм)
07271-01100	07150-00402	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	2,7
07279-05843	07159-05844	ЗОЛОТО	2,2
07279-05845	07159-05846	СЕРЕБРО	3,3



## 4.2 КУРСОР

### ВАЖНО!

**Если курсор установлен неправильно, подача крепежных элементов будет невозможна.**

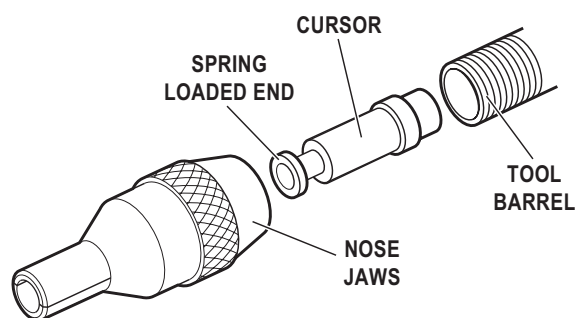
Хотя при поставке инструмента курсор в нем расположен правильно, мы рекомендуем проверить ориентацию курсора перед установкой оборудования держателя. Подпружиненный, слегка вогнутый конец курсора должен быть направлен в сторону передней части инструмента, как показано на рисунке.

При правильной установке курсор легко выскальзывает из барреля, когда сердечник вставлен в его центр, а затем отводится назад.

Чтобы изменить ориентацию курсора, выполните следующие действия:

Номера позиций, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к сборочному чертежу и перечню деталей для 07530-02200 MkII на стр. 292-294. Для типа 07532-02200 MkII процедура такая же, но номера деталей следует см. на сборочном чертеже и в перечне деталей на стр. 295-296.

- Извлеките фиксатор **47** и снимите торцевую крышку **38**.
- С помощью шестигранного ключа, выверните один винт с цилиндрической головкой **44**, обеспечив таким образом выход оставшегося воздуха. Выверните второй винт с цилиндрической головкой **44**.
- Извлеките заднюю пробку **46**.
- Извлеките узел поршня хвостовых губок **14** вместе с губками **9**.
- Поднимите и извлеките пружину **13** и корпус губок **8**.
- Вставьте сердечник в отверстие задней части барреля **25**, пока он не будет выступать из передней части барреля, затем вытяните сердечник вместе с курсором с передней части.
- Для установки компонентов на место действуйте в обратном порядке.
- Вставьте правильно расположенный узел механического курсора **5** в переднюю часть ствола.



## 4.3 ЗАРЯДКА И ПЕРЕЗАРЯДКА ИНСТРУМЕНТА

### ВАЖНО!

**Процедуры зарядки инструмента и установки оборудования держателя нераздельны.**

Собранный инструмент или система, как правило, поставляются со всем оборудованием держателя для установки крепежных элементов.

Для определения компонентов оборудования держателя или для выбора правильных элементов см. раздел оборудования держателя в руководстве по принадлежностям (07900-09508).

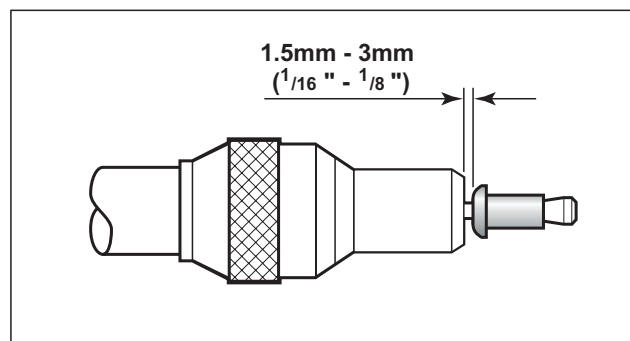
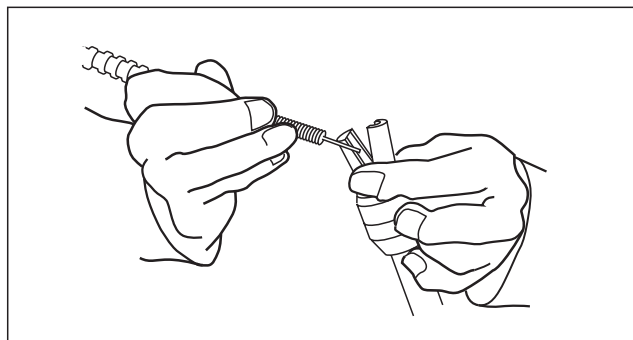
Если ваш инструмент поставляется с носовыми губками, сердечниками и пружинами-толкателями, перейдите к зарядке инструмента и установке оборудования держателя, как показано на обратной стороне листа.

Номера позиций, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к сборочному чертежу и перечню деталей для 07530-02200 MkII на стр. 292-294. Для типа 07532-02200 MkII процедура такая же, но номера деталей следует см. на сборочном чертеже и в перечне деталей на стр. 295-296.



### Зарядка инструмента

- Подключите подачу воздуха на инструмент.
- Откройте хвостовые губки **9**, удерживающие сердечник, выключив переключатель хвостовых губок (позиции **26** и **30**).
- Наверните выбранные носовые губки на ствол **25** инструмента.
- Вставьте сердечник в хвостовую часть крепежного элемента с помощью подвески из бумаги.
- Установите на сердечник пружину-толкатель с правильной ориентацией, как показано в руководстве по принадлежностям (номер детали 07900-09508).
- Захватив хвостовую часть сердечника, оторвите подвеску из бумаги вокруг крепежных элементов.
- Раскройте носовые губки либо путем вращения наружного кольца на кулачковых губках, либо выталкиванием концов губки наружу, как показано на рисунке слева внизу.
- Вставьте предварительно собранный сердечник, пружину-толкатель и крепежные элементы в носовые губки до тех пор, пока первый крепежный элемент не будет выступать из носовых губок.
- Закройте носовые губки и отрегулируйте их так, чтобы первый крепежный элемент выступал на 1,5–3 мм ( $1/16$ – $1/8$  дюйма), как показано на рисунке справа внизу.
- Закройте хвостовые губки, чтобы обеспечить захват сердечника, включив переключатель хвостовых губок (позиции **26** и **30**).



### Перезарядка инструмента

- Откройте хвостовые губки **9** инструмента.
- Раскройте носовые губки и вытяните пустой сердечник и пружину-толкатель из инструмента.
- Перезарядите инструмент следуя инструкциям выше, начиная с этапа.

## 4.4 ПРОЦЕДУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ

### ВАЖНО!

**Перед эксплуатацией инструмента обязательно проверьте правильность ориентации курсора и установки оборудования держателя.**

- Вставьте выступающий из носовых губок крепежный элемент в отверстия материала полностью и убедитесь, что инструмент установлен под прямым углом.
- Нажмите на пусковой выключатель, не отпуская его. Головка сердечника протягивается через крепежный элемент, устанавливая его в заготовку.
- Снимите инструмент.
- Отпустите пусковой выключатель. Следующий крепежный элемент автоматически подается в носовые губки и готов к установке.

## 4.5 РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Все оборудование держателя, сердечники, пружины-толкатели и прочие принадлежности приведены в руководстве по принадлежностям (номер детали 07900-09508).

Номера позиций, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к сборочному чертежу и перечню деталей для 07530-02200 MkII на стр. 292-294. Для типа 07532-02200 MkII процедура такая же, но номера деталей следует см. на сборочном чертеже и в перечне деталей на стр. 295-296.

## 5. ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Для корректной работы инструмента необходимо выполнять его регулярное обслуживание, а также проводить комплексную проверку каждый год или через каждые 500 000 циклов, в зависимости от того, что наступит ранее.

### ВАЖНО!

**Работодатель несет ответственность за обеспечение передачи инструкций по техническому обслуживанию соответствующему персоналу.**

**Оператор не должен заниматься техническим обслуживанием или ремонтом инструмента в отсутствие соответствующего обучения.**

### 5.1 ЕЖЕДНЕВНО

- Ежедневно перед использованием или при введении инструмента в эксплуатацию. Добавьте несколько капель чистого смазочного масла в воздухозаборник усилителя, если система подачи воздуха не оборудована замазывающим устройством. Если инструмент постоянно используется, пневматический шланг необходимо отключать от источника подачи воздуха и смазывать каждые два или три часа.
- Проверьте на наличие утечек воздуха и масла. Изношенные или поврежденные шланги и соединения следует заменять.
- Если на регулятор давления не установлен фильтр, после каждого отключения шланга подачи воздуха необходимо прочищать шланг, чтобы избавиться от загрязнений. Если фильтр установлен, опустошите его.
- Убедитесь, что установлено правильное оборудование держателя.
- Регулярно проверяйте сердечники на предмет повреждений, следя за количеством размещений (ознакомьтесь с правилами техники безопасности на стр. 276–278).

### 5.2 ЕЖЕНЕДЕЛЬНО

- Выполняйте все указанные выше процедуры ежедневного обслуживания.
- Снимайте, проверяйте, очищайте и смазывайте хвостовые губки (см. «Цилиндр хвостовых губок» в разделе «Техническое обслуживание» на стр. 288).
- Проверьте уровень масла в блоке усилителя и убедитесь, что он находится на уровне в примерно 12 мм (1/2 дюйма) ниже прозрачной крышки.

**⚠ ВНИМАНИЕ!** Никогда не пользуйтесь растворителями или другими сильнодействующими химическими веществами для чистки неметаллических частей инструмента. Эти химические вещества могут ухудшить свойства материалов, примененных в данных деталях

### 5.3 ЛИТИЕВАЯ СМАЗКА С МОЛИБДЕНОМ EP 3753. ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Смазку можно заказать в виде одного изделия, номер детали приведен в комплекте для технического обслуживания на стр. 287.

#### Первая помощь

##### КОЖА

Поскольку смазка является полностью водостойкой, ее лучше удалить одобренным эмульсированным средством для мытья кожи.

##### ПОПАДАНИЕ ВНУТРЬ

Дайте пострадавшему выпить 30 мл гидроксида магния, предпочтительно вместе со стаканом молока.

##### ГЛАЗА

Раздражает, но причиняет вреда. Промойте водой и обратитесь за медицинской помощью.

#### Возгорание

ТЕМПЕРАТУРА ВОСПЛАМЕНЕНИЯ: выше 220 °С.

Не считается горючей.

Подходящие средства пожаротушения: CO<sub>2</sub>, хладон или водный туман при достаточно опытном операторе.

#### Окружающая среда

Соскоблите для сжигания или утилизации на подходящей площадке.

#### Обращение

Используйте защитный крем или маслостойкие перчатки

#### Хранение

Храните вдали от источников тепла и окислителей.

#### 5.4 КОМПЛЕКТ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Рекомендуем использовать комплект для технического обслуживания (номер детали 07900-05300) для всех работ по обслуживанию.

НАБОР ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ					
НОМЕР ДЕТАЛИ ЭЛЕМЕНТА	ОПИСАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	НОМЕР ДЕТАЛИ ЭЛЕМЕНТА	ОПИСАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
07900-00157	КУСАЧКИ ДЛЯ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ	1	07900-00352	КРЮК ДЛЯ СНЯТИЯ УПЛОТНЕНИЙ	1
07900-00006	ШПАТЕЛЬ	1	07900-00710	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАГЛУШЕК СТВОЛА	1
07900-00446	ЭКСТРАКТОР	1	07900-00725	ПАТРОН	1
07900-00603	ГУБКИ ДЛЯ ТИСОК ДЛЯ СТВОЛА	1	07900-00243	ОТВЕРТКА	1
07900-00520	ШТОК $\frac{3}{8}$ ДЮЙМА	1	07900-00717	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ УСИЛИТЕЛЯ	1
07900-00521	ШТОК $\frac{1}{4}$ ДЮЙМА	1	07900-00013	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ $\frac{1}{8}$ ДЮЙМА	1
07900-00602	СБОРОЧНЫЙ ПАТРОН УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА	1	07900-00617	УНИВЕРСАЛЬНАЯ СМАЗКА LOCTITE 574, 50 мл	1
07900-00595	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 18 мм	1	07900-00469	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 2,5 мм	1
07900-00434	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 32 мм	1	07900-00351	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 3 мм	1
07900-00237	ПОД РЕЗЬБУ ВИТВОРТА $\frac{3}{8}$ дюйма $\times$ $\frac{5}{16}$ дюйма ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	1	07900-00224	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 4 мм	1
07900-00012	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ $\frac{9}{16}$ ДЮЙМА $\times$ $\frac{5}{8}$ ДЮЙМА	1	07900-00225	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 5 мм	1
07900-00008	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ $\frac{7}{16}$ ДЮЙМА $\times$ $\frac{1}{2}$ ДЮЙМА	1	07992-00020	ЛИТИЕВАЯ СВЯЗКА С МОЛИБДЕНОМ EP 3753 В БАНКЕ, 80 г	1

Примечание. Размеры гаечных ключей измерены по сечению гайки или головки винта, если не указано иначе.

## 6. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Каждые 500 000 циклов, инструмент следует полностью разбирать, с использованием новых компонентов для замены изношенных, поврежденных или согласно рекомендациям. Все уплотнительные кольца и уплотнения следует обновить и смазать литиевой смазкой с молибденом EP 3753 перед обратной сборкой.

### ВАЖНО!

**Правила техники безопасности приведены на стр. 276–278.**

**Работодатель несет ответственность за обеспечение передачи инструкций по техническому обслуживанию соответствующему персоналу.**

**Оператор не должен заниматься техническим обслуживанием или ремонтом инструмента в отсутствие соответствующего обучения.**

Перед любой работой по техническому обслуживанию или разборкой обязательно отключите подачу воздуха, если в инструкции не указано иначе.

Рекомендуется проводить все работы по разборке в чистой среде.

Разборка 07530 MkII и 07532 MkII рассмотрены отдельно. Для 07530 MkII см. работы по разборке ниже, а для 07532 MkII — см. стр. 288–290. Номера позиций, выделенные жирным шрифтом, относятся к сборочным чертежам и перечням деталей для соответствующей модели на стр. 292–296.

Перед разборкой инструмента необходимо снять все носовое оборудование.

Для комплексного обслуживания инструмента рекомендуется разобрать подузлы в приведенном ниже порядке после отсоединения гидравлического шланга от блока усилителя, а пневмопровода — от клапана усилителя, тем самым отделив пистолетный блок от блока усилителя.

Перед техническим обслуживанием необходимо очистить машину от опасных веществ, которые могли отложиться на ней в ходе работы.

### 6.1 РАЗБОРКА 07530-02200 MKII

Для разборки 07532-02200 MkII см. стр. 290–292.

#### ЦИЛИНДР ХВОСТОВЫХ ГУБОК

- Вручную поднимите фиксатор **47** и снимите торцевую крышку **38**.
- С помощью шестигранного ключа\*, выверните один винт с цилиндрической головкой **44**, обеспечив таким образом выход оставшегося воздуха из цилиндра хвостовых губок. Выверните второй винт с цилиндрической головкой **44**.
- Извлеките заднюю пробку **46**.
- Извлеките пневматические компоненты хвостовых губок, включающие в себя узел поршня хвостовых губок **14**, пружину **13**, губки **9** и корпус губок **8**.
- Извлеките пробку из задней части узла поршня с помощью шестигранного ключа\* и стержня, вставленного в крупный паз в поворотном столе.
- Очистите поворотный стол с помощью перфоратора 4,7 мм (<sup>3</sup>/<sub>16</sub> дюйма) и замените пробку незастывающим герметиком, например универсальным герметиком Loctite 574.
- Снимите уплотнительное кольцо поршня **10**.
- С помощью шестигранного ключа, выверните все винты крепления молдинга рукоятки **34**, **39** и отверните гайки **33** от рукоятки инструмента.
- Зажмите ствол **25** в тисках, предварительно надев на них мягкие губки во избежание повреждений.
- С помощью накидного гаечного ключа\*, выверните заглушку ствола **7**, предварительно зафиксировав ствол **25** с помощью двустороннего гаечного ключа\*.
- Отсоедините проволочную трубку пневматических хвостовых губок **12** от блока переключателя **28** и вытяните цилиндр хвостовых губок **6** из инструмента.

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 295–296.

- Снимите уплотнительное кольцо **4**, противоконтактную полосу **15** и возвратную пружину ствола **16**.
- Длина пружины **13** в свободном состоянии должна составлять 38,1 мм (1,5 дюйма). При необходимости, замените.
- Покройте хвостовые губки литевой смазкой с молибденом перед сборкой.
- Соберите в порядке, обратном порядку разборки.

### ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОРШЕНЬ

- Снимите цилиндр хвостовых губок **6**, как описано ранее.
- Зажмите корпус **19** в тисках, предварительно надев на них мягкие губки во избежание повреждений, после чего снимите ограничитель хода **17**.
- Зажмите ствол **25** в тисках с мягкими губками, после чего вытяните корпус **19** из барреля **25** (при этом изнутри корпуса выйдет немного гидравлического масла).
- Аккуратно снимите поршень **18**, чтобы не повредить внутренний канал.
- Снимите уплотнение **3**.
- Уплотнение **1** затруднительно снять, не повредив его, но можно оставить на месте на время чистки (при условии, что оно не будет затронуто процедурой чистки). Тем не менее, если уплотнение **1** требуется заменить, выполните следующие действия:
- С помощью шпателя\*, извлеките уплотнение **1** из корпуса **19**, соблюдая осторожность, чтобы не повредить отверстия и каналы в корпусе. Извлеченное уплотнение **1** повторному использованию НЕ подлежит.
- Чтобы заменить уплотнение **1**, отвинтите узел гидравлического шланга **22** и установите узел воздуховыпускной пробки **2**, завинтив ее таким образом, чтобы внутренняя поверхность совпала с внутренним отверстием.
- Выворачивайте пробку для удаления воздуха до тех пор, пока внутренняя поверхность не окажется на одном уровне со внутренним каналом. Это обеспечив гладкий проход для установки нового уплотнения **1** через заднюю часть корпуса.
- Убедитесь, что уплотнение хорошо смазано и установлено в правильном направлении, открытым концом уплотнения по направлению к задним губкам.
- Выполните сборку в порядке, обратном порядку разборки.

### УЗЕЛ ПУСКОВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

- Для разборки/обслуживания узла, снимите крышки с инструмента, как описано ранее.
- Отсоедините все пневматические шланги от узла, соблюдая осторожность, чтобы не повредить его. Снимите узел.
- С помощью гаечного ключа\*, открутите зажимное приспособление **49** и снимите его. Удерживайте пружину на месте **50**.
- Снимите уплотнительное кольцо **53**, стараясь не повредить гнезда шпинделя **54** и зажимного приспособления **49**.
- Очистите и повторно соберите, используя новое уплотнительное кольцо **53**.
- Проверьте длину пружины **50**, которая должна составлять 12,7 мм (0,5 дюйма) в свободном состоянии, — при необходимости замените.
- Соберите в порядке, обратном порядку разборки.

### КЛАПАН ВКЛ./ВЫКЛ. ХВОСТОВЫХ ГУБОК

- Конструкция данного блока подразумевает минимум необходимого обслуживания на протяжении всего срока эксплуатации инструмента.
- При необходимости разобрать клапан, действуйте следующим образом:
- Отсоедините пневматический шланг от узла, соблюдая осторожность, чтобы не повредить его. Снимите узел.

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 295-296.

- С помощью шестигранного ключа\*, выверните узел крепления винта **27** к стволу **25** и снимите узел.
- С помощью отвертки\*, аккуратно извлеките хромированную зубчатую стопорную шайбу **26** из катушки пневматических хвостовых губок **29** и утилизируйте шайбу.
- Извлеките катушку пневматических хвостовых губок **29** из блока переключателя **28**.
- Действуя осторожно, чтобы не повредить катушку пневматических хвостовых губок **29**, снимите уплотнительные кольца **31**.
- Очистите катушку и установите новые уплотнительные кольца **31** с помощью сборочного патрона и вставьте катушку в блок переключателя **28** в правильном направлении.
- Установите новую хромированную зубчатую стопорную шайбу **26**, зажав ее в тисках с мягкими губками во избежание повреждений. НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ ИЗБЫТОЧНОЕ УСИЛИЕ.
- Выполните сборку в порядке, обратном порядку разборки.

#### ОБРАТНЫЙ КЛАПАН ДАВЛЕНИЯ ХВОСТОВОЙ ГУБКИ

- Обратный клапан **21** находится в рукоятке инструмента.
- Чтобы снять/заменить обратный клапан **21**, нажмите на фитинги перегородки и снимите синюю пластмассовую трубку **23** с обоих концов.
- При замене обратного клапана **21**, обратите внимание на ориентацию.

#### РУКОЯТКА И ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА

- Очистите и проверьте молдинги на предмет наличия трещин или других повреждений.

#### КУРСОР

- Периодически очищайте и смазывайте узел механического курсора **5** небольшим количеством легкого масла.

#### ВАЖНО!

**Регулярно проверяйте инструмент в ходе ежедневного и еженедельного обслуживания.  
После разборки инструмента ВСЕГДА выполняйте прокачку перед началом эксплуатации.**

## 6.2 РАЗБОРКА 07532-02200 МКII

Для разборки 07530-02200 MkII см. стр. 288–290.

#### ЦИЛИНДР ХВОСТОВЫХ ГУБОК

- Вручную поднимите фиксатор **54** и снимите торцевую крышку **45**.
- С помощью шестигранного ключа\*, выверните один винт с цилиндрической головкой **51**, обеспечив таким образом выход оставшегося воздуха из цилиндра хвостовых губок. Выверните второй винт с цилиндрической головкой **51**.
- Сдвиньте вперед заднюю пробку **53** к пружине **20** и быстро отпустите, чтобы задняя пробка **53** выпала.
- Извлеките пневматические компоненты хвостовых губок, включающие в себя узел поршня хвостовых губок **21**, пружину **20**, губки **16** и корпус губок **15**.
- Извлеките пробку из задней части узла поршня с помощью шестигранного ключа\* и стержня, вставленного в крупный паз в поворотном столе.
- Очистите поворотный стол с помощью перфоратора 4,7 мм ( $\frac{3}{16}$  дюйма) и замените пробку незастывающим герметиком, например универсальным герметиком Loctite 574.
- Снимите уплотнительное кольцо поршня **17**.
- С помощью шестигранного ключа, выверните все винты крепления молдинга рукоятки **41**, **46** и отверните гайки **40** от рукоятки инструмента.
- Зажмите ствол **31** в тисках, предварительно надев на них мягкие губки во избежание повреждений.
- С помощью накидного гаечного ключа\*, выверните заглушку ствола **14**, предварительно зафиксировав ствол **31** с помощью двустороннего гаечного ключа\*.

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 295–296.

- Отсоедините проволочную трубку пневматических хвостовых губок **19** от блока переключателя **35** и вытяните цилиндр хвостовых губок **12** из инструмента.
- Снимите уплотнительное кольцо **10**, противоконтактную полосу **22** и возвратную пружину ствола **13**.
- Длина пружины **20** в свободном состоянии должна составлять 38,1 мм (1,5 дюйма). При необходимости, замените.
- Покройте хвостовые губки литиевой смазкой с молибденом перед сборкой.
- Соберите в порядке, обратном порядку разборки.

### ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОРШЕНЬ

- Снимите цилиндр хвостовых губок **12**, как описано ранее.
- Зажмите корпус **25** в тисках, предварительно надев на них мягкие губки во избежание повреждений, после чего снимите ограничитель хода **23**.
- Зажмите ствол **31** в тисках с мягкими губками, после чего вытяните корпус **25** из барреля **31** (при этом изнутри корпуса выйдет немного гидравлического масла).
- Аккуратно снимите поршень **24**, чтобы не повредить внутренний канал.
- Снимите уплотнение **9**.
- Уплотнение **1** затруднительно снять, не повредив его, но можно оставить на месте на время чистки (при условии, что оно не будет затронуто процедурой чистки). Тем не менее, если уплотнение **1** требуется заменить, выполните следующие действия:
- С помощью шпателя\*, извлеките уплотнение **1** из корпуса **25**, соблюдая осторожность, чтобы не повредить отверстия и каналы в корпусе. Извлеченное уплотнение **1** повторному использованию НЕ подлежит.
- Для замены уплотнения **1**, отсоедините узел гидравлического шланга **63** и все связанные с ним воздухопроводы. Отвинтите самозакрывающуюся муфту **6**, снимите монтажную плиту **4** для подвески, отвинтите верхний шланг адаптера **2** и установите запасной узел воздуховыпускной пробки **30**, закрутив ее так, чтобы внутренняя поверхность находилась на уровне внутреннего отверстия.
- Выворачивайте пробку для удаления воздуха до тех пор, пока внутренняя поверхность не окажется на одном уровне со внутренним каналом. Это обеспечивая гладкий проход для установки нового уплотнения **1** через заднюю часть корпуса.
- Убедитесь, что уплотнение хорошо смазано и установлено в правильном направлении, открытым концом уплотнения по направлению к задним губкам.
- Выполните сборку в порядке, обратном порядку разборки.

### УЗЕЛ ПУСКОВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

- Для разборки/обслуживания узла, снимите крышки с инструмента, как описано ранее.
- Отсоедините все пневматические шланги от узла, соблюдая осторожность, чтобы не повредить его. Снимите узел.
- С помощью гаечного ключа\*, открутите зажимное приспособление **56** и снимите его. Удерживайте пружину на месте **57**.
- Снимите уплотнительное кольцо **60**, стараясь не повредить гнезда шпинделя **61** и зажимного приспособления **56**.
- Очистите и повторно соберите, используя новое уплотнительное кольцо **60**.
- Проверьте длину пружины **57**, которая должна составлять 12,7 мм (0,5 дюйма) в свободном состоянии, — при необходимости замените.
- Соберите в порядке, обратном порядку разборки.

### КЛАПАН ВКЛ./ВЫКЛ. ХВОСТОВЫХ ГУБОК

- Конструкция данного блока подразумевает минимум необходимого обслуживания на протяжении всего срока эксплуатации инструмента.

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 295–296.



- При необходимости разобрать клапан, действуйте следующим образом:
- Отсоедините пневматический шланг от узла, соблюдая осторожность, чтобы не повредить его. Снимите узел.
- С помощью шестигранного ключа\*, выверните узел крепления винта **34** к стволу **31** и снимите узел.
- С помощью отвертки\*, аккуратно извлеките хромированную зубчатую стопорную шайбу **33** из катушки пневматических хвостовых губок **36** и утилизируйте шайбу.
- Извлеките катушку пневматических хвостовых губок **36** из блока переключателя **35**.
- Действуя осторожно, чтобы не повредить катушку пневматических хвостовых губок **36**, снимите уплотнительные кольца **38**.
- Очистите катушку и установите новые уплотнительные кольца **38** с помощью сборочного патрона и вставьте катушку в блок переключателя **35** в правильном направлении.
- Установите новую хромированную зубчатую стопорную шайбу **33**, зажав ее в тисках с мягкими губками во избежание повреждений. НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ ИЗБЫТОЧНОЕ

#### УСИЛИЕ.

- Выполните сборку в порядке, обратном порядку разборки.

#### ОБРАТНЫЙ КЛАПАН ДАВЛЕНИЯ ХВОСТОВОЙ ГУБКИ

- Обратный клапан **26** находится в рукоятке инструмента.
- Чтобы снять/заменить обратный клапан **26**, нажмите на фитинги перегородки и снимите синюю пластмассовую трубку **27** с обоих концов.
- При замене обратного клапана **26**, обратите внимание на ориентацию.

#### РУКОЯТКА И ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА

- Очистите и проверьте молдинги на предмет наличия трещин или других повреждений.

#### КУРСОР

- Периодически очищайте и смазывайте узел механического курсора **11** небольшим количеством легкого масла.

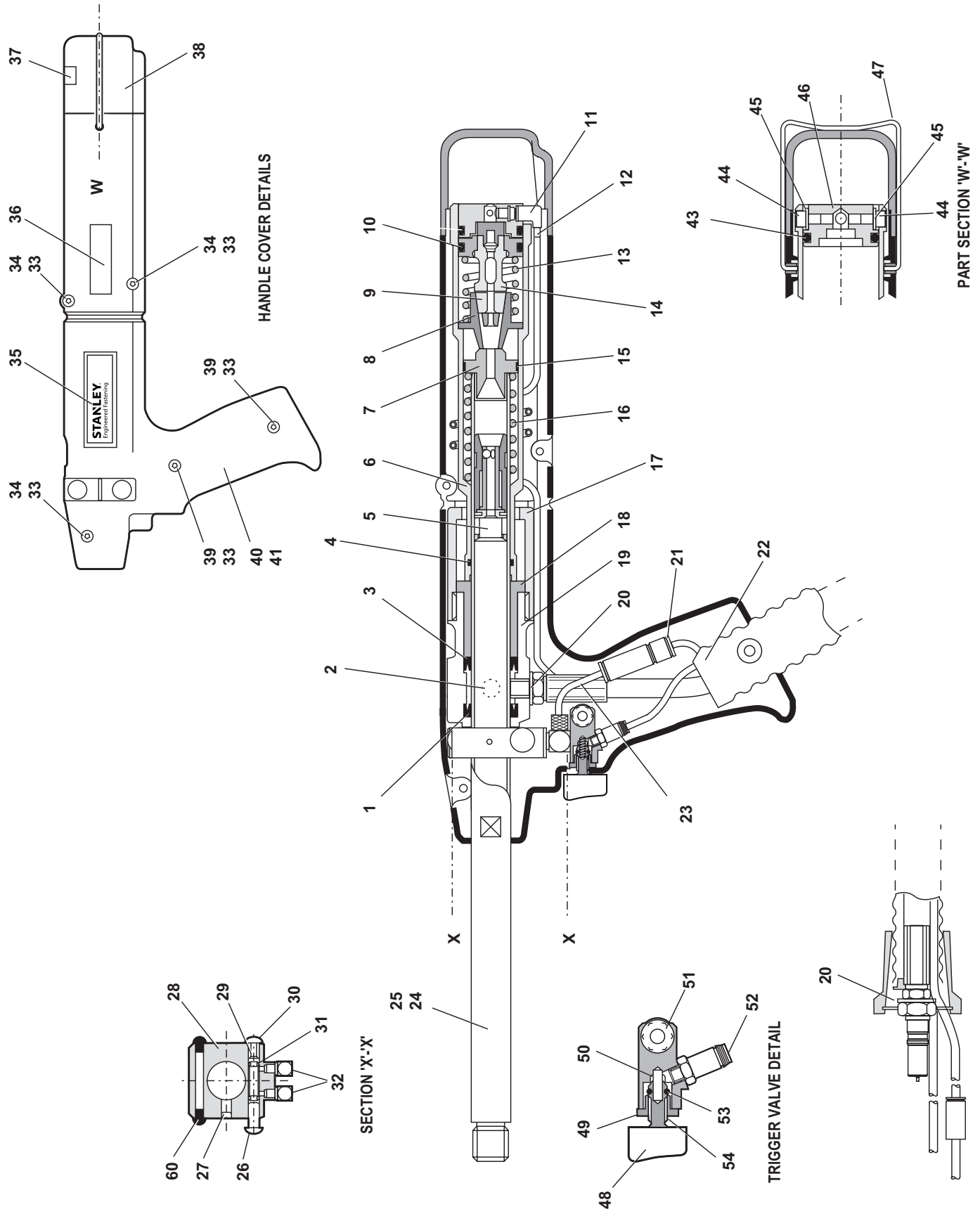
#### ВАЖНО!

**Регулярно проверяйте инструмент в ходе ежедневного и еженедельного обслуживания.  
После разборки инструмента ВСЕГДА выполняйте прокачку перед началом эксплуатации.**

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 295–296.



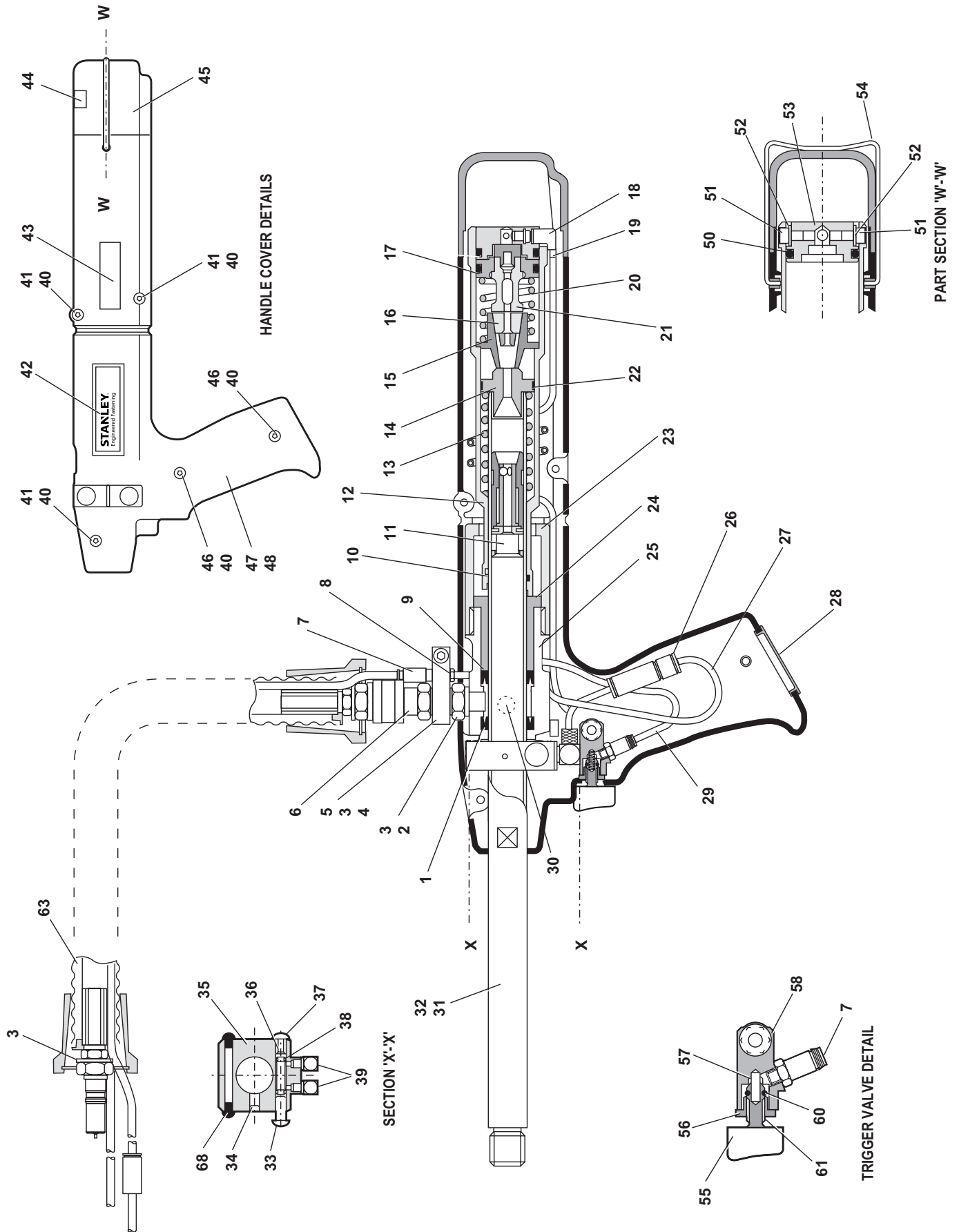
6.3 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07530-02200 МКII



## 6.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07530-02200 МКII

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ 07530-02200											
ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
1	07003-00237	УПЛОТНЕНИЕ (ФИКСИРОВАННОЕ)	1	-	30	07004-00059	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА 1/8 ДЮЙМА, ЧЕРНАЯ	1	-	1	-
2	07530-00500	УЗЕЛ ПРОБКИ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ВОЗДУХА (ПОЗ. 56-59)	1	-	31	07003-00121	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2	3	2	3
3	07003-00236	УПЛОТНЕНИЕ (ДИНАМИЧЕСКОЕ)	1	1	32	07005-01571	КОЛЕНЧАТЫЙ РАЗЪЕМ	2	-	2	-
4	07003-00167	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	1	33	07002-00134	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М4	5	-	5	-
5	07271-01100	УЗЕЛ МЕХАНИЧЕСКОГО КУРСОРА	1	-	34	07001-00401	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 X 10	3	-	3	-
6	07530-02207	ЦИЛИНДР ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	35	07530-02210	ЭТИКЕТКА	2	-	2	-
7	07530-02205	ЗАГЛУШКА СТВОЛА	1	-	36	07007-01504	НАКЛЕЙКА С МАРКИРОВКОЙ SE	1	-	1	-
8	07530-00208	КОРПУС ГУБОК	1	-	37	73200-02022	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА	1	-	1	-
9	07151-00403	ГУБКИ	2	2	38	07530-02603	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1	-	1	-
10	07003-00113	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	2	39	07001-00262	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 X 22	2	-	2	-
11	07005-01972	РЕЗЬБОВОЙ НИППЕЛЬ ТИПА L	1	-	40	07530-02601	ИЗМЕНЕННЫЙ МОЛДИНГ РУКОЯТКИ (СПРАВА)	1	-	1	-
12	07530-02211	ПРОВОЛОЧНАЯ ТРУБКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	41	07530-02602	ИЗМЕНЕННЫЙ МОЛДИНГ РУКОЯТКИ (СЛЕВА)	1	-	1	-
13	07154-00404	ПРУЖИНА	1	-	43	07003-00113	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	1	-
14	07530-02800	УЗЕЛ ПОРШНЯ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	44	07001-00504	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 X 6	2	2	2	2
15	07530-00206	ПРОТИВОКОНТАКТНАЯ ПОЛОСА	1	1	45	07002-00153	ПЛАСТМАССОВАЯ ШАЙБА М4	2	-	2	-
16	07490-03002	ВОЗВРАТНАЯ ПРУЖИНА СТВОЛА	1	-	46	07530-02213	ЗАДНЯЯ ПРОБКА	1	-	1	-
17	07530-00204	ОГРАНИЧИТЕЛЬ ХОДА	1	-	47	07530-02220	ЗАЖИМ	1	-	1	-
18	07530-00203	ПОРШЕНЬ	1	-	48	07007-00300	ПУСКОВАЯ КНОПКА	1	-	1	-
19	07530-02202	КОРПУС	1	-	49	07220-00803	ЗАЖИМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ	1	-	1	-
20	07003-00142	ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ BSP 1/8 ДЮЙМА	2	2	50	07125-00215	ПРУЖИНА	1	-	1	-
21	07005-01973	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН	1	-	51	07530-02311	КОРПУС ПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА	1	-	1	-
22	07008-00423	УЗЕЛ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ШЛАНГА	1	-	52	07005-01357	ЦАНГОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	1	-	1	-
23	07005-01083	СИНЯЯ ПЛАСТМАССОВАЯ ТРУБКА ВНЕШН. ДИАМ. 4 ММ	60	-	53	07003-00022	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	1	-
24	07007-00017	ПЫЛЕЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК	1	-	54	07241-00208	ШПИНДЕЛЬ	1	-	1	-
25	07530-02201	СТВОЛ	1	-	56	07003-00142	● ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	1	1	1
26	07004-00058	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА 1/8 ДЮЙМА, ХРОМИРОВАННАЯ	1	-	57	07003-00194	● ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	1	1	1
27	07001-00404	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ М5 X 6	1	-	58	07001-00442	● ВИНТ	1	-	1	-
28	07530-02301	БЛОК ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	1	-	59	07530-00501	● ПРОБКА	1	-	1	-
29	07530-02302	КАТУШКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	60	07530-00310	ПРОБКИ-ЗАГЛУШКИ	2	-	2	-

6.5 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07532-02200 МКII



## 6.6 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ОСНОВНОГО ИНСТРУМЕНТА 07532-02200 МКII

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ 07532-02200											
ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
1	07003-00237	УПЛОТНЕНИЕ (ФИКСИРОВАННОЕ)	1	-	34	07001-00404	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ М5 x 6	1	-	1	-
2	07532-00203	ВЕРХНИЙ ШЛАНГ АДАПТЕРА	1	-	35	07530-02301	БЛОК ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	1	-	1	-
3	07003-00142	ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ BSP 1/8 ДЮЙМА	4	2	36	07530-02302	КАТУШКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	1	-
4	07532-02202	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА ДЛЯ ПОДВЕСКИ	1	-	37	07004-00059	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА 1/8 ДЮЙМА, ЧЕРНАЯ	1	-	1	-
5	07532-00205	МОДИФИЦИРОВАННЫЙ ВИНТ	1	-	38	07003-00121	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2	-	2	3
6	07005-00759	САМОЗАКРЯВАЮЩАЯСЯ МУФТА	1	-	39	07005-01571	КОЛЕНЧАТЫЙ РАЗЪЕМ	2	-	2	-
7	07005-01357	ЦАНГОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	3	-	40	07002-00134	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА М4	5	-	5	-
8	07005-01325	ПРЯМОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ С РЕЗЬБОЙ	2	-	41	07001-00401	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 x 10	3	-	3	-
9	07003-00236	УПЛОТНЕНИЕ (ДИНАМИЧЕСКОЕ)	1	1	42	07530-02210	ЭТИКЕТКА	2	-	2	-
10	07003-00167	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	1	43	07007-01504	НАКЛЕЙКА С МАРКIROVКОЙ SE	1	-	1	-
11	07271-01100	УЗЕЛ МЕХАНИЧЕСКОГО КУРСОРА	1	-	44	73200-02022	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА	1	-	1	-
12	07530-02207	ЦИЛИНДР ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	45	07530-02603	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1	-	1	-
13	07490-03002	ВОЗВРАТНАЯ ПРУЖИНА СТВОЛА	1	-	46	07001-00262	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 x 22	2	-	2	-
14	07530-02205	ЗАГЛУШКА СТВОЛА	1	-	47	07532-02208	ИЗМЕНЕННЫЙ МОЛДИНГ РУКОЯТКИ (СПРАВА)	1	-	1	-
15	07530-00208	КОРПУС ГУБОК	1	-	48	07532-02209	ИЗМЕНЕННЫЙ МОЛДИНГ РУКОЯТКИ (СЛЕВА)	1	-	1	-
16	07151-00403	ГУБКИ	2	2	50	07003-00113	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	1	-
17	07003-00113	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	2	51	07001-00504	ДЛИННЫЙ ВИНТ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ М4 x 6	2	-	2	2
18	07005-01972	РЕЗЬБОВОЙ НИППЕЛЬ ТИПА L	1	-	52	07002-00153	ПЛАСТМАССОВАЯ ШАЙБА М4	2	-	2	-
19	07530-02211	ПРОВОЛОЧНАЯ ТРУБКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	53	07530-02213	ЗАДНЯЯ ПРОБКА	1	-	1	-
20	07154-00404	ПРУЖИНА	1	-	54	07530-02220	ЗАЖИМ	1	-	1	-
21	07530-02800	УЗЕЛ ПОРШНЯ ХВОСТОВЫХ ГУБОК	1	-	55	07007-00300	ПУСКОВАЯ КНОПКА	1	-	1	-
22	07530-00206	ПРОТИВОКОНТАКТНАЯ ПОЛОСА	1	1	56	07220-00803	ЗАЖИМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ	1	-	1	-
23	07530-00204	ОГРАНИЧИТЕЛЬ ХОДА	1	-	57	07125-00215	ПРУЖИНА	1	-	1	-
24	07530-00203	ПОРШЕНЬ	1	-	58	07530-02311	КОРПУС ПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА	1	-	1	-
25	07530-02202	КОРПУС	1	-	60	07003-00022	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	1	-
26	07005-01973	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН	1	-	61	07241-00208	ШПИНДЕЛЬ	1	-	1	-
27	07005-01083	СИНЯЯ ПЛАСТМАССОВАЯ ТРУБКА ВНЕШН. ДИАМ. 4 ММ	350 мм	-	63	07008-00414	УЗЕЛ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ШЛАНГА	1	-	1	-
28	07532-02215	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ЗАГЛУШКА	1	-	64	07003-00142	● ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	-	1	1
29	07005-01084	ЧЕРНАЯ ПЛАСТМАССОВАЯ ТРУБКА ВНЕШН. ДИАМ. 4 ММ	220 мм	-	65	07003-00194	● ЦЕЛЬНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	-	1	1
30	07530-00500	УЗЕЛ ПРОБКИ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ВОЗДУХА (ПОЗ. 64-67)	1	-	66	07001-00442	● ВИНТ	1	-	1	-
31	07530-02201	СТВОЛ	1	-	67	07530-00501	● ПРОБКА	1	-	1	-
32	07007-00017	ПЫЛЕЗАЩИТНЫЙ КОЛПАК	1	-	68	07530-00310	ОПОРНАЯ ПЛИТА	2	-	2	-
33	07004-00058	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ ШАЙБА 1/8 ДЮЙМА, ХРОМИРОВАННАЯ	1	-							

**6.7 УСИЛИТЕЛЬ 07531-02200 — ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ****Инструкции по разборке**

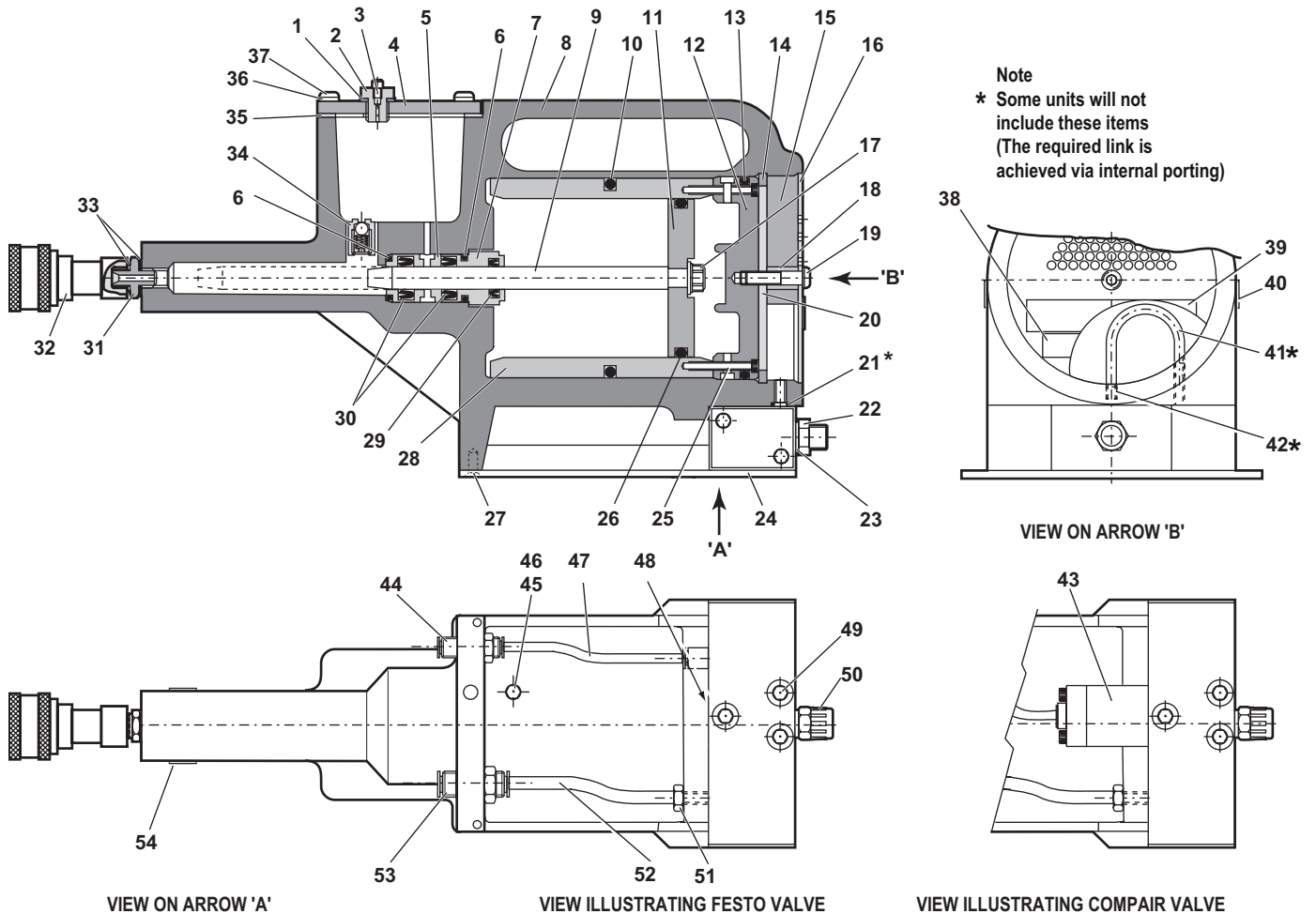
- При разборке узла усилителя, сначала отсоедините шланг подачи воздуха к разъему впуска усилителя **22**.
- С помощью шестигранного ключа\* выверните четыре винта **27** и снимите защитную панель **24**.
- Отсоедините шланг пускового выключателя (поз. 22 на стр. 292 или поз. 29 на стр. 295) от клапана усилителя **43** или **48**, нажав на внешнюю манжету и вытянув шланг.
- Снимите крышку **4** и прокладку **35**, вывернув винты **37** и шайбы **36** с помощью шестигранного ключа\*.
- Убедитесь, что прокладка не повреждена и обеспечивает надлежащее уплотнение.
- Переверните узел усилителя и слейте масло из бака в подходящий контейнер.
- С помощью подходящего гаечного ключа\* снимите быстроразъемное соединение **32** вместе с разъемом **31** и уплотнениями **33**.
- Снимите клапан усилителя **43** или **48**, вывернув винты крепления подходящим гаечным ключом, и сохраните установленное в корпусе усилителя уплотнительное кольцо **21**.
- С помощью подходящего шестигранного ключа\* выверните винт **19** и снимите крышку глушителя **16**, поролоновый глушитель **15**, промежуточное кольцо **18** и прижимную планку **20**.
- Снимите пластиковую трубу 6 мм **41** с вакуумных разъемов **42**.
- Вставьте шестигранный ключ 3 мм\* в два отверстия на основании усилителя и выверните вакуумные разъемы **42**.  
Примечание.
  - Соблюдайте осторожность, так как вакуумные разъемы закреплены с помощью Loctite 574.
  - Если извлечение затруднено, вакуумные разъемы можно высверлить с помощью перфоратора диаметром  $\frac{3}{16}$  дюйма или 4,7 мм
- Для сборки вакуумных разъемов **42**, необходимо выполнить следующую процедуру. -
  - Погрузите вакуумные разъемы в подходящую грунтовку, например Perma Bond A905
  - Нанесите каплю Loctite 574 в резьбовое отверстие усилителя.
  - Вставьте шестигранный ключ\* в отверстие на основании усилителя. Убедитесь, что на шестигранном ключе\* нет Loctite 574 перед тем, как вставить его в вакуумный разъем.
  - Поворачивайте шестигранный ключ, одновременно нанося Loctite 574 на основание вакуумного разъема.
  - Закрутите вакуумный разъем на усилитель, убедившись, что на основании фитинга столько Loctite 574, что резьба не видна.
- С помощью отвертки аккуратно снимите внутреннее стопорное кольцо **14**. Очистите и проверьте канавку на предмет повреждений.
- С помощью экстрактора\* вставьте конец с наружной резьбой в торцевую крышку **12** и вытащите ее вместе со втулкой **28** и уплотнительными кольцами **10** и **13**.
- Вставьте шток\* в отверстие разъема на передней стороне корпуса усилителя и вытолкните шток поршня **9** и узел поршня.
- С помощью подходящего шестигранного ключа\* выверните два винта **25** и снимите торцевую крышку **12** со втулки усилителя **28**.
- Снимите уплотняющую пробку **7** с помощью гаечного ключа\*.
- Вставьте шток\* в отверстие разъема на передней стороне корпуса усилителя и вытолкните корпус уплотнения 5 и связанные с ним уплотнительные кольца и манжетные уплотнения.
- С помощью подходящего гаечного ключа\* снимите узел корпуса клапана **34** с основного корпуса. Очистите узел, продувая потоком воздуха с низким давлением.
- Снимите шток поршня **9** с пневматического поршня **11** усилителя, захватив первые 20 мм ( $\frac{3}{4}$  дюйма) штока в тиски с мягкими губками, соблюдая осторожность, чтобы не повредить рабочую поверхность.
- С помощью подходящего гаечного ключа\* выверните стопорную гайку **17**.
- Соберите в порядке, обратном порядку разборки, проследите, чтобы все перечисленное ниже было выполнено.
- Очистите все детали и обновите все уплотнительные кольца.
- Смажьте все уплотнения литиевой смазкой с молибденом.

\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к рисунку и перечню деталей на странице напротив.

- Узел корпуса клапана **34** должен быть установлен обратно с использованием герметика для резьбовых соединений.
- Установите узел поршня, используя новую гайку **17**.
- Торцевая крышка **12** должна быть правильно установлена в стопорном кольце **14**. Запрещается эксплуатировать инструмент без установленной торцевой крышки.

**ВАЖНО!**  
**После разборки инструмента ВСЕГДА выполняйте прокачку перед началом эксплуатации.**

**6.8 УСИЛИТЕЛЬ 07531-02200**



\* См. позиции, включенные в комплект для технического обслуживания 0753 MkII. Полный список см. на стр. 287. Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к рисунку и перечню деталей на странице напротив.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ 07531-02200										
ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
1	07003-00037	УПЛОТНЕНИЕ	1	28	07531-00201	МУФТА	1	-	1	-
2	07240-00211	ПРОБКА С РЕЗЬБОЙ	1	29	07003-00337	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	-	1	1
3	07001-00418	ВОЗДУХОВЫПУСКНОЙ ВИНТ	1	30	07003-00336	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1	-	2	2
4	07240-00210	КРЫШКА	1	31	07005-00406	РАЗЪЕМ	1	-	1	-
5	71420-02006	УПЛОТНЕНИЕ КОРПУСА	1	32	07005-00759	БЫСТРОРАЗЪЕМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ	1	-	1	-
6	07003-00153	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2	33	07003-00142	УПЛОТНЕНИЕ	2	-	2	1
7	71420-02007	УПЛОТНЯЮЩАЯ ПРОБКА	1	34	07240-00400	УЗЕЛ КОРПУСА КЛАПАНА	1	-	1	-
8	71420-02300	УЗЕЛ КОРПУСА	1	35	07240-00209	ПРОКЛАДКА	1	-	1	1
9	71420-02008	ШТОК ПОРШНЯ	1	36	07002-00073	ШАЙБА	1	-	4	1
10	07003-00182	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	37	07001-00554	ВИНТ	1	-	4	1
11	07531-00202	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПОРШЕНЬ	1	38	07007-01504	ЭТИКЕТКА	1	-	1	-
12	07531-00204	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1	39	07240-00217	ЭТИКЕТКА	1	-	1	-
13	07003-00183	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	40	07531-00205	ЭТИКЕТКА	1	-	2	-
14	07004-00069	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1	41	07005-00596	* ПЛАСТИКОВАЯ ТРУБА 6 мм	1	-	-	-
15	07240-00213	ПОРОЛОНОВЫЙ ГЛУШИТЕЛЬ	1	42	07245-00103	* ВАКУУМНЫЙ РАЗЪЕМ	1	-	2	-
16	07240-00214	КРЫШКА ГЛУШИТЕЛЯ	1	43	07005-00590	КЛАПАН СОМРАИР	1	-	1	1
17	07002-00017	ГАЙКА	1	44	07005-01431	ПЕРЕБОРОЧНЫЙ РАЗЪЕМ	1	-	1	1
18	07240-00215	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ КОЛЬЦО	1	45	07005-00668	ПРОБКА М5	1	-	1	-
19	07001-00417	ВИНТ	1	46	07005-00670	УПЛОТНЯЮЩЕЕ КОЛЬЦО М5	1	-	1	-
20	07240-00216	ПРИЖИМНАЯ ПЛАНКА	1	47	07005-01084	ПЛАСТИКОВАЯ ТРУБА 4 мм (150 мм)	1	-	-	-
21	*07003-00042	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	48	07005-01524	КЛАПАН FESTO	1	-	1	-
22	07005-00041	РАЗЪЕМ	1	49	07001-00176	ВИНТ	1	-	3	-
23	07003-00065	ШАЙБА	1	50	07007-00292	REDCAP BSP 1/4 дюйма	1	-	1	-
24	07240-00220	ЗАЩИТНАЯ ПАНЕЛЬ	1	51	07005-00647	РАЗЪЕМ	1	-	1	-
25	07001-00375	ВИНТ	2	52	07005-01085	ПЛАСТИКОВАЯ ТРУБА 6 мм (150 мм)	2	-	-	-
26	07003-00238	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	53	07005-00855	ПЕРЕХОДНОЙ ПАТРУБОК	1	-	1	-
27	07001-00396	ВИНТ	4	54	73200-02022	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА	4	-	1	-



## 6.9 ЗОЛОТНИКОВЫЙ КЛАПАН 07005-00590 — ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Инструкции по разборке

Имейте в виду, что данные инструкции по обслуживанию относятся к клапану Compair, если таковой установлен.

Обслуживание клапана ограничивается снятием/заменой уплотнительных колец.

- Выверните винты **24** и снимите узел золотника.
- Извлеките поршень **11** и утилизируйте уплотнительные кольца **3, 10, 4 и 5**.
- Выверните винты **26** и **21** и снимите торцевые крышки **22** и **25**.
- Втяните поршни **12** и **18** снимите уплотнительные кольца **7** и **9** с поршней.
- Втяните катушку **16** из канала, при этом соблюдая осторожность, чтобы не повредить поверхность катушки и снимите шайбы ложементов **14** и **17**, уплотнительное кольцо **8**, промежуточные кольца **15** и уплотнительное кольцо **6** с каждого конца клапана.
- Снимите пять контактных уплотнительных **4**.
- Утилизируйте ВСЕ снятые уплотнительные кольца.
- Очистите все детали с помощью парафина или уайт-спирита. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РАСТВОРИТЕЛИ. Высушите все детали.
- Легко смажьте каналы корпуса клапана **23**, корпус золотника **19**, обе торцевые крышки **22** и **25** и все новые уплотнительные кольца смазкой CENTOPLEX 2.
- Установите новые уплотнительные кольца **10, 4 и 5** на поршень **11** и вставьте его в корпус золотника.
- Установите новые уплотнительные кольца **3, 10 и 6** в корпус золотника, установите верхнюю крышку **20** на место и закрепите узел золотника на главном клапане **23** винтами **24**. Убедитесь, что корпус контактного уплотнения обращен по направлению вверх с G1/4 вниз. Убедитесь, что поршень **11** обращен в правильном направлении.
- Убедившись, что корпус главного клапана находится в том же положении **23**, установите зеленую шайбу ложементов **17** слева от узла клапана.
- Начиная с правой стороны клапаны, чередуйте установку уплотнительных колец **8** с установкой промежуточных колец **15** (6 уплотнений и 5 распорок) и наконец завершите сборку стойки белой шайбой ложементов **14**.
- Немного смажьте катушку **16** смазкой CENTOPLEX 2, поставленной в комплекте для технического обслуживания, после чего вставьте катушку через стойку уплотнений/распорок.
- Установите уплотнительные кольца **9** и **7** на соответствующие поршни **18** и **12**, установите уплотнительные кольца **6** на корпуса главного клапана **23**.
- Вставьте поршни в торцевые крышки **25** и **22** и установите торцевые крышки на клапан, продев при этом штоки клапанов в отверстия в концах катушки **16**.
- Закрепите узлы торцевых крышек на корпусе главного клапана **23** винтами **26** и **21**.
- Установите контактные уплотнительные кольца **4** в корпус в корпусе главного клапана.
- Если трубное соединение с узлом золотника повреждено, замените пластмассовую манжету **2** и извлеките уплотнительное кольцо **1** из картриджа **27**.
- Установите новое уплотнительное кольцо **1** и вставьте пластмассовую манжету **2** в картридж **27**.

## 6.10 ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

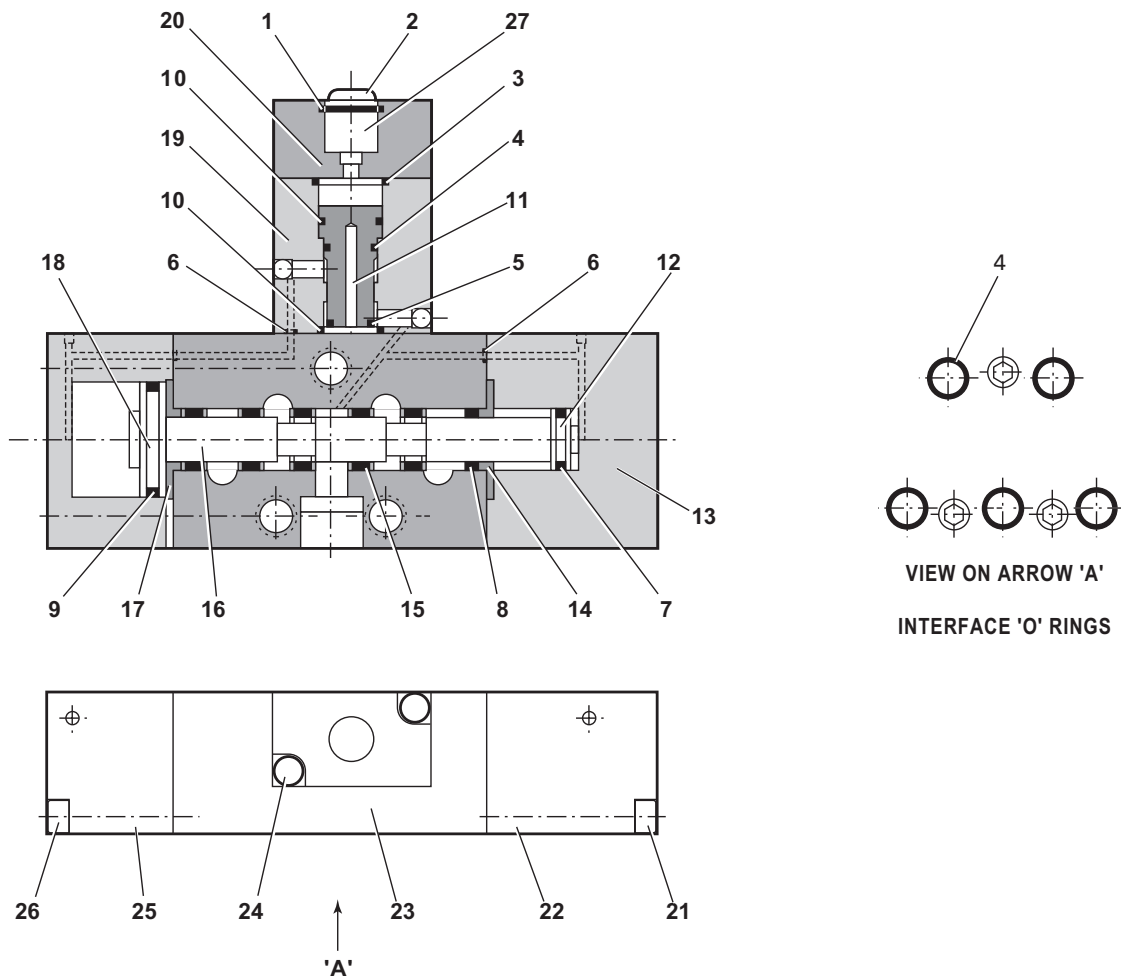
Обеспечьте соблюдение применимого законодательства по утилизации. Утилизируйте все отходы на соответствующих предприятиях или площадках, чтобы не подвергать персонал и окружающую среду опасности.

### ВАЖНО!

**После разборки инструмента ВСЕГДА выполняйте прокачку перед началом эксплуатации.**



**6.11 ЗОЛОТНИКОВЫЙ КЛАПАН 07005-00590 — ИНФОРМАЦИЯ О ЗАПАСНЫХ ЧАСТЯХ**



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ КЛАПАНА 07005-00590									
ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	ПОЗИЦИЯ	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
1	07005-00599	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	-	-	15	-	† ПРОМЕЖУТОЧНОЕ КОЛЬЦО	5	-
2	07005-00598	* ПЛАСТМАССОВАЯ МАНЖЕТА	-	-	16	-	† КАТУШКА	1	-
3	07003-00204	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	17	-	† ШАЙБА	1	-
4	07003-00103	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	6	-	18	-	† ПОРШЕНЬ	1	-
5	07003-00042	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	19	-	† КОРПУС	1	-
6	07003-00121	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	4	-	20	-	† ВЕРХНЯЯ КРЫШКА	1	-
7	08005-00127	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	21	-	† ВИНТ	2	-
8	07003-00105	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	6	-	22	-	† ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1	-
9	07003-00178	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	-	23	-	† КОРПУС	1	-
10	07003-00017	* УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2	-	24	-	† ВИНТ	2	-
11	-	† ПОРШЕНЬ	1	-	25	-	† ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА	1	-
12	-	† ПОРШЕНЬ	1	-	26	-	† ВИНТ	2	-
13	07005-00590	УЗЕЛ КЛАПАНА	-	-	27	-	† КАРТРИДЖ	1	-
14	-	† ШАЙБА	1	-					

\* Вместе эти позиции составляют комплект для технического обслуживания с добавлением одного тюбика смазки Centoplex 2; сам комплект можно приобрести у Avdel, номер детали 07005-01538.

† Не доступна как запасная часть

## 7. ПРОКАЧКА

После разборки инструмента ВСЕГДА выполняйте прокачку перед началом эксплуатации. Также может потребоваться восстановление полного хода, так как при значительном использовании ход может снизиться, что приведет к неполной установке крепежных элементов при одном нажатии выключателя.

### 7.1 ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МАСЛЕ

Для прокачки насоса перед запуском рекомендуется масло Huspin VG32 и AWS 32, доступное в емкостях объемом 0,5 л (номер детали 07992-00002) или один галлон (номер 07992-00006). Данные по безопасности см. ниже.

### 7.2 ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МАСЛА HUSPIN VG 32 И AWS 32

#### Первая помощь

##### КОЖА

Тщательно промойте водой с мылом как можно быстрее. При случайном контакте срочные меры не требуются. При кратковременном контакте срочные меры не требуются.

##### ПОПАДАНИЕ ВНУТРЬ

Немедленно обратитесь за медицинской помощью. НЕ ВЫЗЫВАЙТЕ рвоту.

##### ГЛАЗА

Немедленно промойте водой в течение нескольких минут. Несмотря на то, что масло НЕ ЯВЛЯЕТСЯ первичным раздражителем, после контакта возможно незначительное раздражение.

#### Возгорание

Подходящие средства пожаротушения: CO<sub>2</sub>, сухой порошок, пена или водяной туман. НЕ используйте водяную струю.

#### Окружающая среда

УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ Посредством авторизованного подрядчика на лицензированном участке. Допускается сжигание. Отработавшее изделие следует отправить на утилизацию.

УТЕЧКА Не допускайте попадания в стоки, канализацию или водотоки. Соберите с помощью абсорбирующего материала.

#### Обращение

Используйте защитные очки, защитные перчатки (например, перчатки из ПВХ) и пластиковый фартук. Работайте в хорошо проветриваемом месте.

#### Хранение

Никаких особых мер предосторожности не требуется.

### 7.3 ПРОЦЕДУРА ПРОКАЧКИ

#### ВАЖНО!

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАЖИМАТЬ НА ПУСКОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, ПОКА ВОЗДУХОВЫПУСКНОЙ ВИНТ СНЯТ**

**Проводите все работы в чистой среде, следя за соблюдением чистоты.**

**Убедитесь, что новое масло чистое и в нем нет воздушных пузырей.**

**ВСЕГДА соблюдайте осторожность, чтобы не допустить попадания посторонних веществ в инструмент. В противном случае возможно серьезное повреждение инструмента.**

- Извлеките винт **2** и уплотнение **1** из пластмассовой крышки **4** на бачке усилителя.
- Заливайте масло для прокачки в бачок до тех пор, пока оно не достигнет уровня в примерно 1/2 дюйма (12 мм) от верхушки.
- Установите винт **2** и уплотнение **1** на место.
- Подключите блок усилителя к источнику воздуха. Извлеките пробку из резервуара.
- Установив пистолетный блок в блок усилителя и держа его ниже уровня блока усилителя, выкрутите воздуховыпускной винт **58** из узла воздуховыпускной пробки **2** на инструменте 07530 Mk II или воздуховыпускной винт **66** из узла воздуховыпускной пробки **30** на инструменте 07532 Mk II на два оборота и дайте маслу вытечь из инструмента.
- Когда масло начнет течь свободно и без пузырей воздуха, затяните воздуховыпускной винт.
- Долейте масло для прокачки в бачок блока усилителя.
- Выполняйте рабочий цикл инструмента до тех пор, пока все пузыри воздуха в масле не выйдут в маслобак.

Номера элементов, выделенные **жирным шрифтом**, относятся к общим схемам и перечням деталей на стр. 292-296.

## 8. ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ	ССЫЛКА НА СТР.
Инструмент не ставит заклепку	Низкое давление воздуха.	Увеличьте давление воздуха	
	Недостаток смазки.	Смажьте инструмент в точке входного воздушного патрубка	
	Высокая нагрузка на протяжку.	Проверьте захват заклепки и размер отверстия	
	Проверьте правильность размера сердечника.		
	Изношенные или сломанные хвостовые губки.	Новые хвостовые губки	
	Хвостовые губки выключены.	Включите хвостовые губки	
	Воздух в гидравлической системе.	См. «Процедура прокачки»	302
«Проскальзывание сердечника» — губки не захватывают сердечник	Изношенные или грязные хвостовые губки.	Очистите или замените по мере необходимости	
	'Недостаточное давление/объем воздуха.	Увеличьте давление/объем воздуха	
	'Переключатель хвостовых губок не функционирует.	Замените переключатель	
	'Утечка воздуха в хвостовых губках.	Замените уплотнительные кольца поршня <b>8</b>	
	Сердечник сломан и не достает до хвостовых губок.	Замените сердечник	
	Неисправный обратный клапан.	Замените обратный клапан	
Губки не отпускают сердечник	Грязные хвостовые губки или корпус губок.	Очистите и смажьте	
	Неисправность переключателя хвостовых губок.	Замените уплотнительные кольца	
Крепежные элементы не проходят сквозь носовые губки	Хвостовые губки не включены.	Включите хвостовые губки	
	Изношенные хвостовые губки.	Замените хвостовые губки	
	Неправильная ориентация курсора.	Установите курсор заново в правильном направлении	
	Неправильный курсор	Установите правильный курсор	
	Неправильные носовые губки.	Установите правильные носовые губки	
	Пружина-толкатель сердечника не установлена.	Установите правильную пружину-толкатель	
	Неправильный зазор между головкой крепежного элемента и загруженными носовыми губками.	Установите зазор в 1,5–3 мм ( $1/16$ – $1/8$ дюйма)	285
	Залипание курсора.	Очистите курсор и нанесите на него смазку	
	Ослабевание внешней пружины вокруг курсора.	Замените курсор	
	Установлена неправильная пружина-толкатель сердечника.	Установите правильную пружину-толкатель	
Чрезмерный износ хвостовой губки	Высокая нагрузка на протяжку.	Проверьте размер и толщину отверстий и способность захвата заклепки	
Подача более чем одной заклепки за раз	Проскальзывание сердечника.	См. «Проскальзывание сердечника», этап 2.	
	Неправильный зазор между головкой крепежного элемента и загруженными носовыми губками	Установите зазор в 1,5–3 мм ( $1/16$ – $1/8$ дюйма)	285

О других неисправностях следует сообщить местному авторизованному продавцу Avdel или в сервисный центр.

## **ПРИМЕЧАНИЯ**

## 9. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС

Мы, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY СОЕДИНЕННОЕ КОРОЛЕВСТВО**, принимаем на себя полную ответственность за то что продукт:

**Описание:** Гидропневматический автоматический инструмент для заклепок скоростной установки

**Модель:** 07530 / 07531 / 07532

на который распространяется данная декларация, соответствует следующим согласованным стандартам:

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-ред. 17:2017

Техническая документация составлена в соответствии с Приложением VII, в соответствии с директивой: **2006/42/ЕС Директива о безопасности машин и оборудования** (нормативный акт от 2008 г. № 1597 — Правила (безопасности) электропитания машин).

Нижеподписавшийся делает настоящее заявление от имени компании STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Директор инженерного отдела, Соединенное Королевство**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY СОЕДИНЕННОЕ КОРОЛЕВСТВО

**Место выпуска:** Letchworth Garden City, Соединенное Королевство

**Дата выпуска:** 27.08.21

Нижеподписавшееся лицо несет ответственность за составление технической документации для продукции, распространяемой в Европейском союзе и составил данную декларацию по поручению компании Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Руководитель рабочей группы по технологической документации**

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



Данное устройство соответствует  
Директива ЕС по машинам, механизмам и машинному  
оборудованию 2006/42/ЕС

## 10.ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ СОЕДИНЕННОГО КОРОЛЕВСТВА

Мы, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY СОЕДИНЕННОЕ КОРОЛЕВСТВО**, принимаем на себя полную ответственность за то что продукт:

**Описание:** Гидропневматический автоматический инструмент для заклепок скоростной установки

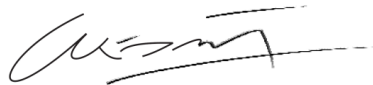
**Модель:** 07530 / 07531 / 07532

на который распространяется данная декларация, соответствует следующим стандартам:

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-ред. 17:2017

Технологическая документация составлена в соответствии с Правилами (безопасности) электропитания машин от 2008 г., нормативно-правовой акт 2008/1597 (с поправками).

Нижеподписавшийся делает настоящее заявление от имени компании STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Директор инженерного отдела, Соединенное Королевство**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY СОЕДИНЕННОЕ КОРОЛЕВСТВО

**Место выпуска:** Letchworth Garden City, Соединенное Королевство

**Дата выпуска:** 27.08.21

**UK**  
**CA** Данное устройство соответствует  
Правилам (безопасности) электропитания машин от  
2008 г.,  
нормативно-правовой акт 2008/1597 (с поправками)

## 11. ЗАЩИТИТЕ СВОИ ВЛОЖЕНИЯ!

### **ГАРАНТИЯ НА ЗАКЛЕПОЧНИК ДЛЯ ПОТАЙНЫХ ЗАКЛЕПОК Stanley® Engineered Fastening**

STANLEY® Engineered Fastening гарантирует, что все электроинструменты изготовлены с полной ответственностью и не содержат дефектов материалов и производства при нормальном использовании на протяжении одного (1) года.

Данная гарантия применима только к первой покупке для начального использования.

#### **Исключения:**

##### **Нормальный износ.**

Гарантия не включает периодическое техническое обслуживание, ремонт и замену частей вследствие износа.

##### **Небрежное и неправильное обращение.**

Дефекты и повреждения, ставшие причиной неправильной эксплуатации, хранения, небрежного и неправильного обращения, несчастных случаев и пренебрежения положениями, не покрываются гарантией.

##### **Не авторизованное техническое обслуживание или модификации.**

Данная гарантия не распространяется на дефекты и повреждения, ставшие причиной обслуживания, регулировки, установки, обслуживания, и модификаций любыми лицами, кроме представителей STANLEY® Engineered Fastening, или ее официальных центров обслуживания.

Все остальные гарантии, явные или подразумеваемые, включая любые гарантии товарности или пригодности для конкретной цели, настоящим исключаются.

Если данный инструмент не соответствует гарантии, немедленно верните инструмент в ближайший авторизованный сервисный центр. Чтобы получить список авторизованных сервисных центров компании STANLEY® Engineered Fastening в США и Канаде, свяжитесь с нами по бесплатному номеру (877) 364 2781.

Для пользователей вне США и Канады существует сайт **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**, на котором приведены адреса мест деятельности компании STANLEY Engineered Fastening.

Компания STANLEY Engineered Fastening обязуется бесплатно заменять любые компоненты устройства, имеющие дефект в результате использования несоответствующих материалов или работы низкого качества, и вернуть инструмент пользователю. Это является нашим единственным обязательством в рамках настоящей гарантии. Компания STANLEY Engineered Fastening не несет ответственности за любые убытки и ущерб в результате приобретения или использования данного инструмента.

#### **Зарегистрируйте свой заклепочник для потайных заклепок в Интернете.**

Для регистрации гарантии в Интернете, перейдите по адресу <https://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

Благодарим за выбор инструмента марки Stanley Assembly Technologies от STANLEY® Engineered Fastening.

حقوق الطبع والنشر © لعام ٢٠٢١ محفوظة لشركة STANLEY Black & Decker  
جميع الحقوق محفوظة.

يحظر إعادة إنتاج المعلومات المقدّمة و/أو الإعلان عنها بأي طريقة ومن خلال أي وسيلة (إلكترونيًا أو ميكانيكيًا) دون إذن كتابي صريح مسبق من شركة STANLEY Engineered Fastening. وتستند المعلومات المقدّمة إلى المواصفات المعروفة في لحظة إنتاج هذا المنتج. وتتبع STANLEY Engineered Fastening سياسة التحسين المستمر للمنتجات، ولذلك قد تخضع المنتجات للتغيير. والمعلومات المقدّمة تنطبق على المنتج طالما أنه تم تسليمه من قبل شركة STANLEY Engineered Fastening. ولذلك، لا يمكن مساءلة شركة STANLEY Engineered Fastening عن أي ضرر ناتج من الانحرافات عن المواصفات الأصلية للمنتج.

لقد تم تجميع المعلومات المتوفرة بأقصى قدر من العناية. ولن تقبل شركة STANLEY Engineered Fastening تحمل أي مسؤولية عن أي أخطاء في المعلومات أو عما يترتب عليها. كما لن تقبل الشركة تحمل أي مسؤولية عن أي ضرر ناتج عن أنشطة قامت بها أطراف أخرى. يجب ألا يتم اعتبار أسماء العمل والأسماء التجارية والعلامات التجارية المسجلة، وغيرها مما استخدمته STANLEY Engineered Fastening، على أنها أسماء وعلامات مجانية، وذلك بموجب التشريع المتعلق بحماية العلامات التجارية.



## المحتوى

310	تعريفات السلامة	1
310	1.1 قواعد السلامة العامة	
310	1.2 مخاطر المفذوفات	
310	1.3 مخاطر التشغيل	
311	1.4 مخاطر الحركات المتكررة	
311	1.5 مخاطر الملحقات	
311	1.6 مخاطر مكان العمل	
311	1.7 مخاطر الضوضاء	
311	1.8 مخاطر الاهتزاز	
311	1.9 تعليمات إضافية للسلامة للأداة الهوائية والهيدروليكية	
313	المواصفات	2
313	2.1 مواصفات الأداة الهوائية من النوع MK II 0753	
313	2.2 مواصفات المكثف 07531	
314	الغرض من الاستخدام	3
315	3.1 أبعاد الأداة - الطراز MKII 07530	
315	3.2 أبعاد الأداة - الطراز MKII 07532	
316	التشغيل	4
316	4.1 إمداد الهواء	
318	4.2 المؤشر	
318	4.3 تحميل الأداة وإعادة تحميلها	
319	4.4 إجراء التشغيل	
319	4.5 وضع المعدات	
320	صيانة الأداة	5
320	5.1 يوميًا	
320	5.2 الإجراءات الأسبوعية	
320	5.3 بيانات السلامة لشحم MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	
321	5.4 مجموعة الصيانة	
322	الصيانة	6
322	6.1 تفكيك الأداة طراز MKII 07530-02200	
324	6.2 تفكيك الأداة طراز MKII 07532-02200	
326	6.3 التجميع العام للأداة الأساسية طراز MKII 07530-02200	
327	6.4 قائمة الأجزاء للأداة الأساسية طراز MKII 07530-02200	
328	6.5 التجميع العام للأداة الأساسية طراز MKII 07532-02200	
329	6.6 قائمة الأجزاء للأداة الأساسية طراز MKII 07532-02200	
330	6.7 المكثف 07531-02200 - الصيانة	
331	6.8 المكثف 07531-02200	
333	6.9 الصمام الدليلي 07005-00590 - الصيانة	
333	6.10 حماية البيئة	
334	6.11 الصمام الدليلي 07005--00590 - معلومات قطع الغيار	
335	التجهيز	7
335	7.1 تفاصيل الزيت	
335	7.2 بيانات سلامة زيت AWS 32 و HYSPIV VG 32	
335	7.3 إجراء التجهيز	
336	تشخيص الأخطاء	8
338	9. بيان المطابقة لتعليمات المجموعة الأوروبية (EC)	
339	10. إعلان توافق المملكة المتحدة	
340	11. احم استثمارك!	

يجب قراءة دليل التعليمات من قبل أي شخص يقوم بتركيب هذه الأداة أو تشغيلها مع إيلاء اهتمام خاص بقواعد السلامة التالية.



قم دائماً بارتداء أدوات مقاومة للصدمات لحماية العين أثناء تشغيل الأداة. ويجب أن يتم تقييم مستوى الحماية المطلوبة لكل حالة استخدام على حدة.



استخدم وسائل حماية السمع وفقاً لتعليمات صاحب العمل وحسب الضرورة بموجب لوائح الصحة المهنية ولوائح السلامة المتبعة.



يمكن أن يؤدي استخدام الأداة إلى تعريض يدي المشغل للمخاطر، بما في ذلك السحق والتصادم والقطع والكشط والحرارة. ارتد قفازات مناسبة لحماية اليدين.



## 1. تعريفات السلامة

توضح التعريفات التالية مستوى حدة كل كلمة من كلمات الإشارة. يُرجى قراءة الدليل والانتباه إلى هذه الرموز.

⚠️ **خطر:** يشير إلى موقف خطير وشيك الحدوث وسيؤدي إلى الوفاة أو إصابة خطيرة ما لم يتم تجنبه.

⚠️ **تحذير:** يشير إلى موقف خطير محتمل قد يؤدي إلى الوفاة أو إصابة خطيرة ما لم يتم تجنبه.

⚠️ **تنبيه:** يشير إلى موقف محتمل خطير قد يؤدي إلى إصابة صغيرة أو متوسطة ما لم يتم تجنبه.

⚠️ **تنبيه:** مُستخدم دون رمز تنبيه السلامة للإشارة إلى موقف محتمل خطير قد يلحق ضرراً بالملكات، إذا لم يتم تجنبه.

قد يؤدي التشغيل أو الصيانة غير السليمة لهذا المنتج إلى إصابة خطيرة وتضرر الممتلكات. اقرأ واستوعب جميع التحذيرات والتعليمات التشغيل قبل استخدام هذه المعدة. وعند استخدام الأدوات الكهربائية، يجب دائماً اتباع احتياطات السلامة الأساسية للحد من خطر وقوع الإصابة الشخصية.

قم بحفظ جميع التحذيرات والتعليمات للرجوع إليها في المستقبل

### 1.1 قواعد السلامة العامة

- بسبب المخاطر المتعددة، قم بقراءة تعليمات السلامة وفهمها قبل تركيب الملحقات أو تشغيلها أو إصلاحها أو صيانتها أو تغييرها، أو قبل العمل بالقرب من الأداة. يمكن أن يؤدي عدم عمل ذلك إلى التعرض لخطر بدني خطير.
- يجب ألا يقوم إلا المشغلين المؤهلين والمدربين بتركيب الأداة أو ضبطها أو استخدامها.
- لا تستخدم هذه المعدة لأغراض بخلاف الأغراض التي تم تصميمها من أجلها، والمتمثلة في تركيب براشيم STANLEY Engineered Fastening القابلة للقص.
- لا تستخدم سوى الأجزاء وأدوات التثبيت والملحقات الموصى بها من قبل الشركة المصنعة.
- لا تقم بإجراء أي تعديلات على الأداة. يمكن أن تقلل التعديلات التي يتم إجراؤها من فاعلية إجراءات السلامة، كما يمكن أن تزيد من المخاطر التي يكون المشغل معرضاً لها. ويتحمل العميل المسؤولية الكاملة عن أي تعديل يقوم به، كما أن تلك التعديلات تؤدي إلى إبطال أي ضمانات سارية.
- لا تتخلص من تعليمات السلامة؛ قم بإعطائها إلى المشغل.
- لا تستخدم الأداة إذا كانت تالفة.
- قبل الاستخدام، قم بالفحص لاستكشاف أي حالات عدم محاذاة أو انثناء الأجزاء المتحركة، وانكسار الأجزاء، وأي حالة أخرى تؤثر على تشغيل الأداة. وفي حالة تعطل الأداة، فاعمل على صيانتها قبل الاستخدام. قم بإزالة أي مفتاح ضبط أو ربط قبل الاستخدام.
- يتم فحص الأدوات بشكل دوري للتحقق من تمييز التصنيفات والعلامات التي تكون ضرورية بموجب هذا الجزء من معيار ISO 11148 بشكل واضح على الأداة. يتصل صاحب العمل / المستخدم الجهة المصنعة من أجل الحصول على ملصقات التمييز البديلة متى كان ذلك ضرورياً.
- يجب صيانة الأداة في حالة عمل آمنة في جميع الأوقات وفحصها على فترات منتظمة بحثاً عن التلف والتحقق من عملها بالشكل المطلوب من قبل أفراد مدربين. وعدم إجراء أي تفكيك إلا من قبل أفراد مدربين. لا تقم بتفكيك هذه الأداة دون الرجوع المسبق إلى تعليمات الصيانة.

### 1.2 مخاطر المقذوفات

- أفضل هذه الأداة عن مصدر الطاقة الهوائية قبل إجراء أي عمليات صيانة عليها، وعند محاولة ضبط تركيبية الأنف أو الملحقات أو تعديلها أو إزالتها.
- انتبه إلى أن فشل قطعة العمل أو الملحقات، أو حتى الأداة التي تم تركيبها نفسها، يمكن أن يؤدي إلى إنتاج مقذوفات سريعة للغاية.
- قم دائماً بارتداء أدوات مقاومة للصدمات لحماية العين أثناء تشغيل الأداة. ويجب أن يتم تقييم مستوى الحماية المطلوبة لكل حالة استخدام على حدة.
- كما يلزم كذلك تقييم المخاطر التي تحيق بالآخرين في هذا الوقت.
- تحقق من تثبيت أداة العمل بشكل محكم.
- تحقق من توافر وسائل الحماية من المقذوفات الناجمة عن أدوات التثبيت و / أو الشياق في مكانها ومن أنها تعمل بشكل جيد.
- انتبه إلى القذف غير المقصود للشياق من مقدمة الأداة.
- لا تقم بتشغيل الأداة أثناء توجيهها نحو أي شخص (أشخاص).

### 1.3 مخاطر التشغيل

- يمكن أن يؤدي استخدام الأداة إلى تعريض أيادي المشغل للمخاطر، بما في ذلك السحق والصدم والقطع والكشط والحرارة. ارتد قفازات مناسبة لحماية اليدين.
- يمكن للمشغلين والأشخاص المسؤولين عن الصيانة التعامل مع كتلة الأداة ووزنها وطاقتها من الناحية البدنية.
- امسك الأداة بالشكل الصحيح؛ وكن على استعداد لمقاومة حركتها العادية أو المفاجئة، واجعل كلتا يديك متاحيتين للتعامل مع الأداة.
- حافظ على جفاف مفاصل الأداة ونظافتها وخلوها من أي زيوت وشحوم.
- حافظ على أن تكون وضعية جسمك متوازنة وثبات قدميك أثناء تشغيل الأداة.
- حرر أداة التشغيل والإيقاف في حالة أي مقاطعة لإمداد الطاقة الهيدروليكية.
- لا تستخدم إلا مواد التشحيم التي توصي بها جهة التصنيع.

- يجب تجنب ملامسة السائل الهيدروليكي. ويجب اتخاذ إجراءات السلامة للغسل الجيد إذا حدث تلامس مع السائل لتقليل احتمالية الطفح الجلدي.
- تتاح أوراق بيانات سلامة المواد لجميع مواد التشحيم والزيوت الهيدروليكية من مورد الأداة عند الطلب.
- تجنب الأوضاع غير المناسبة حيث إنه من المحتمل ألا تسمح مثل تلك الأوضاع بمقاومة الحركة الطبيعية أو غير المتوقعة للأداة.
- إذا تم تثبيت الأداة بجهاز تعليق، فتتحقق من إحكام ذلك التثبيت.
- انتبه لمخاطر السحق أو الانضغاط إذا لم يتم تركيب معدة المقدمة.
- لا تقم بتشغيل الأداة أثناء إزالة مبيت المقدمة.
- يلزم وجود مسافة عازلة كافية وعدم ملامسة أيدي المشغل للأداة قبل متابعة العمل.
- عند حمل الأداة من مكان إلى آخر، أبعاد اليدين عن زناد التشغيل لتجنب تشغيلها بشكل غير متعمد.
- تجنب إساءة استخدام الأداة بتعريضها للسقوط أو استخدامها كمطرقة.
- يجب توخي الحذر لضمان عدم تسبب الشياق المستخدم في أي خطر.

#### 1.4 مخاطر الحركات المتكررة

- أثناء استخدام الأداة، يمكن أن يعاني المشغل من عدم الراحة بشكل أو بآخر في اليدين أو الذراعين أو الكتفين أو الرقبة أو في أجزاء أخرى من الجسم.
- أثناء استخدام الأداة، يجب أن يستخدم المشغل وضعية مريحة مع التحقق من رسوخ القدمين وتجنب الوضعيات غير المضبوطة أو التي لا تساعد على ضمان التوازن. يجب أن يقوم المشغل بتغيير الوضعية أثناء المهام الطويلة؛ حيث إن ذلك يمكن أن يساعد على تجنب الشعور بعدم الراحة والإجهاد.
- إذا شعر المشغل بأعراض مثل الشعور بعدم الراحة أو الألم أو الخفقان أو الألم الخفيف أو الوخز أو الخدر أو الحرق أو التصلب بصفة دائمة أو متكررة، يجب ألا يتجاهل علامات التحذير تلك. يجب أن يخبر المشغل صاحب العمل بذلك وأن يستشر محترف رعاية صحية مؤهل بها.

#### 1.5 مخاطر الملحقات

- أفضل الأداة عن مصدر الطاقة الهوائية قبل تركيب أو إزالة مجموعة الأنف أو الملحقات.
- لا تستخدم إلا مقاسات وأنواع الملحقات والمواد الاستهلاكية التي توصى بها الجهة المصنعة للأداة؛ ولا تستخدم أنواع وأحجام الملحقات أو المواد الاستهلاكية الأخرى.

#### 1.6 مخاطر مكان العمل

- يعد الانزلاق والتعثر والسقوط من الأسباب الرئيسية وراء الإصابات في مكان العمل. توخ الحذر من الأسطح الزلقة التي تنجم عن استخدام الأداة، وكذلك من مخاطر التعثر الناجمة عن خط الهواء أو الخرطوم الهيدروليكي.
- تعامل بكل عناية وحذر في البيئات التي لا تكون معتادًا عليها. فقد تكون هناك مخاطر غير ظاهرة، مثل خطوط الكهرباء أو غير ذلك من خطوط المرافق.
- الأداة غير مصممة للاستخدام في البيئات التي يحتمل أن تتعرض للانفجار، كما أنها ليست معزولة ضد الطاقة الكهربائية عند ملامستها.
- تحقق من عدم وجود كابلات كهربائية أو أنابيب غاز أو ما إلى ذلك من الأشياء التي يمكن أن تتسبب في ظهور المخاطر إذا تعرضت للتلف بفعل استخدام الأداة.
- ارتد الملابس المناسبة. لا ترتدي ملابس فضفاضة أو جواهر. أبعاد الشعر والملابس والقفاذات عن الأجزاء المتحركة. فقد تعلق الملابس الفضفاضة أو الجواهر أو الشعر الطويل في الأجزاء المتحركة.
- يجب توخي الحذر لضمان عدم تسبب الشياق المستخدم في أي خطر.

#### 1.7 مخاطر الضوضاء

- يمكن أن يتسبب التعرض لمستويات مرتفعة من الضوضاء إلى فقد دائم في السمع بما يسبب الإعاقة فيه وإلى غير ذلك من المشكلات، مثل طنين الأذن (الرنين أو الصفير أو الأزيز أو الطنين في الأذنين). وبالتالي، من الضروري تقييم المخاطر واستخدام الضوابط المناسبة التي تتناسب مع هذه المخاطر.
- يمكن أن تشمل الضوابط المناسبة للحد من المخاطر على إجراءات مثل استخدام مواد التخميد من أجل منع قطع العمل من "الرنين".
- استخدم وسائل حماية السمع وفقاً لتعليمات صاحب العمل وحسب الضرورة بموجب لوائح الصحة المهنية ولوائح السلامة المتبعة.
- قم بتشغيل الأداة والحفاظ عليها وفقاً للتوصيات الواردة في دليل التعليمات، من أجل الحيلولة دون أي زيادة غير ضرورية في مستوى الضوضاء.

#### 1.8 مخاطر الاهتزاز

- يمكن أن يتسبب التعرض للاهتزاز في إصابة الأعصاب بأضرار تسبب الإعاقات وكذلك بأضرار في إمداد الدم لليدين والذراعين.
- ارتد الملابس الدافئة أثناء العمل في ظروف الطقس البارد، وحافظ على جفاف ودفء يديك.
- إذا شعرت بالخدر أو الوخز أو الألم أو بابيضاض في بشرة الأصابع أو اليدين، فتوقف عن استخدام الأداة، وأخبر صاحب العمل واستشر طبيبياً.
- متى أمكن، ادمع وزن الأداة من خلال الوقوف أو الشد أو التوازن، نظراً لأنك يمكنك حينها الإمساك بالأداة بشكل أخف لدعمها.

#### 1.9 تعليمات إضافية للسلامة لأدوات الطاقة الهوائية والهيدروليكية

- يجب ألا يتجاوز هواء إمداد التشغيل 7 بارات (100 رطل لكل بوصة مربعة).
- يمكن أن يتسبب الهواء المضغوط في التعرض لإصابات خطيرة.
- لا تترك أداة التشغيل دون رقابة أبداً. أفضل خرطوم الهواء عندما لا تكون الأداة قيد الاستخدام أو قبل تغيير الملحقات أو أثناء إجراء عمليات الإصلاح.
- لا تسمح بوضع فتحة عادم الهواء الموجودة في مجمع الشياق باتجاه عمال التشغيل أو غيرهم من الأشخاص المتواجدين. لا تقم بتوجيه الهواء نحو نفسك أو نحو أي شخص آخر على الإطلاق.
- الخراطيم غير المحكمة يمكن أن تتسبب في إصابات خطيرة. دائماً افحص الخراطيم والتراكيبات بحثاً عن أي أضرار أو عدم إحكام في التثبيت.
- قبل الاستخدام، افحص خطوط الهواء بحثاً عن أي تلف، ويجب تثبيت جميع الوصلات. تجنب إسقاط الأشياء الثقيلة على الخراطيم. فقد يؤدي الاصطدام الشديد إلى إحداث تلف داخلي وعطل ميكرو في الخرطوم.
- يجب توجيه الهواء البارد بعيداً عن اليدين.
- عندما يتم استخدام قوارن التني العامة (قوارن المشابك)، يجب أن يتم تركيب مسامير القفل كما يجب استخدام كابلات السلامة السوطية من أجل الحماية من احتمالية فشل اتصال الخرطوم بالأداة أو اتصال الخراطيم ببعضها البعض.
- لا ترفع أداة التركيب مستخدماً الخرطوم. واستخدم دائماً مقبض أداة التركيب.
- يجب ألا يتم سد أو تغطية فتحات التهوية.
- أخرج الأوساخ والأشياء الغريبة من النظام الهيدروليكي للأداة، لأن هذا سيؤدي إلى تعطل الأداة.

- يمكن أن يتسبب الزيت المضغوط في التعرض لإصابات خطيرة.
- قبل الاستخدام، قم بفحص الخراطيم الهيدروليكية لاستكشاف وجود أي أضرار. يجب أن تكون جميع الوصلات الهيدروليكية نظيفة ومعشقة بالكامل ومحكمة الربط قبل التشغيل. تجنب إسقاط الأشياء الثقيلة على الخراطيم. فقد يؤدي الاصطدام الشديد إلى إحداث تلف داخلي وعطل مبكر في الخرطوم.
- لا تسحب وحدة التكتيف أو تحركها باستخدام الخراطيم. استخدم دائماً مقبض الوحدة.
- لا تستخدم سوى الزيت النظيف ومعدات التعبئة.
- لا تستخدم سوى السوائل الهيدروليكية الموصى بها فقط.
- الحد الأقصى لدرجة حرارة السائل الهيدروليكي عند المدخل هي 100 درجة مئوية (212 درجة فهرنهايت).



**تحذير:** بينما قد يحدث مقدار صغير من البلي والتآكل بشكل طبيعي عبر الاستخدام الطبيعي والصحيح للشياقات، يتعين فحصها باستمرار بحثاً عن كميات البلي والتآكل الزائدة، مع توخي الانتباه بشكل خاص لقطر الرأس ومساحة إمساك الفك الخلفي للساق أو التنقر الشديد للساق أو أي اهتراء في الشياق. قد تخرج الشياقات التي تتعطل أثناء الاستخدام عنوة من الأداة. تقع المسؤولية على العميل في ضمان أن الشياقات يتم استبدالها قبل وقوع مستويات زائدة من البلي وبشكل دائم قبل الوصول إلى العدد الموصى به من عمليات التثبيت. اتصل بمندوب STANLEY Engineered Fastening لديك، والذي سيوضح لك معرفة الشكل من خلال قياس حمل الشوكة لاستخدامك من خلال أداة القياس التي تمت معايرتها.

تتميز سياسة STANLEY Engineered Fastening بالتحسين والتطوير المستمر للمنتجات، وهي تحتفظ بحقوقها في تغيير مواصفات أي منتج دون إخطار مسبق.

## 2. المواصفات

## 2.1 مواصفات الأداة الهوائية من النوع MK II 0753

الحد الأدنى - الحد الأقصى	الحد الأدنى - الحد الأقصى	الحد الأدنى - الحد الأقصى	الحد الأدنى - الحد الأقصى
7 5- بار (100 70- رطل قوة/بوصة <sup>2</sup> )	75/ رطل قوة/بوصة <sup>2</sup> @ 5.1 بار	الحد الأدنى	الحد الأدنى
2.6 لتر (0.09 قدم <sup>3</sup> )	الحد الأدنى	الحد الأدنى	الحد الأدنى
30.0 مم (1.18 بوصة)	80/ رطل قوة/بوصة <sup>2</sup> @ 5.5 بار	تقريباً	تقريباً
3.89 كيلو نيوتن (875 رطل قوة)	المسدس	المسدس	المسدس
1 ثانية			
1.2 كجم (2.64 رطل)			

## 2.2 مواصفات المكثف 07531

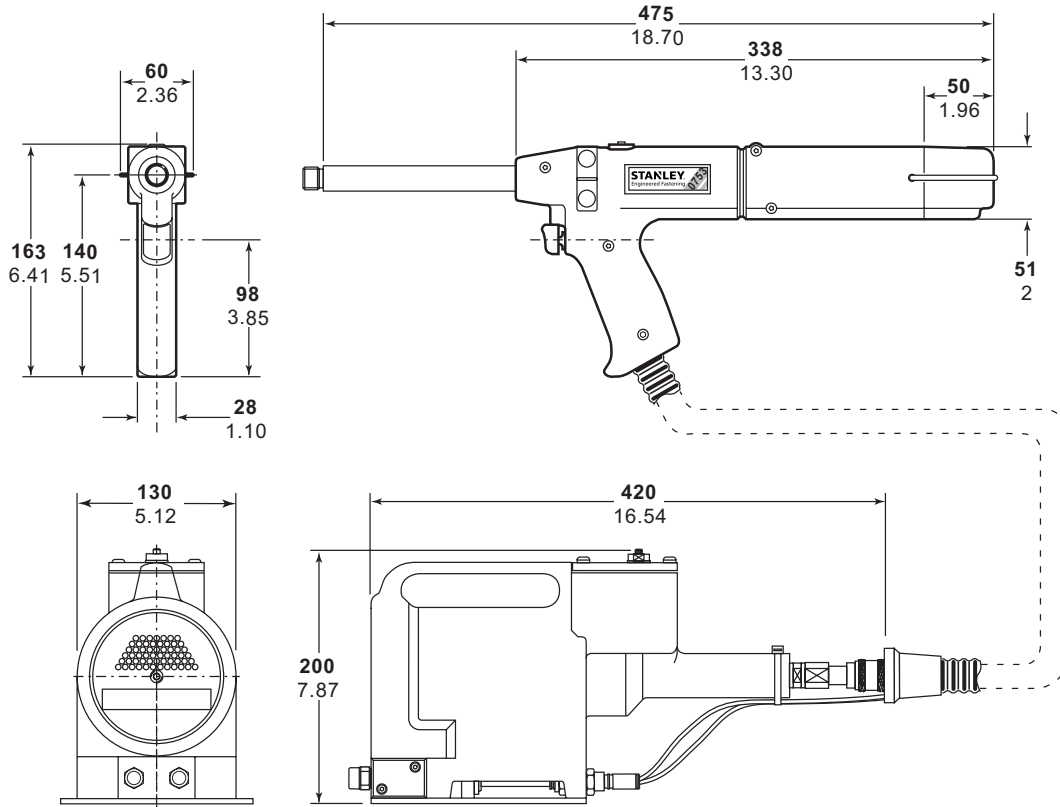
الحد الأدنى - الحد الأقصى	الحد الأدنى - الحد الأقصى	الحد الأدنى - الحد الأقصى
7 5- بار (100 70- رطل قوة/بوصة <sup>2</sup> )	32:1	نسبة إحكام الربط

0753	تم تحديد قيم الضوضاء وفقاً لاختبارات الضوضاء وفقاً للمعيار ISO 3744 و ISO 15744.	
85.7 ديسيبل (أ)	الشك في الضوضاء: $k_{WA} = 2.3$ ديسيبل (أ)	مستوى طاقة الصوت المقدر "A" بالديسيبل (أ)، $L_{WA}$
74.8 ديسيبل (أ)	الشك في الضوضاء: $k_{PA} = 2.3$ ديسيبل (أ)	مستوى ضغط صوت الانبعاثات المقدر "A" في محطة العمل بالديسيبل (A)، $L_{PA}$
97.9 ديسيبل (ج)	الشك في الضوضاء: $k_{pC} = 2.5$ ديسيبل (ج)	مستوى ذروة ضغط صوت الانبعاثات المقدر "C" بالديسيبل (ج)، $L_{pC}$ ، الذروة
0753	تم تحديد قيم الاهتزاز وفقاً لاختبارات الاهتزاز وفقاً للمعيار ISO 5349 و ISO 20643.	
0.73 م/ث <sup>2</sup>	الاهتزاز غير المؤكد: $0.19$ م/ث <sup>2</sup>	مستوى انبعاثات الاهتزاز، $a_{hd}$
قيم انبعاثات الاهتزازات المعلن عنها وفقاً للمعيار EN 12096		

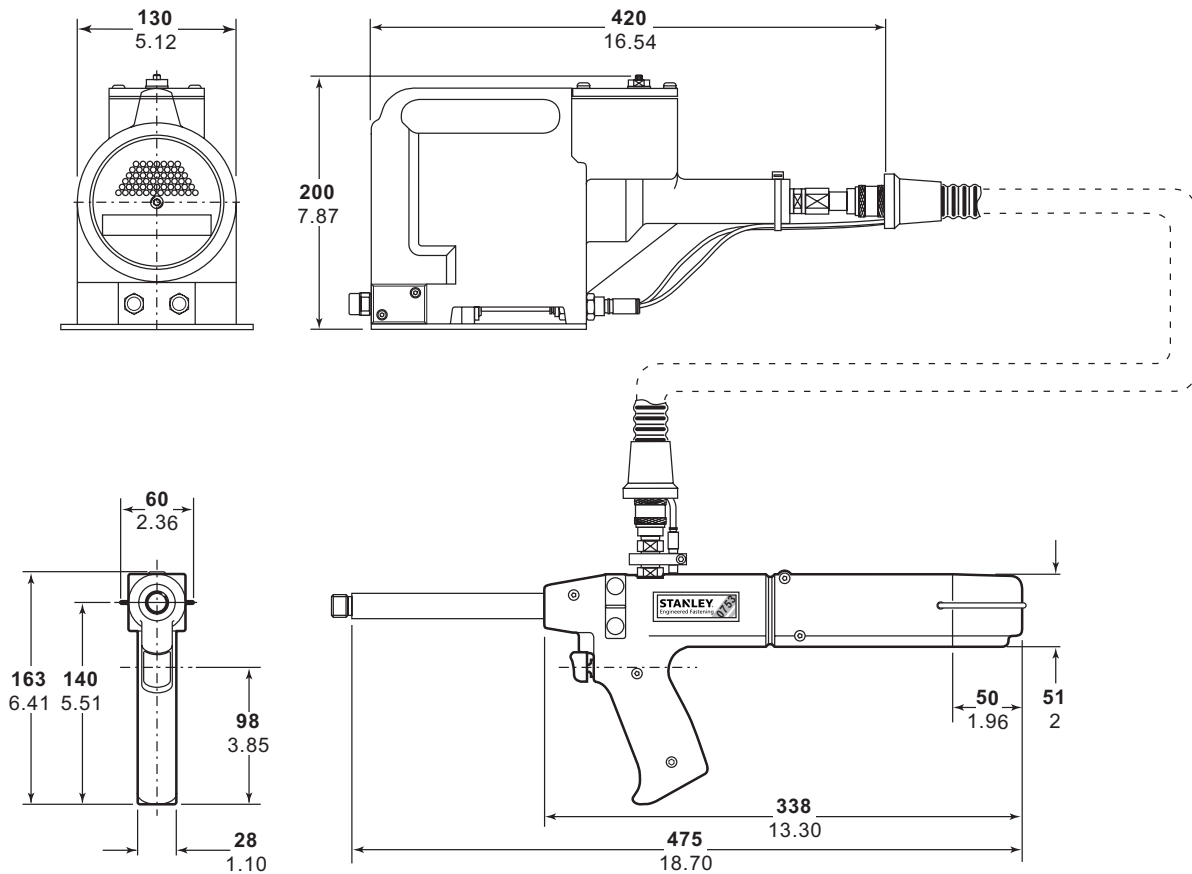


**3.1 أبعاد الأداة - الطراز MKII 07530**

رقم الجزء 02100-07530

**3.2 أبعاد الأداة - الطراز MKII 07532**

رقم الجزء 02100-07532



الأبعاد الموضحة بالخط العريض هي بالمليمترات. الأبعاد الأخرى بالبوصة.

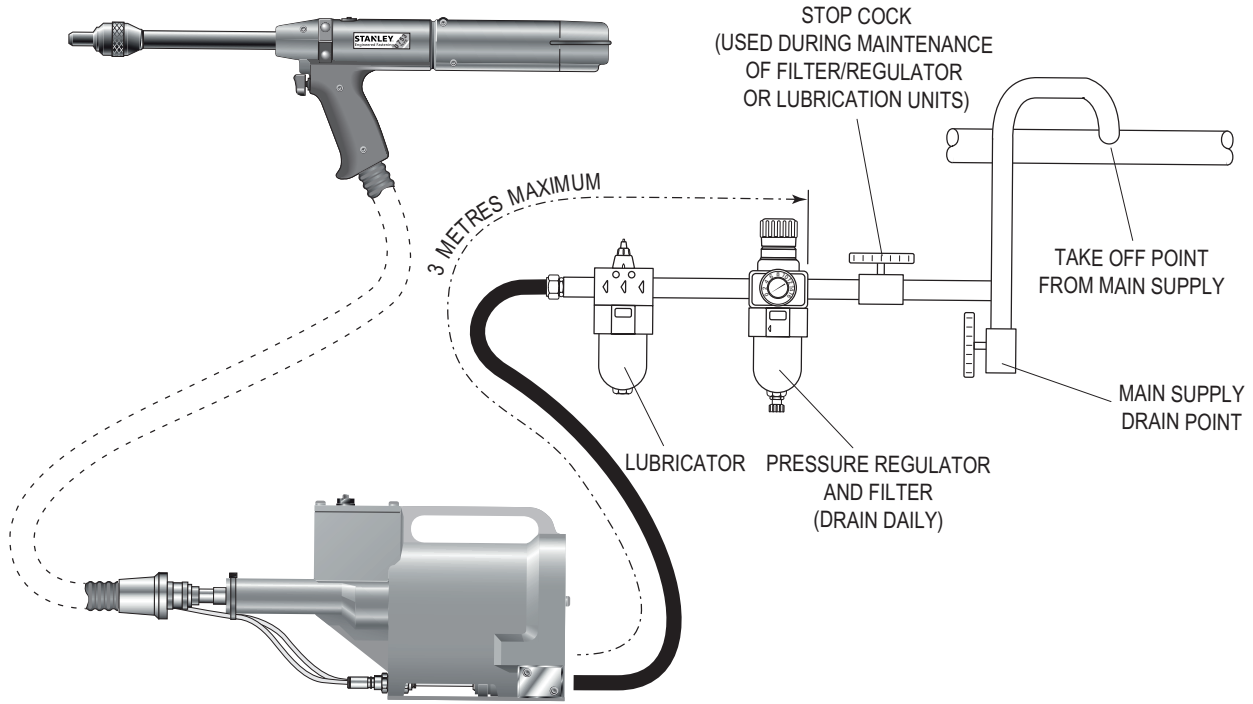
## 4. التشغيل

### 4.1 إمداد الهواء

يتم تشغيل جميع الأدوات باستخدام الهواء المضغوط بمستوى ضغط أدناه 5.5 بارات. نوصي باستخدام منظمات الضغط وأنظمة التزييت/الترشيح الآلية في مصدر الهواء الرئيسي. لضمان أقصى عمر للأداة والحد الأدنى من صيانة الأداة، يجب تركيبها في نطاق 3 أمتار من الأداة (انظر الرسم البياني أدناه).

يتعين أن تحتوي خرطوم إمداد الهواء على معدل ضغط فعال عند العمل أدناه 150% من أقصى ضغط تم إنتاجه في النظام أو 10 بارات، أيهما كان أعلى. أن تكون خرطوم الهواء مقاومة للزيت وذات سطح خارجي مقاوم للكشط ومحمي، لأن ظروف التشغيل قد تؤدي إلى تلف الخرطوم. يجب أن يكون الحد الأدنى لقطر الفتحة لكل خرطوم إمداد الهواء 6.4 مم أو 4/1 بوصة.

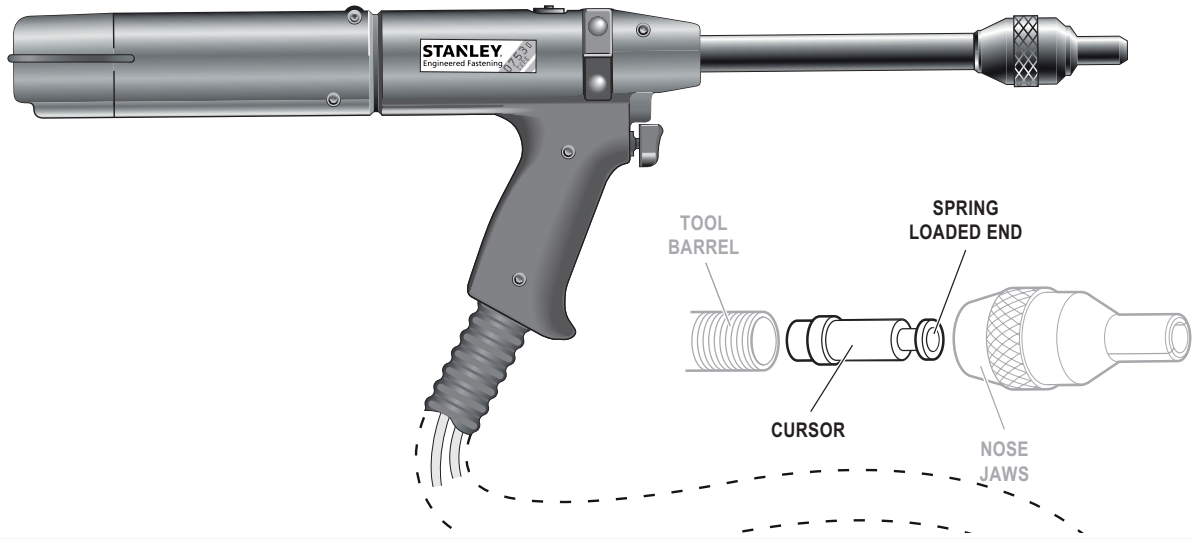
اقرأ تفاصيل الصيانة اليومية في الصفحة 320.



اتباع الخطوات التالية عند توصيل الأداة بالمكثف وإمداد الهواء الرئيسي:

- ادفع طرف الخرطوم الهيدروليكي الكبير من الأداة في موصل التحرير السريع بطرف المكثف.
- بالوجه الأمامي للمكثف:
- ادفع الخط الهوائي الأزرق (4 مم كثافة صوتية) في الوصلة المصغرة الموجود في موصل الحاجز الأبيض.
- ادفع الخط الهوائي الأسود (4 مم كثافة صوتية) في الطوق البلاستيكي لموصل الحاجز الأبيض.
- قم بتركيب الخرطوم الهوائي بين الموصل الذكر في مؤخرة المكثف ومصدر إمداد الهواء الرئيسي.

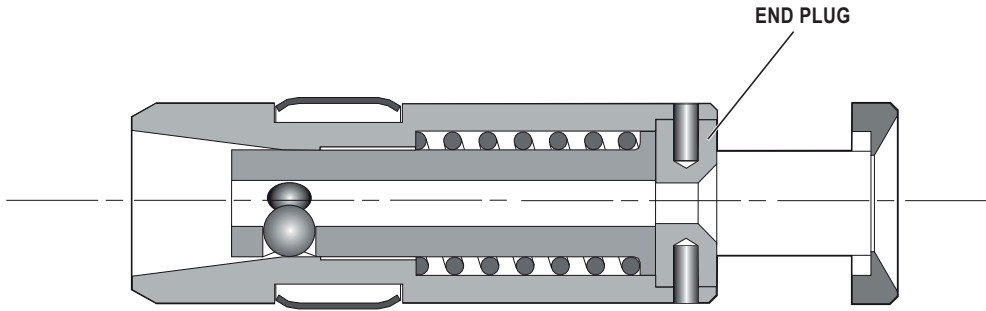




كمرجع، هناك ثلاثة أنواع مختلفة من المؤشرات الميكانيكية:

- 01100-07271 يُستخدم للشيقات القياسية والشيقات القابلة للتدوير بحجم 32/5 بوصة
- 05843-07279 يُستخدم للشيقات القابلة للتدوير بحجم 8/1 بوصة
- 05845-07279 يُستخدم للشيقات القابلة للتدوير بحجم 16/3 بوصة

الفرق في التجميعات الواردة أعلاه هو القطر الداخلي للسداة الطرفية.



وهذه الألوان مشفرة على النحو التالي:

رقم الجزء الخاص بالمؤشر الميكانيكي	رقم الجزء الخاص بالسداة الطرفية	اللون	قطر الثقب (مم)
07271-01100	07150-00402	صلب عادي	2.7
07279-05843	07159-05844	ذهبي	2.2
07279-05845	07159-05846	فضي	3.3

## 4.2 المؤشر

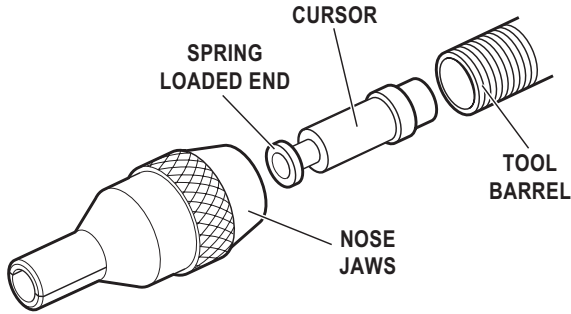
**مهم**  
إذا تلاءم بشكل غير صحيح، فلن يسمح المؤشر بتغذية أدوات التثبيت.

في حالة ما إذا تتم تركيب المؤشر بشكل صحيح عند امتلاك الأداة، نوصيك بالتحقق من الاتجاه قبل تركيب معدة المقدمة. يتعين أن يشير طرف المؤشر الزنبركي المحمل والمقعر بعض الشيء، باتجاه مقدمة الأداة كما هو موضح في الشكل التوضيحي.

عند التركيب بالطريقة الصحيحة، سينزلق المؤشر بسهولة خارج ماسورة الدفع، عندما يتم دفع الشياق داخل مركزه، ثم سحبه للخلف.

لعكس اتجاه المؤشر، اتبع الخطوات التالية:

تشير أرقام العنصر المكتوبة بالخط العريض إلى التجميع العام وقائمة الأجزاء من نوع MkII 07530--02200 في الصفحات 325-327. بالنسبة للنوع 02200-07532 MkII، يتم اتباع الإجراء ذاته ولكن يجب أخذ أرقام الأجزاء من قائمة التجميع العام وقائمة الأجزاء الموجودة بالصفحات 328-329.



- أزل المشبك ٤٧ وقم بإخراج الغطاء الطرفي ٣٨.
- باستخدام مفتاح Allen، قم بإزالة برغي رأس غطاء ٤٤ لضمان إخراج أي هواء محتبس. قم بإزالة برغي رأس الغطاء الثاني ٤٤.
- اسحب السدادة الخلفية ٤٦.
- اسحب مجموعة مكبس الفك الخلفي ١٤ جنبًا إلى جنب مع الفكين ٩.
- ارفع الزنبرك 13 ومبيت الفك 8.
- أدخل الشياق في الفتحة الموجودة في الطرف الخلفي من ماسورة الدفع 25 حتى تبرز عبر مقدمة ماسورة الدفع، ثم اسحب الشياق والمؤشر معًا للخارج عبر المقدمة.
- أعد تجميع المكونات بالترتيب العكسي.
- أدخل مجموعة المؤشر الميكانيكي 5 في مقدمة ماسورة الدفع، بالطريقة الصحيحة.

## 4.3 تحميل الأداة وإعادة تحميلها

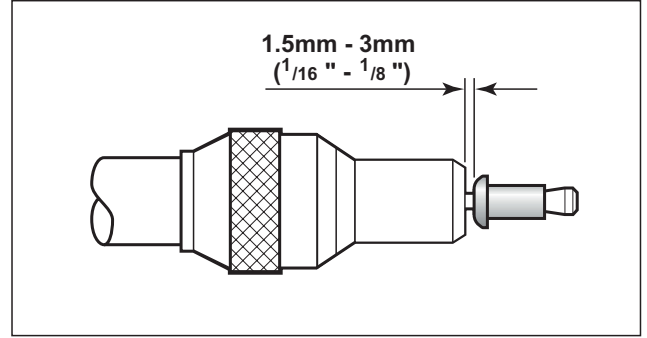
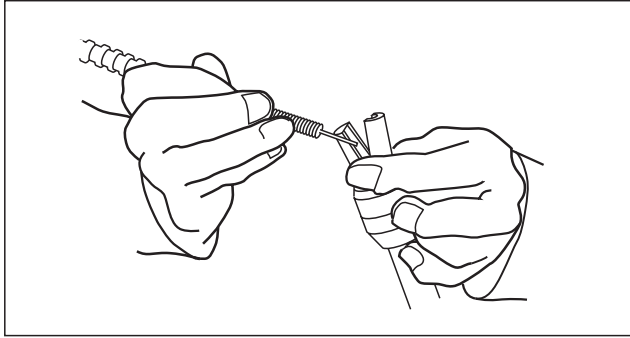
**مهم**  
يعد الإجراء الخاص بتحميل الأداة والخاص بتركيب معدة المقدمة في الأداة، إجراءً تكاملياً.

في حالة طلب أداة أو نظام بالكامل، سيتم تزويدك بشكل عادي بكل معدات المقدمة المطلوبة لأداة التثبيت المراد تركيبها. لتحديد مكونات معدة المقدمة أو لتحديد العناصر الصحيحة، اقرأ قسم معدة المقدمة الوارد في دليل الملحقات (09508-07900).

في حالة تزويدك بفك المقدمة، فستبدأ الشياقات والزنبركات الملحقة بالشياق في تحميل الأداة وتركيب معدة المقدمة كما هو موضح في الصفحة التالية.

## تحميل الأداة

- قم بتوصيل مصدر إمداد الهواء بالأداة.
- افتح الفك الخلفي 9 الذين يمسكان المغزل، عن طريق غلق مفتاح الفك الخلفي (العنصرين 26 و30).
- قم بتثبيت براغي فكوك المقدمة المحددة في ماسورة الدفع 25 داخل الأداة.
- أدخل الشياق داخل الطرف الخلفي من أدوات التثبيت من خلال الغلاف الورقي.
- حرك الزنبرك التابع للشياق داخل الشياق مع التأكد من الاتجاه الصحيح، كما هو موضح في دليل الملحقات (رقم الجزء 09508-07900).
- من خلال الإمساك بالطرف الخلفي للشياق، مزق الغلاف الورقي الموجود حول أدوات التثبيت.
- افتح فكوك المقدمة من خلال إدارة الحلقة الخارجية في الفكوك المشغلة بالكامل أو من خلال الدفع باتجاه طرفي الفك، كما هو موضح أدناه في الجهة اليسرى.
- أدخل الشياق المجمع مسبقاً والزنبرك التابع للشياق وأدوات التثبيت داخل فكوك المقدمة حتى تبرز أداة التثبيت الأولى المراد تركيبها خارج فك المقدمة.
- أغلق فكوك المقدمة واضبطها بحيث تبرز أداة التثبيت الأولى لمسافة تتراوح من 1.5 مم إلى 3 مم (16/1 بوصة إلى 8/1 بوصة) كما هو موضح في الشكل التوضيحي الوارد أدناه ناحية اليمين.
- أغلق الفكوك الخلفية لضمان الإمساك بالمغزل، عن طريق تشغيل مفتاح الفك الخلفي (العنصرين 26 و30).



## إعادة تحميل الأداة

- افتح الفكوك الخلفية 9 في الأداة.
- افتح الفكوك الأمامية واسحب الشياق الفارغ والزنبرك التابع للشياق خارج الأداة.
- أعد تحميل الأداة باتباع التعليمات الواردة أعلاه، بدءًا بالمرحلة.

## 4.4 إجراء التشغيل

## مهم

يتعين عليك التحقق من صحة اتجاه المؤشر ومعدة المقدمة قبل محاولة تشغيل الأداة.

- ادفع أداة التثبيت، حتى تبرز من فكوك المقدمة بشكل كامل داخل فتحات الاستخدام للتأكد من أن الأداة يتم الإمساك بها في وضع مستوي.
- قم بتشغيل زناد التشغيل دون تحريره - يتم سحب الشياق عبر أداة التثبيت، لتكوين أداة التثبيت في الاستخدام.
- قم بإزالة الأداة.
- حرر زناد التشغيل. سيتم عرض أداة التثبيت التالية تلقائيًا خلال فكوك المقدمة، وتكون جاهزة للتركيب.

## 4.5 وضع المعدات

يمكن العثور على كل معدات المقدمة والشياقات والزنبركات التابعة والملحقات الأخرى في دليل الملحقات (رقم الجزء 09508-07900).

## 5. صيانة الأداة

يجب إجراء صيانة دورية وفحص شامل سنويًا أو كل 500.000 دورة، أيهما أقرب.

### مهم

يكون صاحب العمل مسؤولاً عن التحقق من إعطاء تعليمات صيانة الأداة إلى الأشخاص المناسبين. يجب ألا يشارك المشغل في عملية الصيانة أو الإصلاح للأداة إلا إذا تم تدريبه على ذلك بالشكل المناسب.

### 5.1 يوميًا

- يتعين بشكل يومي، وقبل الاستخدام أو عند تشغيل الأداة للمرة الأولى. سكب بضع قطرات من زيت التشحيم التنظيف والخفيف في مدخل الهواء في المعزز في حالة عدم تركيب مشحمة في مصدر إمداد الهواء. وفي حالة استخدام الأداة باستمرار، فيجب فصل خرطوم الهواء عن مصدر الهواء الرئيسي وتشحيم الأداة كل مدة تتراوح ما بين ساعتين وثلاث ساعات.
- فحص التسريبات الهوائية والسائلة. يتعين استبدال الخراطيم والقوارن التالفة أو البالية.
- وفي حالة عدم وجود فلتر في منظم الضغط، فقم بتصريف الهواء لتفريغه من الماء أو الأوساخ المتركمة قبل توصيل خرطوم الهواء بالمعزز. في حالة وجود فلتر، قم بتجفيفه.
- تحقق من صحة معدة المقدمة.
- افحص الشياقات بشكل دوري بحثاً عن علامات البلي أو التلف مع مراقبة عدد عمليات التثبيت (اقرأ تعليمات السلامة في الصفحتين 310 - 311).

### 5.2 الإجراءات الأسبوعية

- قم بتنفيذ "الإجراءات اليومية" بشكل كامل كما هو موضح أعلاه.
  - قم بإزالة وفحص وتنظيف وتشحيم الفك الخلفية (راجع "أسطوانة الفك الخلفي" في "قسم الصيانة" في صفحة 322).
  - تحقق من مستوى الزيت في مستودع وحدة المعزز بحجم 12 مم (2/1 بوصة) تقريبًا، أسفل لوحة الغطاء الشفاف.
- ⚠ **تنبيه:** لا تستخدم أبدًا المذيبات أو المواد الكيميائية القوية الأخرى في تنظيف الأجزاء غير المعدنية الموجودة في الأداة. فقد تؤدي هذه المواد الكيميائية إلى إضعاف المواد المستخدمة في هذه الأجزاء

### 5.3 بيانات السلامة لشحم MOLY LITHIUM GREASE EP 3753

يمكن طلب الشحم كمنتج منفرد، حيث يظهر رقم الجزء في صفحة مجموعة الصيانة 321.

#### الإسعافات الأولية

البشرة:

حيث إن الشحم مقاوم للمياه بشكل كامل، من الأفضل أن تتم إزالته باستخدام منظف بشرة مستحلب.

البلع:

تحقق من شرب الشخص لمقدار 30 مل من حليب المغنيسيا، ويفضل أن يتم ذلك باستخدام كوب حليب.

العيان:

يسبب التهيج، إلا أنه لا يضر بها. قم بغسل العينين بالماء، واطلب الحصول على الرعاية الطبية.

#### الاشتعال

نقطة الاشتعال: فوق 220 درجة مئوية.

غير مصنف على أنه مادة قابلة للاشتعال.

مواد الإطفاء المناسبة: ثاني أكسيد الكربون أو الهالون أو المياه المرشوشة في حالة استخدامها من خلال مشغل يمتلك الخبرة والاحترافية.

#### البيئة

يتم فركه لحرقه أو التخلص منه في موقع معتمد لذلك.

#### المنولة

استخدم دهانًا عازلاً أو قفازات مقاومة للزيت

#### التخزين

بعيدًا عن مصادر الحرارة وعوامل الأكسدة.

## 5.4 مجموعة الصيانة

بالنسبة لكل عمليات الصيانة، نوصي باستخدام مجموعة الصيانة (رقم الجزء 05300-07900).

مجموعة الصيانة					
العدد	الوصف	رقم جزء العنصر	العدد	الوصف	رقم جزء العنصر
1	خطاف إزالة السدادة	07900-00352	1	كماشة دائرية	07900-00157
1	مباعد إزالة قابس ماسورة الدفع	07900-00710	1	سكين المعجون	07900-00006
1	الكرة	07900-00725	1	مستخرج	07900-00446
1	المفك	07900-00243	1	فكا ملزمة ماسورة الدفع	07900-00603
1	مباعد المكثف	07900-00717	1	8/3 بوصة ROD	07900-00520
1	مفتاح ALLEN مقاس 1/8 بوصة	00013-07900	1	1/4 بوصة ROD	07900-00521
1	عبوة LOCTITE MULTI-GASKET 574 سعة 50 مل	00617-07900	1	كرة تجميع الحلقة الدائرية "O"	07900-00602
1	مفتاح ALLEN مقاس 2.5 مم	00469-07900	1	مباعد 18 مم	07900-00595
1	مفتاح ALLEN مقاس 3 مم	00351-07900	1	مباعد 32 مم	07900-00434
1	مفتاح ALLEN مقاس 4 مم	00224-07900	1	مباعد B.S.W. مقاس 3/8 بوصة x 5/16 بوصة	07900-00237
1	مفتاح ALLEN مقاس 5 مم	00225-07900	1	مباعد مقاس 9/16 بوصة x 5/8 بوصة	07900-00012
1	شحم TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 وزن 80 جرامًا	00020-07992	1	مباعد مقاس 7/16 بوصة x 1/2 بوصة	07900-00008

ملاحظة: يتم قياس مقاسات المبادئ (عبر الأجزاء المستوية)، ما لم يتم تحديد غير ذلك.

## 6. الصيانة

يجب تفكيك الأداة بشكل كامل كل 500000 دورة، وتركيب مكونات جديدة بها متى كانت هناك مكونات تالفة أو بالية أو حسب التوصيات. ويجب أن يتم تجديد كل الحلقات "الدائرية" والسدادات وتشحيمها باستخدام شحم Moly Lithium EP 3753 قبل تجميعها.

### مهم

توجد تعليمات السلامة في الصفحات 310 - 312.  
يكون صاحب العمل مسؤولاً عن التحقق من إعطاء تعليمات صيانة الأداة إلى الأشخاص المناسبين.  
يجب ألا يشارك المشغل في عملية الصيانة أو الإصلاح للأداة إلا إذا تم تدريبه على ذلك بالشكل المناسب.

يتعين فصل أنبوب الهواء قبل إجراء أي صيانة أو إجراء عملية تفكيك، إلا إذا كانت هناك تعليمات بخلاف ذلك.

يتعين أن يتم تنفيذ أي عملية تفكيك في بيئة نظيفة.

عند تفكيك الطرازين MkII 07530 و MkII 07532 يتم تغطيتهما بشكل منفصل. بالنسبة للطراز MkII 07530، راجع إجراءات التفكيك أدناه وبالنسبة للطراز MkII 07532 راجع الصفحات 322-324. تشير أرقام العناصر المكتوبة بالخط العريض إلى التجميعات العامة وقوائم أجزاء للطراز المحدد في الصفحات 325-329.

قبل تفكيك الأداة، ستحتاج إلى إزالة معدات المقدمة.

بالنسبة إلى الصيانة الإجمالية للأداة، ننصحك بالمضي قدمًا في تفكيك المجموعات الفرعية بالترتيب الموضح أدناه بعد قطع الخرطوم الهيدروليكي من وحدة المكثف وخط هواء زناد التشغيل من صمام المكثف، مما يفصل وحدة المسدس عن وحدة المكثف.

وتتبع إزالة المواد التي يحتمل أن تكون خطيرة والتي يُحتمل ترسيبها على الجهاز نتيجة لعمليات التشغيل قبل الصيانة.

### 6.1 تفكيك الأداة طراز MKII 07530-02200

لتفكيك الطراز MkII 02200-07532 راجع الصفحات 324-325.

#### أسطوانة الفك الخلفي

- اقلب المشبك 47 يدويًا وأزل الغطاء الطرفي 38.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بإزالة برغي رأس الغطاء 44 لضمان تصريف أي هواء محتبس في أسطوانة الفك الخلفي. قم بإزالة برغي رأس الغطاء الثاني 44.
- اسحب السدادة الخلفية 46.
- استخرج مكونات الفك الخلفي الهوائية، والتي تتألف من مجموعة مكبس الفك الخلفي 14، والزنبرك 13، والفك 9، ومبييت الفك 8.
- قم بإزالة القابس الموجود في الجزء الخلفي من مجموعة المكبس باستخدام مفتاح Allen\* وقضيب من خلال الفتحة الكبيرة في البرج.
- نظف البرج باستخدام مثقاب مقاس 4.7 مم (16/3 بوصة) وأعد تركيب القابس باستخدام مكون سد غير متصلب، على سبيل المثال، Loctite Multi-gasket 574.
- قم بإزالة حلقة سدادة المكبس "الدائرية" الدائرية 10.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بإزالة جميع براغي التثبيت ذات المقبض الخماسي 34، 39 والصواميل 33 من مقبض الأداة.
- أمسك ماسورة الدفع 25 في ملزمة باستخدام الفكين الناعمين لتجنب التلف.
- باستخدام مبادع صندوقي\*، قم بفك قابس ماسورة الدفع 7، مع منع دوران ماسورة الدفع 25 باستخدام مبادع مفتوح الطرف\*.
- افصل أنبوب Concertina للفك الخلفي الهوائي 12 من كتلة المحول 28 واسحب أسطوانة الفك الخلفي 6 من الأداة.
- قم بإزالة الحلقة الدائرية 4 وشريط الفرك 15 وزنبرك إرجاع ماسورة الدفع 16.
- يجب أن يكون الطول الحر للزنبرك 13 38.1 مم (1.5 بوصة). واستبدلها إذا لزم الأمر.
- قم بتغطية الفكوك الخلفية بشحم Moly Lithium قبل التجميع.
- قم بالتجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

#### المكبس الهيدروليكي

- قم بإزالة أسطوانة الفك الخلفي 6 كما هو موضح سابقًا.

\* يشير إلى العناصر المضمنة في طقم خدمة الطراز MkII 0753. للحصول على القائمة الكاملة، انظر الصفحة 321. تشير كل الأرقام الواردة بالخط العريض إلى التجميعات العامة وقوائم الأجزاء في الصفحات 328-329.

- أمسك الجسم **19** في ملزمة باستخدام الفكين الناعمين لتجنب التلف، وفك محدد الأشواط **17**.
- امسك ماسورة الدفع **25** في الفك الناعم للملزمة، واسحب الجسم **19** من ماسورة الدفع **25** (سيتم إخراج كمية صغيرة من الزيت الهيدروليكي من داخل الجسم).
- قم بإزالة المكبس **18** بعناية حتى لا تتلف فتحة الجسم.
- أزل السدادة **3**.
- يصعب إزالة السدادة **1** دون إتلافها، ولكن يمكن أن تظل في مكانها أثناء التنظيف (بشرط ألا تتأثر بعملية التنظيف). ومع ذلك، إذا كانت السدادة **1** تتطلب التجديد، فتابع قَدَمًا على النحو التالي:
- باستخدام الملعقة\*، افتح السدادة **1** من الجسم **19**، مع الحرص على عدم إتلاف تجويف الجسم والفتحات. يجب التخلص من السدادة **1** التي تتم إزالتها.
- لاستبدال الختم **1**، قم بفك مجموعة الخرطوم الهيدروليكية **22** وتركيب مجموعة سدادة التصريف الاحتياطية **2** وتثبيتها بالبراغي لإحضار مستوى الوجه الداخلي مع التجويف الداخلي.
- قم بفك سدادة التصريف الموجودة حتى يصبح الوجه الداخلي متحاذيًا مع الفتحة الداخلية. سيوفر هذا ممرًا سلسًا لإدخال السدادة الجديدة **1** عبر الجزء الخلفي من الجسم.
- تأكد من تشحيم السدادة جيدًا واستخدام الطريقة الصحيحة بحيث يكون الطرف المفتوح للسدادة مواجهًا للفكوك الخلفية.
- قم بإكمال التجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

### مجموعة الزناد

- لتفكيك/ تجميع الصيانة، قم بإزالة الأغشية من الأداة كما هو موضح سابقًا.
- افصل جميع خرطوم الهواء عن المجموعة، مع الحرص على عدم إتلافها. قم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفتاح ربط\*، قم بفك الحاجز **49** ثم إزالته. احرص على الحفاظ على الزنبرك **50**.
- ارفع الحلقة "الدائرية" **53** مع الحرص على عدم إتلاف ركيعة محور الدوران **54** والحاجز **49**.
- قم بتنظيف وإعادة التجميع باستخدام حلقة "دائرية" جديدة **53**.
- تحقق من طول الزنبرك **50** الذي يجب أن يكون طوله 12.7 مم (0.5 بوصة) - واستبدله إذا لزم الأمر.
- قم بالتجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

### صمام تشغيل / إيقاف تشغيل الفك الخلفي

- تم تصميم الوحدة بحيث لا تتطلب إلا الحد الأدنى من الصيانة طوال عمر الأداة.
- إذا كان من الضروري فك الصمام، فتابع قَدَمًا كما يلي:
- افصل خرطوم الهواء عن المجموعة، مع الحرص على عدم إتلافه. قم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بفك البرغي **27** الذي يثبت المجموعة بماسورة الدفع **25** وقم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفك\*، قم بإزالة جلبة Star-lock المصنوعة من الكروم **26** بعناية من بكرة الفك الخلفي الهوائي **29** وتخلص من الجلبية.
- استخرج بكرة الفك الخلفي الهوائي **29** من كتلة المحول **28**.
- مع الحرص على عدم إتلاف بكرة الفك الخلفي الهوائي **29**، قم بإزالة الحلقات "الدائرية" **31**.
- نظف البكرة وأعد تركيب الحلقات "الدائرية" **31** الجديدة باستخدام كرة التجميع\* وأدخلها في كتلة المحول **28**، مع الانتباه إلى اتجاهها.
- قم بتركيب جلبة Star-lock المصنوعة من الكروم **26** الجديدة عن طريق تثبيتها في الملزمة باستخدام الفك الناعم لمنع التلف. لا تستخدم القوة غير الضرورية.
- قم بإكمال التجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

### ضغط الفك الخلفي وصمام عدم الإرجاع

- يوجد صمام عدم الإرجاع **21** في مقبض الأداة.
- لإزالة/ استبدال صمام عدم الإرجاع **21**، اضغط على تركيبات الحاجز واسحب الأنبوب البلاستيكي الأزرق **23** من كلا الطرفين.
- عند استبدال صمام عدم الإرجاع **21**، لاحظ الاتجاه.

### المقبض والغطاء النهائي

- قم بتنظيف وفحص القوالب بحثًا عن التشققات أو أي أضرار أخرى.

\* يشير إلى العناصر المضمنة في طقم خدمة الطراز MkII 0753. للحصول على القائمة الكاملة، انظر الصفحة 321. تشير كل الأرقام الواردة بالخط العريض إلى التجميعات العامة وقوائم الأجزاء في الصفحات 328-329.

## المؤشر

- قم بتنظيف وتزييت مجموعة المؤشر الميكانيكية 5 من حين لآخر بالقليل من الزيت الخفيف.

مهم  
افحص الأداة مقابل الصيانة اليومية والأسبوعية.  
تعد عملية التحضير "دائمًا" ضرورية بعد القيام بفك الأداة وقبل تشغيلها.

**6.2 تفكيك الأداة طراز MKII 07532-02200**

لتفكيك الطراز MkII 02200-07530 راجع الصفحات 324-322.

**أسطوانة الفك الخلفي**

- اقلب المشبك 54 يدويًا وأزل الغطاء الطرفي 45.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بإزالة برغي رأس الغطاء 51 لضمان تصريف أي هواء محتبس في أسطوانة الفك الخلفي. قم بإزالة برغي رأس الغطاء الثاني 51.
- ادفع السدادة الخلفية للأمام 53 مقابل الزنبرك 20 ثم حررها بسرعة للسماح للسدادة الخلفية 53 بالسقوط بعيدًا.
- استخرج مكونات الفك الخلفي الهوائية، والتي تتألف من مجموعة مكبس الفك الخلفي 21، والزنبرك 20، والفك 16، ومببب الفك 15.
- قم بإزالة القابس الموجود في الجزء الخلفي من مجموعة المكبس باستخدام مفتاح Allen\* وقضيب من خلال الفتحة الكبيرة في البرج.
- نظف البرج باستخدام مثقاب مقاس 4.7 مم (16/3 بوصة) وأعد تركيب القابس باستخدام مكون سد غير متصلب، على سبيل المثال، Loctite Multi-gasket 574.
- قم بإزالة حلقة سدادة المكبس "الدائرية" الدائرية 17.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بإزالة جميع براغي التثبيت ذات المقبض الخماسي 41، 46 والصواميل 40 من مقبض الأداة.
- أمسك ماسورة الدفع 31 في ملزمة باستخدام الفكين الناعمين لتجنب التلف.
- باستخدام مبادع صندوقي\*، قم بفك قابس ماسورة الدفع 14، مع منع دوران ماسورة الدفع 31 باستخدام مبادع مفتوح الطرف\*.
- افصل أنبوب Concertina للفك الخلفي الهوائي 19 من كتلة المحول 35 واسحب أسطوانة الفك الخلفي 12 من الأداة.
- قم بإزالة الحلقة الدائرية 10 وشريط الفرق 22 وزنبرك إرجاع ماسورة الدفع 13.
- يجب أن يكون الطول الحر للزنبرك 20 38.1 مم (1.5 بوصة). واستبدلها إذا لزم الأمر.
- قم بتغطية الفكوك الخلفية بشحم Moly Lithium قبل التجميع.
- قم بالتجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

**المكبس الهيدروليكي**

- قم بإزالة أسطوانة الفك الخلفي 12 كما هو موضح سابقًا.
- أمسك الجسم 25 في ملزمة باستخدام الفكين الناعمين لتجنب التلف، وفك محدد الأشواط 23.
- أمسك ماسورة الدفع 31 في الفك الناعم للملزمة، واسحب الجسم 25 من ماسورة الدفع 31 (سيتم إخراج كمية صغيرة من الزيت الهيدروليكي من داخل الجسم).
- قم بإزالة المكبس 24 بعناية حتى لا تتلف فتحة الجسم.
- أزل السدادة 9.
- يصعب إزالة السدادة 1 دون إتلافها، ولكن يمكن أن تظل في مكانها أثناء التنظيف (بشرط ألا تتأثر بعملية التنظيف). ومع ذلك، إذا كانت السدادة 1 تتطلب التجديد، فتابع قدمًا على النحو التالي:
- باستخدام الملعقة\*، افتح السدادة 1 من الجسم 25، مع الحرص على عدم إتلاف تجويف الجسم والفتحات. يجب التخلص من السدادة 1 التي تتم إزالتها.
- لاستبدال السدادة 1، افصل مجموعة الخراطيم الهيدروليكية 63 وجميع أنابيب الهواء المرتبطة بها. قم بفك قارئة الإغلاق الذاتي 6، وإزالة لوحة تركيب التعليق 4، وفك الخرطوم العلوي للمهايئ 2 وتركيب مجموعة سدادة التصريف الاحتياطية 30 وتثبيتها بالبراغي لإحضار مستوى الوجه الداخلي مع التجويف الداخلي.

\* يشير إلى العناصر المضمنة في طقم خدمة الطراز MKII 0753. للحصول على القائمة الكاملة، انظر الصفحة 321. تشير كل الأرقام الواردة بالخط العريض إلى التجميعات العامة وقوائم الأجزاء في الصفحات 328-329.



- قم بفك سدادة التصريف الموجودة حتى يصبح الوجه الداخلي متحاذيًا مع الفتحة الداخلية. سيوفر هذا ممرًا سلسًا لإدخال السدادة الجديدة 1 عبر الجزء الخلفي من الجسم.
- تأكد من تشحيم السدادة جيدًا واستخدام الطريقة الصحيحة بحيث يكون الطرف المفتوح للسدادة مواجهًا للفكوك الخلفية.
- قم بإكمال التجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

#### مجموعة الزناد

- لتفكيك/ تجميع الصيانة، قم بإزالة الأغشية من الأداة كما هو موضح سابقًا.
- افصل جميع خراطيم الهواء عن المجموعة، مع الحرص على عدم إتلافها. قم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفتاح ربط\*، قم بفك الحاجز 56 ثم إزالته. احرص على الحفاظ على الزنبرك 57.
- ارفع الحلقة "الدائرية" 60 مع الحرص على عدم إتلاف ركييزة محور الدوران 61 والحاجز 56.
- قم بتنظيف وإعادة التجميع باستخدام حلقة "دائرية" جديدة 60.
- تحقق من طول الزنبرك 57 الذي يجب أن يكون طوله 12.7 مم (0.5 بوصة) - واستبدله إذا لزم الأمر.
- قم بالتجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

#### صمام تشغيل / إيقاف تشغيل الفك الخلفي

- تم تصميم الوحدة بحيث لا تتطلب إلا الحد الأدنى من الصيانة طوال عمر الأداة.
- إذا كان من الضروري فك الصمام، فتابع قدمًا كما يلي:
- افصل خرطوم الهواء عن المجموعة، مع الحرص على عدم إتلافه. قم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بفك البرغي 34 الذي يثبت المجموعة بماسورة الدفع 31 و قم بإزالة المجموعة.
- باستخدام مفك\*، قم بإزالة جلبة Star-lock المصنوعة من الكروم 33 بعناية من بكرة الفك الخلفي الهوائي 36 وتخلص من الجلبة.
- استخرج بكرة الفك الخلفي الهوائي 36 من كتلة المحول 35.
- مع الحرص على عدم إتلاف بكرة الفك الخلفي الهوائي 36، قم بإزالة الحلقات "الدائرية" 38.
- نظف البكرة وأعد تركيب الحلقات "الدائرية" 38 الجديدة باستخدام كرة التجميع\* وأدخلها في كتلة المحول 35، مع الانتباه إلى اتجاهها.
- قم بتركيب جلبة Star-lock المصنوعة من الكروم 33 الجديدة عن طريق تثبيتها في الملمزة باستخدام الفكين الناعمين لمنع التلف. لا تفرط في استخدام

#### القوة غير اللازمة.

- قم بإكمال التجميع بالترتيب العكسي للتفكيك.

#### ضغط الفك الخلفي وصمام عدم الإرجاع

- يوجد صمام عدم الإرجاع 26 في مقبض الأداة.
- لإزالة/ استبدال صمام عدم الإرجاع 26 ، اضغط على تركيبات الحاجز واسحب الأنبوب البلاستيكي الأزرق 27 من كلا الطرفين.
- عند استبدال صمام عدم الإرجاع 26، لاحظ الاتجاه.

#### المقبض والغطاء النهائي

- قم بتنظيف وفحص القوالب بحثًا عن التشققات أو أي أضرار أخرى.

#### المؤشر

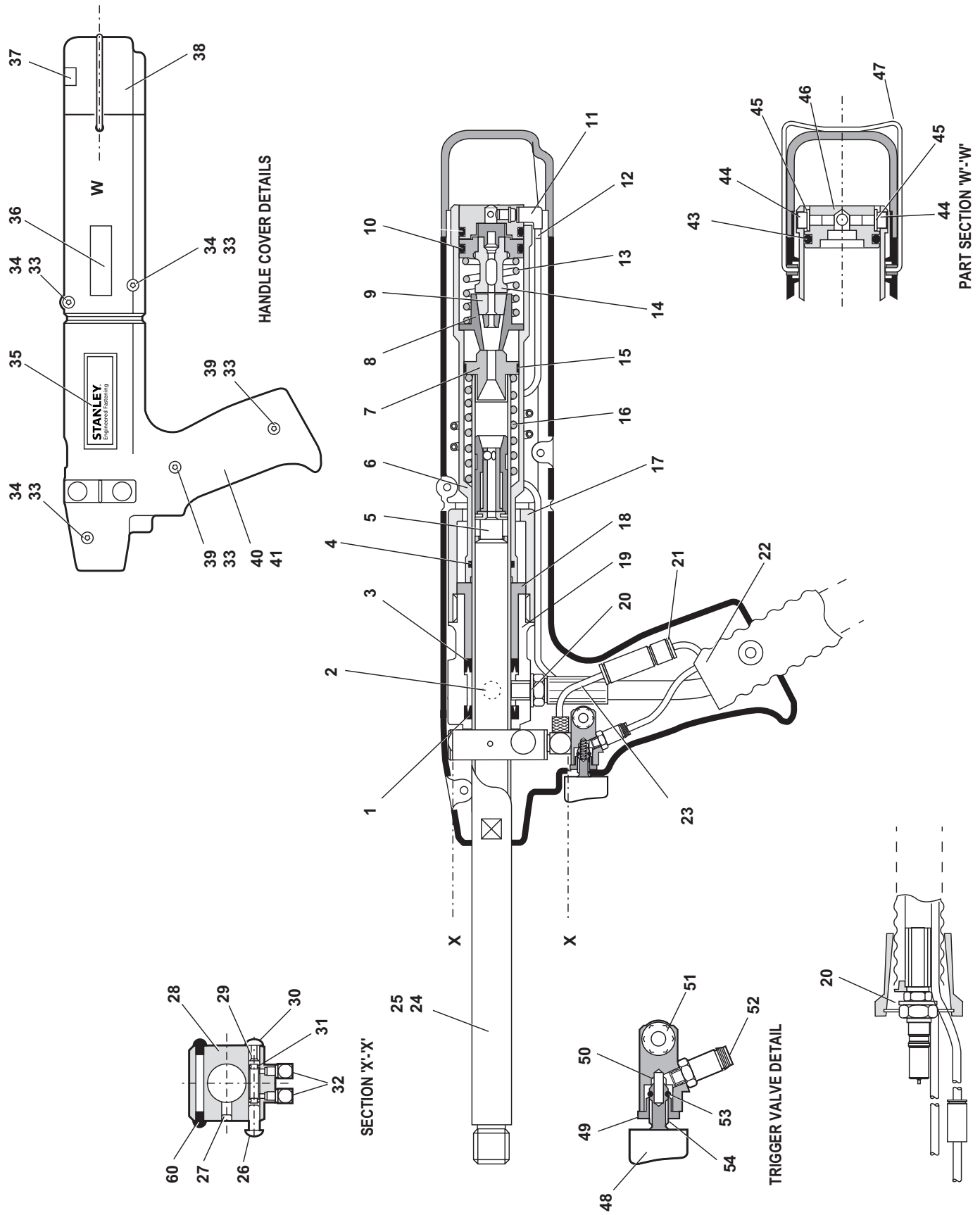
- قم بتنظيف وتزييت مجموعة المؤشر الميكانيكية 11 من حين لآخر بالقليل من الزيت الخفيف.

#### مهم

افحص الأداة مقابل الصيانة اليومية والأسبوعية.  
تعد عملية التحضير "دائمًا" ضرورية بعد القيام بفك الأداة وقبل تشغيلها.

\* يشير إلى العناصر المضمنة في طقم خدمة الطراز MkII 0753. للحصول على القائمة الكاملة، انظر الصفحة 321.  
تشير كل الأرقام الواردة بالخط العريض إلى التجميعات العامة وقوائم الأجزاء في الصفحات 328-329.

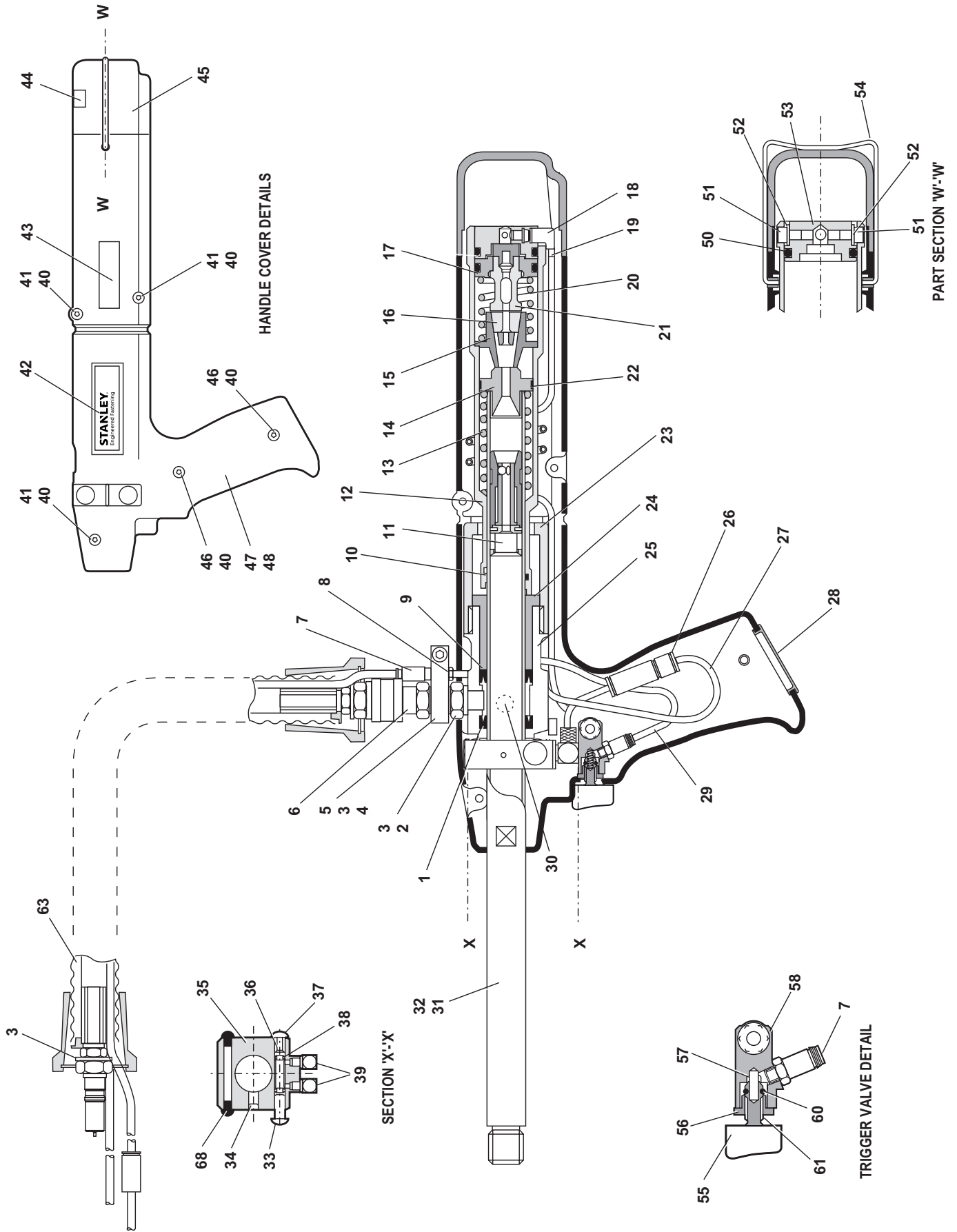
6.3 التجميع العام للأداة الأساسية طراز MKII 07530-02200



## 6.4 قائمة الأجزاء للأداة الأساسية طراز MKII 07530-02200

قائمة الأجزاء 02200-07530											
الكمية	قطع الغيار	رقم الجزء	العنصر	قطع الغيار	الكمية	الوصف	رقم الجزء	العنصر	الوصف	رقم الجزء	العنصر
-	1		جلبية STARLOCK مقاس 8/1 بوصة سوداء اللون	30	-	1	00059-07004	30	السداة (ثابتة)	00237-07003	1
3	2		الحلقة الدائرية	31	-	1	00121-07003	31	مجموعة قابس التصريف (العنصر من 56 إلى 59)	00500-07530	2
-	2		موصل الكوع	32	1	1	01571-07005	32	السداة (ديناميكية)	00236-07003	3
-	5		صامولة سداسية M4	33	1	1	00134-07002	33	الحلقة الدائرية	00167-07003	4
-	3		10 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	34	-	1	00401-07001	34	مجموعة المؤشر الميكانيكي	01100-07271	5
-	2		الملصق	35	-	1	02210-07530	35	أسطوانة الفك الخلفي	02207-07530	6
-	1		ملصق علامة CE	36	-	1	01504-07007	36	قابس ماسورة الدفع	02205-07530	7
-	1		ملصق السلامة	37	-	1	02022-73200	37	مبيت الفك	00208-07530	8
-	1		الغطاء الطرفي	38	2	2	02603-07530	38	الفك	00403-07151	9
-	2		22 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	39	2	1	00262-07001	39	الحلقة الدائرية	00113-07003	10
-	1		قالب المقبض المعدل (الأيمن)	40	-	1	02601-07530	40	نيل ملولب من النوع L	01972-07005	11
-	1		قالب المقبض المعدل (الأيسر)	41	-	1	02602-07530	41	أنبوب CONCERTINA للفك الخلفي الهوائي	02211-07530	12
-	1		الحلقة الدائرية	43	-	1	00113-07003	43	زنبرك	00404-07154	13
2	2		6 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	44	-	1	00504-07001	44	مجموعة مكبس الفك الخلفي	02800-07530	14
-	2		جلبية M4 بلاستيكية	45	1	1	00153-07002	45	شريط الفك	00206-07530	15
-	1		السداة الخلفية	46	-	1	02213-07530	46	زنبرك إعادة ماسورة الدفع	03002-07490	16
-	1		مشبك	47	-	1	02220-07530	47	محدد الأشواط	00204-07530	17
-	1		زر الزناد	48	-	1	00300-07007	48	المكبس	00203-07530	18
-	1		الحاجز	49	-	1	00803-07220	49	الهيكال	02202-07530	19
-	1		زنبرك	50	2	2	00215-07125	50	سدادة BSP مربوطة مقاس 8/1 بوصة	00142-07003	20
-	1		مبيت الزناد	51	-	1	02311-07530	51	صمام عدم إرجاع	01973-07005	21
-	1		موصل من نوع الطوق	52	-	1	01357-07005	52	مجموعة الخرطوم الهيدروليكية	00423-07008	22
-	1		الحلقة الدائرية	53	-	60	00022-07003	53	أنبوب O/D أزرق بلاستيكي مقاس 4 مم	01083-07005	23
-	1		محور الدوران	54	-	1	00208-07241	54	غطاء الغيار	00017-07007	24
1	1		● السداة المربوطة	56	-	1	00142-07003	56	ماسورة الدفع	02201-07530	25
1	1		● السداة المربوطة	57	-	1	00194-07003	57	جلبية STARLOCK مقاس 8/1 بوصة من الكروم	00058-07004	26
-	1		● البرغي	58	-	1	00442-07001	58	6 براغي طقم رأس مقبس طويلة M5	00404-07001	27
-	1		● القابص	59	-	1	00501-07530	59	كتلة المحول	02301-07530	28
2	2		قوابص التفريغ	60	-	1	00310-07530	60	بكرة الفك الخلفي الهوائي	02302-07530	29

6.5 التجميع العام للأداة الأساسية طراز MKII 07532-02200



## 6.6 قائمة الأجزاء للأداة الأساسية طراز MKII 07532-02200

قائمة الأجزاء 02200-07532									
قطع الغيار	الكمية	الوصف	رقم الجزء	العدد	قطع الغيار	الكمية	الوصف	رقم الجزء	العنصر
-	1	6 براغي طقم رأس مقبس M5 LONG SOCKET طويلة	00404-07001	34	-	1	السدادة (ثانية)	00237-07003	1
-	1	كتلة المحول	02301-07530	35	-	1	خرطوم علوي للمهاين	00203-07532	2
-	1	بكرة الفك الخلفي الهوائي	02302-07530	36	2	4	سدادة BSP مربوطة مقياس 8/1 بوصة	00142-07003	3
-	1	جلبة STARLOCK مقياس 8/1 بوصة سوداء اللون	00059-07004	37	-	1	لوحة تركيب التعليق	02202-07532	4
3	2	الحلقة الدائرية	00121-07003	38	-	1	برغي معدن	07532-00205	5
-	2	موصل الكوع	01571-07005	39	-	1	قارئة الإغلاق الذاتي	00759-07005	6
-	5	صامولة سداسية M4	00134-07002	40	-	3	موصل من نوع الطوق	01357-07005	7
-	3	10 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	00401-07001	41	-	2	موصل مستقيم شتاك	01325-07005	8
-	2	المصق	02210-07530	42	1	1	السدادة (بيناميكية)	00236-07003	9
-	1	ملصق علامة CE	01504-07007	43	1	1	الحلقة الدائرية	00167-07003	10
-	1	ملصق السلامة	02022-73200	44	-	1	مجموعة المؤشر الميكانيكي	01100-07271	11
-	1	الغطاء الطرفي	02603-07530	45	-	1	أسطوانة الفك الخلفي	02207-07530	12
-	2	22 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	00262-07001	46	-	1	زنتريك إعادة ماسورة الدفع	03002-07490	13
-	1	قالب المقبض المعدن (الأيمن)	02208-07532	47	-	1	قابس ماسورة الدفع	02205-07530	14
-	1	قالب المقبض المعدن (الأيسر)	02209-07532	48	-	1	مبيت الفك	00208-07530	15
-	1	الحلقة الدائرية	00113-07003	50	2	2	الفك	00403-07151	16
2	2	6 براغي غطاء رأس مقبس طويل M4	00504-07001	51	2	1	الحلقة الدائرية	00113-07003	17
-	2	جلبة M4 بلاستيكية	00153-07002	52	-	1	نبل ملولب من النوع L	01972-07005	18
-	1	السدادة الخلفية	02213-07530	53	-	1	أنبوب CONCERTINA لفك الخلفي الهوائي	02211-07530	19
-	1	مشبك	02220-07530	54	-	1	زنتريك	00404-07154	20
-	1	زر الزناد	00300-07007	55	-	1	مجموعة مكبس الفك الخلفي	02800-07530	21
-	1	الحاجز	00803-07220	56	1	1	شريط الفك	00206-07530	22
-	1	زنتريك	00215-07125	57	-	1	محدد الأشواط	00204-07530	23
-	1	مبيت الزناد	02311-07530	58	-	1	المكبس	00203-07530	24
-	1	الحلقة الدائرية	00022-07003	60	-	1	الهيكل	02202-07530	25
-	1	محور الدوران	00208-07241	61	-	1	صمام عدم إرجاع	01973-07005	26
-	1	مجموعة الخراطيم الهيدروليكية	00414-07008	63	-	350	أنبوب O/D أزرق بلاستيكي مقياس 4 مم	01083-07005	27
1	1	السدادة المربوطة	00142-07003	64	-	1	حاجز السداد	02215-07532	28
1	1	السدادة المربوطة	00194-07003	65	-	220	أنبوب O/D أسود بلاستيكي مقياس 4 مم	01084-07005	29
-	1	البرغي	00442-07001	66	-	1	مجموعة قابس التصريف (العناصر من 64 إلى 67)	00500-07530	30
-	1	القابض	00501-07530	67	-	1	ماسورة الدفع	02201-07530	31
-	2	لوحة غلق	00310-07530	68	-	1	غطاء الغبار	00017-07007	32
-	-	-	-	-	-	1	جلبة STARLOCK مقياس 8/1 بوصة من الكروم	00058-07004	33

## 6.7 المكثف 02200-07531 - الصيانة

## تعليمات التفكيك

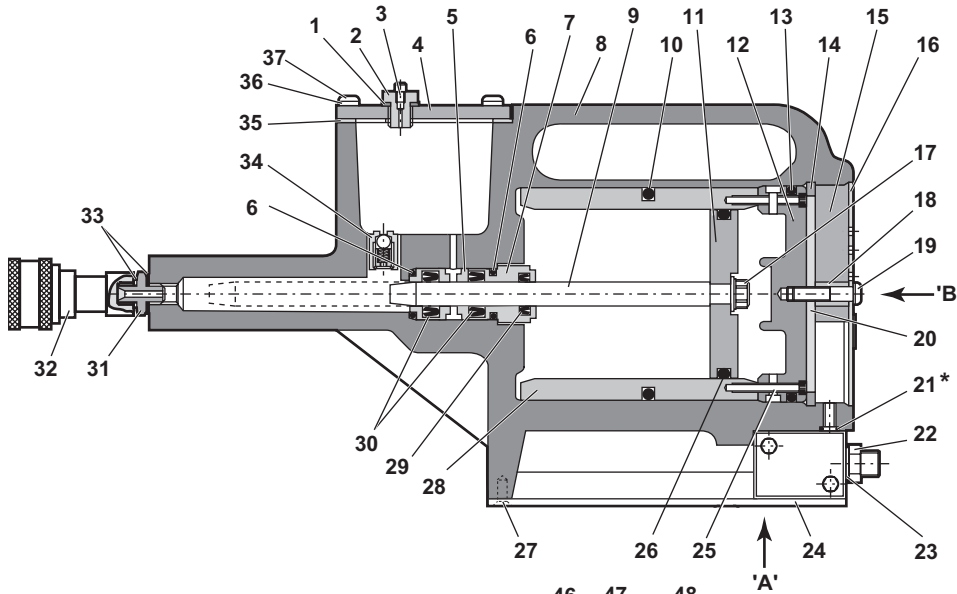
- عند تفكيك مجموعة المعزز، قم أولاً بفصل خرطوم إمداد الهواء بموصل مدخل المعزز 22.
- باستخدام مفتاح Allen \* قم بفك البراغي الأربعة 27 ثم أزل لوحة الحماية 24.
- افصل خرطوم زناد التشغيل (العنصر 22 في الصفحة 325 أو العنصر 29 في الصفحة 328) من صمام المكثف 43 أو 48 عن طريق الضغط على الطوق الخارجي وسحب الخرطوم.
- أزل لوحة الغطاء 4 والحشية 35 بإزالة البراغي 37 والفلكات 36 باستخدام مفتاح Allen\*.
- تأكد من أن الحشية غير تالفة لضمان إغلاق مناسب للمجموعة.
- اقلب مجموعة المعزز رأساً على عقب وقم بتجفيف الزيت من المستودع الموجود في حاوية مناسبة.
- أزل موصل الإصدار السريع 32 جيئاً إلى جنب مع الموصل 31 والسدادات 33 باستخدام مبادئ مناسبة\*.
- أزل صمام المعزز 43 أو 48 بإزالة براغي التثبيت باستخدام مبادئ مناسبة مع الانتباه لإبعاد الحلقة "الدائرية" 21 الموجودة في هيكل جسم المعزز.
- أزل البرغي 19 باستخدام مفتاح Allen\*، ثم أزل غطاء كاتم الصوت 16 وكتام الصوت الرغوي 15 والمبادع 18 ولوحة الاحتجاز 20.
- اسحب الأنابيب البلاستيكي مقاس 6 مم 41 من موصلات التفريغ 42.
- من قاعدة المعزز، أدخل مفتاح Allen مقاس 3 مم \* خلال الفتحتين وقم بفك برغي موصلات التفريغ 42. ملاحظة:
- يتعين توخي الحذر، حيث أن موصلات التفريغ يتم قفلها وإغلاقها في مكانها باستخدام Loctite 574.
- إذا تعذرت إزالة موصلات التفريغ، يمكن أن يتم ثقبها باستخدام مثقاب بقطر 16/3 بوصة أو 4.7 مم.
- لإعادة تجميع موصلات التفريغ 42، يتعين اتباع الإجراء التالي: -
- قم بغمر موصلات التفريغ في دهان مناسب، على سبيل المثال Perma Bond A905.
- ضع نقطة من Loctite 574 في فتحة المعزز ذات السنون اللولبية.
- من قاعدة المعزز، أدخل مفتاح Allen \* خلال الفتحة. تأكد أن مفتاح Allen\* خالياً من Loctite 574 قبل إدخاله في موصل التفريغ.
- أدر مفتاح Allen أثناء استخدام Loctite 574 إلى قاعدة موصل التفريغ.
- اربط برغي موصل التفريغ، مع التأكد من وجود كمية كافية من Loctite 574 في قاعدة التركيب بحيث يكون السن اللولبي غير ظاهر.
- باستخدام مفك براغي، أزل بحذر حلقة الاحتجاز الداخلية 14. قم بتنظيف كل فجوة وفحصها لاكتشاف أي تآكل أو تلف.
- باستخدام مستخرج\*، أدخل الطرف الذكر المزود بسن لولبي داخل الغطاء الطرفي 12 وقم بسحبه مع جلبه المعزز 28 والحلقات "الدائرية" 10 و13.
- أدخل القضيب\* خلال فتحة الموصل الموجودة في مقدمة جسم المعزز وانقر فوق قضيب المكبس 9 ومجموعة المكبس.
- باستخدام مفتاح Allen\*، قم بفك البرغيين 25 وإزالة الغطاء الطرفي 12 من جلبه المعزز 28.
- أزل حاجز السدادة 7 باستخدام مبادئ\*.
- أدخل القضيب\* خلال فتحة الموصل الموجود في مقدمة جسم المعزز، ثم ادفع مبييت السدادة 5 للخارج، وقم بربط الحلقات "الدائرية" وسدادات الحافة.
- أزل مجموعة مبييت الصمام 34 من الجسم الرئيسي باستخدام مبادئ\* مناسبة. قم بالتنظيف من خلال النفخ باستخدام نافث هواء منخفض الضغط.
- أزل قضيب المكبس 9 من مكبس هواء المعزز 11 بإمسك مسافة 20 مم (4/3 بوصة) من القضيب في الملمزة التي تم تركيبها باستخدام الفكوك اللينة، مع توخي الحذر لعدم تلف سطح العمل أو التأثير عليه.
- فك صامولة التثبيت 17 باستخدام مبادئ مناسبة\*.
- قم بالتجميع بالترتيب العكسي للتفكيك، مع مراعاة ما يلي:
- قم بتنظيف كل الأجزاء وتجديد الحلقات "الدائرية".
- قم بتشحيم كل السدادات باستخدام شحم Moly Lithium.
- يتعين إعادة تركيب مجموعة مبييت الصمام 34 باستخدام شريط لاصق لمنع التسرب.
- قم بتجميع مجموعة المكبس باستخدام صامولة جديدة 17.
- يتعين تركيب الغطاء الطرفي 12 بشكل صحيح داخل حلقة الاحتجاز 14. يتعين ألا يتم تشغيل الأداة إذا تمت إزالة الغطاء الطرفي.

## مهم

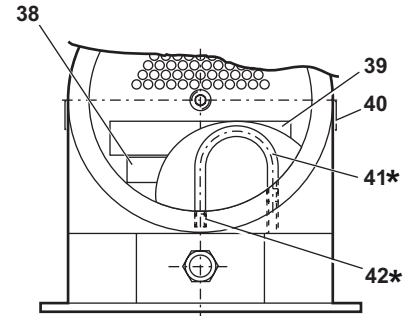
تعد عملية التحضير "دائمًا" ضرورية بعد القيام بفك الأداة وقبل تشغيلها.

\* يشير إلى العناصر المضمنة في طقم خدمة الطراز MKII 0753. للحصول على القائمة الكاملة، انظر الصفحة 321. تشير كل الأرقام الواردة بالخط العريض إلى الشكل التوضيحي وقائمة الأجزاء المقابلة.

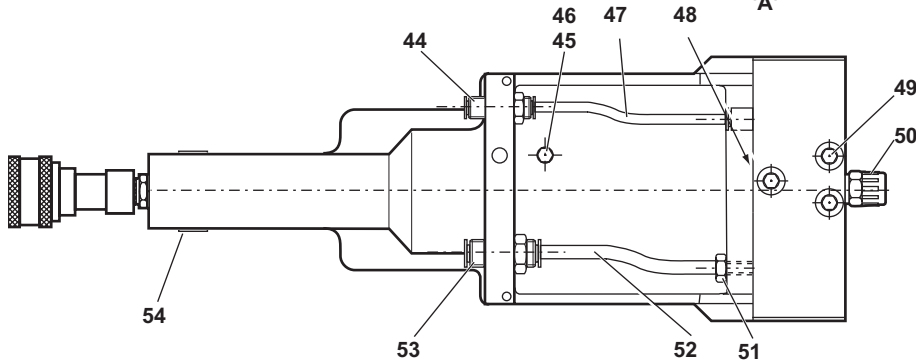
07531-02200 المكثف 6.8



Note  
 \* Some units will not include these items  
 (The required link is achieved via internal porting)

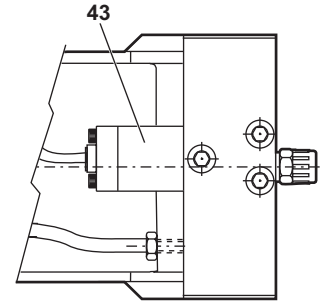


VIEW ON ARROW 'B'



VIEW ON ARROW 'A'

VIEW ILLUSTRATING FESTO VALVE



VIEW ILLUSTRATING COMPAIR VALVE

02200-07531 قائمة الأجزاء								
العنصر	رقم الجزء	الوصف	الكمية	قطع الغيار	العنصر	رقم الجزء	الوصف	الكمية
1	00037-07003	السدادة	1	1	28	00201-07531	جلبة	1
2	00211-07240	برغي الملء	1	-	29	00337-07003	سدادة الحافة	1
3	00418-07001	برغي التصريف	1	1	30	00336-07003	سدادة الحافة	2
4	00210-07240	لوحة الغطاء	1	-	31	00406-07005	الموصل	1
5	02006-71420	مبيت السدادة	1	-	32	00759-07005	موصل التحرير السريع	1
6	00153-07003	الحلقة الدائرية	2	-	33	00142-07003	السدادة	2
7	02007-71420	حاجز السدادة	1	-	34	00400-07240	مجموعة مبيت الصمام	1
8	02300-71420	مجموعة الجسم	1	-	35	00209-07240	الحشية	1
9	02008-71420	قضيب المكبس	1	-	36	00073-07002	الفلكة	4
10	00182-07003	الحلقة الدائرية	1	1	37	00554-07001	البرغي	4
11	00202-07531	مكبس الهواء	1	-	38	01504-07007	الملصق	1
12	00204-07531	الغطاء الطرفي	1	-	39	00217-07240	الملصق	1
13	00183-07003	الحلقة الدائرية	1	1	40	00205-07531	الملصق	2
14	00069-07004	حلقة الاحتجاز	1	1	41	00596-07005	أنبوب بلاستيكي مقاس 6 مم*	-
15	00213-07240	كاتم الصوت الرغوي	1	1	42	00103-07245	*موصل التفريغ	2
16	00214-07240	غطاء كاتم الصوت	1	-	43	00590-07005	صمام COMPAIR	1
17	00017-07002	صامولة	1	1	44	01431-07005	موصل الحاجز	1
18	00215-07240	فاصل	1	-	45	00668-07005	السداد M5	1
19	00417-07001	البرغي	1	1	46	00670-07005	حلقة منع التسرب M5	1
20	00216-07240	لوحة الاحتجاز	1	-	47	01084-07005	أنبوب بلاستيكي مقاس 4مم (150 مم)	-
21	07003- 00042	الحلقة الدائرية	1	1	48	01524-07005	صمام FESTO	1
22	00041-07005	الموصل	1	-	49	00176-07001	البرغي	3
23	00065-07003	الفلكة	1	-	50	00292-07007	BSP بالغطاء الأحمر مقاس 1/4 بوصة	1
24	00220-07240	لوحة الحماية	1	-	51	00647-07005	الموصل	1
25	00375-07001	البرغي	2	-	52	01085-07005	أنبوب بلاستيكي مقاس 6مم (150 مم)	-
26	00238-07003	الحلقة الدائرية	1	1	53	00855-07005	مجموعة الحاجز	1
27	00396-07001	البرغي	4	-	54	02022-73200	ملصق السلامة	1



**6.9 الصمام الدليلي 07005-00590 - الصيانة****تعليمات التفكيك**

يرجى ملاحظة أن تعليمات الخدمة هذه تشير إلى صمام Compair حيث يتم تركيبه.

تقتصر صيانة الصمام على فك / استبدال الحلقات الدائرية "O".

- قم بإزالة البراغي 24 وأزل المجموعة الدليلية.
- أزل المكبس 11 وتخلص من الحلقات الدائرية 3، 10، و4، و5.
- قم بإزالة البراغي 26 و21 و25 و22 وقم بإزالة الغطائين الطرفين 22 و25.
- اسحب المكبس 12 و18 وأزل الحلقات الدائرية 7 و9 من المكابس.
- اسحب البكرة 16 من الفتحة، مع الحرص على عدم إتلاف سطح البكرة وقم بإزالة جلب الموضع 14 و17 والحلقة الدائرية 8 والمباعدات 15 والحلقة الدائرية 6 من كل طرف من طرفي جسم الصمام.
- قم بإزالة الحلقات الدائرية الخمسة للتوصيل 4.
- تخلص من جميع الحلقات الدائرية التي تمت إزالتها.
- نظف جميع الأجزاء بالبرافين أو الكحول الأبيض. لا تستخدم المذيبات. جفف جميع الأجزاء.
- قم بتنشيم فتحات جسم الصمام 23 وجسم الصمام الدليلي 19 وكلا الغطائين الطرفين 22 و25 وجميع الحلقات الدائرية البديلة بشحم 2 CENTOPLEX بشكل خفيف.
- قم بتركيب الحلقات الدائرية الجديدة 10، و4، و5 في المكبس 11 وأدخله في جسم الصمام الدليلي.
- قم بتركيب الحلقات الدائرية الجديدة 3، 10، و6 في جسم الصمام الدليلي، وضع الغطاء العلوي 20 في موضعه مع تثبيت مجموعة الصمام الدليلي بجسم الصمام الرئيسي 23 باستخدام البراغي 24. تأكد من أن مبيت سدادة التوصيل متجه لأعلى مع وجود 4/G1 في الجزء السفلي. تأكد من صحة اتجاه المكبس 11.
- مع وجود جسم الصمام الرئيسي 23 في نفس الموضع، قم بتركيب جلبة الموقع الخضراء 17 في الجانب الأيسر من مجموعة الصمام.
- بدءاً من الجانب الأيمن من الصمام، قم بتجميع الحلقات الدائرية 8 والمباعدات 15 بالتناوب (6 سدادات و5 مباعدات) وأخيراً أكمل التجميع المكبس باستخدام حلقة الموقع البيضاء 14.
- قم بتنشيم البكرة 16 بشحم 2 CENTOPLEX بشكل خفيف، والمزود مع طقم الصيانة، وحرك البكرة عبر حزمة السدادة / المبعاد.
- قم بتركيب الحلقتين الدائرتين 9 و7 على المكبس ذوي الصلة 18 و12 المناسبين، وقم بتركيب الحلقات الدائرية 6 على أطراف جسم الصمام الرئيسي 23.
- أدخل المكابس في الغطائين النهائيين 25 و22 وقم بتجميع الأغشية الطرفية للصمام، مع الحرص على تحديد موقع أعمدة الكباس في الفتحات الموجودة في نهايات البكرة 16.
- قم بتثبيت مجموعات الغطاء الطرفي بجسم الصمام الرئيسي 23 باستخدام البراغي 26 و21.
- قم بتركيب حلقات التوصيل الدائرية 4 في المبايت الموجودة في جسم الصمام الرئيسي.
- في حالة تلف الوصلة الأنبوبية بالمجموعة الدليلية، استبدل الطوق البلاستيكي 2 وارفع الحلقة الدائرية 1 من الخرطوشة 27.
- قم بتركيب الحلقة الدائرية 1 الجديدة وأدخل الطوق البلاستيكي 2 في الخرطوشة 27.

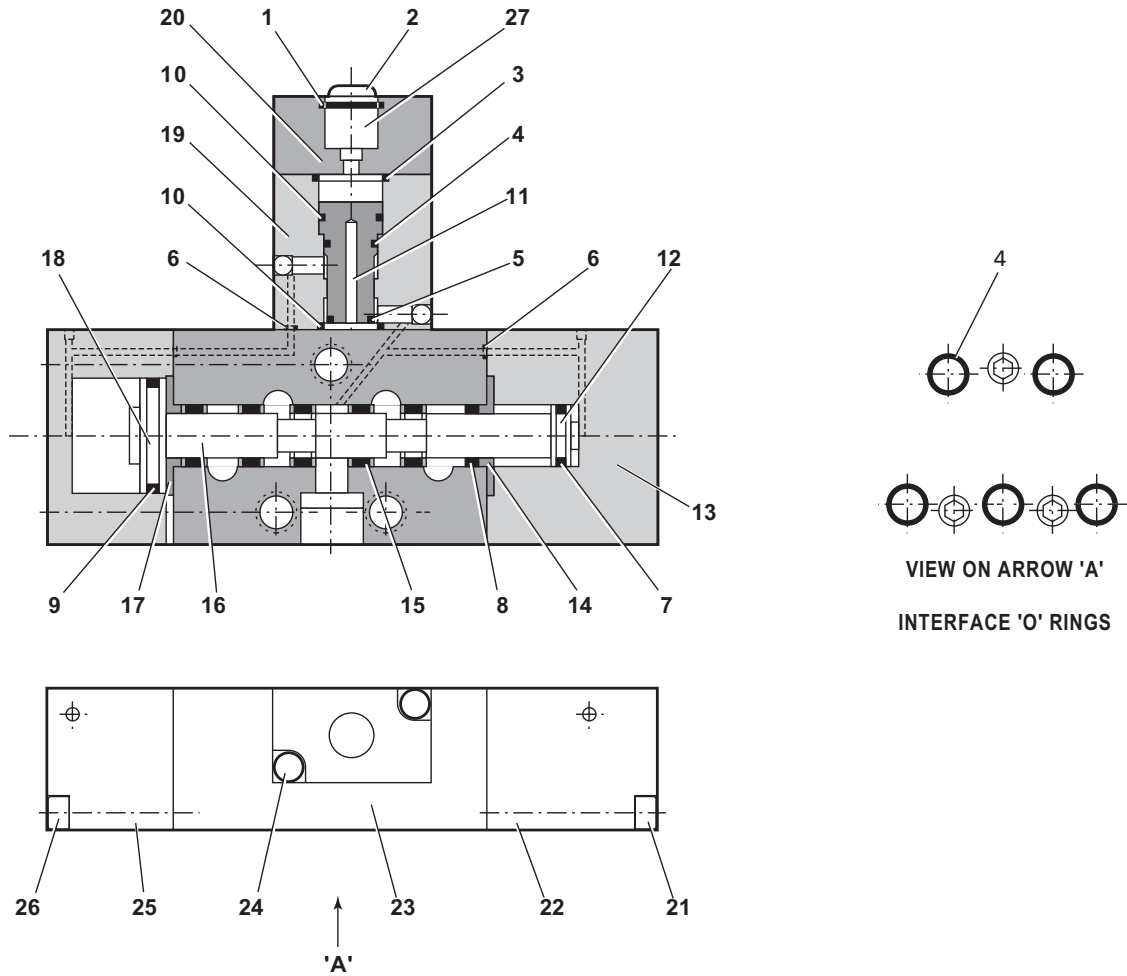
**6.10 حماية البيئة**

تحقق من الالتزام باللوائح السارية للتخلص من الأجهزة. تخلص من كل الأجهزة التالفة في منشأة معتمدة لتجميع النفايات أو أحد المواقع المعدة لذلك، بحيث لا يتم تعريض الأشخاص والبيئة للمخاطر.

**مهم**

تعد عملية التحضير "دائماً" ضرورية بعد القيام بفك الأداة وقبل تشغيلها.

## 6.11 الصمام الدائلي 00590-07005 - معلومات قطع الغيار



قائمة أجزاء الصمام 00590-07005							
العنصر	رقم الجزء	الوصف	الكمية	قطع الغيار	العنصر	رقم الجزء	الوصف
1	00599-07005	* الحلقة الدائرية	-	15	-	-	† المبادع
2	00598-07005	* الطوق البلاستيكي	-	16	-	-	† البكرة
3	00204-07003	* الحلقة الدائرية	1	17	-	-	† الجلبة
4	00103-07003	* الحلقة الدائرية	6	18	-	-	† المكبس
5	00042-07003	* الحلقة الدائرية	1	19	-	-	† الجسم
6	00121-07003	* الحلقة الدائرية	4	20	-	-	† الغطاء العلوي
7	00127-08005	* الحلقة الدائرية	1	21	-	-	† البرغي
8	00105-07003	* الحلقة الدائرية	6	22	-	-	† الغطاء الطرفي
9	00178-07003	* الحلقة الدائرية	1	23	-	-	† الجسم
10	00017-07003	* الحلقة الدائرية	2	24	-	-	† البرغي
11	-	† المكبس	-	25	-	-	† الغطاء الطرفي
12	-	† المكبس	-	26	-	-	† البرغي
13	00590-07005	مجموعة الصمام	-	27	-	-	† الخرطوشة
14	-	† الجلبة	-	-	-	-	-

\* تشكل هذه العناصر معاً مجموعة صيانة للصمام مع إضافة أنبوب شحم Centplex 2 واحد، وتتوفر المجموعة من Avdel، رقم الجزء 01538-07005.

† غير متوفر كقطع غيار

## 7. التجهيز

تعد عملية التحضير "دائمًا" ضرورية بعد القيام بفك الأداة وقبل تشغيلها. قد يكون من الضروري استعادة الشوط الكامل بعد الاستخدام الواسع، ويمكن حينئذ خفض الشوط و لن يتم تركيب أدوات التثبيت بالكامل من خلال تشغيل مفتاح التشغيل مرة واحدة.

### 7.1 تفاصيل الزيت

الزيت الموصى به للتشغيل هو زيت Hyspin VG32 و AWS 32 المتوفر في 0.5 لتر (رقم الجزء 00002--07992) أو عبوات جالون واحد (رقم الجزء 00006-07992). يُرجى الاطلاع على بيانات السلامة الموضحة أدناه.

### 7.2 بيانات سلامة زيت AWS 32 و HYSPIN VG 32

#### الإسعافات الأولية

البشرة:

يتعين غسلها جيدًا بالماء والصابون في أقرب وقت ممكن عمليًا. لا يتطلب الاتصال غير الرسمي الانتباه الفوري. الاتصال قصير المدى لا يتطلب الانتباه الفوري.

البلع:

يتعين طلب الاهتمام الطبي على الفور. لا تعتمد القيء.

العيان:

يتعين الغسل بالماء على الفور لعدة دقائق. على الرغم من أنه ليس تهيجًا أوليًا، إلا أنه قد يحدث تهيج بسيط عقب ملامسته.

#### الحريق

مواد الإطفاء المناسبة: ثاني أكسيد الكربون أو البودرة الجافة أو المسحوق الرغوي أو رذاذ المياه. لا تستخدم رشاشات المياه.

#### البيئة

التخلص من المخلفات: عبر متعاقد معتمد إلى موقع مرخص. قد يتم الاحتراق. المنتجات المستخدمة قد يتم إرسالها للإصلاح. التسرب: يمنع الدخول في المجاري والمصارف أو المجاري المائية. يتم الامتصاص باستخدام مادة ماصة.

#### التعامل معه

ارتدِ واقى العينين والقفازات غير النفاذة (على سبيل المثال من مادة PVC) ومئزر بلاستيكي. استخدمه في منطقة جيدة التهوية.

#### التخزين

لا توجد تدابير خاصة.

### 7.3 إجراء التجهيز

#### مهم

لا تقم بتشغيل زناد التشغيل بينما تقوم بإزالة برغي التصريف  
يتعين تنفيذ كل العمليات على طاولة نظيفة وبأيدٍ نظيفة في بيئة نظيفة.  
تأكد من أن الزيت الجديد نظيف تمامًا وخالي من فقاعات الهواء.  
يتعين توخي الحذر في جميع الأوقات، وذلك لضمان عدم دخول عناصر غريبة في الأداة أو قد تحدث تلفيات بالغة.

- قم بفك البرغي 2 ومانع التسرب 1 من لوحة الغطاء البلاستيكي 4 على خزان المكثف.
- صب زيت التجهيز في الخزان حتى يصبح على بعد حوالي 2/1 بوصة (12 مم) من الجزء العلوي.
- استبدل البرغي 2 والسدادة 1.
- قم بتوصيل وحدة المكثف بمصدر إمداد الهواء. قم بإزالة البرغي من الخزان.
- مع تركيب وحدة المسدس في وحدة المكثف وتثبيتها أسفل مستوى وحدة المكثف، قم بفك مسمار التصريف 58 من مجموعة سدادة التصريف 2 في أداة Mk II 07532 أو برغي التصريف 66 من مجموعة قابس التصريف 30 في أداة Mk II 07532 بمقدار لفتين مع السماح للزيت بالتدفق خارج الأداة.
- عندما يتسرب الزيت بحرية وعندما يكون خاليًا من فقاعات الهواء، اربط مسمار التصريف.
- قم بتعبئة الخزان الموجود في وحدة المكثف بزيت التجهيز.
- قم بتدوير الأداة حتى يتم طرد أي فقاعات هواء موجودة في الزيت في خزان الزيت.

## 8. تشخيص الأخطاء

العرض	السبب المحتمل	العلاج	الصفحة المرجعية
الأداة لا تدخل في أداة التثبيت	ضغط الهواء منخفض. عدم وجود تشحيم. حمل عالٍ للشوكة.	قم بزيادة ضغط الهواء قم بتشحيم الأداة عند نقطة دخول الهواء افحص ماسك أداة التثبيت وحجم فتحة الاستخدام	
	افحص لاكتشاف الحجم الصحيح للشياق.		
	الفكوك الخلفية بالية أو مكسورة.	الفكوك الخلفية جديدة	
	الفكوك الخلفية قيد إيقاف التشغيل.	قم بتشغيل الفكوك الخلفية	
	هناك هواء في النظام الهيدروليكي.	انظر "إجراء التجهيز"	335
"مزلق الشياق" - الفكوك لن تمسك الشياق	الفكوك الخلفية بالية أو متسخة. ' كمية الهواء / معدل ضغطه غير كافيين. ' مفتاح الفك الخلفي لا يعمل.	قم بالتنظيف أو التجديد عند الضرورة قم بزيادة كمية الهواء / معدل الضغط استبدل المفتاح	
	' الهواء يتسرب إلى الفكوك الخلفية.	قم بتجديد الحلقات الدائرية في المكبس 8	
	الشياق مكسور ولا يصل إلى الفكوك الخلفية.	استبدل الشياق	
	صمام عدم الإرجاع معيب.	قم باستبدال صمام عدم الإرجاع	
الفكوك لن تقوم بتحرير الشياق	الفكوك الخلفية متسخة أو مبييت الفك متسخ. مفتاح الفك الخلفي معيب.	قم بالتنظيف والتشحيم استبدل الحلقات الدائرية	
لا يمكن تغذية أدوات التثبيت عبر فكوك المقدمة	لم يتم تشغيل الفكوك الخلفية. الفكوك الخلفية بالية. اتجاه المؤشر غير صحيح.	قم بتشغيل الفكوك الخلفية قم بتجديد الفكوك الخلفية أعد التركيب لضمان الحصول على الاتجاه الصحيح	
	المؤشر غير صحيح	قم بتركيب المؤشر الصحيح	
	فكوك مقدمة غير صحيحة.	قم بتركيب فكوك المقدمة الصحيحة	
	لم يتم تركيب الزنبرك التابع للشياق.	قم بتركيب زنبرك صحيح تابع للشياق	
	فجوة غير صحيحة بين مقدمة أداة التثبيت وفكوك المقدمة عند التحميل.	قم بإعداد الفجوة على 1.5 مم - 3 مم (16/1 بوصة - 8/1 بوصة) انظر "تحميل الأداة"	319
	المؤشر عالق.	قم بتنظيف المؤشر وتزييته	
	الزنبرك الخارجي حول المؤشر ضعيف.	قم بتجديد المؤشر	
	تم تركيب زنبرك تابع للشياق غير صحيح.	قم بتركيب زنبرك صحيح تابع للشياق	
مقدار زائد من البلي للفك الخلفي	حمل عالٍ للشوكة.	تحقق من حجم فتحة الاستخدام وسمكها ومن قدرة ماسك أداة التثبيت	
التغذية بأكثر من أداة تثبيت في وقت واحد	الشياق ينزلق. فجوة غير صحيحة بين مقدمة أداة التثبيت وفكوك المقدمة عند التحميل	افحص "مزلق الشياق" المرحلة 2 قم بإعداد الفجوة على 1.5 مم - 3 مم (16/1 بوصة - 8/1 بوصة) انظر "تحميل الأداة" في صفحة	319

وأي أعراض أخرى أو أعطال يتعين الإبلاغ بها إلى موزع Avdel المحلي المعتمد أو مركز الإصلاح.

## ملاحظات

## 9. بيان المطابقة لتعليمات المجموعة الأوروبية (EC)

نعلن نحن، **Stanley Engineered Fastening** و **Stanley House** و **Works Road** و **Letchworth Garden City** و **Hertfordshire**، **SG6 1JY UNITED KINGDOM** بموجب مسؤوليتنا الفردية أن المنتج:

الوصف: أداة التكرار المائية الهوائية للبراشيم السريعة

الطراز: 07532 / 07531 / 07530

الذي يرتبط به هذا الإعلان متوافق مع المعايير المتسقة التالية:

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

تم تأليف الوثائق الفنية وفقاً للملحق VII ، وفقاً للمعيار التالي: **EC/42/2006** توجيه الماكينات (الأدوات القانونية 2008 رقم 1597 - توفير مراجع لوائح توفير الماكينات (السلامة)).

قام الموقع أدناه بإجراء إعلان المطابقة هذا نيابة عن شركة **STANLEY Engineered Fastening**



أيه كيه سيوراج

مدير قسم الهندسة، المملكة المتحدة

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

مكان الإصدار: Letchworth Garden City, UK

تاريخ الإصدار: 2021/08/27

الشخص الموقع أدناه مسؤول عن إعداد الملف الفني للمنتجات المخصصة للبيع في الاتحاد الأوروبي ويقوم بهذا الإعلان نيابة عن شركة **Stanley Engineered Fastening**.

ماتياس أبيل

قائد فريق التوثيق الفني

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

هذا الجهاز متوافق مع  
توجيه الماكينات رقم EC/2006/42



**STANLEY**  
Engineered Fastening

**10. إعلان توافق المملكة المتحدة**

نعلن نحن، **Stanley Engineered Fastening** و **Stanley House** و **Works Road** و **Letchworth Garden City** و **Hertfordshire**، **SG6 1JY UNITED KINGDOM** بموجب مسؤوليتنا الفردية أن المنتج:

**الوصف:** أداة التكرار المانبة الهوائية للبراشيم السريعة

**الطراز:** 07532 / 07531 / 07530

الذي يرتبط به هذا الإعلان متوافق مع المعايير المحددة التالية:

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

يتم تجميع الوثائق الفنية وفقاً للوائح توفير الآلات (السلامة) لعام 2008 ، 2008 /S.I. 1597 (بصيغته المعدلة).

قام الموقع أدناه بإجراء إعلان المطابقة هذا نيابة عن شركة **STANLEY Engineered Fastening**



أيه كيه سيوراج

مدير قسم الهندسة، المملكة المتحدة

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

**Letchworth Garden City, UK** مكان الإصدار:

**2021/08/27** تاريخ الإصدار:

هذا الجهاز متوافق مع  
لوائح (السلامة) لتوريد الآلات لعام 2008،  
S.I. 2008/1597 (حسب تعديلاته)

**UK  
CA**

## 11. احم استثمارك!

**ضمان أداة البراشيم القابلة للقص من شركة Stanley® Engineered Fastening** تضمن شركة STANLEY® Engineered Fastening أن جميع الأدوات الكهربائية قد تم تصنيعها بعناية وأنها خالية من العيوب في موادها وصنعتها في ظل الاستخدام العادي والصيانة لمدة سنة واحدة (1).

يسري هذا الضمان على فترة الشراء الأولى للأداة للاستخدام الأصلي فقط.

### الاستثناءات:

#### التآكل والاهتراء الطبيعي.

يستثنى من تغطية الضمان عمليات الإصلاح والصيانة الدورية واستبدال أجزاء بسبب الاهتراء والتآكل الطبيعي.

#### سوء الاستخدام.

يُستثنى من تغطية الضمان العيوب أو الأضرار الناجمة عن التخزين أو التشغيل غير السليم أو ناجمة عن سوء استخدام أو حادث أو إهمال، كالأضرار المادية.

#### التعديل أو الصيانة غير المعتمدة.

يستثنى من تغطية الضمان العيوب أو الأضرار الناجمة عن عمليات الصيانة أو اختبارات الضبط أو التركيب أو الصيانة أو التغيير أو التعديل بواسطة أي طرف آخر خلاف شركة STANLEY® Engineered Fastening أو مراكز الصيانة المعتمدة التابعة لها.

كما يُستثنى من هذا الضمان جميع الضمانات الأخرى، الصريحة أو الضمنية، بما في ذلك أي ضمانات خاصة بالترويج أو الملائمة لأغراض تم استثنائها في هذا الضمان.

في حالة عدم توافر شروط الضمان الخاص بهذه الأداة، يُرجى إعادتها على الفور إلى أقرب موقع لمركز خدمة معتمد تابع لمصنعنا. وللاطلاع على قائمة بمراكز الصيانة المعتمدة التابعة لشركة STANLEY® Engineered Fastening في الولايات المتحدة أو كندا، يُرجى الاتصال بنا على رقم الاتصال المجاني 877)364 2781.

ومن خارج الولايات المتحدة وكندا، يُرجى زيارة موقعنا على الويب [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com) للتعرف على أقرب موقع تابع لشركة STANLEY Engineered Fastening.

وحيث أننا سنتكفل شركة STANLEY Engineered Fastening وبدون أي تكاليف باستبدال أي جزء أو أجزاء نكتشف أنها معيبة بسبب مادة أو صناعة معيبة وإعادة الأداة التي تم دفع الأموال لها مسبقاً. وهذا هو التزامنا الوحيد بموجب هذا الضمان.

لا تتحمل شركة STANLEY Engineered Fastening تحت أي ظرف من الظروف أي مسؤولية عن الأضرار التبعية أو الخاصة التي تنشأ عن شراء هذه الأداة أو استخدامها.

#### تسجيل أداة تثبيت البراشيم القابلة للقص على الإنترنت.

لتسجيل الضمان الخاص بك عبر الإنترنت، يُرجى زيارتنا على الموقع الإلكتروني

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

شكراً لاختيارك أداة العلامة التجارية Stanley Assembly Technologies من شركة STANLEY® Engineered Fastening.





©2021 STANLEY Black & Decker  
Visas tiesības aizsargātas.

Šeit sniegto informāciju nedrīkst nekādā veidā un ar nekādiem līdzekļiem (elektroniski vai mehāniski) pavairot un/vai publiskot bez uzņēmuma STANLEY Engineered Fastening iepriekšējas skaidri izteiktas un rakstiskas atļaujas. Sniegtās informācijas pamatā ir dati, kas zināmi šī izstrādājuma ieviešanas brīdī. Uzņēmums STANLEY Engineered Fastening īsteno nepārtrauktu izstrādājumu uzlabošanas politiku un tādēļ izstrādājumiem var tikt veiktas izmaiņas. Šī informācija attiecas uz izstrādājumu, kā to paredzējis uzņēmums STANLEY Engineered Fastening. Tāpēc STANLEY Engineered Fastening neuzņemas atbildību par zaudējumiem, kas radušies, novirzoties no izstrādājuma sākotnējiem tehniskajiem datiem.

Pieejamā informācija ir sastādīta ar vislielāko rūpību. Tomēr STANLEY Engineered Fastening neatbild par informācijas nepilnībām un no tā izrietošām sekām. STANLEY Engineered Fastening neatbild par bojājumiem, kas radušies trešo pušu veiktu darbību rezultātā. Darba nosaukumus, komercnosaukumus, reģistrētas preču zīmes u. c., ko izmanto uzņēmums STANLEY Engineered Fastening, nedrīkst uzskatīt kā brīvi lietojamus saskaņā ar tiesību aktiem par preču zīmju aizsardzību.

**SATURS**

<b>1. DROŠĪBAS DEFINĪCIJAS</b> .....	<b>344</b>
1.1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI .....	344
1.2. GAISĀ IZSVIESTU PRIEKŠMETU RADĪTI RISKI .....	344
1.3. AR DARBU SAISTĪTI RISKI .....	345
1.4. ATKĀRTOTU KUSTĪBU RADĪTI RISKI .....	345
1.5. AR PAPILDAPRĪKOJUMU SAISTĪTI RISKI .....	345
1.6. AR DARBA ZONU SAISTĪTI RISKI .....	345
1.7. AR TROKSNI SAISTĪTI RISKI .....	345
1.8. AR VIBRĀCIJU SAISTĪTI RISKI .....	346
1.9. PAPILDU DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI PNEIMATISKAJIEM UN HIDRAULISKAJIEM INSTRUMENTIEM.....	346
<b>2. SPECIFIKĀCIJAS</b> .....	<b>347</b>
2.1. 0753 MK II TIPA INSTRUMENTA SPECIFIKĀCIJAS .....	347
2.2. 07531 PASTIPRINĀTĀJA SPECIFIKĀCIJAS .....	347
<b>3. PAREDZĒTĀ LIETOŠANA</b> .....	<b>348</b>
3.1. INSTRUMENTA IZMĒRI — 07530 MKII MODELIS .....	349
3.2. INSTRUMENTA IZMĒRI — 07532 MKII MODELIS .....	349
<b>4. EKSPLUATĀCIJAS SĀKŠANA</b> .....	<b>350</b>
4.1. GAISA PADEVE.....	350
4.2. KURSORS .....	352
4.3. INSTRUMENTA PIELĀDĒŠANA UN ATKĀRTOTA PIELĀDĒŠANA .....	352
4.4. EKSPLUATĀCIJAS KĀRTĪBA .....	353
4.5. IEDZĪŠANAS APRĪKOJUMS .....	353
<b>5. INSTRUMENTA APKOPE</b> .....	<b>354</b>
5.1. IKDIENAS APKOPE.....	354
5.2. IKNEDĒĻAS APKOPE .....	354
5.3. MOLIBDĒNU SATUROŠA LITIJA SMĒRVIELA EP 3753 — DROŠĪBAS DATI.....	354
5.4. APKOPES KOMPLEKTS .....	355
<b>6. APKOPE</b> .....	<b>356</b>
6.1. 07530-02200 MKII DEMONTĀŽA .....	356
6.2. 07532-02200 MKII DEMONTĀŽA .....	358
6.3. PAMATINSTRUMENTA 07530-02200 MKII VISPĀRĪGĀ MONTĀŽA.....	360
6.4. PAMATINSTRUMENTA 07530-02200 MKII DETAĻU SARAKSTS .....	361
6.5. PAMATINSTRUMENTA 07532-02200 MKII VISPĀRĪGĀ MONTĀŽA.....	362
6.6. PAMATINSTRUMENTA 07532-02200 MKII DETAĻU SARAKSTS .....	363
6.7. PASTIPRINĀTĀJS 07531-02200 — APKOPE .....	364
6.8. PASTIPRINĀTĀJS 07531-02200.....	365
6.9. VADOŠAIS VĀRSTS 07005-00590 — APKOPE.....	367
6.10. VIDES AIZSARDZĪBA .....	367
6.11. VADOŠAIS VĀRSTS 07005-00590 — INFORMĀCIJA PAR REZERVES DAĻĀM .....	368
<b>7. UZPILDĪŠANA</b> .....	<b>369</b>
7.1. INFORMĀCIJA PAR EĻĻU.....	369
7.2. HYSPIN VG 32 UN AWS 32 EĻĻAS DROŠĪBAS DATI.....	369
7.3. UZPILDĪŠANAS PROCEDŪRA.....	369
<b>8. KĻŪDU DIAGNOSTIKA</b> .....	<b>370</b>
<b>9. EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA</b> .....	<b>372</b>
<b>10. APVIENOTĀS KARALISTES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA</b> .....	<b>373</b>
<b>11. AIZSARGĀJIET VĒRTĪGO IEGULDĪJUMU!</b> .....	<b>374</b>



Šī lietošanas rokasgrāmata ir jāizlasa visām personām, kas uzstāda vai lieto šo instrumentu, īpaši ievērojot turpmāk redzamos drošības noteikumus.



Strādājot ar instrumentu, vienmēr valkājiet triecienizturīgus acu aizsardzības līdzekļus. Vajadzīgā aizsardzības klase ir jānovērtē katram konkrētajam lietojumam.



Izmantojiet dzirdes aizsardzības līdzekļus atbilstīgi darba devēja norādījumiem un arodveselības un darba drošības prasībām.



Strādājot ar instrumentu, operatora rokas ir pakļautas riskam, tostarp saspiešanas, trieciena, sagriešanas, nobrāzumu un apdegumu riskam. Lai aizsargātu rokas, valkājiet piemērotus cimdus.

## 1. DROŠĪBAS DEFINĪCIJAS

Turpmāk redzamajās definīcijās izskaidrota signālvārdu nopietnības pakāpe. Lūdzu, izlasiet šo rokasgrāmatu un pievērsiet uzmanību šiem apzīmējumiem.

**▲ BĪSTAMI!** Norāda draudošu bīstamu situāciju, kuras rezultātā, ja to nenovērš, iestājas nāve vai tiek gūti smagi ievainojumi.

**▲ BRĪDINĀJUMS!** Norāda iespējami bīstamu situāciju, kuras rezultātā, ja to nenovērš, var iestāties nāve vai gūt smagus ievainojumus.

**▲ UZMANĪBU!** Norāda iespējami bīstamu situāciju, kuras rezultātā, ja to nenovērš, var gūt nelielus vai vidēji smagus ievainojumus.

**▲ UZMANĪBU!** Ja šo signālvārdu lieto bez brīdinājuma apzīmējuma par drošību, tas norāda iespējami bīstamu situāciju, kuras rezultātā, ja to nenovērš, var radīt materiālos zaudējumus.

**Šī izstrādājuma nepareizas ekspluatācijas vai apkopes rezultātā var gūt smagus ievainojumus un radīt materiālos zaudējumus. Pirms instrumenta lietošanas izlasiet un izprotiet visus brīdinājumus un ekspluatācijas norādījumus. Ekspluatējot elektroinstrumentus, vienmēr jāievēro galvenie drošības noteikumi, lai mazinātu ievainojuma risku.**

### SAGLABĀJIET VISUS BRĪDINĀJUMUS UN NORĀDĪJUMUS TURPMĀKĀM UZZIŅĀM

#### 1.1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- Attiecībā uz vairākiem riskiem izlasiet un izprotiet drošības norādījumus pirms instrumenta uzstādīšanas, ekspluatācijas, remontēšanas, apkopes, piederumu nomaiņas vai darbošanās instrumenta tuvumā. Pretējā gadījumā var gūt smagus ievainojumus.
- Instrumentu drīkst uzstādīt, regulēt un lietot tikai kvalificēti un apmācīti lietotāji.
- Neizmantojiet instrumentu citiem nolūkiem, kā tikai tiem, ko noteicis uzņēmums STANLEY Engineered Fastening.
- Izmantojiet tikai ražotāja ieteiktās detaļas, stiprinājumus un piederumus.
- Instrumentu nedrīkst pārveidot. Visi pārveidojumi var mazināt drošības pasākumu efektivitāti un palielināt riskus, kam pakļauts operators. Ja klients pārveido instrumentu, viņš pilnībā uzņemas atbildību par to, un visas attiecināmās garantijas zaudē spēku.
- Neizmetiet drošības norādījumus atkritumos; izsniedziet tos operatoram.
- Nestrādājiet ar instrumentu, ja tas ir bojāts.
- Pirms lietošanas pārbaudiet, vai kustīgās detaļas ir pareizi savienotas un nostiprinātas, vai detaļas nav bojātas, kā arī vai nav kāds cits apstāklis, kas varētu ietekmēt instrumenta darbību. Ja instruments ir bojāts, pirms ekspluatācijas tas ir jāsalabo. Pirms lietošanas noņemiet visas regulēšanas vai uzgriežņatslēgas.
- Instrumenti ir regulāri jāpārbauda, lai pārlicinātos, vai šajā standarta ISO 11148 daļā noteiktie vērtējumi un marķējumi uz instrumenta ir skaidri redzami. Vajadzības gadījumā darba devējam vai lietotājam ir jāsaazinās ar ražotāju, lai iegūtu jaunas marķējuma uzlīmes.
- Apmācītiem speciālistiem vienmēr jāuztur instruments drošā darba stāvoklī un regulāri jāpārbauda, vai nav bojājumu vai darbības traucējumu. Instrumenta izjaukšanu drīkst veikt tikai apmācīti speciālisti. Instrumentu drīkst izjaukt tikai tad, ja vispirms ir izlasīti apkopes norādījumi.

#### 1.2. GAISĀ IZSVIESTU PRIEKŠMETU RADĪTI RISKI

- Pirms apkopes veikšanas, regulēšanas vai priekšgala aprīkojuma vai piederumu uzstādīšanas vai noņemšanas gaisa padeve ir jāatvieno no instrumenta.
- Darba materiāla vai piederumu kļūmes dēļ vai nepareizi ievietojot instrumentu, gaisā var tikt izsviestas šķembas.
- Strādājot ar instrumentu, vienmēr valkājiet triecienizturīgus acu aizsardzības līdzekļus. Vajadzīgā aizsardzības klase ir jānovērtē katram konkrētajam lietojumam.
- Vienlaikus jāizvērtē arī citām personām radītie riski.
- Apstrādājamajam materiālam ir jābūt cieši nostiprinātam.

- Pārbaudiet, vai stiprinājumu un/vai tapņu izmešanas aizsarglīdzekļi ir uzstādīti un darbojas.
- Brīdiniet apkārtējos par tapņu iespējamu spēcīgu izmešanu no instrumenta priekšdaļas.
- Darba laikā nevērsiet instrumentu pret citu(-ām) personu(-ām).

### 1.3. AR DARBU SAISTĪTI RISKI

- Strādājot ar instrumentu, operatora rokas ir pakļautas riskam, tostarp saspiešanas, trieciena, sagriešanas, nobrāzumu un apdegumu riskam. Lai aizsargātu rokas, valkājiet piemērotus cimdus.
- Operatoriem un apkopes personālam ir jāspēj fiziski apieties ar instrumenta gabarītiem, svaru un jaudu.
- Turiet instrumentu pareizi; esiet gatavs līdzsvarot parastu vai spēju instrumenta kustību, kā arī turēt to ar abām rokām.
- Rūpējieties, lai instrumenta rokturi vienmēr būtu sausi, tīri un uz tiem nebūtu smērvielu.
- Strādājot ar instrumentu, saglabājiet līdzsvarotu ķermeņa pozīciju un stabilu stāju.
- Ja ir pārtraukta hidrauliskā padeve, atļaidiet instrumenta iedarbināšanas un apturēšanas mehānismu.
- Lietojiet tikai ražotāja ieteiktās smērvielas.
- Uzmanieties, lai nenonāktu saskarē ar hidraulisko šķidrumu. Ja tomēr nonākat saskarē ar hidraulisko šķidrumu, rūpīgi mazgājiet skarto vietu, lai nerastos izsitumi uz ādas.
- Šī instrumenta piegādātājs pēc pieprasījuma sniedz materiālu drošības datu lapas par hidrauliskajām eļļām un smērvielām.
- Neieņemiet nepiemērotu ķermeņa pozīciju, citādi pastāv lielāka iespējamība, ka nevarēsiet līdzsvarot normālu vai spēju instrumenta kustību.
- Ja instruments ir iestiprināts iekarē, pārliecinieties, vai tas ir droši nofiksēts.
- Ja nav uzstādīts priekšgala aprikojums, pastāv sadragāšanas vai saspiešanas risks.
- Ar instrumentu nedrīkst strādāt, ja ir noņemts priekšgala aprikojums.
- Pirms darba sākšanas jāpārlicinās, vai ir pietiekami daudz vietas operatora rokām.
- Pārnēsājot instrumentu no vienas vietas uz otru, neturiet rokas uz slēdža, lai instrumentu nejauši neiedarbinātu.
- Nelietojiet instrumentu ļaunprātīgi, piemēram, to metot zemē vai lietojot āmura vietā.
- Jāievēro piesardzība, lai neizraisītu bīstamību nolauzto tapņu dēļ.

### 1.4. ATKĀRTOTU KUSTĪBU RADĪTI RISKI

- Strādājot ar instrumentu, operators var sajust diskomfortu plaukstās, rokās, plecos, kaklā un citās ķermeņa daļās.
- Strādājot ar instrumentu, operatoram ieteicams ieņemt ērtu pozīciju, vienlaikus stāvēt stabili un izvairīties no neērtām vai nestabilām pozām. Ilgstoša darba laikā operatoram ir ieteicams mainīt pozu, lai nerastos diskomforts un nogurums.
- Ja operators izjūt tādus simptomus kā ilgstošs vai regulārs diskomforts, sāpes, pulsējošas vai smeldzošas sāpes, tirpšana, nejutīgums, dedzinoša sajūta vai stīvums, šādus brīdinājuma signālus nedrīkst ignorēt. Operatoram par tiem jāziņo darba devējam un jāvēršas pie kvalificēta veselības aprūpes speciālista.

### 1.5. AR PAPILDAPRĪKOJUMU SAISTĪTI RISKI

- Pirms priekšgala aprikojuma vai piederumu uzstādīšanas vai noņemšanas gaisa padeve ir jāatvieno no instrumenta.
- Izmantojiet tikai tādus piederumu un izejmateriālu izmērus un veidus, kādus instrumentam ir ieteicis ražotājs; neizmantojiet cita izmēra vai veida piederumus vai izejmateriālus.

### 1.6. AR DARBA ZONU SAISTĪTI RISKI

- Ievainojumi darba zonā galvenokārt rodas paslidēšanas, pakļupšanas un kritienu dēļ. Uzmanieties no slidenām virsmām, kas radušās instrumenta lietošanas rezultātā, kā arī no pakļupšanas riska, ko izraisa gaisa padeves un hidrauliskās šļūtenes.
- Ievērojiet piesardzību nepazīstamās vietās. Var pastāvēt arī slēpti riski, piemēram, elektrības vai citi inženiertehniskie tīkli.
- Instruments nav paredzēts lietošanai potenciāli sprādzienbīstamā vidē, un tas nav izolēts pret saskari ar elektrisko strāvu.
- Pārliecinieties, vai tuvumā nav elektrības vadu, gāzes vadu utt., kas varētu radīt risku, ja tos sabojātu ar instrumentu.
- Valkājiet piemērotu apģērbu. Nevalkājiet pārāk brīvu apģērbu vai rotaslietas. Netuviniet matus, apģērbu un cimdus kustīgām detaļām. Brīvs apģērbs, rotaslietas vai gari mati var ieķerties kustīgajās detaļās.
- Jāievēro piesardzība, lai neizraisītu bīstamību nolauzto tapņu dēļ.

### 1.7. AR TROKSNI SAISTĪTI RISKI

- Augsts trokšņu līmenis var radīt neatgriezenisku dzirdes invaliditāti, kā arī citas problēmas, piemēram, tinītu (zvanišana, dūksana, džinkstēšana vai sikšana ausīs). Tāpēc ir būtiski, lai tiktu veikts šī riska novērtējums un īstenoti atbilstīgi riska ierobežošanas pasākumi.
- Riska ierobežošanas pasākumos ietilpst, piemēram, skaņu slāpējoši materiāli, kas novērš apstrādājamā materiāla skanēšanu.
- Izmantojiet dzirdes aizsardzības līdzekļus atbilstīgi darba devēja norādījumiem un arodveselības un darba drošības prasībām.
- Eksploatējiet instrumentu un veiciet tam apkopi, kā norādīts šajā lietošanas rokasgrāmatā, lai lieki nepaaugstinātu trokšņa līmeni.

## 1.8. AR VIBRĀCIJU SAISTĪTI RISKI

- Vibrācija var izraisīt neatgriezeniskus plaukstu un roku nervu un asinsrites sistēmas bojājumus.
- Valkājiet siltu apģērbu, strādājot aukstumā, un rūpējieties, lai rokas būtu siltas un sausas.
- Ja pirkstos vai plaukstās parādās nejūtīgums, tirpšana, sāpes vai ādas bālums, pārtrauciet darbu ar instrumentu, ziņojiet par to darba devējam un vērsieties pie ārsta.
- Ja vien iespējams, balstiet instrumenta svaru uz statīva, spriegotāja vai izlīdzinātāja, jo tādējādi instrumentu varēsiet izmantot ar vieglāku satvērienu.

## 1.9. PAPILDU DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI PNEIMATISKAJIEM UN HIDRAULISKAJIEM ELEKTROINSTRUMENTIEM

- Darba gaisa padeves spiediens nedrīkst pārsniegt 7 bārus (100 PSI).
- Gaiss zem spiediena var izraisīt smagus ievainojumus.
- Iedarbinātu instrumentu nedrīkst atstāt bez uzraudzības. Ja instruments netiek lietots, kā arī mainot piederumus vai veicot remontdarbus, atvienojiet gaisa šļūteni.
- Tapņu savācēja gaisa izplūdes atvere nedrīkst būt vērsta pret operatoru vai citām personām. Gaisu nedrīkst vērst pret sevi vai citām personām.
- Šļūteņu pātagveida kustība var izraisīt smagus ievainojumus. Vienmēr pārbaudiet, vai šļūtenes un savienojumi nav bojāti vai vaļīgi.
- Pirms darba pārbaudiet, vai nav bojāti gaisa vadi; visiem savienojumiem jābūt cieši nostiprinātiem. Nemetiet smagus priekšmetus uz šļūtenēm. Ass trieciens var izraisīt šļūteņu iekšējus bojājumus un būtiski saīsināt to kalpošanas laiku.
- Aukstam gaisam jābūt novirzītam prom no rokām.
- Izmantojot universālos griežamos savienojumus (izciļņsavienojumus), ir jābūt uzstādītām bloķēšanas tapām un jāizmanto pātagveida kustības ierobežošanas drošības kabeļi, lai izvairītos no iespējamās savienojuma kļūmes starp šļūteni un instrumentu vai citu šļūteni.
- Neceliet instrumentu aiz šļūtenes. Šim nolūkam izmantojiet instrumenta rokturi.
- Ventilācijas atveres nedrīkst būt nosprostotas vai nosegtas.
- Iztīriet netīrumus un svešķermeņus no instrumenta hidrauliskās sistēmas, citādi tie izraisīs darbības traucējumus.
- Eļļa zem spiediena var izraisīt smagus ievainojumus.
- Pirms lietošanas pārbaudiet, vai hidrauliskās šļūtenes nav bojātas. Visiem hidrauliskajiem savienojumiem pirms lietošanas ir jābūt tīriem, pilnībā savienotiem un cieši noslēgtiem. Nemetiet smagus priekšmetus uz šļūtenēm. Ass trieciens var izraisīt šļūteņu iekšējus bojājumus un būtiski saīsināt to kalpošanas laiku.
- Pastiprinātāju nedrīkst vilkt vai pārvietot, izmantojot šļūtenes. Vienmēr lietojiet instrumenta rokturi.
- Lietojiet tikai tīru eļļu un uzpildīšanas iekārtu.
- Drīkst izmantot tikai ieteiktos hidrauliskos šķidrumus.
- Hidrauliskā šķidruma maksimālā temperatūra pie iekārtas ir 100 °C (212 °F).

**▲ BRĪDINĀJUMS!** Kaut arī normālas un pareizas lietošanas rezultātā tapņi ir pakļauti nelielam nolietojumam un skrāpējumiem, tapņi ir regulāri jāpārbauda, vai nav novērojams pārmērīgs nolietojums un skrāpējumi, īpašu uzmanību pievēršot galvas diametram, aizmugurējo spīļu satveršanas zonai uz kāta, dziļiem robiem kātā vai tapņu deformācijai. Ja darba laikā tapnim rodas kāda nepilnība, tas var tikt ar spēku izsviests no instrumenta. Lietotājs atbild par laicīgu tapņu nomaiņu pirms pārmērīga nolietojuma pazīmju konstatēšanas un vienmēr pirms maksimālā kniedēšanas reižu skaita sasniegšanas. Sazinieties ar vietējo STANLEY Engineered Fastening pārstāvi, lai uzzinātu precīzu skaitu, izmērot caurvīlces spēku ar mūsu kalibrētu mērīšanas rīku.

**STANLEY Engineered Fastening īsteno nepārtrauktas izstrādājumu pilnveides un uzlabošanas politiku, tāpēc mēs paturam tiesības mainīt izstrādājumu tehniskos datus bez iepriekšēja brīdinājuma.**

## 2. SPECIFIKĀCIJAS

### 2.1. 0753 MK II TIPA INSTRUMENTA SPECIFIKĀCIJAS

<b>Gaisa spiediens</b>	Minimālais – maksimālais	5–7 bāri (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Nepieciešamais brīvā gaisa tilpums</b>	pie 5,1 bāriem / 75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litri (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Gājiens</b>	Minimālais	30,0 mm (1,18 collas)
<b>Vilkšanas spēks</b>	pie 5,5 bāriem / 80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Cikla laiks</b>	Aptuveni	1 sekunde
<b>Svars</b>	Pistole	1,2 kg (2,64 mārc.)

### 2.2. 07531 PASTIPRINĀTĀJA SPECIFIKĀCIJAS

<b>Gaisa spiediens</b>	Minimālais – maksimālais	5–7 bāri (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Pastiprināšanas koeficients</b>		32:1

Trokšņa vērtības noteiktas saskaņā ar trokšņa pārbaudes kodeksu ISO 15744 un ISO 3744.		0753
A-izsvartais skaņas jaudas līmenis dB(A), L <sub>WA</sub>	Trokšņa neprecizitāte: k <sub>WA</sub> = 2,3 dB(A)	85,7 dB(A)
A-izsvartais skaņas spiediena emisijas līmenis darba stacijā dB(A), L <sub>pA</sub>	Trokšņa neprecizitāte: k <sub>pA</sub> = 2,3 dB(A)	74,8 dB(A)
C-izsvartais skaņas spiediena emisijas augstākais līmenis dB(C), L <sub>pC</sub> , augstākajā punktā	Trokšņa neprecizitāte: k <sub>pC</sub> = 2,5 dB(C)	97,9 dB(C)
Vibrācijas vērtības noteiktas saskaņā ar vibrāciju testa kodeksu ISO 20643 un ISO 5349.		0753
Vibrācijas emisijas līmenis, a <sub>hd</sub> :	Vibrācijas neprecizitāte: k = 0,19 m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Deklarētās vibrācijas emisiju vērtības saskaņā ar EN 12096		

### 3. PAREDZĒTĀ LIETOŠANA

Pneimatiskais 0753 MkII tipa instruments ir paredzēts Stanley Engineered Fastening ātro kniežu kniedēšanai (izņemot 1/16" Avlug® kniedes), tāpēc tas ir ideāli piemērots sērijveida vai plūsmliņijas montāžai visdažādākajiem darbu veidiem un visu veidu nozarēs.

Rokas instruments un pastiprinātājs ir pārbaudīti gan kā atsevišķi elementi, gan apvienotā veidā. Tie ir obligāti jālieto kopā, un tos nevar izmantot citiem nolūkiem. Sīkāku informāciju par savienojumu skatiet sadaļā "Ekspluatācijas sākšana" 350. lpp.

Abi modeļi, 07530 MkII un 07532 MkII, ir viegli rokas instrumenti. To vienīgā atšķirība ir šļūtenes ieejas atrašanās vieta. 07532 MkII instrumenta augšējā ieeja nodrošina piekari no pievienotās montāžas plāksnes; skatiet attēlu pretējā pusē. Detaļu numuri ir norādīti, lai pasūtītu visu instrumentu, ieskaitot pastiprinātāju un visas šļūtenes, bet neieskaitot priekšgala aprīkojuma.

Pistoles numurs 07530 MkII modelim ir 07530-02200, un 07532 MkII modelim ir 07532-02200. Skatiet informāciju par vispārīgo montāžu 360.–363. lpp.

Abi modeļi iedzen tās pašas kniedes un arī lielāko daļu ciklisko kniežu, kā norādīts tabulā.

Abi modeļi izmanto to pašu priekšgala aprīkojumu. Izvēloties komponentes, kas ir saderīgas ar attiecīgo kniežu veidu un izmēru, informācija jāmeklē piederumu rokasgrāmatā (07900-09508).

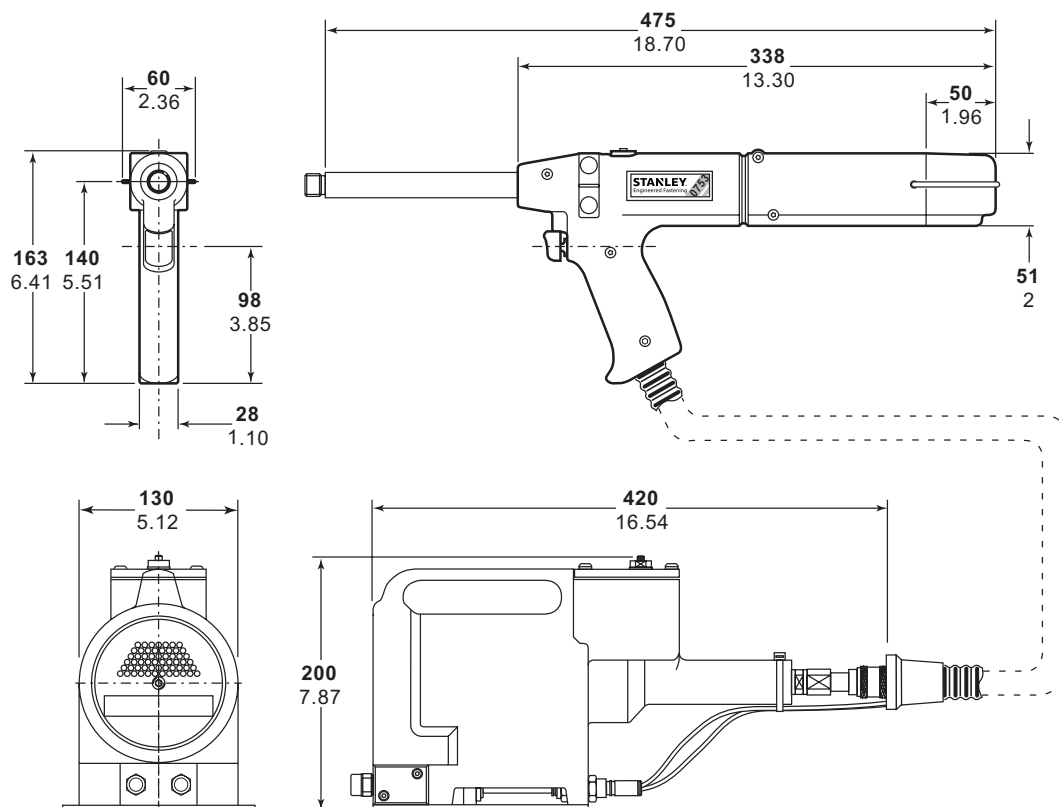
**Nelietojiet** mitros apstākļos vai viegli uzliesmojošu šķidrumu un gāzu klātbūtnē.

KNIEŽU NOSAUKUMS	KNIEŽU IZMĒRS											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

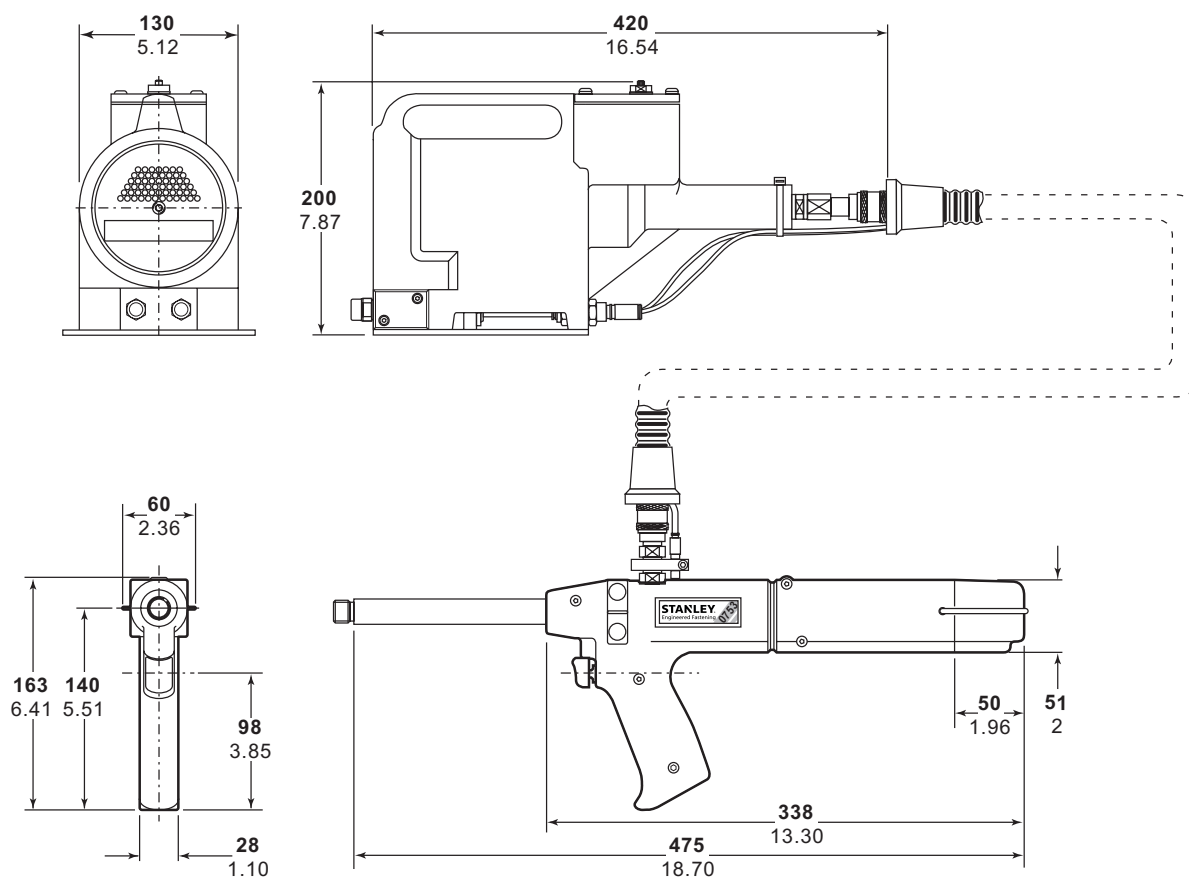


**3.1. INSTRUMENTA IZMĒRI — 07530 MKII MODELIS**

Detaļas numurs 07530-02100

**3.2. INSTRUMENTA IZMĒRI — 07532 MKII MODELIS**

Detaļas numurs 07532-02100

Izmēri **treknrakstā** ir norādīti milimetros. Pārējie izmēri ir norādīti collās.

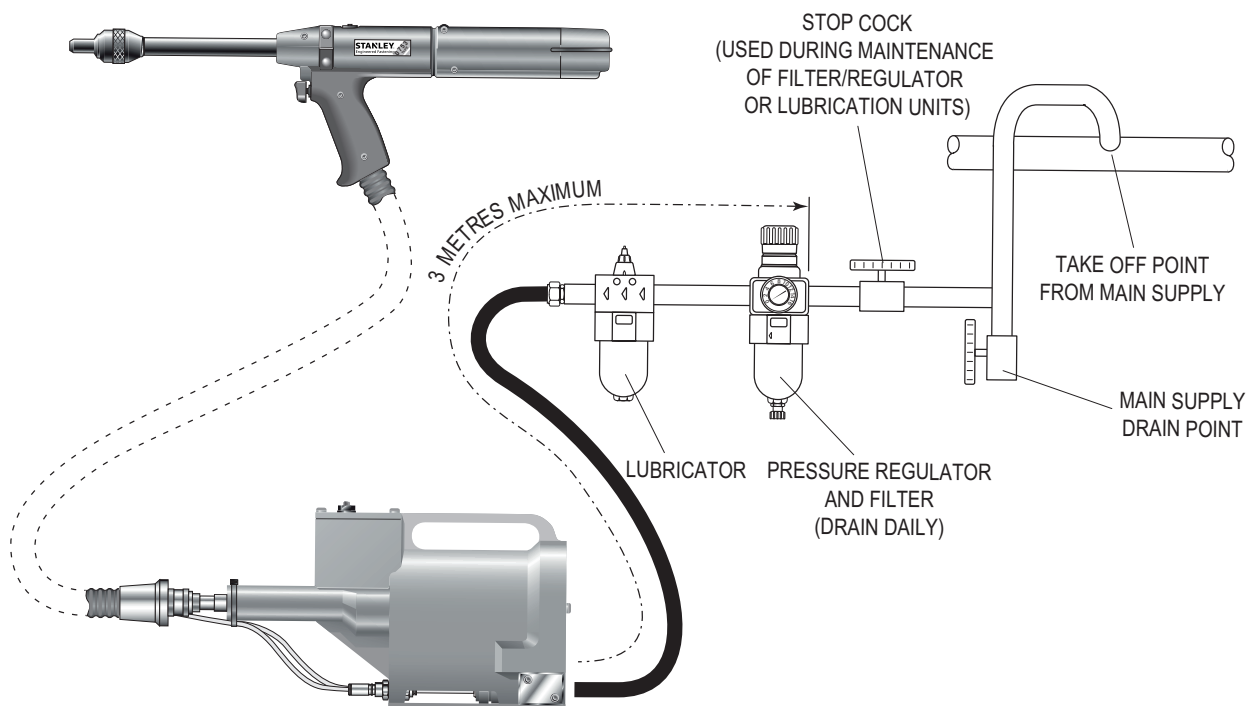
## 4. EKSPLOATĀCIJAS SĀKŠANA

### 4.1. GAISA PADEVE

Visi instrumenti tiek darbināti ar saspiestu gaisu, kura optimālais spiediens ir 5,5 bāri. Galvenajai gaisa padevei ir ieteicams izmantot spiediena regulatorus un automātiskās eļļošanas/filtrēšanas sistēmas. Lai nodrošinātu maksimālu instrumenta darbību un minimālu vajadzību pēc apkopes, minētie elementi ir jāuzstāda 3 metru diapazonā no instrumenta (sk. diagrammu).

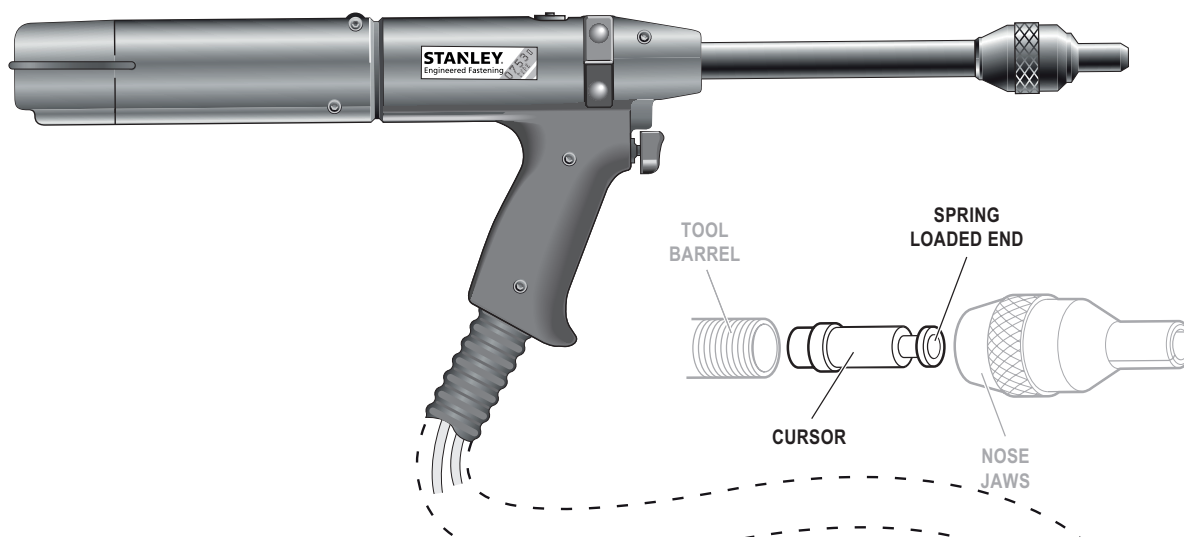
Gaisa padeves šļūtenju minimālais efektīvais darba spiediens ir vai nu 150 % no maksimālā sistēmas spiediena, vai 10 bāri — atkarībā no tā, kura vērtība ir lielāka. Gaisa padeves šļūtenēm jābūt eļļas izturīgām, ar nodilumizturīgu ārējo virsmu un stiegrotām, ja darba apstākļu ietekmē šļūtenes var tikt sabojātas. Visu gaisa padeves šļūtenju iekšējam diametram ir jābūt vismaz 6,4 mm jeb 1/4 collu lielam.

Skatiet informāciju par ikdienas apkopi 354. lpp.



Savienojot instrumentu ar pastiprinātāju un galveno gaisa padevi, rīkojieties šādi.

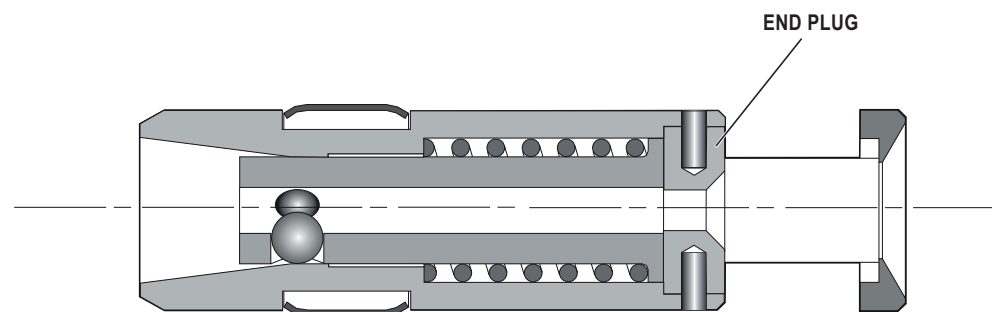
- Iespiediet instrumenta lielās hidrauliskās šļūtenes galu ātri atbrīvojamā savienotājā, kas atrodas pastiprinātāja galā.
- Pastiprinātāja priekšpusē:
  - Iespiediet zilo pneimatisko (ār. diam.: 4 mm) līniju reduktora savienotājā, kas atrodas kreisās puses starpsienas savienotājā.
  - Iespiediet melno pneimatisko (ār. diam.: 4 mm) līniju labās puses starpsienas savienotāja plastmasas ieliktnī.
- Uzstādiet pneimatisko šļūteni starp pastiprinātāja aizmugurē esošo vīrišķo savienotāju un galveno gaisa padevi.



Atsaucei: ir trīs dažādi mehāniskā kursora veidi:

- 07271-01100 Tiek lietots standarta tapņiem un  $\frac{5}{32}$ " vienreiz lietojamajiem tapņiem
- 07279-05843 Tiek lietots  $\frac{1}{8}$ " vienreiz lietojamajiem tapņiem
- 07279-05845 Tiek lietots  $\frac{3}{16}$ " vienreiz lietojamajiem tapņiem

Iepriekšminētajiem kursoriem atšķiras gala aizbāžņa iekšējais diametrs.



Tie ir ar šādiem krāsu kodiem:

MEHĀNISKĀ KURSORA DETAĻAS NR.	GALA AIZBĀŽŅA DETEAĻAS NR.	KRĀSA	ATVERES DIAMETRS (mm)
07271-01100	07150-00402	PARASTS TĒRAUDS	2,7
07279-05843	07159-05844	ZELTS	2,2
07279-05845	07159-05846	SUDRABS	3,3

## 4.2. KURSORS

### SVARĪGI!

**Ja kursori ir uzstādīti nepareizi, tas neļauj padot kniedes.**

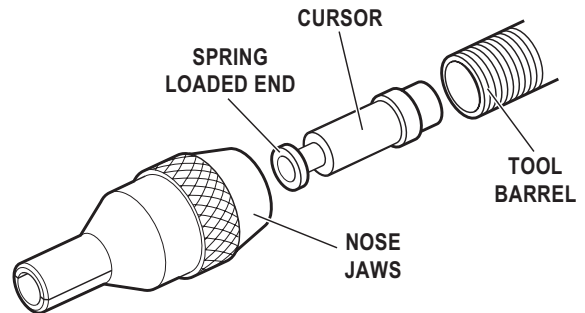
Kaut arī kursori ir uzstādīti pareizi jaunam instrumentam, ieteicams pārbaudīt tā ievirzi pirms priekšgala aprīkojuma uzstādīšanas. Nospriegotajam, mazliet ieliektajam kursora galam jābūt vērstam pret instrumenta priekšgalu, kā norādīts attēlā.

Ja kursori ir uzstādīti pareizi, tas viegli izslīd ārā no čaulas, ja uzspiež uz tapņa centru un tad pavelk tapni atpakaļ.

Lai apvērstu kursoru otrādi, rīkojieties šādi.

Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz 07530-02200 MkII tipa vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 360.–361. lpp. Procedūra attiecībā uz 07532-02200 MkII tipu ir tāda pati, bet detaļu numuri ir jāskatās vispārīgās montāžas un detaļu sarakstā 362.–363. lpp.

- Noņemiet skavu **47** un novelciet nost no uzgaļa **38**.
- Ar sešstūru uzgriežnatslēgu izskrūvējiet vienu galvskrūvi **44** tā, lai tiktu izvadīts iesprostotais gaiss. Izskrūvējiet otru galvskrūvi **44**.
- Izvelciet aizmugurējo aizbāzni **46**.
- Izvelciet aizmugurējo spīļu virzuļa mezglu **14** kopā ar spīlēm **9**.
- Izceliet atsperi **13** un spīļu korpusu **8**.
- Ievietojiet tapni caurumā, kas atrodas čaulas **25** aizmugurē, līdz tas izvirzās cauri čaulas priekšpusei, pēc tam izvelciet kopā tapni un kursoru caur priekšpusi.
- Samontējiet komponentes atpakaļ noņemšanai pretējā secībā.
- Pareizi ievietojiet mehānisko kursoru **5** čaulas priekšpusē.



## 4.3. INSTRUMENTA PIELĀDĒŠANA UN ATKĀRTOTA PIELĀDĒŠANA

### SVARĪGI!

**Procedūra instrumenta pielādēšanai un priekšgala aprīkojuma uzstādīšanai uz instrumenta ir ļoti svarīga.**

Pasūtot instrumentu vai sistēmu ar pilnu komplektāciju, parasti tiek piegādāts viss priekšgala aprīkojums, kas nepieciešams kniedes iedzišanai.

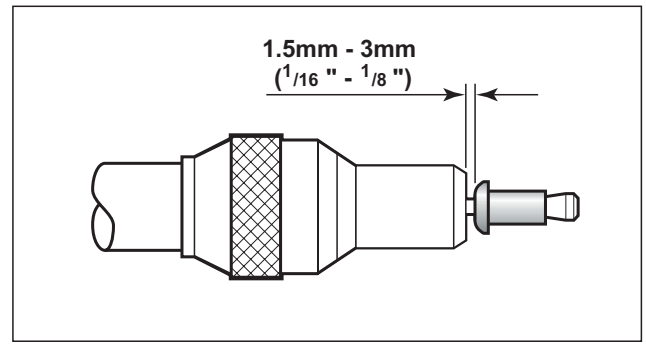
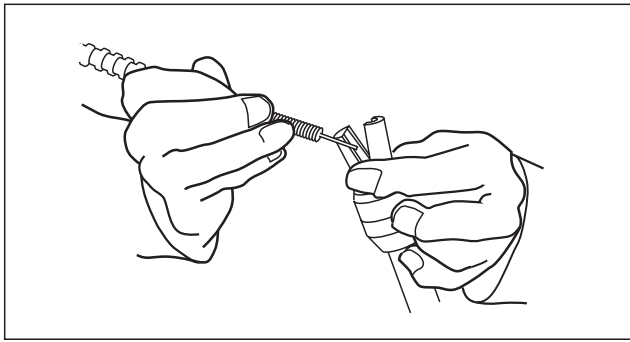
Lai identificētu priekšgala aprīkojuma komponentes vai izvēlētos pareizos elementus, izlasiet piederumu rokasgrāmatas (07900-09508) sadaļu par priekšgala aprīkojumu.

Ja komplektācijā ietilpst priekšgala spīles, tapņi un tapņa bīdītājas atsperes, pielādējiet instrumentu un uzstādiet priekšgala aprīkojumu, kā norādīts nākamajā lappusē.

Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz 07530-02200 MkII tipa vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 360.–361. lpp. Procedūra attiecībā uz 07532-02200 MkII tipu ir tāda pati, bet detaļu numuri ir jāskatās vispārīgās montāžas un detaļu sarakstā 362-363. lpp.

**Instrumenta pielādēšana**

- Pievienojiet instrumentam gaisa padevi.
- Atveriet aizmugurējās spīles **9**, ar kurām satverts tapnis, izslēdzot aizmugurējo spīļu slēdzi (**26** un **30**).
- Uzskrūvējiet izvēlētās priekšgala spīles uz instrumenta čaulas **25**.
- Ievietojiet tapni kniežu aizmugurējā galā caur papīra čaulu.
- Uzstumiet tapņa bīdītāju atsperi uz tapņa, ievērojot pareizu orientāciju, kā norādīts piederumu rokasgrāmatā (detaļas numurs 07900-09508).
- Satveriet tapņa aizmugurējo galu un noplēsiet papīra čaulu, kas aplikta ap kniedēm.
- Atveriet priekšgala spīles, pagriežot ārējo gredzenu izciļņpārslēdzēja spīlēm vai arī spiežot spīļu galus uz āru, kā norādīts tālāk attēlā pa kreisi.
- Ievietojiet priekšgala spīlēs iepriekš salikto tapni, tapņa bīdītāju atsperi un kniedes, līdz pirmā kniede, kas jāiedzen, ir izvirzīta no priekšgala spīlēm.
- Aizveriet priekšgala spīles un noregulējiet tā, lai pirmā kniede būtu izvirzīta par 1,5 mm – 3 mm ( $1/16'' - 1/8''$ ), kā norādīts attēlā apakšējā labā stūrī.
- Aizveriet aizmugurējās spīles, lai tapnis būtu satverts, ieslēdzot aizmugurējo spīļu slēdzi (**26** un **30**).

**Instrumenta atkārtota pielādēšana**

- Atveriet instrumenta aizmugurējās spīles **9**.
- Atveriet priekšgala spīles un izvelciet no instrumenta tukšo tapni un tapņa bīdītāju atsperi.
- Atkārtoti pielādējiet instrumentu saskaņā ar iepriekš minētajiem norādījumiem, sākot no posma .

**4.4. EKSPLUATĀCIJAS KĀRTĪBA****SVARĪGI!**

**Pirms instrumenta ekspluatācijas jāpārbauda, vai kursora ievirze un priekšgala aprīkojums ir pareizi.**

- Iespiediet kniedi, kas izvirzīta no priekšgala spīlēm, līdz galam apstrādājamā materiāla caurumos, raugoties, lai instruments tiktu turēts taisni.
- Nospiediet mēlīti un neatlaidiet to — tapņa galva tiek izvilktā caur kniedi, pareizi iestrādājot kniedi materiālā.
- Noņemiet instrumentu.
- Atlaidiet mēlīti. Nākamā kniede automātiski izvirzās un ir redzama priekšgala spīlēs, un ir gatava iedzišanai.

**4.5. IEDZĪŠANAS APRĪKOJUMS**

Informācija par visu priekšgala aprīkojumu, tapņiem, bīdītājām atsperēm un citiem piederumiem ir pieejama piederumu rokasgrāmatā (detaļas numurs 07900-09508)

Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz 07530-02200 MkII tipa vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 360.–361. lpp. Procedūra attiecībā uz 07532-02200 MkII tipu ir tāda pati, bet detaļu numuri ir jāskatās vispārīgās montāžas un detaļu sarakstā 362-363. lpp.

## 5. INSTRUMENTA APKOPE

Instrumentam ir jāveic regulāra apkope un reizi gadā vai ik pēc 500 000 cikliem — atkarībā no tā, kas notiek ātrāk, — ir jāveic pilnā pārbaude.

### SVARĪGI!

**Darba devējs ir atbildīgs par to, lai attiecīgajiem darbiniekiem tiktu sniegti norādījumi par instrumenta apkopi. Operators neveic instrumenta apkopi vai remontu, ja vien nav attiecīgi apmācīts to veikt.**

### 5.1. IKDIENAS APKOPE

- Katru dienu, pirms lietošanas vai pirmo reizi sākot ekspluatēt instrumentu, ielejiet pastiprinātāja gaisa ieplūdē dažus pilienus tīras smēreļļas, ja gaisa padeves sistēmā nav uzstādīts eļļotājs. Ja instruments darbojas nepārtraukti, ik pēc divām vai trim stundām jāatvieno gaisa šļūtene no galvenās gaisa padeves sistēmas un instruments ir jāeļļo.
- Pārbaudiet, vai nav gaisa un eļļas noplūdes. Jānomaina bojāti savienotāji un šļūtenes.
- Ja uz spiediena regulatora nav uzstādīts filtrs, pirms gaisa šļūtenes pievienošanas pastiprinātājam vispirms iztukšojiet gaisa vadu, lai no tā iztīrītu uzkrājušos netīrumus vai ūdeni. Ja ir uzstādīts filtrs, iztukšojiet to.
- Pārbaudiet, vai ir pareizais priekšgala aprīkojums.
- Regulāri pārbaudiet, vai tapņiem nav nodiluma vai bojājuma pazīmju, uzraugot iedzīšanas reižu skaitu (sk. drošības norādījumus 344.–346. lpp.).

### 5.2. IKNEDĒĻAS APKOPE

- Veiciet visas ikdienas apkopes procedūras, kā aprakstīts iepriekš.
- Noņemiet, pārbaudiet, notīriet un ieeļļojiet aizmugurējās spīles (sk. sadaļas "Apkope" iedaļu "Aizmugurējo spīļu cilindrs" 356. lpp.).
- Pārbaudiet, vai eļļas līmenis pastiprinātāja bloka tvertnē ir aptuveni 12 mm (1/2") zem caurspīdīgās pārsega plāksnes.

**⚠ UZMANĪBU!** Instrumenta detaļu tīrīšanai, kas nav no metāla, nedrīkst izmantot šķīdinātājus vai citas asas ķīmiskas vielas. Šīs ķīmiskās vielas var sabojāt šo detaļu materiālu.

### 5.3. MOLIBDĒNU SATUROŠA LITIJA SMĒRVIELA EP 3753 — DROŠĪBAS DATI

Smērvielu var pasūtīt kā atsevišķu precī, detaļas numurs ir norādīts 355. lpp. sadaļā par apkopes komplektu.

#### Pirmā palīdzība

##### SASKARE AR ĀDU

Tā kā smērviela ir pilnībā ūdensizturīga, to vislabāk noņemt ar apstiprinātu emulgējošu ādas tīrīšanas līdzekli.

##### NORĪŠANA

Lieciet cietušajam izdzert 30 ml magnija hidroksīda, vēlams, izšķīdinātu glāzē piena.

##### SASKARE AR ACĪM

Karinoša iedarbība bez bīstamības. Skalojiet ar ūdeni un meklējiet medicīnisku palīdzību.

#### Ugunsdrošība

UZLIESMOŠANAS PUNKTS: virs 220 °C.

Viela nav klasificēta kā uzliesmojoša.

Piemēroti ugunsdzēsšanas līdzekļi: CO<sub>2</sub>, halona vai ūdens smidzināšana, ja to veic pieredzējis operators.

#### Vides aizsardzība

Savāciet, lai sadedzinātu vai utilizētu apstiprinātā savākšanas punktā.

#### Manipulācijas

Izmantojiet aizsargkrēmu vai pret eļļu izturīgus cimdus.

#### Uzglabāšana

Sargiet vielu no karstuma un oksidējošām vielām.

**5.4. APKOPES KOMPLEKTS**

Visām apkopēm ieteicams izmantot apkopes komplektu (detaļas numurs 07900-05300).

<b>APKOPES KOMPLEKTS</b>					
<b>POZĪCIJAS DETAĻAS NR.</b>	<b>APRAKSTS</b>	<b>DAUDZ.</b>	<b>POZĪCIJAS DETAĻAS NR.</b>	<b>APRAKSTS</b>	<b>DAUDZ.</b>
07900-00157	APAĻĀS KNAIBLES	1	07900-00352	BLĪVES NOŅEMŠANAS ĀĶIS	1
07900-00006	LĀPSTIŅA	1	07900-00710	ČAULAS AIZBĀŽŅA IZŅEMŠANAS ATSLĒGA	1
07900-00446	EKSTRAKTORS	1	07900-00725	LIGZDA	1
07900-00603	ČAULAS SKRŪVSPĪĻU SPĪLES	1	07900-00243	SKRŪVGRIEZIS	1
07900-00520	$\frac{3}{8}$ " KĀTS	1	07900-00717	PASTIPRINĀTĀJA ATSLĒGA	1
07900-00521	$\frac{1}{4}$ " KĀTS	1	07900-00013	$\frac{1}{8}$ " SEŠSTŪRU UZGRIEŽŅATSLĒGA	1
07900-00602	GREDZENBLĪVES MONTĀŽAS LIGZDA	1	07900-00617	LOCTITE MULTI-GASKET 574, 50 ml IEPAKOJUMS	1
07900-00595	18 mm UZGRIEŽŅATSLĒGA	1	07900-00469	2,5 mm SEŠSTŪRU UZGRIEŽŅATSLĒGA	1
07900-00434	32 mm UZGRIEŽŅATSLĒGA	1	07900-00351	3 mm SEŠSTŪRU UZGRIEŽŅATSLĒGA	1
07900-00237	$\frac{3}{8}$ " $\times$ $\frac{5}{16}$ " B-S-W UZGRIEŽŅATSLĒGA	1	07900-00224	4 mm SEŠSTŪRU UZGRIEŽŅATSLĒGA	1
07900-00012	$\frac{9}{16}$ " $\times$ $\frac{5}{8}$ " UZGRIEŽŅATSLĒGA	1	07900-00225	5 mm SEŠSTŪRU UZGRIEŽŅATSLĒGA	1
07900-00008	$\frac{7}{16}$ " $\times$ $\frac{1}{2}$ " UZGRIEŽŅATSLĒGA	1	07992-00020	80 g BUNDŽA AR MOLIBDĒNU SATUROŠU LITĪJA SMĒRVIELU EP 3753	1

*Piezīme. Uzgriežņatslēgu izmēri tiek noteikti pa plakni (A/F), ja vien nav norādīts citādi.*

## 6. APKOPE

Ik pēc 500 000 cikliem instruments ir pilnībā jāizjauc un nolietotas vai bojātas detaļas, kā arī tādas, ko ieteicams periodiski mainīt, ir jānomaina pret jaunām. Visas gredzenblīves un blīves ir jāatjauno un jāapstrādā ar molibdēnu saturošu litija smērvielu EP 3753 pirms atkārtotas montāžas.

### SVARĪGI!

**Drošības norādījumus sk. 344.–346. lpp.**

**Darba devējs ir atbildīgs par to, lai attiecīgajiem darbiniekiem tiktu sniegti norādījumi par instrumenta apkopi. Operators neveic instrumenta apkopi vai remontu, ja vien nav attiecīgi apmācīts to veikt.**

Gaisa līnija ir jāatvieno pirms apkopes vai demontāžas, ja vien nav īpaši norādīts citādi.

Demontāžu ieteicams veikt tiros apstākļos.

07530 MkII tipa un 07532 MkII tipa demontāža ir apskatīta atsevišķi. Attiecībā uz 07530 MkII tipu sk. tālāk minēto demontāžas procedūru, bet attiecībā uz 07532 MkII tipu sk. 356.–358. lpp. Pozīciju numuri treknrakstā attiecas uz vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu attiecīgajiem modeļiem 360.–363. lpp.

Pirms instrumenta demontāžas vispirms ir jānoņem priekšgala aprīkojums.

Lai veiktu pilnīgu instrumentu apkopi, ieteicams turpināt apakšmezglu demontāžu norādītajā secībā pēc tam, kad hidrauliskā šļūtene ir atvienota no pastiprinātāja bloka un mēlītes gaisa līnija ir atvienota no pastiprinātāja vārsta, tādējādi atdalot pistoles bloku no pastiprinātāja bloka.

Pirms apkopes ir jānotīra potenciāli bīstamas vietas, kas varētu būt uzkrājušās instrumentā un uz tā darba procesu rezultātā.

### 6.1. 07530-02200 MKII DEMONTĀŽA

Lai demontētu 07532-02200 MkII tipu, sk. 358.–359. lpp.

#### AIZMUGURĒJO SPĪĻU CILINDRS

- Manuāli pagrieziet skavu **47** uz augšu un noņemiet uzgali **38**.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet vienu galvskrūvi **44** tā, lai tiktu izvadīts aizmugurējo spīļu cilindā iesprostotais gaiss. Izskrūvējiet otru galvskrūvi **44**.
- Izvelciet aizmugurējo aizbāzni **46**.
- Izvelciet gaisa aizmugurējo spīļu komponentes, kas sastāv no aizmugurējo spīļu virzuļa mezgla **14**, atsperes **13**, spīlēm **9** un spīļu korpusa **8**.
- Izņemiet aizbāzni virzuļa mezgla aizmugurē, izmantojot sešstūru uzgriežņatslēgu\*, un izvelciet stieni caur lielāko revolvergalvas atveri.
- Iztīriet revolvergalvu, izmantojot 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " urbi, un nomainiet aizbāzni, izmantojot nesacietējošu blīvējuma materiālu, piem., Loctite Multi-gasket 574\*.
- Noņemiet virzuļa gredzenblīvi **10**.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet no instrumenta roktura uzlikas visas piecas roktura stiprinājuma skrūves **34, 39** un noņemiet uzgriežņus **33**.
- Satveriet čaulu **25** skrūvspilēs ar mīkstām spailēm, lai izvairītos no bojājumiem.
- Ar mucīņatslēgu\* atskrūvējiet čaulas aizbāzni **7**, turot čaulu **25** ar galatslēgu\*, lai tā negrieztos.
- Atvienojiet gaisa aizmugurējo spīļu krokcaurulī **12** no slēdža bloka **28** un izvelciet aizmugurējo spīļu cilindru **6** no instrumenta.
- Noņemiet gredzenblīvi **4**, ieklāju **15** un cilindra atvilkšanas atsperi **16**.
- Atsperes **13** brīvajam garumam jābūt 38,1 mm (1,5"). Vajadzības gadījumā nomainiet.
- Pirms montāžas pārklājiet aizmugurējās spīles ar molibdēnu saturošu litija smērvielu.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

\* Attiecas uz 0753 MkII apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp. Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 362.–363. lpp.



**HIDRAULISKAIS VIRZULIS**

- Noņemiet aizmugurējo spīļu cilindru **6**, kā aprakstīts iepriekš.
- Satveriet korpusu **19** skrūvspilēs ar mīkstām spailēm, lai izvairītos no bojājumiem; atvienojiet gājiena ierobežotāju **17**.
- Satveriet čaulu **25** skrūvspilēs ar mīkstām spailēm, izvelciet korpusu **19** no cilindra **25** (neliels daudzums hidrauliskās eļļas tiks izgrūsts no korpusa).
- Uzmanīgi noņemiet virzuli **18**, lai nesabojātu korpusa atveri.
- Noņemiet blīvi **3**.
- Blīvi **1** ir grūti noņemt, to nesabojājot, bet tīrīšanas laikā tā var palikt vietā (ja tīrīšanas process to neietekmē). Ja tomēr blīve **1** ir jānomaina, rīkojieties šādi.
- Ar lāpstīņu\* izņemiet blīvi **1** no korpusa **19**, uzmanoties, lai nesabojātu korpusa dobumu un atveres. Noņemtā blīve **1** ir jāiznīcina.
- Lai nomainītu blīvi **1**, atskrūvējiet hidraulisko šļūtenu mezglu **22** un ievietojiet rezerves atgaisošanas aizbāzni **2**, ieskrūvējot to tā, lai iekšējā virsma būtu vienā līmenī ar iekšējo atveri.
- Atskrūvējiet esošo atgaisošanas aizbāzni, līdz iekšpuses priekšējā virsma ir vienā līmenī ar iekšējo atveri. Tas izveido vienmērīgu kanālu jaunas blīves **1** ievietošanai caur korpusa aizmuguri.
- Blīvei ir jābūt labi ieeļļotai un pareizi novietotai tā, lai blīves atvērtais gals būtu vērsts pret aizmugurējo spīļu aizmugurējo daļu.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

**MĒLĪTES MEZGLS**

- Lai demontētu/apkoptu mezglu, noņemiet instrumentam pārsegu, kā norādīts iepriekš.
- Atvienojiet visas gaisa šļūtenes no mezgla, rīkojoties uzmanīgi, lai tās nesabojātu. Noņemiet mezglu.
- Ar uzgriežņatslēgu\* atskrūvējiet aizmuguri **49** un noņemiet. Parūpējieties par atsperes saglabāšanu **50**.
- Atstumiet gredzenblīvi **53**, uzmanoties, lai nesabojātu vārpstas **54** un aizmuguri **49** ligzdas.
- Notīriet un samontējiet atpakaļ, izmantojot jaunu gredzenblīvi **53**.
- Pārbaudiet atsperes **50** garumu, kam jābūt 12,7 mm (0,5") brīvam garumam; vajadzības gadījumā nomainiet.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

**AIZMUGURĒJO SPĪĻU IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS VĀRSTS**

- Iekārta ir konstruēta tā, lai instrumenta kalpošanas laikā būtu nepieciešama minimāla apkope.
- Ja ir jāizjauc vārsts, rīkojieties šādi.
- Atvienojiet gaisa šļūteni no mezgla, rīkojoties uzmanīgi, lai tos nesabojātu. Noņemiet mezglu.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* atskrūvējiet skrūvi **27**, ar kuru mezgls piestiprināts pie cilindra **25**, un noņemiet mezglu.
- Ar skrūvgriezi\* uzmanīgi noņemiet hromēto zvaigžņveida paplāksni **26** no gaisa aizmugurējo spīļu spoles **29** un izmetiet paplāksni.
- Izvelciet gaisa aizmugurējo spīļu spoli **29** no slēdža bloka **28**.
- Ievērojot piesardzību, lai nesabojātu gaisa aizmugurējo spīļu spoli **29**, noņemiet gredzenblīves **31**.
- Notīriet spoli un uzmontējiet jaunas gredzenblīves **31**, izmantojot montāžas ligzdu\*, un ievietojiet slēdža blokā **28**, ievērojot tā ievirzi.
- Lai novērstu bojājumus, uzstādiet jauno hromēto zvaigžņveida paplāksni **26**, satverot to skrūvspilēs ar mīkstām spailēm. NEPIELIETOJĒT PĀRMĒRĪGU SPĒKU.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

**AIZMUGURĒJO SPĪĻU SPIEDIENA PRETVĀRSTS**

- Pretvārsts **21** atrodas uz instrumenta roktura.

\* Attiecas uz 0753 Mkll apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp.  
Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 362.–363. lpp.

- Lai noņemtu/nomainītu pretvārstu **21**, nospiediet starpsienu savienotājelementus un izvelciet zilo plastmasas cauruli **23** no abiem galiem.
- Nomainot pretvārstu **21**, ievērojiet pareizu orientāciju.

### ROKTURIS UN UZGALIS

Notīriet un pārbaudiet uzlikas, vai nav plaisu vai citu bojājumu.

### KURSORS

- Ik pa laikam notīriet un ieeļojiet mehānisko kursoru **5** ar nelielu daudzumu vieglas eļļas.

### SVARĪGI!

**Pārbaudiet instrumentu saskaņā ar ikdienas un iknedēļas apkopi.  
Pēc instrumenta demontāžas un pirms lietošanas VIENMĒR ir jāveic uzpildīšana.**

## 6.2. 07532-02200 MKII DEMONTĀŽA

Lai demontētu 07530-02200 MkII tipu, sk. 356.–358. lpp.

### AIZMUGURĒJO SPĪĻU CILINDRS

- Manuāli pagrieziet skavu **54** uz augšu un noņemiet uzgali **45**.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet vienu galvskrūvi **51** tā, lai tiktu izvadīts aizmugurējo spīļu cilindrs iesprostotais gaiss. Izskrūvējiet otru galvskrūvi **51**.
- Spiediet uz priekšu aizmugurējo aizbāzni **53** pret atsperi **20** un ātri atlaidiet, lai ļautu aizmugurējam aizbāznim **53** nokrist.
- Izvelciet gaisa aizmugurējo spīļu komponentes, kas sastāv no aizmugurējo spīļu virzuļa mezgla **21**, atsperes **20**, spīlēm **16** un spīļu korpusa **15**.
- Izņemiet aizbāzni virzuļa mezgla aizmugurē, izmantojot sešstūru uzgriežņatslēgu\*, un izvelciet stieni caur lielāko revolvergalvas atveri.
- Iztīriet revolvergalvu, izmantojot 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) urbi, un nomainiet aizbāzni, izmantojot nesacietējošu blīvējuma materiālu, piem., Loctite Multi-gasket 574\*.
- Noņemiet virzuļa gredzenblīvi **17**.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet no instrumenta roktura uzlikas visas piecas roktura stiprinājuma skrūves **41, 46** un noņemiet uzgriežņus **40**.
- Satveriet čaulu **31** skrūvspīlēs ar mīkstām spailēm, lai izvairītos no bojājumiem.
- Ar mucīņatslēgu\* atskrūvējiet čaulas aizbāzni **14**, turot čaulu **31** ar galatslēgu\*, lai tā negrieztos.
- Atvienojiet gaisa aizmugurējo spīļu krokcauruli **19** no slēdža bloka **35** un izvelciet aizmugurējo spīļu cilindru **12** no instrumenta.
- Noņemiet gredzenblīvi **10**, iekļāju **22** un cilindra atvilkšanas atsperi **13**.
- Atsperes **20** brīvajam garumam jābūt 38,1 mm (1,5"). Vajadzības gadījumā nomainiet.
- Pirms montāžas pārklājiet aizmugurējās spīles ar molibdēnu saturošu litija smērvielu.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

### HIDRAULISKAIS VIRZULIS

- Noņemiet aizmugurējo spīļu cilindru **12**, kā aprakstīts iepriekš.
- Satveriet korpusu **25** skrūvspīlēs ar mīkstām spailēm, lai izvairītos no bojājumiem; atvienojiet gājienu ierobežotāju **23**.
- Satveriet čaulu **31** skrūvspīlēs ar mīkstām spailēm, izvelciet korpusu **25** no cilindra **31** (neliels daudzums hidrauliskās eļļas tiks izgrūsts no korpusa).
- Uzmanīgi noņemiet virzuli **24**, lai nesabojātu korpusa atveri.
- Noņemiet blīvi **9**.
- Blīvi **1** ir grūti noņemt, to nesabojājot, bet tīrīšanas laikā tā var palikt vietā (ja tīrīšanas process to neietekmē). Ja tomēr blīve **1** ir jānomaina, rīkojieties šādi.

\* Attiecas uz 0753 MkII apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp.

Posīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 362.–363. lpp.

- Ar lāpstiņu\* izņemiet blīvi **1** no korpusa **25**, uzmanoties, lai nesabojātu korpusa dobumu un atveres. Noņemtā blīve **1** ir jāiznīcina.
- Lai nomainītu blīvi **1**, atvienojiet hidraulisko šļūteni mezglu **63** un visas saistītās gaisa caurules. Atskrūvējiet pašnoslēdzošo savienotāju **6**, noņemiet piekares montāžas plāksni **4**, atskrūvējiet adaptera augšējo šļūteni **2** un ievietojiet rezerves atgaisošanas aizbāzni **30**, ieskrūvējot to tā, lai iekšējā virsma būtu vienā līmenī ar iekšējo atveri.
- Atskrūvējiet esošo atgaisošanas aizbāzni, līdz iekšpuses priekšējā virsma ir vienā līmenī ar iekšējo atveri. Tas izveido vienmērīgu kanālu jaunas blīves **1** ievietošanai caur korpusa aizmuguri.
- Blīvei ir jābūt labi ieeļļotai un pareizi novietotai tā, lai blīves atvērtais gals būtu vērsts pret aizmugurējo spīļu aizmugurējo daļu.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

### MĒLĪTES MEZGLS

- Lai demontētu/apkoptu mezglu, noņemiet instrumentam pārsegu, kā norādīts iepriekš.
- Atvienojiet visas gaisa šļūtenes no mezgla, rīkojoties uzmanīgi, lai tās nesabojātu. Noņemiet mezglu.
- Ar uzgriežņatslēgu\* atskrūvējiet aizturi **56** un noņemiet. Parūpējieties par atsperes saglabāšanu **57**.
- Atstumiet gredzenblīvi **60**, uzmanoties, lai nesabojātu vārpstas **61** un aiztura **56** ligzdas.
- Notīriet un samontējiet atpakaļ, izmantojot jaunu gredzenblīvi **60**.
- Pārbaudiet atsperes **57** garumu, kam jābūt 12,7 mm (0,5") brīvam garumam; vajadzības gadījumā nomainiet.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

### AIZMUGURĒJO SPĪĻU IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS VĀRSTS

- Iekārta ir konstruēta tā, lai instrumenta kalpošanas laikā būtu nepieciešama minimāla apkope.
- Ja ir jāizjauc vārsts, rīkojieties šādi.
- Atvienojiet gaisa šļūteni no mezgla, rīkojoties uzmanīgi, lai tos nesabojātu. Noņemiet mezglu.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* atskrūvējiet skrūvi **34**, ar kuru mezgls piestiprināts pie cilindra **31**, un noņemiet mezglu.
- Ar skrūvgriezi\* uzmanīgi noņemiet hromēto zvaigzņveida paplāksni **33** no gaisa aizmugurējo spīļu spoles **36** un izmetiet paplāksni.
- Izvelciet gaisa aizmugurējo spīļu spoli **36** no slēdža bloka **35**.
- Ievērojot piesardzību, lai nesabojātu gaisa aizmugurējo spīļu spoli **36**, noņemiet gredzenblīves **38**.
- Notīriet spoli un uzmontējiet jaunas gredzenblīves **38**, izmantojot montāžas ligzdu\*, un ievietojiet slēdža blokā **35**, ievērojot tā ievirzi.
- Lai novērstu bojājumus, uzstādiet jauno hromēto zvaigzņveida paplāksni **33**, satverot to skrūvspilēs ar mīkstām spailēm. **NEPIELIETOJĪET PĀRMĒRĪGU SPĒKU.**
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā.

### AIZMUGURĒJO SPĪĻU SPIEDIENA PRETVĀRSTS

- Pretvārsts **26** atrodas uz instrumenta roktura.
- Lai noņemtu/nomainītu pretvārstu **26**, nospiediet starpsienu savienotājelementus un izvelciet zilo plastmasas cauruli **27** no abiem galiem.
- Nomainot pretvārstu **26**, ievērojiet pareizu orientāciju.

### ROKTURIS UN UZGALIS

Notīriet un pārbaudiet uzlikas, vai nav plaisu vai citu bojājumu.

### KURSORS

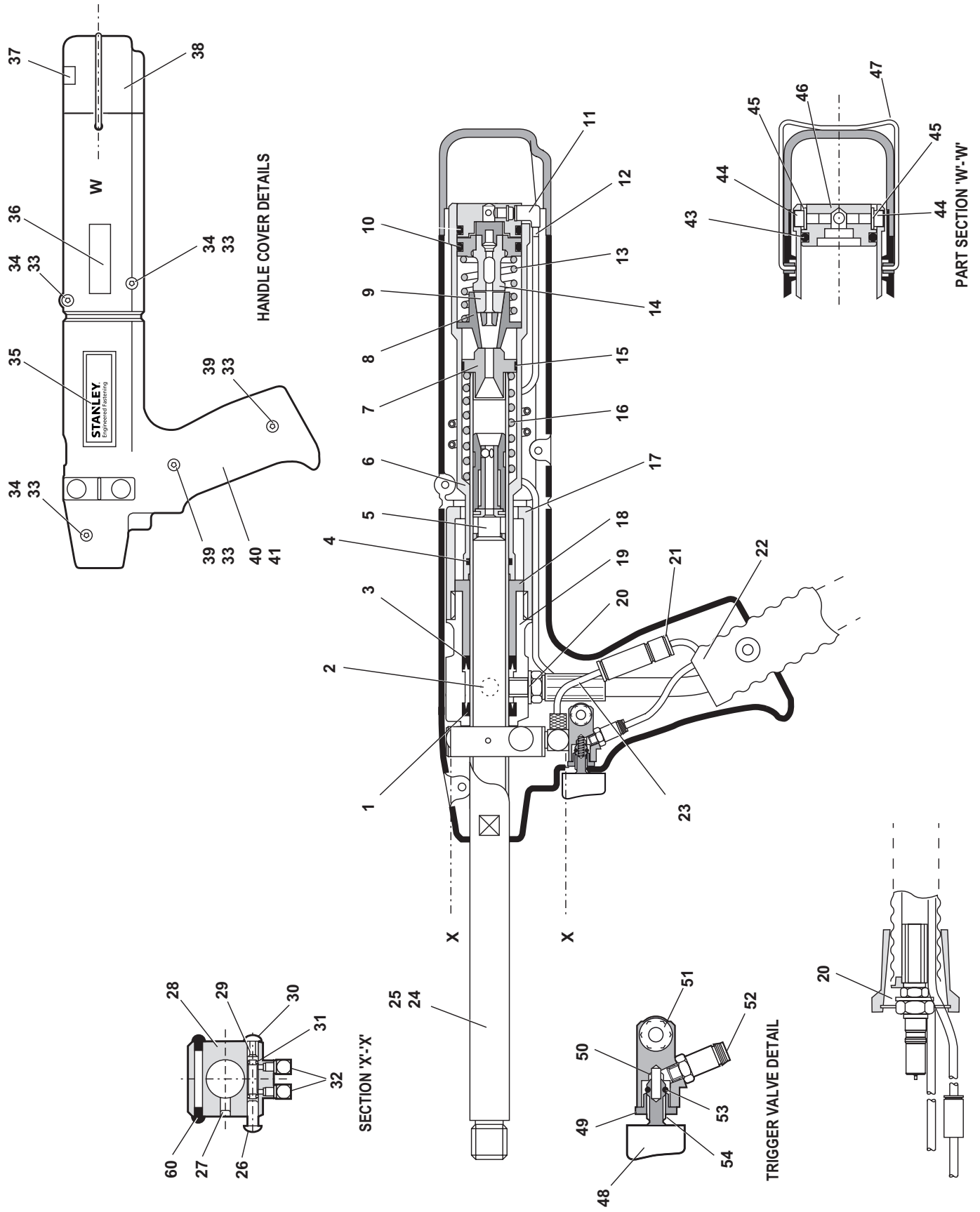
- Ik pa laikam notīriet un ieeļļojiet mehānisko kursoru **11** ar nelielu daudzumu vieglas eļļas.

### SVARĪGI!

**Pārbaudiet instrumentu saskaņā ar ikdienas un iknedēļas apkopi.  
Pēc instrumenta demontāžas un pirms lietošanas VIENMĒR ir jāveic uzpildīšana.**

\* Attiecas uz 0753 Mkll apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp.  
Poziciju numuri **treknrakstā** attiecas uz vispārīgo montāžu un detaļu sarakstu 362.–363. lpp.

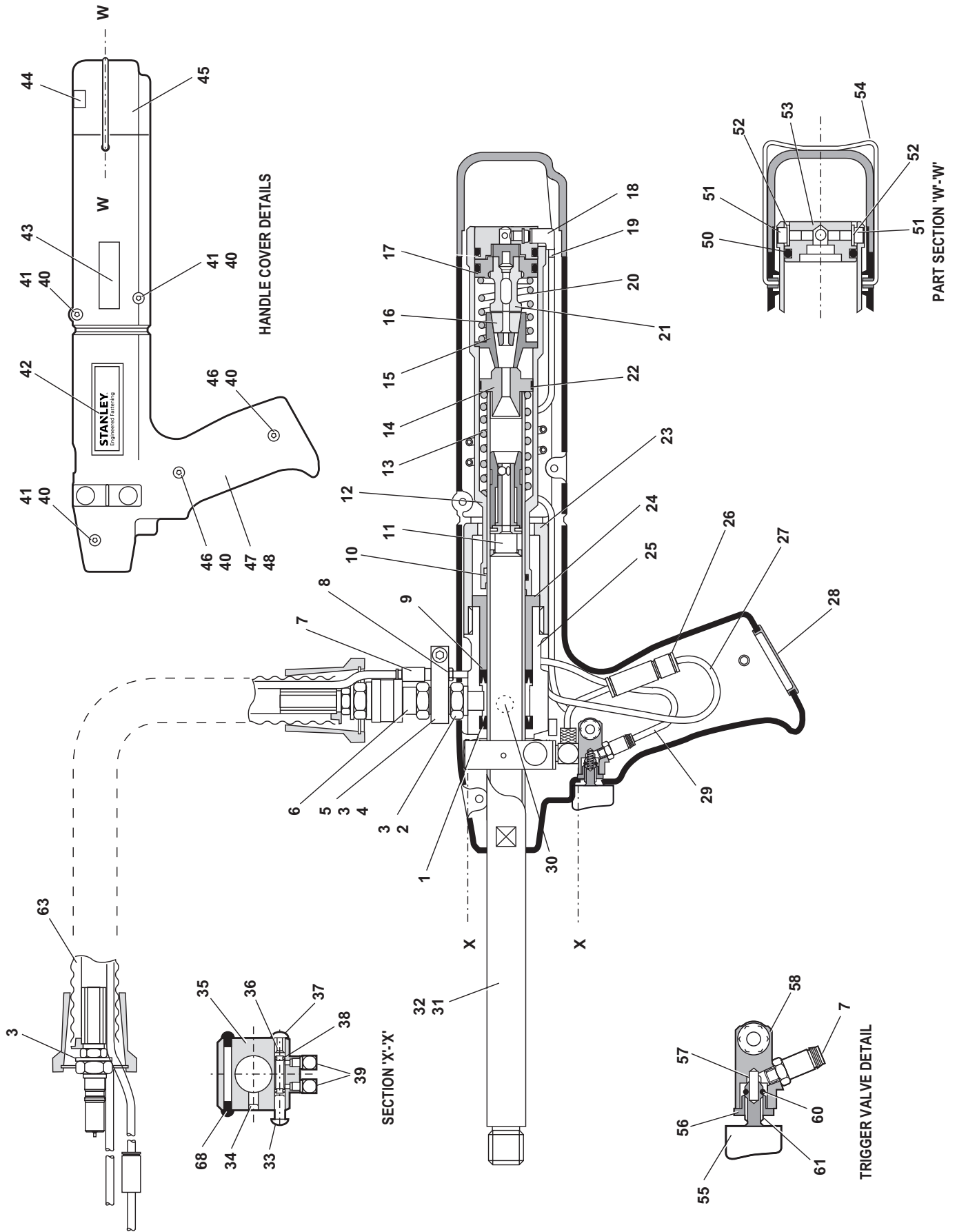
6.3. PAMATINSTRUMENTA 07530-02200 MKII VISPĀRĪGĀ MONTĀŽA



## 6.4. PAMATINSTRUMENTA 07530-02200 MKII DETAĻU SARAKSTS

07530-02200 DETAĻU SARAKSTS										
POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	
1	07003-00237	BLĪVE (STATISKA)	1	-	30	07004-00059	1/8" ZVAIGZŅVEIDA PAPLĀKSNE, MELNA	1	-	
2	07530-00500	ATGAISOŠANAS AIZBĀZNIS (56-59)	1	-	31	07003-00121	GREDZENBLĪVE	2	3	
3	07003-00236	BLĪVE (DINAMISKA)	1	1	32	07005-01571	LOKVEIDA SAVIENOJUMS	2	-	
4	07003-00167	GREDZENBLĪVE	1	1	33	07002-00134	M4 SEŠSTŪRU UZGRIEZNIS	5	-	
5	07271-01100	MEHĀNISKAIS KURSORS	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	3	-	
6	07530-02207	AIZMUGURĒJO SPĪĻU CILINDRS	1	-	35	07530-02210	MARĶĶJUMS	2	-	
7	07530-02205	ČAULAS AIZBĀZNIS	1	-	36	07007-01504	CE ZĪME	1	-	
8	07530-00208	SPĪĻU KORPUSS	1	-	37	73200-02022	DROŠĪBAS MARĶĶJUMS	1	-	
9	07151-00403	SPĪĻES	2	2	38	07530-02603	GALA UZGALIS	1	-	
10	07003-00113	GREDZENBLĪVE	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	2	-	
11	07005-01972	L TIPA VĪTŅOTS NĪPELIS	1	-	40	07530-02601	MODIFICĒTA ROKTURA UZLIKA (LABĀ)	1	-	
12	07530-02211	GAISA AIZMUGURĒJO SPĪĻU KROKCAURULE	1	-	41	07530-02602	MODIFICĒTA ROKTURA UZLIKA (KREISĀ)	1	-	
13	07154-00404	ATSPERE	1	-	43	07003-00113	GREDZENBLĪVE	1	-	
14	07530-02800	AIZMUGURĒJO SPĪĻU VIRZUĻA MEZGLS	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	2	2	
15	07530-00206	IEKLĀJS	1	1	45	07002-00153	M4 PLASTMASAS PAPLĀKSNE	2	-	
16	07490-03002	ČAULAS ATVILKŠANAS ATSPERE	1	-	46	07530-02213	AIZMUGURĒJAIS AIZBĀZNIS	1	-	
17	07530-00204	GĀJIENA IEROBEŽOTĀJS	1	-	47	07530-02220	SKAVA	1	-	
18	07530-00203	VIRZULIS	1	-	48	07007-00300	MĒĻĪTES POGA	1	-	
19	07530-02202	KORPUSS	1	-	49	07220-00803	AIZTURĪRĪCE	1	-	
20	07003-00142	1/8" BSP NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	2	2	50	07125-00215	ATSPERE	1	-	
21	07005-01973	PRETVĀRSTS	1	-	51	07530-02311	MĒĻĪTES KORPUSS	1	-	
22	07008-00423	HIDRAULISKO ŠĻŪTĒNU MEZGLS	1	-	52	07005-01357	SPĪĻVEIDA SAVIENOTĀJS	1	-	
23	07005-01083	4 mm PLASTMASAS CAURULE, ZILA	60 mm	-	53	07003-00022	GREDZENBLĪVE	1	-	
24	07007-00017	UZGALIS PRET PUTEKĻIEM	1	-	54	07241-00208	VĀRPSTA	1	-	
25	07530-02201	ČAULA	1	-	56	07003-00142	● NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	1	1	
26	07004-00058	1/8" ZVAIGZŅVEIDA PAPLĀKSNE, HROMĒTA	1	-	57	07003-00194	● NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	1	1	
27	07001-00404	M5 x 6 GARA CILINDRISKA SKRŪVE	1	-	58	07001-00442	● SKRŪVE	1	-	
28	07530-02301	SLĒDŽA BLOKS	1	-	59	07530-00501	● KONTAKTDAKŠA	1	-	
29	07530-02302	GAISA AIZMUGURĒJO SPĪĻU SPOLE	1	-	60	07530-00310	NOSLĒGAIZBĀŽŅI	2	-	

6.5. PAMATINSTRUMENTA 07532-02200 MKII VISPĀRĪGĀ MONTĀŽĀ



## 6.6. PAMATINSTRUMENTA 07532-02200 MKII DETAĻU SARAKSTS

07532-02200 DETAĻU SARAKSTS										
POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	
1	07003-00237	BLĪVE (STATISKA)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 GARA CILINDRISKA REGULĒŠANAS SKRŪVE	1	-	
2	07532-00203	ADAPTERA AUGŠĒJĀ ŠĻŪTENE	1	-	35	07530-02301	SLĒDŽA BLOKS	1	-	
3	07003-00142	1/8" BSP NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	4	2	36	07530-02302	GAISA AIZMUGURĒJO SPIĻU SPOLE	1	-	
4	07532-02202	PIEKĀRES MONTĀŽAS PĻĀKSNE	1	-	37	07004-00059	1/8" ZVAIGŽŅVEIDA PĻĀKSNE, MELNA	1	-	
5	07532-00205	MODIFICĒTA SKRŪVE	1	-	38	07003-00121	GREZZENBLĪVE	2	3	
6	07005-00759	PAŠNOSLĒDZOŠS SAVIENOTĀJS	1	-	39	07005-01571	LOKVEIDA SAVIENOJUMS	2	-	
7	07005-01357	SPIĻVEIDA SAVIENOTĀJS	3	-	40	07002-00134	M4 SEŠSTŪRU UZGRIEZNIS	5	-	
8	07005-01325	ATKARPAINS TAISNAIS SAVIENOTĀJS	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	3	-	
9	07003-00236	BLĪVE (DINAMISKA)	1	1	42	07530-02210	MARĶĒJUMS	2	-	
10	07003-00167	GREZZENBLĪVE	1	1	43	07007-01504	CE ZĪME	1	-	
11	07271-01100	MEHĀNISKAIS KURSORS	1	-	44	73200-02022	DROŠĪBAS MARĶĒJUMS	1	-	
12	07530-02207	AIZMUGURĒJO SPIĻU CILINDRS	1	-	45	07530-02603	GALA UZGALIS	1	-	
13	07490-03002	ČAULAS ATVILKŠANAS ATSPERE	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	2	-	
14	07530-02205	ČAULAS AIZBĀZNIS	1	-	47	07532-02208	MODIFICĒTA ROKTURA UZLIKA (LABĀ)	1	-	
15	07530-00208	SPIĻU KORPUSS	1	-	48	07532-02209	MODIFICĒTA ROKTURA UZLIKA (KREISA)	1	-	
16	07151-00403	SPIĻES	2	2	50	07003-00113	GREZZENBLĪVE	1	-	
17	07003-00113	GREZZENBLĪVE	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 GARA CILINDRISKA GALVSKRŪVE	2	2	
18	07005-01972	L TIPA VĪTNOTS NĪPELIS	1	-	52	07002-00153	M4 PLASTMASAS PĻĀKSNE	2	-	
19	07530-02211	GAISA AIZMUGURĒJO SPIĻU KROKCAURULE	1	-	53	07530-02213	AIZMUGURĒJAIS AIZBĀZNIS	1	-	
20	07154-00404	ATSPERE	1	-	54	07530-02220	SKAVA	1	-	
21	07530-02800	AIZMUGURĒJO SPIĻU VIRZUĻA MEZGLS	1	-	55	07007-00300	MĒLĪTES POGA	1	-	
22	07530-00206	IEKLĀJS	1	1	56	07220-00803	AIZTURIERĪCE	1	-	
23	07530-00204	GĀJIENA IEROBEŽOTĀJS	1	-	57	07125-00215	ATSPERE	1	-	
24	07530-00203	VIRZULIS	1	-	58	07530-02311	MĒLĪTES KORPUSS	1	-	
25	07530-02202	KORPUSS	1	-	60	07003-00022	GREZZENBLĪVE	1	-	
26	07005-01973	PRETVĀRSTS	1	-	61	07241-00208	VĀRPSTA	1	-	
27	07005-01083	4 mm PLASTMASAS CAURULE, ZILA	350 mm	-	63	07008-00414	HIDRAULISKO ŠĻŪTEŅU MEZGLS	1	-	
28	07532-02215	BLĪVĒJUMA AIZBĀZNIS	1	-	64	07003-00142	● NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	1	1	
29	07005-01084	4 mm PLASTMASAS CAURULE, MELNA	220 mm	-	65	07003-00194	● NOSLĒGTAIS BLĪVĒJUMS	1	1	
30	07530-00500	ATGAISOŠANAS AIZBĀZNIS (64-67)	1	-	66	07001-00442	● SKRŪVE	1	-	
31	07530-02201	ČAULA	1	-	67	07530-00501	● KONTAKTDAKŠA	1	-	
32	07007-00017	UZGALIS PRET PUTEKĻIEM	1	-	68	07530-00310	NOSLĒGPLĀTNE	2	-	
33	07004-00058	1/8" ZVAIGŽŅVEIDA PĻĀKSNE, HROMĒTA	1	-						



## 6.7. PASTIPRINĀTĀJS 07531-02200 — APKOPE

### Demontāžas norādījumi

- Demontējot pastiprinātāja mezglu, vispirms atvienojiet gaisa padeves šļūteni no pastiprinātāja ieejas savienotāja **22**.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet četras skrūves **27** un noņemiet aizsargplāksni **24**.
- Atvienojiet mēlītes šļūteni (22: 360. lpp. vai 29: 362. lpp.) no pastiprinātāja vārsta **43** vai **48**, nospiežot izvades uznavu un izvelkot šļūteni.
- Noņemiet pārsegplāksni **4** un starpliku **35**, ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējot skrūves **37** un noņemot paplāksnes **36**.
- Pārbaudiet, vai starplika nav bojāta, lai nodrošinātu pareizu blīvējumu.
- Apgrieziet pastiprinātāja mezglu un noteciniet eļļu no rezervuāra piemērotā traukā.
- Ar piemērotu uzgriežņatslēgu\* noņemiet ātri atbrīvojamu savienotāju **32** kopā ar savienotāju **31** un blīvēm **33**.
- Ar piemērotu uzgriežņatslēgu izskrūvējot fiksācijas skrūves, noņemiet pastiprinātāja vārstu **43** vai **48** tā, lai atstātu vietā gredzenblīvi **21**, kas atrodas pastiprinātāja korpusa veidnē.
- Ar piemērotu sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet skrūvi **19** un tad noņemiet klusinātāja vāku **16**, putu klusinātāju **15**, starpliku **18** un aizturplāksni **20**.
- Novelciet 6 mm plastmasas cauruli **41** nost no vakuuma savienotājiem **42**.
- No pastiprinātāja pamatnes caur abiem caurumiem ievietojiet 3 mm sešstūru uzgriežņatslēgu\* un atskrūvējiet vakuuma savienotājus **42**. Piezīme.
  - Jāievēro piesardzība, jo vakuuma savienotāji ir bloķēti un hermētiski noslēgti, izmantojot Loctite 574.
  - Ja vakuuma savienotājus ir grūti noņemt, tos var izurbt ar  $3/16$ " jeb 4,7 mm diametra urbi.
- Lai samontētu atpakaļ vakuuma savienotājus **42**, ir jāievēro šāda procedūra. -
  - Iemērciet vakuuma savienotājus piemērotā gruntējuma, piem., Perma Bond A905.
  - Uzklājiet vienu pilienu Loctite 574 uz pastiprinātāja vītņotās atveres virsmas.
  - No pastiprinātāja pamatnes caur caurumu ievietojiet sešstūru uzgriežņatslēgu\*. Pirms sešstūru uzgriežņatslēgas\* ievietošanas vakuuma savienotājā pārliecinieties, vai uz tās nav Loctite 574 pēdas.
  - Pagrieziet sešstūru uzgriežņatslēgu, vienlaikus uzklājot Loctite 574 uz vakuuma savienotāja pamatnes.
  - Ieskrūvējiet vakuuma savienotāju pastiprinātājā, raugoties, lai stiprinājuma pamatnē būtu pietiekami daudz Loctite 574 un lai vītne tādējādi nebūtu redzama.
- Ar skrūvgriezi uzmanīgi noņemiet iekšējo aizturgredzenu **14**. Notīriet rievu un pārbaudiet, vai tā nav bojāta.
- Izmantojot ekstraktoru\*, ievietojiet vīrišķās vītnes galu gala pārsegā **12** un izvelciet to kopā ar pastiprinātāja uznavu **28** un gredzenblīvēm **10** un **13**.
- Ievietojiet kātu\* caur savienotāja atveri pastiprinātāja korpusa priekšpusē un pasitiet ārā virzuļa kātu **9** un virzuļa mezglu.
- Ar sešstūru uzgriežņatslēgu\* izskrūvējiet divas skrūves **25** un noņemiet gala pārsegu **12** no pastiprinātāja uznavas **28**.
- Ar uzgriežņatslēgu\* noņemiet blīvējuma aizbāzni **7**.
- Ievietojiet kātu\* caur savienotāja atveri pastiprinātāja korpusa priekšpusē un izspiediet blīves korpusu **5** un ar to saistītās gredzenblīves un manšetblīves.
- Ar piemērotu uzgriežņatslēgu\* noņemiet vārsta korpusa mezglu **34** no galvenā korpusa. Iztīriet to, izpūšot ar zema spiediena gaisa strūklu.
- Noņemiet virzuļa kātu **9** no pastiprinātāja gaisa virzuļa **11**, satverot kāta pirmos 20 mm ( $3/4$ " skrūvspilēs ar mīkstām spailēm tā, lai nesabojātu un nesaskrāpētu darba virsmu.
- Ar piemērotu uzgriežņatslēgu\* atskrūvējiet kontruzgriezni **17**.
- Lai samontētu, veiciet demontāžas procesu apgrieztā secībā, ņemot vērā šādus norādījumus.
- Notīriet visas detaļas un atjaunojiet visas gredzenblīves.
- Ieziediet visas blīves ar molibdēnu saturošu litija smērvielu.
- Vārsta korpusa mezgls **34** ir jāsamontē, izmantojot vītņu hermētiķi.
- Samontējiet virzuļa mezglu, izmantojot jaunu uzgriezni **17**.

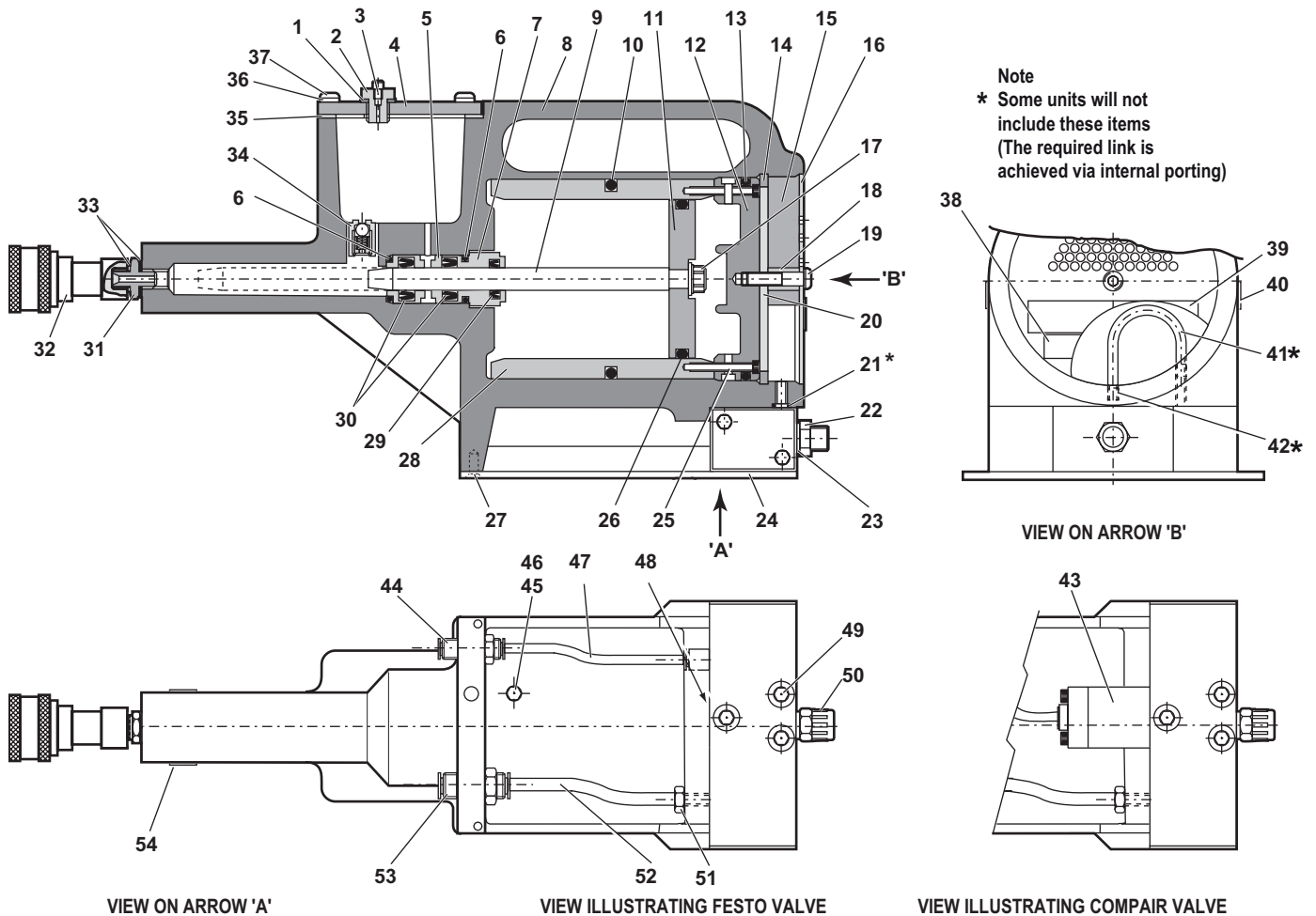
\* Attiecas uz 0753 MkII apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp.  
Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz ilustrāciju un detaļu sarakstu pretējā pusē.



- Gala pārsegam **12** jābūt pareizi uzstādītam aizturgredzena **14** iekšpusē. Instrumentu nedrīkst darbināt, ja gala pārsegs nav uzstādīts.

**SVARĪGI!**

Pēc instrumenta demontāžas un pirms lietošanas VIENMĒR ir jāveic uzpildīšana.

**6.8. PASTIPRINĀTĀJS 07531-02200**

\* Attiecas uz 0753 MkII apkopes komplektā iekļautajiem piederumiem. Pilnu sarakstu sk. 355. lpp.  
Pozīciju numuri **treknrakstā** attiecas uz ilustrāciju un detaļu sarakstu pretējā pusē.

07531-02200 DETAĻU SARAKSTS										
POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	REZ. DALAS
1	07003-00037	BLĪVE	1	1	28	07531-00201	UZMAVA	1	-	-
2	07240-00211	IELIETNES SKRŪVE	1	-	29	07003-00337	MANŠETBLĪVE	1	1	1
3	07001-00418	ATGAISOŠANAS SKRŪVE	1	1	30	07003-00336	MANŠETBLĪVE	2	2	2
4	07240-00210	PĀRSEGPLĀKSNE	1	-	31	07005-00406	SAVIENOTĀJS	1	1	-
5	71420-02006	BLĪVES KORPUSS	1	-	32	07005-00759	ĀTRI ATBRĪVOJAMS SAVIENOTĀJS	1	1	-
6	07003-00153	GREDZENBLĪVE	2	-	33	07003-00142	BLĪVE	2	2	1
7	71420-02007	BLĪVĒJUMA AIZBĀZNIS	1	-	34	07240-00400	VĀRSTA KORPUSA MEZGLS	1	1	-
8	71420-02300	KORPUSS	1	-	35	07240-00209	STARPLIKA	1	1	1
9	71420-02008	VIRZUĻA KĀTS	1	-	36	07002-00073	PAPLĀKSNE	4	4	1
10	07003-00182	GREDZENBLĪVE	1	1	37	07001-00554	SKRŪVE	4	4	1
11	07531-00202	GAISA VIRZULIS	1	-	38	07007-01504	MARĶĒJUMS	1	1	-
12	07531-00204	GALA PĀRSEGS	1	-	39	07240-00217	MARĶĒJUMS	1	1	-
13	07003-00183	GREDZENBLĪVE	1	1	40	07531-00205	MARĶĒJUMS	2	2	-
14	07004-00069	AIZTURGREDZENS	1	1	41	07005-00596	* 6 mm PLASTMASAS CAURULE	-	-	-
15	07240-00213	PUTU KLUSINĀTĀJS	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMA SAVIENOTĀJS	2	2	-
16	07240-00214	KLUSINĀTĀJA VĀKS	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VĀRSTS	1	1	1
17	07002-00017	UZGRIEZNIS	1	1	44	07005-01431	STARPSIENAS SAVIENOTĀJS	1	1	1
18	07240-00215	STARPLIKA	1	-	45	07005-00668	M5 AIZBĀZNIS	1	1	-
19	07001-00417	SKRŪVE	1	1	46	07005-00670	M5 BLĪBGREDZENS	1	1	-
20	07240-00216	AIZTURPLĀKSNE	1	-	47	07005-01084	4 mm PLASTMASAS CAURULE (150 mm)	-	-	-
21	*07003-00042	GREDZENBLĪVE	1	1	48	07005-01524	FESTO VĀRSTS	1	1	-
22	07005-00041	SAVIENOTĀJS	1	-	49	07001-00176	SKRŪVE	3	3	-
23	07003-00065	PAPLĀKSNE	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP SARKANAIS VĀCIŅŠ	1	1	-
24	07240-00220	AIZSARGPLĀKSNE	1	-	51	07005-00647	SAVIENOTĀJS	1	1	-
25	07001-00375	SKRŪVE	2	-	52	07005-01085	6 mm PLASTMASAS CAURULE (150 mm)	-	-	-
26	07003-00238	GREDZENBLĪVE	1	1	53	07005-00855	STARPSIENAS SAVIENOJUMS	1	1	-
27	07001-00396	SKRŪVE	4	-	54	73200-02022	DROŠĪBAS MARĶĒJUMS	1	1	-

## 6.9. VADOŠAIS VĀRSTS 07005-00590 — APKOPE

### Demontāžas norādījumi

Ņemiet vērā, ka šie apkopes norādījumi attiecas uz Compair vārstu, ja tāds ir uzstādīts.

Vārsta apkope attiecas tikai uz gredzenblīvju noņemšanu/nomainīšanu.

- Izskrūvējiet skrūves **24** un noņemiet vadošā vārsta mezglu.
- Noņemiet virzuli **11** un izmetiet gredzenblīves **3, 10, 4** un **5**.
- Izskrūvējiet skrūves **26** un **21** un noņemiet uzgaļus **22** un **25**.
- Izvelciet virzuļus **12** un **18** un noņemiet gredzenblīves **7** un **9** no virzuļiem.
- Izvelciet spoli **16** no atveres, ievērojot piesardzību, lai nesabojātu spoles virsmu, un noņemiet dislokācijas paplāksnes **14** un **17**, gredzenblīvi **8**, starplikas **15** un gredzenblīvi **6** no katra vārsta korpusa gala.
- Noņemiet piecas saskarnes gredzenblīves **4**.
- Izmetiet VISAS noņemtās gredzenblīves.
- Notīriet visas detaļas ar parafīnu vai vaišpirtu. NELIETOJIET ŠĶĪDINĀTĀJUS! Nožāvējiet visas detaļas.
- Viegli ieziediet vārsta korpusa **23** un vadošā vārsta korpusa **19** atveres, abus uzgaļus **22** un **25** un visas nomainītās gredzenblīves ar CENTOPLEX 2 smērvielu.
- Uzstādiet jaunas gredzenblīves **10, 4** un **5** uz virzuļa **11** un ievietojiet vadošā vārsta korpusā.
- Uzstādiet jaunas gredzenblīves **3, 10** un **6** uz vadošā vārsta korpusa, uzlieciet augšējo uzgali **20** un nostipriniet vadošā vārsta mezglu pie galvenā vārsta korpusa **23** ar skrūvēm **24**. Pārliedzinieties, vai saskarnes blīves korpusi ir vērsts uz augšu un G1/4 atrodas apakšā. Pārliedzinieties, vai virzuļa **11** ievirze ir pareiza.
- Ja galvenā vārsta korpusi **23** ir tādā pašā pozīcijā, uzstādiet zaļo dislokācijas paplāksni **17** vārsta mezgla kreisajā pusē.
- Sākot no vārsta labās puses, pārmaiņus salieciet citu citai virsū gredzenblīves **8** un starplikas **15** (6 blīves un 5 starplikas), pabeidzot kaudzīti ar balto dislokācijas paplāksni **14**.
- Viegli ieziediet spoli **16** ar CENTOPLEX 2 smērvielu, kas iekļauta apkopes komplektā, un izvelciet spoli caur blīvju un starpliku kaudzīti.
- Uzstādiet gredzenblīves **9** un **7** uz attiecīgajiem virzuļiem **18** un **12**, uzstādiet gredzenblīves **6** uz galvenā vārsta korpusa **23** galiem.
- Ievietojiet virzuļus uzgaļos **25** un **22** un samontējiet uzgaļus pie vārsta, ievērojot piesardzību, lai virzuļa vārpstas atrastos spoles **16** galu atverēs.
- Nostipriniet uzgaļus pie galvenā vārsta korpusa **23** ar skrūvēm **26** un **21**.
- Ievietojiet saskarnes gredzenblīves **4** to korpusos, kas atrodas galvenā vārsta korpusā.
- Ja cauruļu savienojums ar vadošā vārsta mezglu ir bojāts, nomainiet plastmasas ieliktni **2** un izvelciet gredzenblīvi **1** no kasetnes **27**.
- Uzstādiet jaunu gredzenblīvi **1** un ievietojiet plastmasas ieliktni **2** kasetnē **27**.

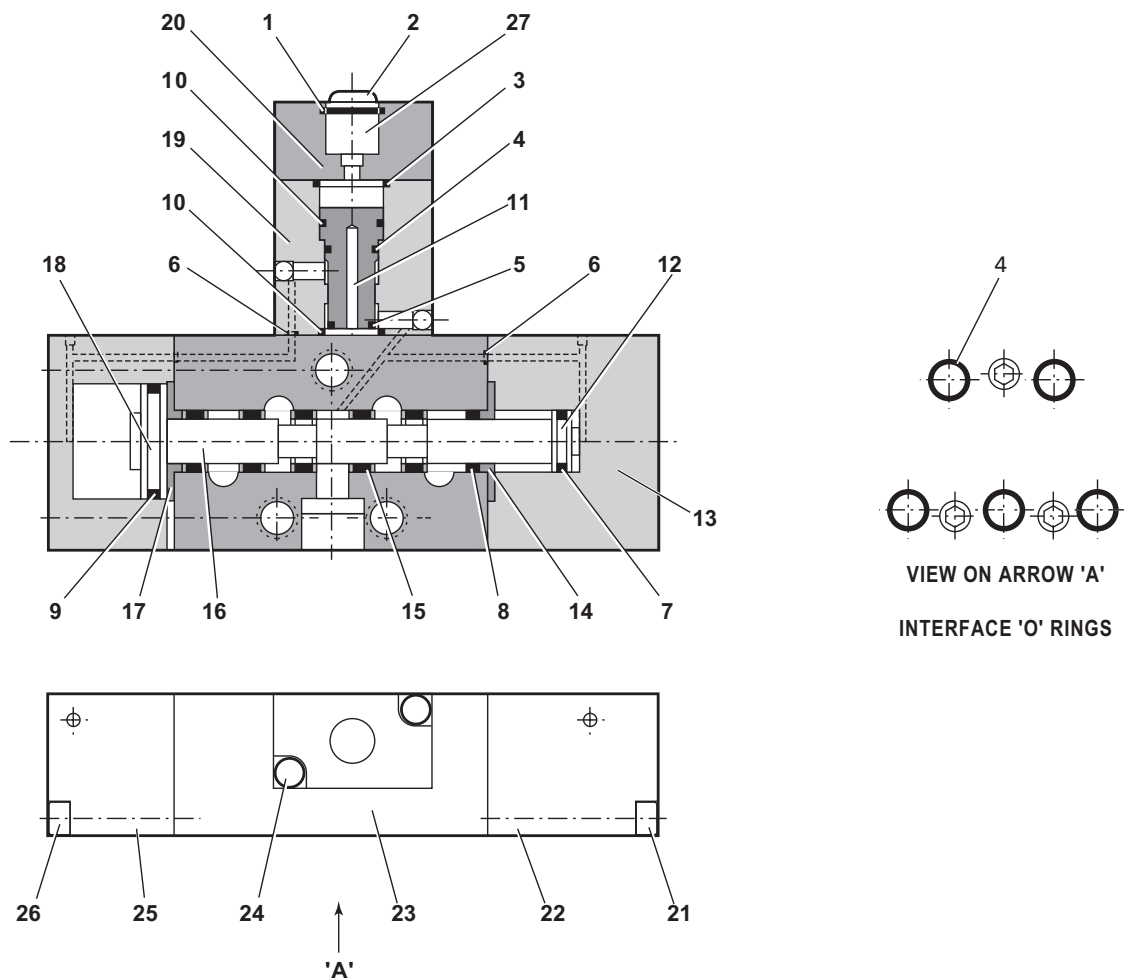
## 6.10. VIDES AIZSARDZĪBA

Ievērojiet spēkā esošos normatīvos aktus par atkritumu utilizāciju. Nododiet visus nolietotos izstrādājumus apstiprinātā atkritumu savākšanas iekārtā vai punktā, lai neapdraudētu darbiniekus un vidi.

### SVARĪGI!

**Pēc instrumenta demontāžas un pirms lietošanas VIENMĒR ir jāveic uzpildīšana.**

## 6.11. VADOŠAIS VĀRSTS 07005-00590 — INFORMĀCIJA PAR REZERVES DAĻĀM



07005-00590 VĀRSTA DETAĻU SARAKSTS

POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS	POZĪCIJA	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZ.	REZ. DALAS
1	07005-00599	* GREDZENBLĪVE	-	-	15	-	† STARPLIKA	5	-
2	07005-00598	* PLASTMASAS IELIKTNIS	-	-	16	-	† SPOLE	1	-
3	07003-00204	* GREDZENBLĪVE	1	-	17	-	† PABLĀKSNE	1	-
4	07003-00103	* GREDZENBLĪVE	6	-	18	-	† VIRZULIS	1	-
5	07003-00042	* GREDZENBLĪVE	1	-	19	-	† KORPUSS	1	-
6	07003-00121	* GREDZENBLĪVE	4	-	20	-	† AUGŠĒJAIS UZGALIS	1	-
7	08005-00127	* GREDZENBLĪVE	1	-	21	-	† SKRŪVE	2	-
8	07003-00105	* GREDZENBLĪVE	6	-	22	-	† UZGALIS	1	-
9	07003-00178	* GREDZENBLĪVE	1	-	23	-	† KORPUSS	1	-
10	07003-00017	* GREDZENBLĪVE	2	-	24	-	† SKRŪVE	2	-
11	-	† VIRZULIS	1	-	25	-	† UZGALIS	1	-
12	-	† VIRZULIS	1	-	26	-	† SKRŪVE	2	-
13	07005-00590	VĀRSTA MEZGLS	-	-	27	-	† KASETNE	1	-
14	-	† PABLĀKSNE	1	-					

\* Šie priekšmeti kopā veido vārsta apkopes komplektu, ko papildina viena Centoplex 2 smērvielas tūbiņa; komplekts ir pieejams pie Avdel, daļas numurs 07005-01538.

† Nav pieejams kā rezerves daļa

## 7. UZPILDĪŠANA

Pēc instrumenta demontāžas un pirms lietošanas VIENMĒR ir jāveic uzpildīšana. Ja pēc ilgstošas lietošanas gājiens ir samazinājies un kniedes nav pilnībā iedzītas ar vienu mēlītes darbību, var būt nepieciešams arī atjaunot pilnu gājienu.

### 7.1. INFORMĀCIJA PAR EĻĻU

Ieteicamā eļļa uzpildīšanai ir Hyspin VG32 un AWS 32, kas pieejama 0,5 l (detaļas numurs 07992-00002) vai 1 gal tilpuma tvertnēs (detaļas numurs 07992-00006). Skatiet tālāk norādītos drošības datus.

### 7.2. HYSPIN VG 32 UN AWS 32 EĻĻAS DROŠĪBAS DATI

#### Pirmā palīdzība

##### SASKARE AR ĀDU

Rūpīgi nomazgājiet ar ziepēm un ūdeni, tiklīdz tas ir iespējams. Neregulāras saskares gadījumā nav nepieciešama tūlītēja medicīniska palīdzība. Īslaicīgas saskares gadījumā nav nepieciešama tūlītēja medicīniska palīdzība.

##### NORIŠANA

Nekavējoties meklējiet medicīnisku palīdzību. Neizraisiet vemšanu.

##### SASKARE AR ACĪM

Nekavējoties skalojiet ūdenī. Kaut arī nav primārais kairinātājs, pēc saskares var rasties neliels kairinājums.

#### Ugunsdrošība

Piemēroti ugunsdzēsšanas līdzekļi: CO<sub>2</sub>, sausais pulveris, putas vai ūdens migliņa. Nelietojiet ūdens strūklu.

#### Vides aizsardzība

ATKRITUMU UTILIZĀCIJA Ar licencēta darbuzņēmēja starpniecību uz licencētu savākšanas punktu. Drīkst sadedzināt.

Izmantoto vielu drīkst nosūtīt meliorācijai.

IZŠĻAKSTĪTA VIELA Novērsiet iekļūšanu notekās, kanalizācijā un ūdenstecēs. Savāciet ar absorbējošu materiālu.

#### Manipulācijas

Valkājiet acu aizsargus, necaurļaidīgus cimdus (piemēram, PVC) un plastmasas priekšautu. Lietojiet labi vēdinātās vietās.

#### Uzglabāšana

Nav īpašu piesardzības pasākumu.

### 7.3. UZPILDĪŠANAS PROCEDŪRA

#### SVARĪGI!

#### NEDARBINIET MĒLĪTI, KAMĒR ATGAISOŠANAS SKRŪVE IR NOŅEMTA

Visas darbības jāveic uz tīra darbagalda ar tīrām rokām tīrā zonā.

Jaunajai eļļai ir jābūt pilnīgi tīrai un bez gaisa burbuļiem.

**Vienmēr ir jāievēro piesardzība, lai instrumentā nenokļūtu svešķermeņi, pretējā gadījumā var rasties nopietni bojājumi.**

- Izskrūvējiet skrūvi **2** un noņemiet blīvi **1** no pastiprinātāja tvertnes plastmasas pārsegplāksnes **4**.
- Ielejiet uzpildes eļļu tvertnē, līdz tā atrodas aptuveni 12 mm (1/2") no augšas.
- Ieskrūvējiet skrūvi **2** un uzstādiet atpakaļ blīvi **1**.
- Savienojiet pastiprinātāju ar gaisa padevi. Izskrūvējiet skrūvi no tvertnes.
- Ja pistoles bloks ir uzstādīts pie pastiprinātāja un tiek turēts zem pastiprinātāja līmeņa, 07530 MkII tipam paskrūvējiet vaļīgāk atgaisošanas skrūvi **58** no atgaisošanas aizbāžņa **2** vai 07532 MkII tipam paskrūvējiet vaļīgāk atgaisošanas skrūvi **66** no atgaisošanas aizbāžņa **30** par diviem apgriezieniem un ļaujiet eļļai izplūst no instrumenta.
- Kad eļļa tek brīvi un bez gaisa burbuļiem, pievelciet atgaisošanas skrūvi.
- Uzpildiet pastiprinātāja tvertni ar uzpildes eļļu.
- Cikliski darbiniet instrumentu, līdz eļļā esošie gaisa burbuļi tiek izvadīti eļļas tvertnē.

## 8. KĻŪDU DIAGNOSTIKA

PROBLĒMA	IESPĒJAMĀS CĒLONIS	RISINĀJUMS	LPP.	
Instrumenti neiedzen kniedes	Zems gaisa spiediens	Palieliniet gaisa spiedienu		
	Eļļošanas neesamība	Eļļojiet instrumentu gaisa ieplūdes vietā		
	Liels caurvelces spēks	Pārbaudiet kniedes saķeri un cauruma izmēru materiālā		
	Pārbaudiet, vai ir pareizā izmēra tapnis			
	Nolietotas vai bojātas aizmugurējās spīles	Nomainiet pret jaunām aizmugurējām spīlēm		
	Aizmugurējās spīles ir izslēgtas	Ieslēdziet aizmugurējās spīles		
	Hidrauliskajā sistēmā ir gaiss	Sk. sadaļu "Uzpildīšanas procedūra"	369	
Tapņa slīdēšana — spīles nesatver tapni	Nolietotas vai netīras aizmugurējās spīles	Notīriet vai vajadzības gadījumā atjaunojiet		
	'Nepietiekams gaisa spiediens vai tilpums	Palieliniet gaisa spiedienu vai tilpumu		
	'Aizmugurējo spīļu slēdzis nedarbojas	Nomainiet slēdzi		
	'Gaisa noplūde aizmugurējās spīlēs	Atjaunojiet virzuļa 8 gredzenblīves		
	Tapnis ir bojāts un neaizsniedz aizmugurējās spīles	Nomainiet tapni		
	Bojāts pretvārsts	Nomainiet pretvārstu		
Spīles neatlaiž tapni	Netīras aizmugurējās spīles vai spīļu korpusi	Notīriet un ieeļļojiet		
	Bojāts aizmugurējo spīļu slēdzis	Nomainiet gredzenblīves		
Kniedes nevar padot pa priekšgala spīlēm	Aizmugurējās spīles nav ieslēgtas	Ieslēdziet aizmugurējās spīles		
	Nolietotas aizmugurējās spīles	Atjaunojiet aizmugurējās spīles		
	Kursora ievirze ir nepareiza	Uzstādiet no jauna pareizajā ievirzē		
	Nepareizs kursors	Uzstādiet pareizo kursoru		
	Nepareizas priekšgala spīles	Uzstādiet pareizās priekšgala spīles		
	Nav uzstādīta tapņa bīdītāja atspere	Uzstādiet pareizo tapņa bīdītāja atspere		
	Nepareiza atstarpe starp kniedes galvu un priekšgala spīlēm, kad pielādēts	Iestatiet 1,5–3 mm ( $1/16''$ – $1/8''$ ) atstarpi Sk. sadaļu "Instrumenta pielādēšana"	353	
	Kursors pielīp	Notīriet un ieeļļojiet kursoru		
	Atspere ap kursoru ir pārāk vaļīga	Atjaunojiet kursoru		
	Uzstādīta nepareiza tapņa bīdītāja atspere	Uzstādiet pareizo tapņa bīdītāja atspere		
Pārmērīgs aizmugurējo spīļu nolietojums	Liels caurvelces spēks	Pārbaudiet materiāla biezumu un caurumu izmēru un kniedes saķeri		
Vienas kniedes vietā tiek padotas vairākas	Tapņa slīdēšana	Sk. punktu par tapņa slīdēšanu, 2. posms		
	Nepareiza atstarpe starp kniedes galvu un priekšgala spīlēm, kad pielādēts	Iestatiet 1,5–3 mm ( $1/16''$ – $1/8''$ ) atstarpi Sk. sadaļu "Instrumenta pielādēšana" 9. lpp.	353	

Par citām problēmām vai kļūdām jāziņo vietējam Avdel pilnvarotam izplatītājam vai remontdarbnīcai.

## **PIEZĪMES**

## 9. EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mēs, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY, APVIENOTĀ KARALISTE**, ar savu vienpersonisko atbildību paziņojam, ka izstrādājums

**Apraksts:** Cikliskis ātro kniežu hidropneimatiskais instruments

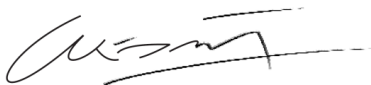
**Modelis:** 07530 / 07531 / 07532

uz ko attiecas šī deklarācija, atbilst šādiem saskaņotajiem standartiem:

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

Tehniskā dokumentācija ir sastādīta saskaņā ar VII. pielikumu atbilstīgi šādai direktīvai: **2006/42/EK — Mašīnu direktīva** (AK tiesību akts "Statutory Instruments 2008 No 1597 — The Supply of Machinery (Safety) Regulations").

Persona, kas šeit parakstījusies, STANLEY Engineered Fastening vārdā sniedz šo apliecinājumu



**A. K. Seewraj**

**inženiertehniskās nodaļas priekšsēdētājs, Apvienotā Karaliste**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY, APVIENOTĀ KARALISTE

**Izdošanas vieta:** Letchworth Garden City, Apvienotā Karaliste

**Izdošanas datums:** 27.08.2021.

Persona, kas šeit parakstījusies, atbild par tehnisko datu sagatavošanu izstrādājumiem, kurus pārdod Eiropas Savienībā, un Stanley Engineered Fastening vārdā izstrādā šo apliecinājumu.

**Matthias Appel**

**tehniskās dokumentācijas grupas vadītājs**

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



Šis instruments atbilst  
Mašīnu direktīva 2006/42/EK

**STANLEY**  
Engineered Fastening



## 10. APVIENOTĀS KARALISTES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mēs, **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY, APVIENOTĀ KARALISTE**, ar savu vienpersonisko atbildību paziņojam, ka izstrādājums

**Apraksts:** Cikliskis ātro kniežu hidropneimatiskais instruments

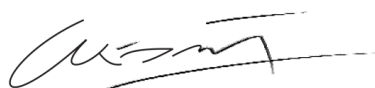
**Modelis:** 07530 / 07531 / 07532

uz ko attiecas šī deklarācija, atbilst šādiem specializētajiem standartiem:

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

Tehniskā dokumentācija ir sastādīta saskaņā ar tiesību aktu "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008, S.I. 2008/1597" (ar grozījumiem).

Persona, kas šeit parakstījusies, STANLEY Engineered Fastening vārdā sniedz šo apliecinājumu



**A. K. Seewraj**

**inženiertehniskās nodaļas priekšsēdētājs, Apvienotā Karaliste**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY, APVIENOTĀ KARALISTE

**Izdošanas vieta:** Letchworth Garden City, Apvienotā Karaliste

**Izdošanas datums:** 27.08.2021.



Šis instruments atbilst  
tiesību aktam "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008,  
S.I. 2008/1597" (ar grozījumiem)

## 11. AIZSARGĀJIET VĒRTĪGO IEGULDĪJUMU!

### **Stanley® Engineered Fastening VĪTŅKNIEŽU INSTRUMENTA GARANTIJA**

STANLEY® Engineered Fastening garantē, ka visi elektroinstrumenti ir ražoti ar vislielāko rūpību un viena (1) gada laikā tiem nerodas materiālu vai darba kvalitātes defekti, ja tos lieto un apkopj tā, kā paredzēts.

Šī instrumenta garantija attiecas tikai uz instrumenta pirmo pircēju un tā pirmreizējo lietošanu.

#### **Izņēmumi**

##### **Normāls nolietojums un nodilums**

Garantija neattiecas uz regulāru apkopi, remontdarbiem un rezerves daļām normāla nolietojuma un nodiluma dēļ.

##### **Ļaunprātīga un nepareiza lietošana**

Garantija neattiecas uz defektiem un bojājumiem, kas radušies nepareizas ekspluatācijas, glabāšanas, ļaunprātīgas vai nepareizas lietošanas, negadījumu vai nolaidības rezultātā, piemēram, fiziskiem bojājumiem.

##### **Neatļauta apkalpošana vai pārveidošana**

Garantija neattiecas uz defektiem vai bojājumiem, kas radušies tādu apkalpošanas, pārbaudes regulēšanas, uzstādīšanas, apkopes, pārveidošanas vai modifikācijas darbu rezultātā, ko veikušas trešās personas, nevis uzņēmums STANLEY® Engineered Fastening vai tā pilnvarotie apkopes centri.

Nav spēkā nekādas citas tiešas vai netiešas garantijas, tostarp tādas, kas garantē komerciālo kvalitāti un piemērotību īpašam mērķim.

Ja instruments neatbilst šai garantijai, nekavējoties nogādājiet to tuvākajā uzņēmuma pilnvarotajā apkopes centrā. Lai uzzinātu visus STANLEY® Engineered Fastening pilnvarotos apkopes centrus ASV vai Kanādā, zvaniet pa bezmaksas tālruna numuru (877)364 2781.

Lai atrastu tuvāko centru ārpus ASV vai Kanādas, apmeklējiet mūsu tīmekļa vietni **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**.

Uzņēmums STANLEY Engineered Fastening bez maksas nomainīs visas detaļas, ko tas ir atzinis par bojātām materiālu vai darba kvalitātes defektu dēļ, un tad nogādās jums atpakaļ jauniegādāto instrumentu. Tas ir mūsu vienīgais pienākums saskaņā ar šo garantiju.

STANLEY Engineered Fastening nekādā gadījumā neatbild par izrietošiem vai faktiskiem zaudējumiem, kas radušies, iegādājoties šo instrumentu.

#### **Reģistrējiet slēpto kniežu instrumentu tiešsaistē.**

Lai reģistrētu garantiju tiešsaistē, apmeklējiet tīmekļa vietni

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

Pateicamies, ka izvēlējāties Stanley Assembly Technologies zīmola instrumentu, ko ražo STANLEY® Engineered Fastening.



© „STANLEY Black & Decker“ 2021 m.  
Visos teisės saugomos.

Pateiktos informacijos negalima jokiais būdais ir priemonėmis (elektroninėmis ar mechaninėmis) atkurti ir (arba) viešinti, prieš tai negavus aiškaus rašytinio „STANLEY Engineered Fastening“ sutikimo. Pateikta informacija yra pagrįsta šio įrenginio pristatymo metu žinomais duomenimis. „STANLEY Engineered Fastening“ laikosi nuolatinio gaminių tobulinimo politikos, todėl jos gaminiai gali būti keičiami. Pateikta informacija yra taikytina tokiam gaminiui, kokį jį pristatė „STANLEY Engineered Fastening“. Todėl „STANLEY Engineered Fastening“ neprisiima atsakomybės už jokią žalą, patirtą pakeitus originalias gaminio specifikacijas.

Esama informacija parengta itin kruopščiai. Visgi „STANLEY Engineered Fastening“ neprisiima jokios atsakomybės nei dėl informacijos klaidų, nei dėl jų padarinių. „STANLEY Engineered Fastening“ neprisiima atsakomybės už žalą, patirtą dėl trečiųjų šalių vykdytos veiklos. „STANLEY Engineered Fastening“ naudojami praktiniai pavadinimai, prekių pavadinimai, registruotieji prekyženkliai ir kt. neturi būti traktuojami kaip nemokami: jiems taikomi atitinkami prekių ženklų apsaugos teisės aktai.

**TURINYS**

<b>1. SAUGOS APIBRĖŽTYS .....</b>	<b>378</b>
1.1 BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS.....	378
1.2 ATŠOKOS PAVOJAI .....	378
1.3 EKSPLOATACIJOS PAVOJAI .....	379
1.4 KARTOTINIŲ JUDESIŲ PAVOJAI .....	379
1.5 PRIEDŲ PAVOJAI .....	379
1.6 DARBO VIETOS PAVOJAI.....	379
1.7 TRIUKŠMO PAVOJAI.....	379
1.8 VIBRACIJOS PAVOJAI .....	379
1.9 PAPILDOMOS PNEUMATINIŲ IR HIDRAULINIŲ ĮRANKIŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS.....	380
<b>2. SPECIFIKACIJOS .....</b>	<b>381</b>
2.1 0753 MK II STANDARTINIO ĮRANKIO SPECIFIKACIJA.....	381
2.2 07531 STIPRINTUVO SPECIFIKACIJA.....	381
<b>3. NAUDOJIMO PASKIRTIS .....</b>	<b>382</b>
3.1 ĮRANKIO MATMENYS. 07530 MKII MODELIS .....	383
3.2 ĮRANKIO MATMENYS. 07532 MKII MODELIS .....	383
<b>4. EKSPLOATACIJOS PRADŽIA.....</b>	<b>384</b>
4.1 ORO TIEKIMAS .....	384
4.2 ŽYMEKLIS .....	386
4.3 ĮRANKIO UŽTAISYMAS IR UŽTAISYMAS IŠ NAUJO .....	386
4.4 NAUDOJIMAS .....	387
4.5 KNIEDIJIMO ĮRANGA .....	387
<b>5. ĮRANKIO PRIEŽIŪRA.....</b>	<b>388</b>
5.1 KASDIEN .....	388
5.2 KAS SAVAITĘ.....	388
5.3 MOLIBDENO DISULFIDO IR LIČIO TEPALAS EP 3753 SAUGOS DUOMENYS.....	388
5.4 PRIEŽIŪROS RINKINYS .....	389
<b>6. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA .....</b>	<b>390</b>
6.1 07530-02200 MKII IŠARDYMAS .....	390
6.2 07532-02200 MKII IŠARDYMAS .....	392
6.3 BENDRASIS BAZINIO ĮRANKIO 07530-02200 MAZGAS .....	395
6.4 BAZINIO ĮRANKIO 07530-02200 DALIŲ SĄRAŠAS .....	396
6.5 BENDRASIS BAZINIO ĮRANKIO 07532-02200 MAZGAS .....	397
6.6 BAZINIO ĮRANKIO 07532-02200 DALIŲ SĄRAŠAS .....	398
6.7 STIPRINTUVAAS 07531-02200. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	399
6.8 STIPRINTUVAS 07531-02200 .....	400
6.9 PAGALBINIS VOŽTUVAS 07005-00590. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA .....	402
6.10 APLINKOSAUGA.....	402
6.11 PAGALBINIS VOŽTUVAS 07005-00590. ATSARGINIŲ DALIŲ INFORMACIJA.....	403
<b>7. PRIPILDYMAS .....</b>	<b>404</b>
7.1 INFORMACIJA APIE ALYVĄ.....	404
7.2 ALYVŲ „HYSPIN VG 32“ IR AWS 32 SAUGOS DUOMENYS .....	404
7.3 PRIPILDYMO PROCEDŪRA .....	404
<b>8. TRIKČIŲ DIAGNOSTIKA.....</b>	<b>405</b>
<b>9. EB ATITIKTIES DEKLARACIJA.....</b>	<b>407</b>
<b>10. JK ATITIKTIES DEKLARACIJA .....</b>	<b>408</b>
<b>11. APSAUGOKITE SAVO INVESTICIJĄ!.....</b>	<b>409</b>



Šią naudojimo instrukciją privalo perskaityti visi, kurie montuoja šį įrankį arba juo naudojasi, atkreipdami ypatingą dėmesį į toliau pateiktas saugos taisykles.



Visada nešiokite smūgiams atsparias akių apsaugos priemones. Kiekvieną kartą prieš naudojantis reikia įvertinti reikiamos apsaugos lygį.



Klausos apsaugos priemonėmis naudokitės pagal darbdavio nurodymus ir tiek, kiek reikalaujama profesinės sveikatos apsaugos ir saugos reglamentuose.



Dirbdamas įrankiu, operatorius gali susižaloti rankas, pvz., susitraiškyti, susitrenkti, įsipjauti ir įsibrėžti bei nusidėginti. Rankų apsaugai mėvėkite reikiamas pirštines.

## 1. SAUGOS APIBRĖŽTYS

Toliau pateiktos apibrėžtys apibūdina kiekvieno signalinio žodelio griežtumą. Perskaitykite šį naudotojo vadovą ir atkreipkite dėmesį į šiuos simbolius.

- ▲ PAVOJUS!** Reiškia pavojingą situaciją, kurios neišvengus bus rimtai arba net mirtinai susižalota.
- ▲ ĮSPĖJIMAS!** Reiškia potencialią pavojingą situaciją, kurios neišvengus, galima žūti arba sunkiai susižaloti.
- ▲ PERSPĖJIMAS!** Nurodo potencialią pavojingą situaciją, kurios neišvengus galima nesunkiai arba vidutiniškai sunkiai susižaloti.
- ▲ ATSARGIAI!** Reiškia potencialiai pavojingą situaciją, kuri, jeigu jos neišvengti, galėtų baigtis turtui padaryta žala.

**Netinkamai naudojant arba prižiūrint šį gaminį, galima sunkiai susižaloti arba sugadinti turtą. Prieš pradėdami naudotis šiuo įrenginiu, perskaitykite ir išsiaiškinkite visus įspėjimus ir eksploatacijos instrukcijas. Naudodamiesi elektriniais įrankiais, laikykitės pagrindinių saugos atsargumo priemonių, kad sumažintumėte pavojų susižaloti.**

**IŠSAUGOKITE VISUS ĮSPĖJIMUS IR NURODYMUS, KAD GALĖTUMĖTE PASINAUDOTI ATEITYJE**

### 1.1 BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS

- Kad išvengtumėte daugelio pavojų, prieš montuodami, eksploatuodami, remontuodami, atlikdami techninę apžiūrą, keisdami priedus arba dirbdami šalia prietaiso, perskaitykite saugos instrukcijas ir jas supraskite. To nepadaryę rizikuojate rimtai susižaloti.
- Įrankį sumontuoti, reguliuoti ir naudoti gali tik kvalifikuoti ir išmokyti operatoriai.
- NENAUDOKITE ne pagal numatytą „STANLEY Engineered Fastening“ paskirtį, t.y. įleidžiamosioms kniedinėms veržlėms įkniedyti.
- Naudokite tik gamintojo rekomenduojamas detales, tvirtinimo elementus ir priedus.
- NEMODIFIKUOKITE prietaiso. Modifikacijos gali sumažinti saugos priemonių veiksmingumą bei padidinti riziką operatoriui. Už bet kokį kliento atliktą įrankio konstrukcijos pakeitimą atsako išskirtinai klientas ir tokiu atveju bet kokia garantija nebegalioja.
- Neišmeskite saugos instrukcijų; atiduokite jas operatoriui.
- Nenaudokite įrankio, jei pastarasis buvo sugadintas.
- Prieš naudojimą patikrinkite, ar nėra išsiderinusių arba stringančių judamųjų dalių, įtrūkusių dalių ir bet kokių kitų gedimų, kurie turi įtakos įrankių veikimui. Jeigu yra gedimų, prieš pradėdant elektrinį įrankį naudoti, jį privaloma sutaisyti. Prieš naudojimą pašalinkite visus reguliavimo raktus arba veržliarakčius.
- Įrankis turi būti periodiškai tikrinamas siekiant užtikrinti, kad įrankio klasė ir ženkliniai, reikalaujami pagal ISO 11148 standartą, yra įskaitomai matomi ant įrankio. Norėdamas gauti ženklų etiketes, kai būtina, darbdavys / naudotojas turi kreiptis į gamintoją.
- Įrankis visada privalo būti tinkamai prižiūrimas, kad juo būtų saugu naudotis; kvalifikuoti specialistai privalo reguliariai jį tikrinti, ar nėra gedimų, ir ar jis tinkamai veikia. Visus ardymo darbus privalo atlikti tik kvalifikuoti specialistai. Neardykite šio įrankio, prieš tai neperskaitę techninės priežiūros instrukcijų.

### 1.2 ATŠOKOS PAVOJAI

- Prieš atlikdami techninės priežiūros, bandydami sureguliuoti, prisukti arba nuimti priekinės dalies įtaisą arba priedus, atjunkite prietaisą nuo oro tiekimo.
- Nepamirškite, kad sujudėjęs ruošiniui arba priedui, arba net iš po paties įtvirtinto įrankio dideliu greičiu gali atšokti skeveldros.
- Visada nešiokite apsaugai nuo smūgio skirtas akių apsaugos priemones. Kiekvieną kartą prieš naudojantis reikia įvertinti reikiamos apsaugos lygį.
- Kiekvieną kartą taip pat būtina įvertinti riziką kitiems asmenims.
- Įsitikinkite, kad ruošinys saugiai užfiksuotas.
- Patikrinkite, kad vietoje yra veiksmingos apsaugos priemonės, jei atšoktų tvirtinimo elementas ir (arba) kartotukas.

- Įspėkite kitus apie stiprios spaudiklio atšokos nuo įrankio priekio tikimybę.
- NEDIRBKITE įrankiu, kai jis nukreiptas į kitą (-us) asmenį (-is).

### 1.3 EKSPLOATACIJOS PAVOJAI

- Dirbdamas įrankiu operatorius gali susižaloti rankas, kaip antai, susitraiškyti, susitrenkti, įsipjauti ir įsibrėžti bei nusideginti. Rankų apsaugai mėvėkite reikiamas pirštines.
- Operatoriai ir techninės priežiūros personalas turi būti fiziškai stiprūs, kad galėtų dirbti dideliu, sunkiu ir galingu įrankiu.
- Teisingai laikykite įrankį; būkite pasiruošę suvaldyti įprastinį arba staigų judesį abiem rankomis.
- Įrankio rankenos turi būti sausos, švarios ir neišteptos alyva arba tepalu.
- Dirbdami įrankiu nepraraskite kūno padėties balanso ir tvirtai stovėkite ant kojų.
- Jei nutrūktų hidraulinis tiekimas, atleiskite pradžios ir stabdos įtaisą.
- Naudokite tik gamintojo rekomenduojamus tepalus.
- Venkite kontakto su hidraulinio skysčiu. Sąlyčio atveju nedelsdami nusiprauskite vandeniu, kad išvengtumėte galimų odos bėrimų.
- Pareikalavus įrankio tiekėjas gali pateikti visų hidraulinių alyvų ir tepalų produktų saugos duomenų lapų duomenis.
- Venkite nepatogios laikysenos, nes tokiose padėtyje, tikėtina, kad galite nesuvaldyti įprastinio arba netikėto įrankio judesio.
- Jei įrankis užfiksuojamas ant pakabos įrenginio, įsitinkite, kad jis laikosi saugiai.
- Jeigu neuždėjote priekinės dalies įtaiso, saugokitės sutraiškymo arba sužnybimo rizikos.
- NENAUDOKITE įrankio, kai nuimtas priekinės dalies įtaiso apgaubas.
- Prieš pradėdami darbą, įrankio naudotojo rankos turi būti tinkamu atstumu.
- Pernešdami įrankį iš vienos vietos į kitą, rankas laikykite atokiai nuo gaiduko, kad netyčia neįjungtumėte įrankio.
- SAUGOKITE įrankį nuo smūgių ir kritimų, nenaudokite jo vietoj plaktuko.
- Privaloma pasirūpinti, kad panaudoti spaudikliai nekeltų pavojaus.

### 1.4 KARTOTINIŲ JUDESIŲ PAVOJAI

- Dirbdamas įrankiu, operatorius gali pajusti rankų, plaštakų, pečių, kaklo arba kitų kūno dalių diskomfortą.
- Naudodamasis įrankiu, operatorius turi prisitaikyti patogioje padėtyje, kad jaustųsi tvirtai stovįs ant kojų ir vengtų nepatogios arba išbalansuojančios laikysenos. Jei užduotis trunka ilgesnį laiką, operatorius turi keisti laikyseną; tai padės jam išvengti diskomforto ir nuovargio.
- Jei operatorius jaučia simptomus, tokius kaip nuolatinis arba atsikartojantis diskomfortas, skausmas, tvinkčiojimas, gėla, dygčiojimas, tirpimas, deginimo pojūtis arba sustingimas, šių ženklų nereikėtų nepaisyti. Operatorius apie tai turi informuoti darbdavį ir pasikonsultuoti su kvalifikuotu sveikatos priežiūros specialistu.

### 1.5 PRIEDŲ PAVOJAI

- Prieš montuodami arba nuimdami priekinės dalies įtaisą arba priedą, atjunkite įrankio oro tiekimą.
- Naudokite tik tokio dydžio ir tipo priedus ir vartojamąsias dalis, kurias rekomenduoja įrankio gamintojas; nenaudokite kitokio dydžio ir tipo priedų arba vartojamųjų dalių.

### 1.6 DARBO VIETOS PAVOJAI

- Svarbiausios susižalojimo darbo vietoje priežastys yra paslydimas, užkliuvimas ir pargriuvimas. Saugokitės dėl įrankio naudojimo atsiradusių slidžių paviršių. Taip pat žiūrėkite, kad neužkliūtumėte už oro linijos arba hidraulinės žarnos.
- Nepažįstamoje aplinkoje elkitės atsargiai. Ten gali būti paslėptų pavojų, pvz., elektros kabelių ar kitų komunalinių linijų.
- Įrankis nėra skirtas naudoti potencialiai sprogioje aplinkoje bei neturi izoliacijos apsaugai nuo kontakto su elektros energija.
- Įsitinkite, kad šalia nėra elektros laidų, dujų vamzdžių ir kitko, kas gali sukelti pavojų pažeidus naudojant įrankį.
- Tinkamai apsirenkite. Nedėvėkite plačių drabužių arba papuošalų. Plaukus, drabužius ir pirštines laikykite atokiau nuo judančių dalių. Judančios dalys gali įtraukti laisvus drabužius, papuošalus ar ilgus plaukus.
- Privaloma pasirūpinti, kad panaudoti spaudikliai nekeltų pavojaus.

### 1.7 TRIUKŠMO PAVOJAI

- Dėl ilgalaikio didelio triukšmo poveikio gali visam laikui, nepagydomai sutrikti klausa bei atsirasti kitų problemų, kaip antai tinitas (skambėjimas, zvimbimas, švilpimas arba spengimas ausyse). Dėl šios priežasties būtina įvertinti pavojus ir imtis reikiamų priemonių.
- Atitinkamos valdymo priemonės rizikos sumažinimui gali apimti tokius veiksmus, kaip antai garso slopinimo medžiaga, kuri neleisėtų ruošiniui „skambėti“.
- Klausos apsaugos priemonėmis naudokitės pagal darbdavio nurodymus ir tiek, kiek reikalauja užimtumo sveikatos ir saugos reglamentai.
- Dirbkite ir laikykite įrankį taip, kaip rekomenduojama instrukcijų vadove, kad išvengtumėte bereikalingo triukšmo lygio padidėjimo.

### 1.8 VIBRACIJOS PAVOJAI

- Vibracijos poveikis gali patologiškai pažeisti nervus ir kraujo cirkuliaciją rankoms ir plaštakoms.

- Dirbdami šaltu oru, dėvėkite šiltus drabužiu, o rankas laikykite šiltai ir sausai.
- Jei jaučiate kurios nors kūno dalies tirpimą, dygčiojimą, skausmą arba pirštų odos išbalimą, nebedirbkite įrankiu, informuokite savo darbdavį bei kreipkitės į gydytoją.
- Kai įmanoma, perkeltkite įrankio svorį ant stovo, įtempiklio arba pusiausviros priemonės, nes tokiu atveju bus lengviau suėmus laikyti įrankį.

### 1.9 PAPILDOMOS PNEUMATINIŲ ELEKTRINIŲ ĮRANKIŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

- Darbinis tiekiamo oro slėgis turi būti ne aukštesnis nei 7 barai (100 PSI).
- Suslėgtas oras gali sunkiai sužaloti.
- Niekada nepalikite veikiančio įrankio be priežiūros. Kai įrankis nenaudojamas, prieš keisdami priedus arba vykdydami remonto darbus, atjunkite oro žarną.
- NENUKREIPKITE spaudiklių rinktuvo oro išleidimo angos į save arba kitus žmones. Niekada nenukreipkite oro srovės į save ar kitus žmones.
- Čaižios žarnos gali rimtai sužaloti. Visada patikrinkite, ar nepažeistos ir neatsilaisvinusios žarnos bei jungiamosios detalės.
- Prieš naudojimą patikrinkite, ar nepažeistos oro linijos; visos jungtys privalo būti tvirtai užveržtos. Nemėtykite ant žarnų sunkių daiktų. Smarkus smūgis gali sukelti vidinį pažeidimą ir žarna gali pirma laiko trūkti.
- Nukreipkite šaltą orą nuo rankų.
- Jei naudojamos universalios susukamos movos (krumpliotos movos), apsaugai nuo galimo žarnos atsikabinimo nuo įrankio arba nuo kitos žarnos, įmontuojamos fiksuojamosios šerdys ir naudojami kontrolinės saugos kabeliai.
- NEKELKITE įrankio už žarnos. Visuomet imkite už kniedytuvo rankenos.
- Neužkimškite ir neuždenkite ventiliacijos angų.
- Saugokite įrankio hidraulinę sistemą, kad į ją nepatektų purvo ir pašalinių medžiagų, antraip sutriks įrankio veikimas.

**⚠ ĮSPĖJIMAS!** Nors įprastai ir teisingai naudojant spaudiklius, galimas šioks toks nusidėvėjimas ir žymių atsiradimas, juos būtina reguliariai apžiūrėti, ar nėra per didelio nusidėvėjimo ir žymių atsiradimo. Ypač svarbu atkreipti dėmesį į galvutės skersmenį, jungiamojo įtaiso galinio griebtuvo sukibimo sritį arba didelę jungiamojo įtaiso koroziją ir spaudiklio deformaciją. Spaudikliai, kurie sudyla eksploataavimo metu, gali priverstinai išsprūsti iš įrankio. Kliento atsakomybė yra užtikrinti, kad spaudikliai yra pakeisti iki jiems pasiekus perteklinį eksploataavimo lygį arba nusidėvėjimą ir visada iki maksimalaus rekomenduojamo operacijų skaičiaus. Susisiekite su bendrovės STANLEY Engineered Fastening“ atstovu, kuris, kalibruotu matavimo įrankiu išmatavęs plėstuvo apkrovą, informuos jus, koks tai skaičius.

**„STANLEY Engineered Fastening“ politika – nuolat plėtoti ir tobulinti gaminius. Todėl mes pasiliegame teisę be išankstinio įspėjimo keisti bet kurio gaminio specifikacijas.**



## 2. SPECIFIKACIJOS

### 2.1 0753 MK II STANDARTINIO ĮRANKIO SPECIFIKACIJA

<b>Oro slėgis</b>	Minimalus – maksimalus	5–7 bar (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Reikiamas nesuslėgto oro tūris:</b>	Esant 5,1 bar /75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litro (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Eiga</b>	Minimalus	30,0 mm (1,18 col.)
<b>Traukos jėga</b>	Esant 5,5 bar /80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Ciklo trukmė</b>	Apie	1 sek.
<b>Svoris</b>	Pistoletas	1,2 kg (2.64 lb)

### 2.2 07531 STIPRINTUVO SPECIFIKACIJA

<b>Oro slėgis</b>	Minimalus – maksimalus	5–7 bar (70–100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Stiprinimo santykis</b>		32:1

Triukšmo reikšmės nustatomos pagal ISO 15744 ir ISO 3744.		0753
A svartinis garso galios lygis dB(A), $L_{WA}$	Triukšmo neapibrėžtis: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
A svartinis garso emisijos slėgio lygis darbo vietoje dB(A), $L_{pA}$	Triukšmo neapibrėžtis: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
C svartinis pikinis garso emisijos slėgio lygis dB(C), $L_{pC}$ , pikinis	Triukšmo neapibrėžtis: $k_{pC} = 2,5$ dB(C)	97,9 dB(C)
Vibracijos vertės nustatomos pagal vibracijos tyrimų taisykles ISO 20643 ir ISO 5349.		0753
Vibracijos emisijos lygis, $a_{hd}$ :	Vibracijos neapibrėžtis: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Deklaruotosios vibracijos emisijos vertės pagal EN 12096		

### 3. NAUDOJIMO PASKIRTIS

Standartinis pneumatinis įrankis 0753 MkII yra skirtas „Stanley Engineered Fastening“ tvirtinimo elementams (išskyrus 1/16 col. Avlug®) kniedyti, todėl idealiai tinka montuoti partijomis tiekiamų tvirtinimo detalių linijoje įvairiose pramonės srityse.

Rankinis įtaisas ir stiprintuvas buvo išbandyti kaip atskiri elementai ir derinyje. Jie turi būti naudojami kartu, nenaudokite jų kitam tikslui. Informacijos apie sujungimą žr. „Eksplotacijos pradžia“ 384 psl.

Modeliai 07530 MkII ir 07532 MkII yra lengvi rankiniai įrankiai. Juose skiriasi tik žarnos įstatymo vieta.

Modelio 07532 MkII įstatymo vieta viršuje leidžia jį pakabinti, naudojant pridedamą montavimo plokštę, žr. priešais esantį brėžinį. Dalių numeriai pateikti įrankio, įskaitant stiprintuvą ir visas žarnas, bet ne priekinės dalies įtaisą, sumontavimo tvarka.

Modelio 07530 MkII pistoleto numeris yra 07530-02200, modelio 07532 MkII – 07532-02200. Žr. bendruosius mazgus 395–398.

Abiejų modelių įrankis kniedija įprastines tvirtinimo detales, o abu – kniedija daugumą cikliniu būdu kniedijamų tvirtinimo detalių, kaip parodyta toliau esančioje lentelėje.

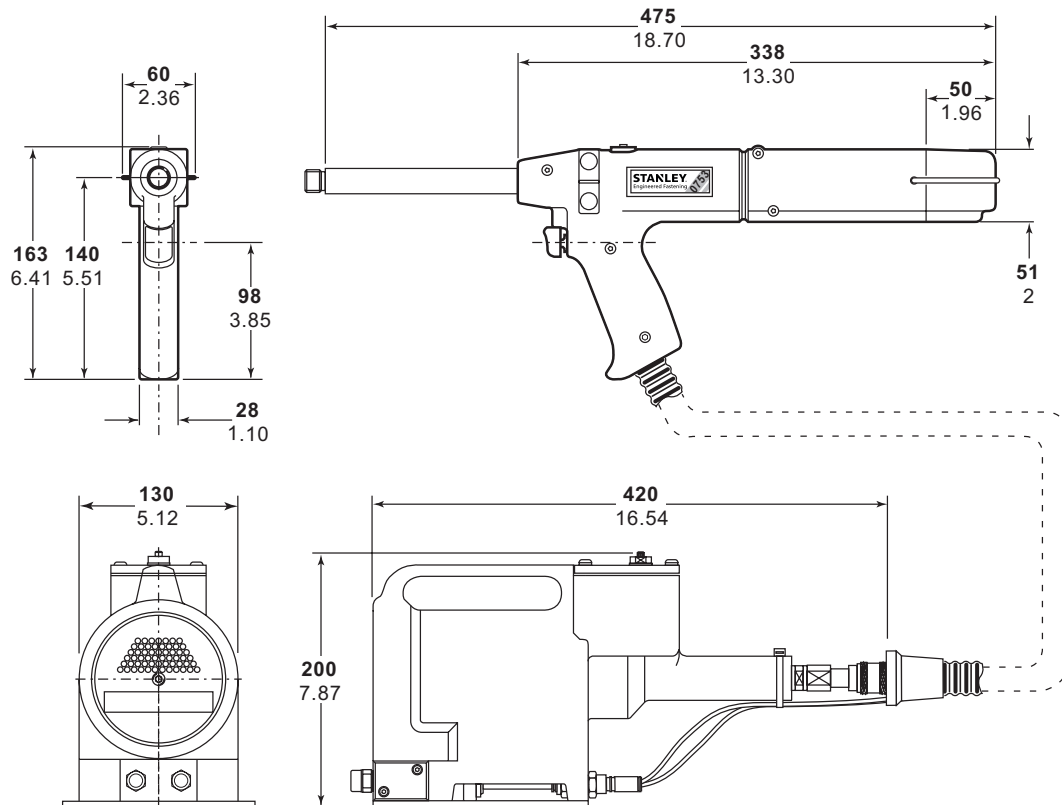
Abiejuose modeliuose naudojamas tas pats priekinės dalies įtaisas. Renkantis derančius komponentus pagal naudojamų tvirtinimo detalių tipą ir dydį, būtina atsižvelgti į priedų vadove (07900-09508) pateiktą informaciją.

**NENAUDOKITE** drėgnoje aplinkoje, šalia liepsniųjų skysčių ar dujų.

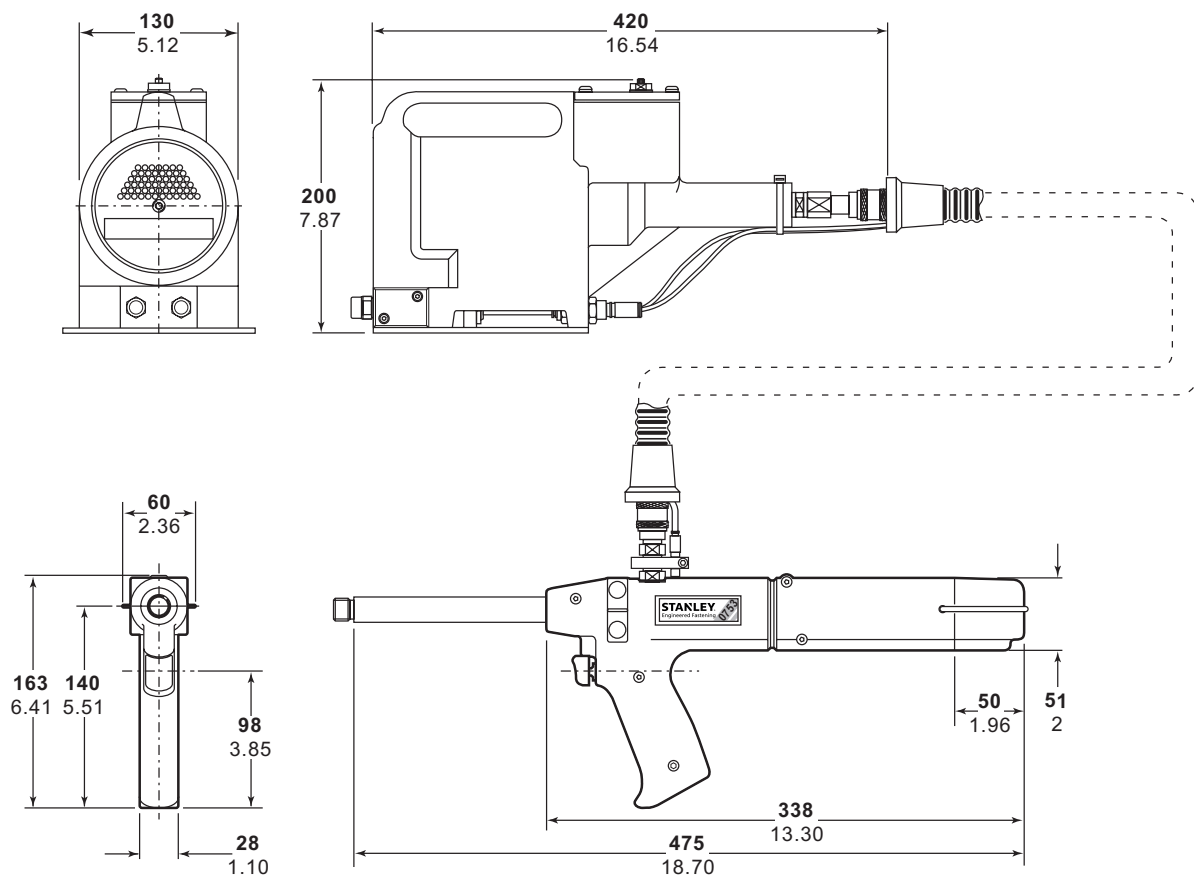
TVIRTINIMO DETALĖS PAVADINIMAS	TVIRTINIMO DETALĖS DYDIS											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

**3.1 ĮRANKIO MATMENYS. 07530 MKII MODELIS**

Dalis numeris 07530-02100

**3.2 ĮRANKIO MATMENYS. 07532 MKII MODELIS**

Dalis numeris 07532-02100



**Paryškintu** šriftu pažymėti matmenys yra nurodyti milimetrais. Kiti matmenys nurodyti coliais.

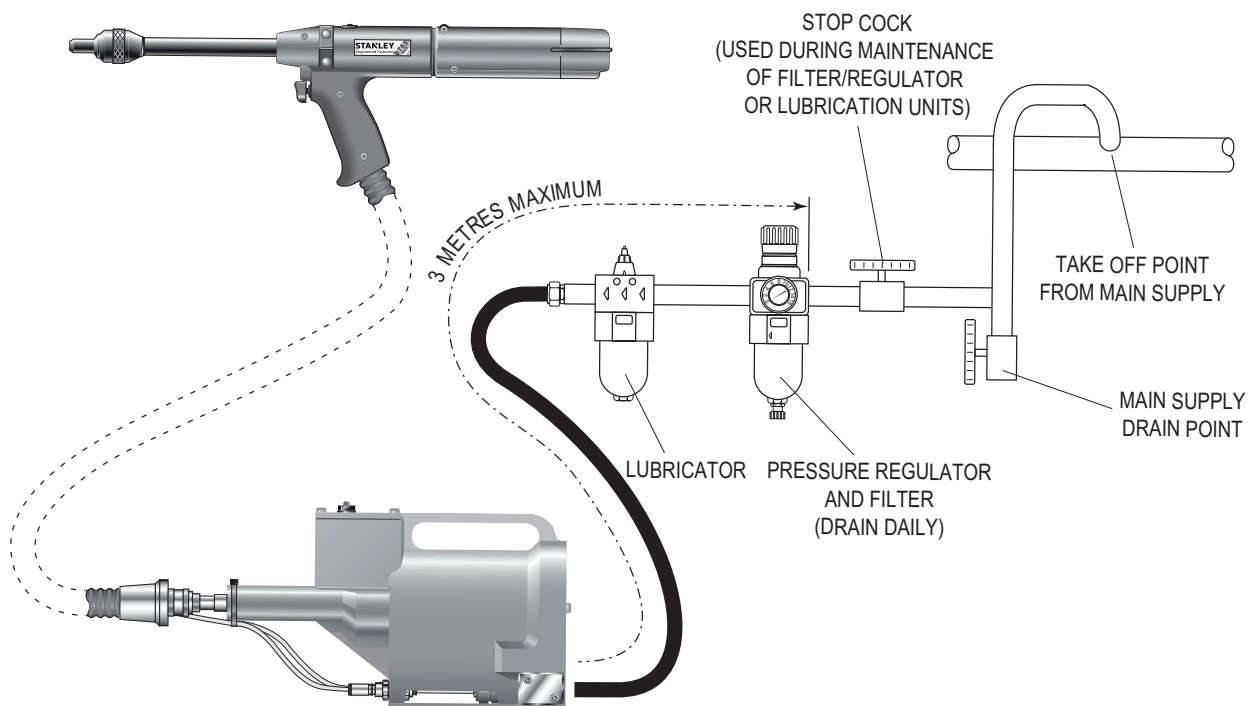
## 4. EKSPLOATACIJOS PRADŽIA

### 4.1 ORO TIEKIMAS

Visuose įrankiuose naudojamas suslėgtasis oras, kurio optimalus slėgis yra 5,5 barai. Pagrindinėje oro tiekimo sistemoje rekomenduojame naudoti slėgio reguliatorius ir automatinės tepimo alyva / filtravimo sistemas. Siekiant užtikrinti maksimalią įrankio naudojimo trukmę ir minimalią techninę priežiūrą, sistemas reikia įrengti reikia įrengti ne toliau kaip 3 metrus nuo įrankio (žr. diagramą toliau).

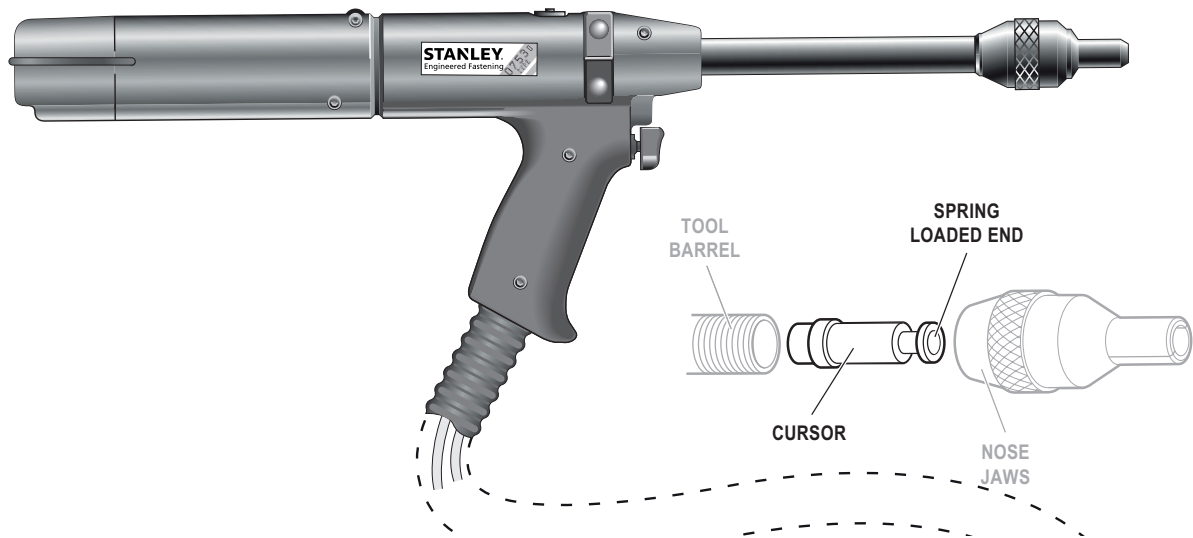
Pneumatinėse žarnose susidaro minimalus darbinis efektyvusis slėgis, kuris yra lygus 150 % maksimalaus sistemoje sudaromo slėgio arba 10 barų (pagal tai, kuris aukštesnis). Pneumatinės žarnos privalo būti atsparios alyvai, jų išorė turi būti atspari nudilimui ir sustiprinta, nes sudėtingomis darbo sąlygomis žarnos gali būti pažeistos. Visos žarnos PRIVALO būti mažiausiai 6,4 milimetro arba 1/4 col. vidinio skersmens.

Išsamesnė kasdienės priežiūros informacija pateikta 388 psl.



Prijungdami įrankį prie stiprintuvo ir pagrindinės oro tiekimo sistemos, atlikite toliau aprašytus veiksmus:

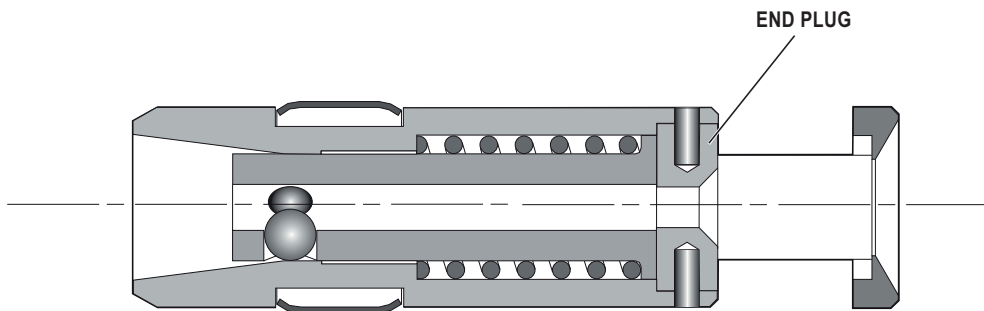
- Užstumkite didelės hidraulinės žarnos, einančios nuo įrankio, galą ant greitai išardomos jungties stiprintuvo gale.
- Ant stiprintuvo priekinio paviršiaus:
  - Stumkite mėlyną pneumatinę (4 mm išorinio skersmens) liniją į reduktoriaus tvirtinimo elementą, esantį kairės pusės pertvaros jungtyje.
  - Stumkite juodą pneumatinę (4 mm išorinio skersmens) liniją į plastikinę įvorę, esančią dešinės pusės pertvaros jungtyje.
- Tarp kištukinės jungties stiprintuvo gale ir pagrindinės oro tiekimo sistemos uždėkite pneumatinę žarną.



Yra trys skirtingi mechaninių žymeklių tipai:

- 07271-01100 Naudojamas standartiniams spaudikliams ir  $5/32$  col. vienkartiniais spaudikliams
- 07279-05843 Naudojamas  $1/8$  col. vienkartiniais spaudikliams
- 07279-05845 Naudojamas  $3/16$  col. vienkartiniais spaudikliams

Anksčiau nurodyti mazgai skiriasi pagal galinio kamščio vidinį skersmenį.



Jie yra su spalviniais kodais, žr. toliau:

MECHANINIO ŽYMEKLIO DALIES NR.	GALINIO KAMŠČIO DALIES NR.	SPALVA	ANGOS SKERSMUO (mm)
07271-01100	07150-00402	LYGUS PLIENAS	2,7
07279-05843	07159-05844	AUKSO SPALVA	2,2
07279-05845	07159-05846	SIDABRO SPALVA	3,3

## 4.2 ŽYMEKLIS

**SVARBU**  
**Neteisingai įstatytas žymeklis blokuos tvirtinimo detalių tiekimą.**

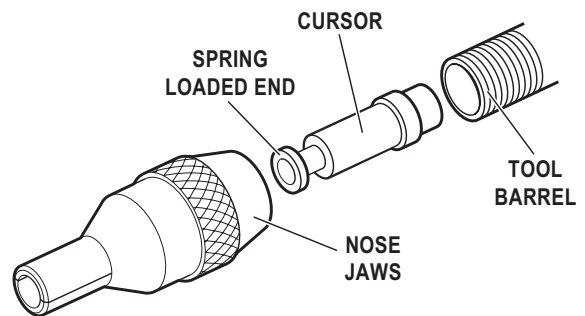
Nors įrankio pristatymo metu žymeklis bus įstatytas teisingai, rekomenduojame prieš tvirtinant priekinės dalies įtaisą, patikrinti žymeklio orientavimą. Spyruoklinio fiksavimo, šiek tiek įgaubtas žymeklio antgalis turi būti nukreiptas į priekinę įrankio pusę, kaip rodoma iliustracijoje.

Po to kai spaudiklis įstumiamas į vamzdžio centrą, o tada traukiamas atgal, teisingai įstatytas žymeklis bus lengvai išstumtas iš vamzdžio.

Norėdami, kad žymeklio orientavimas būtų atvirkštinis, atlikite šiuos veiksmus:

Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendroju mazgu ir dalių sąrašu, skirtu 07530-02200 MkII 395–396 psl. Modeliui 07532-02200 MkII procedūra yra ta pati, tačiau dalis žr. bendrajame mazge ir dalių sąrašuose 397–398 psl.

- Nuimkite spauduką **47** ir nustumkite galinį dangtelį **38**.
- Šešiabriauniu lenktu raktu išsukite vieną varžtą su galvute **44** ir įsitikinkite, kad išleistas visas susikaupęs oras. Nuimkite antrąjį varžtą su galvute **44**.
- Ištraukite galinį kamštį **46**.
- Ištraukite stūmoklio galinių griebtuvų mazgą **14** kartu su griebtuvais **9**.
- Išimkite spyruoklę **13** ir griebtuvų korpusą **8**.
- Įstatykite spaudiklį į angą galiniame vamzdžio **25** gale, kol ji išsikiš iš cilindro priekio, tada iš priekio kartu ištraukite spaudiklį ir žymeklį.
- Vėl sumontuokite komponentus atvirkštine tvarka.
- Tinkamai įstatykite mechaninio žymeklio mazgą **5** į vamzdžio priekį.



## 4.3 ĮRANKIO UŽTAISYMAS IR UŽTAISYMAS IŠ NAUJO

**SVARBU**  
**Įrankio užtaisymo ir priekinės dalies įtaiso uždėjimo ant įrankio procedūra yra nedaloma.**

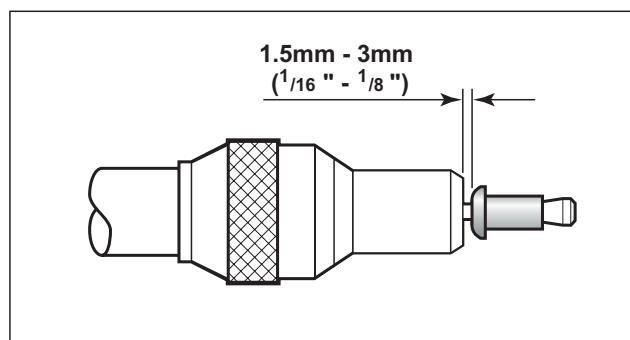
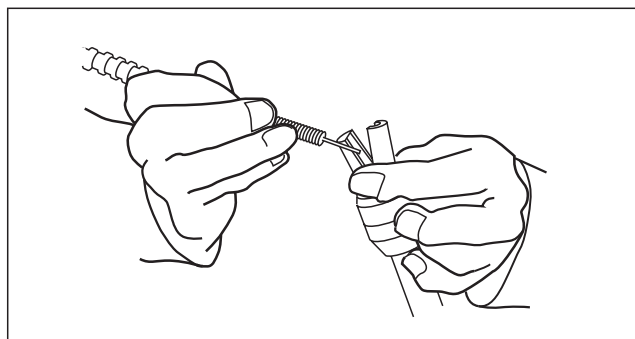
Užsakant visą įrankį ar sistemą paprastai pristatomas ir priekinės dalies įtaisas, reikalingas kniedijamai tvirtinimo detalei. Norėdami nustatyti arba pasirinkti reikiamus priekinės dalies įtaiso komponentus perskaitykite priekinės dalies įtaiso skyrių priedų vadove (07900-09508).

Jei gavote priekinius griebtuvus, spaudiklį ir spaudiklio kartotuvo spyruokles, toliau užtaisykite įrankį ir uždėkite priekinės dalies įtaisą kaip parodyta kitoje lapo pusėje.

Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendroju mazgu ir dalių sąrašu, skirtu 07530-02200 MkII 395–396 psl. Modeliui 07532-02200 MkII procedūra yra ta pati, tačiau dalis žr. bendrajame mazge ir dalių sąrašuose 397–398 psl.

**Įrankio užtaisymas**

- Prijunkite oro tiekimo sistemą prie įrankio.
- Atidarykite galinius griebtuvus **9**, kurie suima spaudiklį, išjungdami galinių griebtuvų jungiklį (**26** ir **30** elementai).
- Prisukite pasirinktus priekinės dalies griebtuvus prie įrankio vamzdžio **25**.
- Įstatykite spaudiklį į galinę tvirtinimo detalių dalį, panaudodami popierinį skirtuką.
- Užstumkite spaudiklio kartotuvo spyruoklę ant spaudiklio, pasirūpinkite, kad kryptis būtų tinkama, kaip parodyta priedų vadove (dalies numeris 07900-09508).
- Suspausdami galinę spaudiklio dalį, nuplėškite popierinį skirtuką nuo tvirtinimo detalių.
- Atverkite priekinės dalies griebtuvus arba sukdami kumštelių griebtuvų išorės žiedą, arba stumdami į išorę griebtuvų galus, kaip nurodoma iliustracijoje kairėje.
- Įstatykite iš anksto surinktą spaudiklį, spaudiklio kartotuvo spyruoklę ir tvirtinimo detales į priekinius griebtuvus, kol pirmoji kniedijama tvirtinimo detalė išsikiš iš priekinių griebtuvų.
- Uždarykite priekinius griebtuvus ir sureguliuokite juos taip, kad pirmoji tvirtinimo detalė išsikištų 1,5–3 mm (nuo 1/16 iki 1/8 col.), kaip parodyta iliustracijoje dešinėje.
- Uždarykite galinius griebtuvus, kad spaudiklis būtų suimtas, išjungdami galinių griebtuvų jungiklį (**26** ir **30** elementai).

**Įrankio užtaisymas iš naujo**

- Atidarykite įrankio galinius griebtuvus **9**.
- Atidarykite priekinius griebtuvus ir ištraukite tuščią spaudiklį ir spaudiklio kartotuvo spyruoklę iš įrankio.
- Iš naujo užtaisykite įrankį, vadovaudamiesi anksčiau pateiktomis instrukcijomis.

**4,4 NAUDOJIMAS****SVARBU**

**Prieš pradėdami dirbti įrankiu turite patikrinti, ar tinkama žymeklio ir priekinės dalies įtaiso kryptis.**

- Iki galo įspauskite tvirtinimo detalę, išsikišančią iš priekinių griebtuvų į darbinio paviršiaus skylę, įsitikinkite, kad įrankis yra laikomas statmenai.
- Neatleisdami spauskite gaiduką, spaudiklio galvutė yra traukiama per tvirtinimo detalę, įleisdama tvirtinimo detalę į darbinį paviršių.
- Nuimkite įrankį.
- Atleiskite gaiduką. Kita tvirtinimo detalė bus automatiškai paduodama per priekinius griebtuvus, paruošta kniedyti.

**4.5 KNIEDIJIMO ĮRANGA**

Visą priekinės dalies įtaisą, spaudiklius, kartotuvo spyruokles ir kitus priedus rasite priedų vadove (dalies numeris 07900-09508)

## 5. ĮRANKIO PRIEŽIŪRA

Priežiūros darbus ir išsamų patikrinimą būtina kasmet arba kas 500 000 ciklų (pagal tai, kas pirmiau).

### SVARBU

**Darbdavio atsakomybė yra užtikrinti, kad susiję personalo nariai gavo įrankio techninės priežiūros instrukcijas. Įrankio techninės priežiūros arba remonto darbų negali atlikti pats operatorius, nebent jis tinkamai išmokytas.**

### 5.1 KASDIEN

- Kasdien, prieš naudojimą arba pirmą kartą pradėdant naudoti įrankį. Prieš naudojimą arba pirmą kartą naudodamiesi įrankiu, įpilkite į įrankio oro įleidimo angą kelis lašus švarios, neklampios tepimo alyvos. Jeigu įrankis bus naudojamas be perstojo, oro žarną reikia atjungti nuo pagrindinės oro tiekimo sistemos ir įrankį tepti kas dvi ar tris valandas.
- Patikrinkite, ar nėra oro ir (arba) alyvos nuotėkių. Pakeiskite pažeistas žarnas ir movas.
- Jeigu slėgio reguliatoriuje nėra filtro, prieš prijungdami oro žarną prie stiprintuvo, išvalykite oro liniją, kad joje neliktų susikaupusių nešvarumų arba vandens. Jeigu įrengtas filtras, ištuštinkite jį.
- Patikrinkite, ar tinkamas priekinės dalies įtaisas.
- Reguliariai tikrinkite, ar nepažeisti ir nesusidėvėję spaudikliai, stebėdami kniedijimo vietas (skaitykite saugos instrukcijas 378–380 psl.).

### 5.2 KAS SAVAITĘ

- Atlikite visas anksčiau skyriuje „Kasdien“ aprašytas procedūras.
- Nuimkite, apžiūrėkite, išvalykite ir patepkite galinius griebtuvus (žr. „Galinių griebtuvų cilindras“ ir „Techninės priežiūros skyrius“ 390 psl.).
- Patikrinkite, ar alyvos lygis stiprintuvo talpykloje yra maždaug 12 mm (1/2 col.) žemiau skaidrios dangčio plokštės.

**⚠ ATSARGIAI!** Nemetaliųjų įrankio dalių niekada nevalykite tirpikliais ar kitais stipriais chemikalais. Šie chemikalai gali susilpninti šioms dalims panaudotas plastmasines medžiagas

### 5.3 MOLIBDENO DISULFIDO IR LIČIO TEPALAS EP 3753 SAUGOS DUOMENYS

Tepalą galima užsisakyti kaip atskirą prekę. Dalies numerį rasite Priežiūros rinkinyje, 389 puslapyje.

#### Pirmoji pagalba

##### PATEKUS ANT ODOS

Kadangi tepalas yra visiškai atsparus vandeniui, geriausias būdas nuvalyti juo paveiktą odą yra emulsinis odos valiklis.

##### PRARIJUS

Liepkite nukentėjusias išgerti 30 ml pieno su magnio oksidu, pageidautina pieno puodelyje.

##### PATEKUS Į AKIS

Erzinimas gali būti pavojingas. Praplaukite vandeniu ir kreipkitės į gydytoją.

#### Gaisras

PLIŪPSNIO TAŠKAS: Virš 220 °C.

Neklasifikuojamas kaip degus.

Tinkamos gesinimo priemonės: CO<sub>2</sub>, halonas arba vandens čiurkšlė, jei dirba patyręs operatorius.

#### Aplinka

Surinkite deginimui arba šalinimui aprobuotoje įstaigoje.

#### Tvarkymas

Naudokite apsauginį kremą arba alyvai atsparias pirštines

#### Laikymas

Laikykite atokiau nuo šilumos ir oksiduotis galinčių medžiagų.



**5.4 PRIEŽIŪROS RINKINYS**

Visiems priežiūros darbams rekomenduojame naudoti priežiūros rinkinį (dalies numeris 07900-05300).

PRIEŽIŪROS RINKINYS					
DALIES NR.	APRAŠAS	NR. IŠ	DALIES NR.	APRAŠAS	NR. IŠ
07900-00157	SPYRUOKLINIO ŽIEDO REPLĖS	1	07900-00352	SANDARIKLIO NUĖMIMO KABLYS	1
07900-00006	MENTELĖ	1	07900-00710	VAMZDŽIO KAMŠČIO NUĖMIMO VERŽLIARAKTIS	1
07900-00446	TRAUKTUVAS	1	07900-00725	CILINDRINĖ FORMA	1
07900-00603	VAMZDŽIO SPAUSTUVO GRIEBTUVAI	1	07900-00243	ATSUKTUVAS	1
07900-00520	$\frac{3}{8}$ col. ROD	1	07900-00717	STIPRINTUVO VERŽLIARAKTIS	1
07900-00521	$\frac{1}{4}$ col. ROD	1	07900-00013	$\frac{1}{8}$ COL. ŠEŠIABRIAUNIS LENKTAS VERŽLIARAKTIS	1
07900-00602	SANDARINIMO ŽIEDO SURINKIMO CILINDRINĖ FORMA	1	07900-00617	„LOCTITE MULTI-GASKET 574“ 50 ml PAKUOTĖ	1
07900-00595	18 mm VERŽLIARAKTIS	1	07900-00469	2,5 mm ŠEŠIABRIAUNIS LENKTAS RAKTAS	1
07900-00434	32 mm VERŽLIARAKTIS	1	07900-00351	3 mm ŠEŠIABRIAUNIS LENKTAS RAKTAS	1
07900-00237	$\frac{3}{8}$ col. $\times$ $\frac{5}{16}$ col. B-S-W VERŽLIARAKTIS	1	07900-00224	4 mm ŠEŠIABRIAUNIS LENKTAS RAKTAS	1
07900-00012	$\frac{9}{16}$ col. $\times$ $\frac{5}{8}$ col. VERŽLIARAKTIS	1	07900-00225	5 mm ŠEŠIABRIAUNIS LENKTAS RAKTAS	1
07900-00008	$\frac{7}{16}$ col. $\times$ $\frac{1}{2}$ col. VERŽLIARAKTIS	1	07992-00020	80 g SKARDINĖ MOLIBDENO DISULFIDO IR LIČIO TEPALO EP 3753	1

*Pastaba. Jei nenurodyta kitaip, veržliarakčių dydžiai matuojami plokščiuosiuose galuose.*

## 6. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Kasmet arba kas 500 000 darbo ciklų (pagal tai, kas įvyksta anksčiau) visiškai išardykite įrankį ir naudokite naujus komponentus vietoje nusidėvėjusių, sugadintų arba kaip rekomenduojama. Visi sandarinimo žiedai ir tarpinės turėtų būti atnaujinami ir tepami molibdeno disulfido-ličio tepalu EP 3753 tepalu prieš surinkimą.

### SVARBU

#### Saugos instrukcijos pateiktos 378–380 psl.

**Darbdavio atsakomybė yra užtikrinti, kad susiję personalo nariai gavo įrankio techninės priežiūros instrukcijas. Įrankio techninės priežiūros arba remonto darbų negali atlikti pats operatorius, nebent jis tinkamai išmokytas.**

Prieš pradėdant priežiūros ar ardymo darbus reikia atjungti oro liniją, nebent būtų nurodyta kitaip.

Visus ardymo darbus rekomenduojama atlikti švarioje vietoje.

Modelių 07530 MkII ir 07532 MkII išardymas nurodytas atskirai. Modelio 07530 MkII išardymo procedūros pateiktos toliau, o modelio 07532 MkII procedūrų ieškokite 390–392 psl. Visi skaičiai paryškintu šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 395–398 psl.

Prieš išardydami įrankį turite nuimti priekinės dalies įtaisą.

Prieš pradėdant visą įrankio priežiūrą, rekomenduojame pradėti nuo antrinių mazgų išardymo toliau parodyta tvarka: atjungti hidraulinę žarną nuo stiprintuvo ir gaiduko pneumatinę liniją nuo stiprintuvo vožtuvo, tada atskirti pistoleto bloką nuo stiprintuvo bloko.

Prieš atliekant techninės priežiūros darbus reikia pašalinti potencialiai pavojingas medžiagas, kurios galėjo nusėsti mašinoje darbo proceso metu.

### 6.1 07530-02200 MKII IŠARDYMAS

07532-02200 MkII išardymo instrukcijų ieškokite 392–394 psl.

#### GALINIŲ GRIEBTUVŲ CILINDRAS

- Rankomis pastumkite spaustuką **47** aukštyn ir nustumkite galinį dangtelį **38**.
- Šešiabriauniu lenktu raktu\* išsukite vieną varžtą su galvute **44**, tada įsitikinkite, kad išleistas visas galinių griebtuvų cilindre susikaupęs oras. Išsukite antrąjį varžtą su galvute **44**.
- Ištraukite galinį kamštį **46**.
- Ištraukite pneumatinius galinių griebtuvų komponentus, tai yra: galinių griebtuvų stūmoklio mazgą **14**, spyruoklę **13**, griebtuvus **9** ir griebtuvų korpusą **8**.
- Šešiabriauniu raktu\* nuimkite galinio stūmoklio mazgo gale esantį kamštį ir juostą per didelę angą bokštelyje.
- 4,7 mm (<sup>3</sup>/<sub>16</sub> col.) gražtu išvalykite bokštelį ir vėl uždėkite kamštį, naudodami nekietėjantį sandarinimo mišinį, pvz., „Loctite Multi-gasket 574“\*.
- Išimkite stūmoklio sandariklio apvalų sandarinimo žiedą **10**.
- Šešiabriauniu raktu\* išimkite visus penkis lietas rankenos dalis laikančius varžtus **34**, **39** ir veržles **33** iš įrankio rankenos.
- Suimkite vamzdį **25** spaustuvais, naudodami minkštus griebtuvus\*, kad nepažeistumėte.
- Vamzdelio formos veržliarakčiu\* atsukite vamzdžio kaištį **7**, veržliarakčiu atviru galu\* prilaikykite vamzdį **25**, kad nesisuktų.
- Atjunkite pneumatinį galinių griebtuvų gofruotą vamzdelį **12** nuo jungiklio bloko **28** ir ištraukite galinių griebtuvų cilindą **6** iš įrankio.
- Nuimkite apvalų sandarinimo žiedą **4**, guminę juostą **15** ir vamzdžio grįžtamąją spyruoklę **16**.
- Laisvas spyruoklės **13** ilgis turi būti 38,1 mm (1,5 col.). Prireikus pakeiskite.
- Prieš sumontuodami patepkite galinius griebtuvus molibdeno disulfido ir ličio tepalu.

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl. Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 397–398 psl.

- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### HIDRAULINIS STŪMOKLIS

- Nuimkite galinių griebtuvų cilindrą **6**, kaip aprašyta anksčiau.
- Suimkite korpusą **19** spaustuvais, naudodami minkštus griebtuvus, kad nepažeistumėte, nuimkite eigos ribotuvą **17**.
- Suimkite vamzdį **25** spaustuviu minkštais griebtuvais, ištraukite korpusą **19** iš vamzdžio **25** (iš korpuso vidaus gali ištekėti mažas hidraulinės alyvos kiekis).
- Atsargiai išimkite stūmoklį **18**, kad nepažeistumėte korpuso kanalo.
- Nuimkite sandariklį **3**.
- Sandariklį **1** sunku išimti jo nepažeidus, tačiau valant jis gali likti vietoje (jei nebus pažeistas valant). Tačiau jei sandariklį **1** reikia atnaujinti, atlikite šiuos veiksmus:
- Mentelė\* išstumkite sandariklį **1** iš korpuso **19**, būkite atsargūs, kad nepažeistumėte korpuso ertmės ir kanalų. Išimtą sandariklį **1** REIKIA išmesti.
- Norėdami pakeisti sandariklį **1** išsukite hidraulinės žarnos mazgą **22** ir uždėkite atsarginį išleidimo kamščio mazgą **2**, įsukdami jį vidinės dalies paviršiaus lygyje su vidiniu kanalu.
- Atsukite esamą išleidimo kamštį, kol vidinė dalis bus vidinio kanalo lygyje. Taip bus galima sklandžiai įstumti sandariklį **1** per korpuso galą.
- Įsitinkite, kad sandariklis yra gerai pateptas ir tinkamai uždėtas: sandariklio atvirasis galas nukreiptas į galinius griebtuvus.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### GAIDUKO MAZGAS

- Norėdami išardyti / remontuoti mazgą, nuo įrankio nuimkite dangčius, kaip aprašyta anksčiau.
- Atsargiai, kad nepažeistumėte, atjunkite visas oro žarnas nuo mazgo. Išimkite mazgą.
- Veržliarakčiu\* išsukite fiksatorių **49** ir nuimkite jį. Atsargiai prilaikykite spyruoklę **50**.
- Išstumkite apvalų sandarinimo žiedą **53**, darykite tai atsargiai, kad nepažeistumėte suklio **54** ir fiksatoriaus **49** lizdų.
- Išvalykite ir vėl sumontuokite, naudodami naują apvalų sandarinimo žiedą **53**.
- Patikrinkite spyruoklės **50** ilgį, turi būti 12,7 mm (0,5 col.) laisvasis ilgis, jei reikia, pakeiskite.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### GALINIŲ GRIEBTUVŲ ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO VOŽTUVAS

- Įrenginys yra sukonstruotas taip, kad jo naudojimo metu reikalautų kuo mažiau techninės priežiūros.
- Jei būtina išardyti vožtuvą, atlikite šiuos veiksmus:
- Atsargiai, kad nepažeistumėte, atjunkite oro žarną nuo mazgo. Išimkite mazgą.
- Šešiabriauniu lenktu raktu\* atlaisvinkite varžtą **27**, prispausdami mazgą prie vamzdžio **25**, ir nuimkite mazgą.
- Atsuktuvu\* atsargiai nuimkite chromuotą žvaigždės formos poveržlę **26** nuo pneumatinės galinių griebtuvų ritės **29** ir išmeskite poveržlę.
- Ištraukite pneumatinę galinių griebtuvų ritę **29** iš jungiklio bloko **28**.
- Atsargiai, stengdamiesi nepažeisti pneumatinės galinių griebtuvų ritės **29**, nuimkite apvalius sandarinimo žiedus **31**.
- Išvalykite ir uždėkite naują sandarinimo žiedą **31**, naudodami cilindrinę sumontavimo formą\*, tada įstatykite jungiklio bloką **28**, atkreipdami dėmesį į jo kryptį.
- Uždėkite naują chromuotą žvaigždės formos poveržlę **26** suspausdami spaustuviuose, naudokite spaustuvus minkštais griebtuvais, kad nepažeistumėte. PER DAUG NESPAUSKITE.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl.  
Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 397–398 psl.

**GALINIŲ GRIEBTUVŲ SLĖGINIS ATGALINIS VOŽTUVAS**

- Atgalinis vožtuvas **21** yra įrankio rankenoje.
- Norėdami nuimti / pakeisti atgalinį vožtuvą **21**, nuspauskite pertvaros tvirtinimo elementus ir išimkite mėlyną plastikinį vamzdelį **23** iš abiejų galų.
- Keisdami atgalinį vožtuvą **21** pasižymėkite jo kryptį.

**RANKENA IR GALINIS DANGTELIS**

- Išvalykite lietas dalis, patikrinkite, ar nėra įtrūkimų ar kitų pažeidimų.

**ŽYMEKLIS**

- Kartas nuo karto nedideliu šviesios alyvos kiekiu išvalykite ir patepkite mechaninio žymeklio mazgą **5**.

**SVARBU**

**Atlikdami kasdienę ir kas savaitinę priežiūrą patikrinkite įrankį.  
Jei įrankis buvo išardytas ir prieš jį dirbant VISADA būtina jį pripildyti.**

**6.2 07532-02200 MKII IŠARDYMAS**

07530-02200 MkII išardymo instrukcijų ieškokite 390–392 psl.

**GALINIŲ GRIEBTUVŲ CILINDRAS**

- Rankomis pastumkite spaustuką **54** aukštyn ir nustumkite galinį dangtelį **45**.
- Šešiabriauniu lenktu raktu\* išsukite vieną varžtą su galvute **51**, tada įsitikinkite, kad išleistas visas galinių griebtuvų cilindre susikaupęs oras. Išsukite antrąjį varžtą su galvute **51**.
- Pastumkite galinį kamštį **53** į priekį link spyruoklės **20** ir staiga atleiskite, kad galinis kamštis **53** galėtų nukristi.
- Ištraukite pneumatinius galinių griebtuvų komponentus, tai yra: galinių griebtuvų stūmoklio mazgą **21**, spyruoklę **20**, griebtuvus **16** ir griebtuvų korpusą **15**.
- Šešiabriauniu raktu\* nuimkite galinio stūmoklio mazgo gale esantį kamštį ir juostą per didelę angą bokštelyje.
- 4,7 mm (<sup>3</sup>/<sub>16</sub> col.) grąžtu išvalykite bokštelį ir vėl uždėkite kamštį, naudodami nekietėjantį sandarinimo mišinį, pvz., „Loctite Multi-gasket 574“\*.
- Išimkite stūmoklio sandariklio apvalų sandarinimo žiedą **17**.
- Šešiabriauniu raktu\* išimkite visus penkis lietas rankenos dalis laikančius varžtus **41**, **46** ir veržles **40** iš įrankio rankenos.
- Suimkite vamzdį **31** spaustuvais, naudodami minkštus griebtuvus\*, kad nepažeistumėte.
- Vamzdelio formos veržliarakčiu\* atsukite vamzdžio kaištį **14**, veržliarakčiu atviru galu\* prilaikykite vamzdį **31**, kad nesisuktų.
- Atjunkite pneumatinį galinių griebtuvų gofruotą vamzdelį **19** nuo jungiklio bloko **35** ir ištraukite galinių griebtuvų cilindą **12** iš įrankio.
- Nuimkite apvalų sandarinimo žiedą **10**, guminę juostą **22** ir vamzdžio grįžtamąją spyruoklę **13**.
- Laisvas spyruoklės **20** ilgis turi būti 38,1 mm (1,5 col.). Prireikus pakeiskite.
- Prieš sumontuodami patepkite galinius griebtuvus molibdeno disulfido ir ličio tepalu.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

**HIDRAULINIS STŪMOKLIS**

- Nuimkite galinių griebtuvų cilindą **12**, kaip aprašyta anksčiau.
- Suimkite korpusą **25** spaustuvais, naudodami minkštus griebtuvus\*, kad nepažeistumėte, nuimkite eigos ribotuvą **23**.
- Suimkite vamzdį **31** spaustuvu minkštais griebtuvais, ištraukite korpusą **25** iš vamzdžio **31** (iš korpuso vidaus gali ištekėti mažas hidraulinės alyvos kiekis).

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl.  
Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 397–398 psl.

- Atsargiai išimkite stūmoklį **24**, kad nepažeistumėte korpuso kanalo.
- Nuimkite sandariklį **9**.
- Sandariklį **1** sunku išimti jo nepažeidus, tačiau valant jis gali likti vietoje (jei nebus pažeistas valant). Tačiau jei sandariklį **1** reikia atnaujinti, atlikite šiuos veiksmus:
- Mentelė\* išstumkite sandariklį **1** iš korpuso **25**, būkite atsargūs, kad nepažeistumėte korpuso ertmės ir kanalų. Išimtą sandariklį **1** REIKIA išmesti.
- Norėdami pakeisti sandariklį **1** atjunkite hidraulinės žarnos mazgą **63** ir visus susietus oro vamzdelius. Atsukite savaime užsidarančią movą **6**, nuimkite pakabos montavimo plokštę **4**, atsukite adapterio viršutinę žarną **2** ir uždėkite atsarginį išleidimo kamščio mazgą **30**, įsukdami jį vidinės dalies paviršiaus lygyje su vidiniu kanalu.
- Atsukite esamą išleidimo kamštį, kol vidinė dalis bus vidinio kanalo lygyje. Taip bus galima sklandžiai įstumti sandariklį **1** per korpuso galą.
- Įsitikinkite, kad sandariklis yra gerai pateptas ir tinkamai uždėtas: sandariklio atvirasis galas nukreiptas į galinius griebtuvus.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### GAIDUKO MAZGAS

- Norėdami išardyti / remontuoti mazgą, nuo įrankio nuimkite dangčius, kaip aprašyta anksčiau.
- Atsargiai, kad nepažeistumėte, atjunkite visas oro žarnas nuo mazgo. Išimkite mazgą.
- Veržliarakčiu\* išsukite fiksatorių **56** ir nuimkite jį. Atsargiai prilaikykite spyruoklę **57**.
- Išstumkite apvalų sandarinimo žiedą **60**, darykite tai atsargiai, kad nepažeistumėte suklio **61** ir fiksatoriaus **56** lizdų.
- Išvalykite ir vėl sumontuokite, naudodami naują apvalų sandarinimo žiedą **60**.
- Patikrinkite spyruoklės **57** ilgį, turi būti 12,7 mm (0,5 col.) laisvasis ilgis, jei reikia, pakeiskite.
- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### GALINIŲ GRIEBTUVŲ ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO VOŽTUVAS

- Įrenginys yra sukonstruotas taip, kad jo naudojimo metu reikalautų kuo mažiau techninės priežiūros.
- Jei būtina išardyti vožtuvą, atlikite šiuos veiksmus:
- Atsargiai, kad nepažeistumėte, atjunkite oro žarną nuo mazgo. Išimkite mazgą.
- Šešiabriauniu lenktu raktu\* atlaisvinkite varžtą **34**, prispausdami mazgą prie vamzdžio **31**, ir nuimkite mazgą.
- Atsuktuvu\* atsargiai nuimkite chromuotą žvaigždės formos poveržlę **33** nuo pneumatinės galinių griebtuvų ritės **36** ir išmeskite poveržlę.
- Ištraukite pneumatine galinių griebtuvų ritę **36** iš jungiklio bloko **35**.
- Atsargiai, stengdamiesi nepažeisti pneumatinės galinių griebtuvų ritės **36**, nuimkite apvalius sandarinimo žiedus **38**.
- Išvalykite ir uždėkite naują sandarinimo žiedą **38**, naudodami cilindrinę sumontavimo formą\*, tada įstatykite jungiklio bloką **35**, atkreipdami dėmesį į jo kryptį.
- Uždėkite naują chromuotą žvaigždės formos poveržlę **33** suspausdami spaustuvoje, naudokite spaustuvus minkštais griebtuvais, kad nepažeistumėte. PER DAUG

### NESPAUSKITE.

- Sumontuokite atvirkštine išardymui tvarka.

### GALINIŲ GRIEBTUVŲ SLĖGINIS ATGALINIS VOŽTUVAS

- Atgalinis vožtuvas **26** yra įrankio rankenoje.
- Norėdami nuimti / pakeisti atgalinį vožtuvą **26**, nuspauskite pertvaros tvirtinimo elementus ir išimkite mėlyną plastikinį vamzdelį **27** iš abiejų galų.
- Keisdami atgalinį vožtuvą **26** pasižymėkite jo kryptį.

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl.  
Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 397–398 psl.

**RANKENA IR GALINIS DANGTELIS**

- Išvalykite lietas dalis, patikrinkite, ar nėra įtrūkimų ar kitų pažeidimų.

**ŽYMEKLIS**

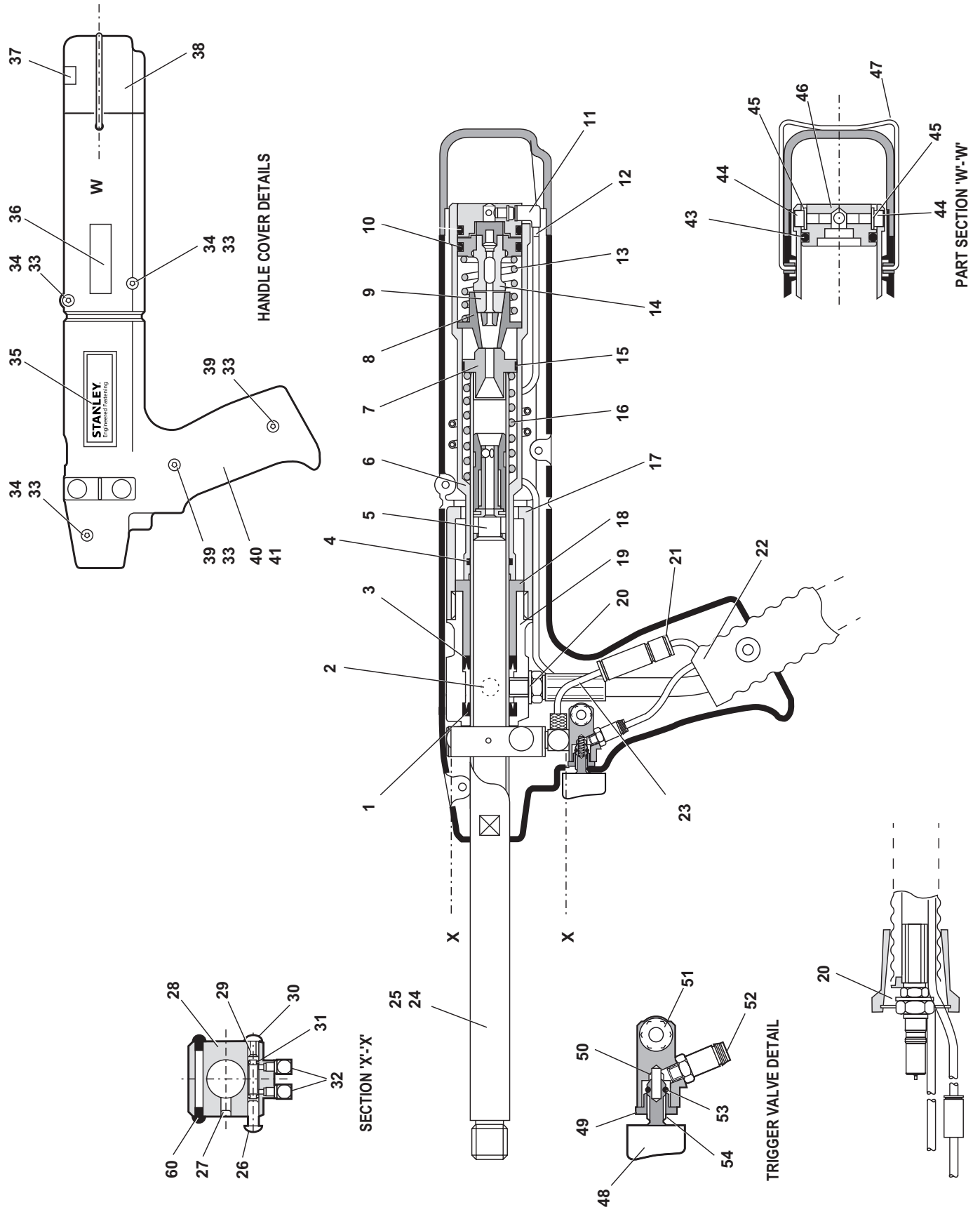
- Kartas nuo karto nedideliu šviesios alyvos kiekiu išvalykite ir patepkite mechaninio žymeklio mazgą **11**.

**SVARBU**

**Atlikdami kasdienę ir kas savaitinę priežiūrą patikrinkite įrankį.  
Jei įrankis buvo išardytas ir prieš juo dirbant VISADA būtina jį pripildyti.**

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl.  
Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 397–398 psl.

6.3 BENDRASIS BAZINIO ĮRANKIO 07530-02200 MAZGAS

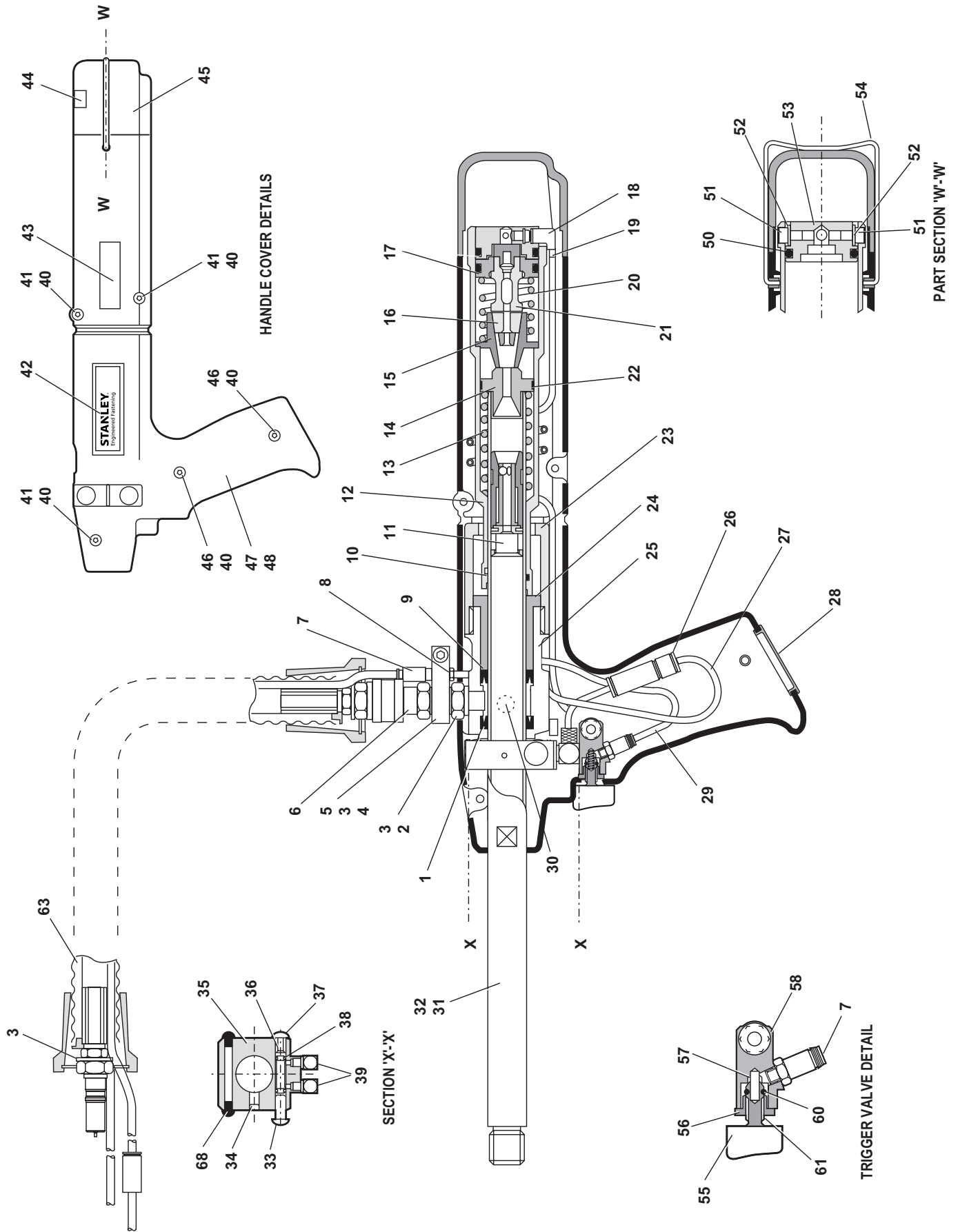


## 6.4 BAZINIO ĮRANKIO 07530-02200 DALIŲ SĄRAŠAS

07530-02200 DALIŲ SĄRAŠAS										
EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	ATSARGINĖS DALIES
1	07003-00237	SANDARIKLIS (STATINIS)	1	-	30	07004-00059	1/8 COL. JUODA ŽVAIGŽDĖS FORMOS POVERŽLĖ	1	-	-
2	07530-00500	IŠLEIDIMO KAMŠČIO MAZGAS (56--59 ELEMENTAI)	1	-	31	07003-00121	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	2	-	3
3	07003-00236	SANDARIKLIS (DINAMINIS)	1	1	32	07005-01571	ALKŪNĖS JUNGČIS	2	-	-
4	07003-00167	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	33	07002-00134	M4 ŠEŠIABRIAUNĖ VERŽLĖ	5	-	-
5	07271-01100	MECHANINIS ŽYMEKLIO MAZGAS	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	3	-	-
6	07530-02207	GALINIŲ GRIEBTUVŲ CILINDRAS	1	-	35	07530-02210	ETIKETĖ	2	-	-
7	07530-02205	VAMZDŽIO KAMŠTIS	1	-	36	07007-01504	CE ŽENKLAS	1	-	-
8	07530-00208	GRIEBTUVŲ KORPUSAS	1	-	37	73200-02022	SAUGOS ETIKETĖ	1	-	-
9	07151-00403	GRIEBTUVAI	2	2	38	07530-02603	GALINIS DANGTELIS	1	-	-
10	07003-00113	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	2	-	-
11	07005-01972	L TIPO SRIEGINIS ATVAMZDIS	1	-	40	07530-02601	MODIFIKUOTA LIETA RANKENOS DALIS (DEŠINĖ)	1	-	-
12	07530-02211	PNEUMATINIS GALINIŲ GRIEBTUVŲ GOFRUOTAS VAMZDELIS	1	-	41	07530-02602	MODIFIKUOTA LIETA RANKENOS DALIS (KAIRĖ)	1	-	-
13	07154-00404	SPYRUOKLĖ	1	-	43	07003-00113	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	-
14	07530-02800	GALINIŲ GRIEBTUVŲ STŪMOKLIO MAZGAS	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	2	-	2
15	07530-00206	GUMINĖ JUOSTA	1	1	45	07002-00153	M4 PLASTIKINĖ POVERŽLĖ	2	-	-
16	07490-03002	VAMZDŽIO GRĮŽTAMOJOI SPYRUOKLĖ	1	-	46	07530-02213	GALINIS KAMŠTIS	1	-	-
17	07530-00204	EIGOS RIBOTUVAS	1	-	47	07530-02220	SPAUSTUKAS	1	-	-
18	07530-00203	STŪMOKLIS	1	-	48	07007-00300	GAIDUKAS	1	-	-
19	07530-02202	KORPUSAS	1	-	49	07220-00803	FIKSATORIUS	1	-	-
20	07003-00142	1/8 COL. BSP SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	2	2	50	07125-00215	SPYRUOKLĖ	1	-	-
21	07005-01973	ATGALINIS VOŽTUVAS	1	-	51	07530-02311	GAIDUKO KORPUSAS	1	-	-
22	07008-00423	HIDRAULINĖS ŽARNOS MAZGAS	1	-	52	07005-01357	ĮVORĖS TIPO JUNGČIS	1	-	-
23	07005-01083	4 mm išorinio skersmens MĖLYNAS PLASTIKINIS VAMZDELIS	60 mm	-	53	07003-00022	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	-
24	07007-00017	DULKIŲ DANGTELIS	1	-	54	07241-00208	SUKLYS	1	-	-
25	07530-02201	VAMZDIS	1	-	56	07003-00142	● SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	1	-	1
26	07004-00058	1/8 COL. CHROMUOTA ŽVAIGŽDĖS FORMOS POVERŽLĖ	1	-	57	07003-00194	● SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	1	-	1
27	07001-00404	M5 x 6 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	1	-	58	07001-00442	● VARŽTAS	1	-	-
28	07530-02301	JUNGKILIO BLOKAS	1	-	59	07530-00501	● KAMŠTIS	1	-	-
29	07530-02302	PNEUMATINĖ GALINIŲ GRIEBTUVŲ RITĖ	1	-	60	07530-00310	UŽPILDYMO KAMŠČIAI	2	-	-



6.5 BENDRASIS BAZINIO ĮRANKIO 07532-02200 MAZGAS



## 6.6 BAZINIO ĮRANKIO 07532-02200 DALIŲ SĄRAŠAS

07532-02200 DALIŲ SĄRAŠAS										
EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	ATSARGINĖS DALIES
1	07003-00237	SANDARIKLIS (STATINIS)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	1	-	-
2	07532-00203	VIRŠUTINĖ ADAPTERIO ŽARNA	1	-	35	07530-02301	JUNGIKLIO BLOKAS	1	-	-
3	07003-00142	1/8 COL BSP SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	4	2	36	07530-02302	PNEUMATINĖ GALINIŲ GRIEBTUVŲ RITĖ	1	-	-
4	07532-02202	PAKABOS MONTAVIMO PLOKŠTĖ	1	-	37	07004-00059	1/8 COL JUODA ŽVAIGŽDĖS FORMOS POVERŽLĖ	1	-	-
5	07532-00205	MODIFIKUOTAS VARŽTAS	1	-	38	07003-00121	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	2	-	3
6	07005-00759	SAVAIME UŽSIDARANTI MOVA	1	-	39	07005-01571	ALKŪNĖS JUNGTIŠ	2	-	-
7	07005-01357	IVORĖS TIPO JUNGTIŠ	3	-	40	07002-00134	M4 ŠEŠIABRIAUĖ VERŽLĖ	5	-	-
8	07005-01325	DYGLIUOTOJI TIESI JUNGTIŠ	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	3	-	-
9	07003-00236	SANDARIKLIS (DINAMINIS)	1	1	42	07530-02210	ETIKETĖ	2	-	-
10	07003-00167	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	43	07007-01504	CE ŽENKLAS	1	-	-
11	07271-01100	MECHANINIS ŽYMEKLIO MAZGAS	1	-	44	73200-02022	SAUGOS ETIKETĖ	1	-	-
12	07530-02207	GALINIŲ GRIEBTUVŲ CILINDRAS	1	-	45	07530-02603	GALINIS DANGTELIS	1	-	-
13	07490-03002	VAMZDŽIO GRĮŽTAMOJI SPYRUOKLĖ	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	2	-	-
14	07530-02205	VAMZDŽIO KAMŠTIS	1	-	47	07532-02208	MODIFIKUOTA LIETA RANKENOS DALIS (DEŠINĖ)	1	-	-
15	07530-00208	GRIEBTUVŲ KORPUSAS	1	-	48	07532-02209	MODIFIKUOTA LIETA RANKENOS DALIS (KAIRE)	1	-	-
16	07151-00403	GRIEBTUVAI	2	2	50	07003-00113	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	-
17	07003-00113	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 ILGAS VARŽTAS SU LIZDINE GALVUTE	2	-	2
18	07005-01972	L TIPO SRIEGINIS ATVAMZDIS	1	-	52	07002-00153	M4 PLASTIKINĖ POVERŽLĖ	2	-	-
19	07530-02211	PNEUMATINIS GALINIŲ GRIEBTUVŲ GOFRUOTAS VAMZDELIS	1	-	53	07530-02213	GALINIS KAMŠTIS	1	-	-
20	07154-00404	SPYRUOKLĖ	1	-	54	07530-02220	SPAUSTUKAS	1	-	-
21	07530-02800	GALINIŲ GRIEBTUVŲ STUMOKLIO MAZGAS	1	-	55	07007-00300	GAIDUKAS	1	-	-
22	07530-00206	GUMINĖ JUOSTA	1	1	56	07220-00803	FIKSATORIUS	1	-	-
23	07530-00204	EIGOS RIBOTUVAS	1	-	57	07125-00215	SPYRUOKLĖ	1	-	-
24	07530-00203	STŪMOKLIS	1	-	58	07530-02311	GAIDUKO KORPUSAS	1	-	-
25	07530-02202	KORPUSAS	1	-	60	07003-00022	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	-
26	07005-01973	ATGALINIS VOŽTUVAS	1	-	61	07241-00208	SUKLYS	1	-	-
27	07005-01083	4 mm išorinio skersmens MIĖLYNAS PLASTIKINIS VAMZDELIS	350 mm	-	63	07008-00414	HIDRAULINĖS ŽARNOS MAZGAS	1	-	-
28	07532-02215	SANDARINIMO KAMŠTIS	1	-	64	07003-00142	● SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	1	-	1
29	07005-01084	4 mm išorinio skersmens JUODAS PLASTIKINIS VAMZDELIS	220 mm	-	65	07003-00194	● SUTVIRTINTAS SANDARIKLIS	1	-	1
30	07530-00500	ISLEIDIMO KAMSCIO MAZGAS (64-67 ELEMENTAI)	1	-	66	07001-00442	● VARŽTAS	1	-	-
31	07530-02201	VAMZDIS	1	-	67	07530-00501	● KAMŠTIS	1	-	-
32	07007-00017	DULKIŲ DANGTELIS	1	-	68	07530-00310	UŽDAROMOJI PLOKŠTĖ	2	-	-
33	07004-00058	1/8 COL CHROMUOTA ŽVAIGŽDĖS FORMOS POVERŽLĖ	1	-						

## 6.7 STIPRINTUVAAS 07531-02200. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

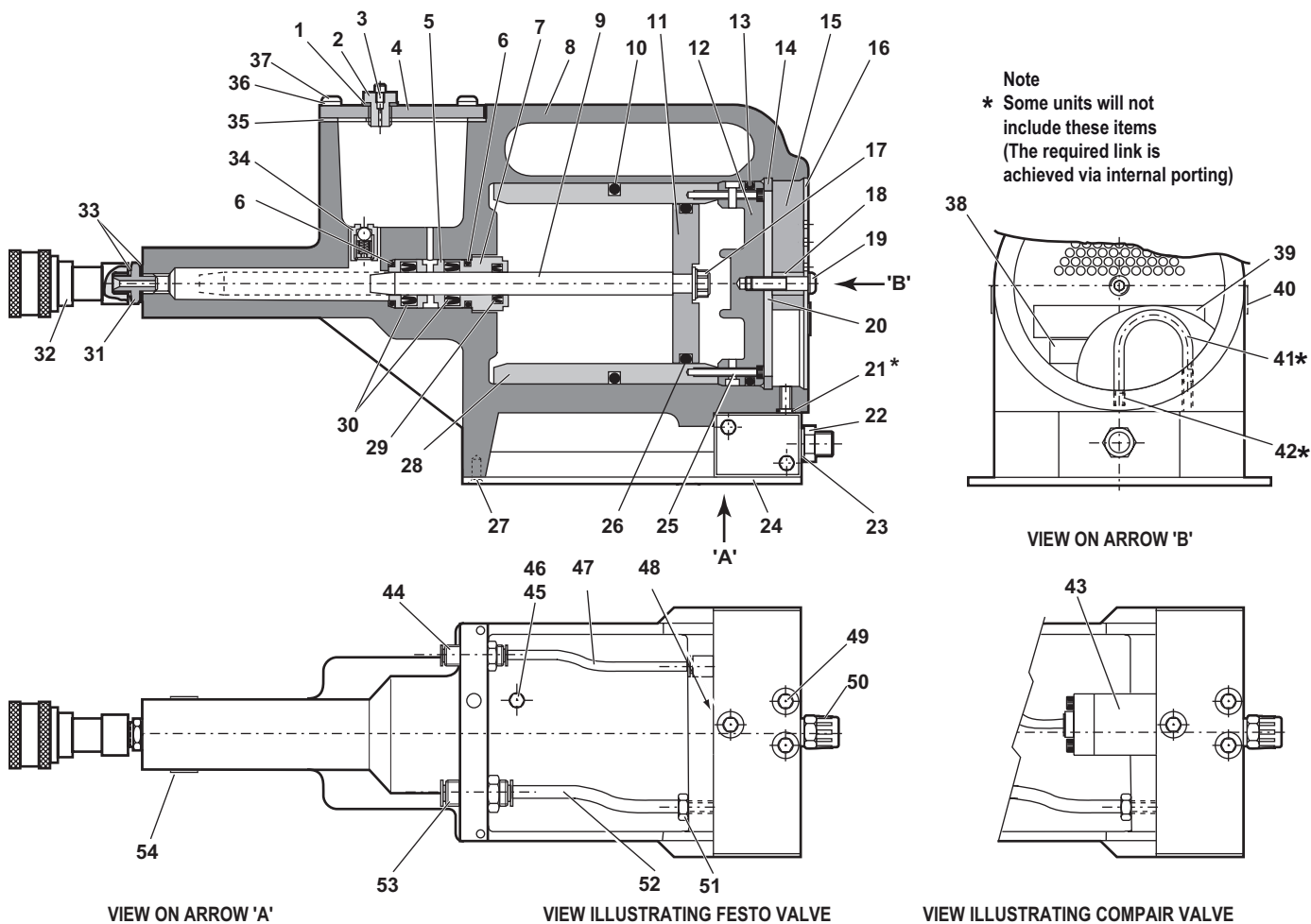
### Išardymo instrukcijos

- Išmontuodami stiprintuvo bloką pirmiausia atjunkite oro tiekimo žarną nuo stiprintuvo įleidimo jungties **22**.
- Šešiabriauniu lenktu raktu\* atsukite keturis varžtus **27** ir nuimkite apsauginę plokštę **24**.
- Atjunkite gaiduko žarną (22 elementas 395 psl. arba 29 elementas 397 psl.) nuo stiprintuvo vožtuvo **43** arba **48** spausdami išorinę movą ir ištraukdami žarną.
- Nuimkite dangčio plokštę **4** ir tarpinę **35**, išsukdami varžtus **37** ir poveržles **36** šešiabriauniu lenktu raktu\*.
- Siekdami užtikrinti tinkamą mazgo sandarinimą patikrinkite, ar tarpinė nepažeista.
- Paverskite stiprintuvo mazgą ir išleiskite alyvą iš talpyklos į tinkamą indą.
- Tinkamu veržliarakčiu\* nuimkite greitai išardomą jungtį **32** su jungtimi **31** ir sandarikliais **33**.
- Nuimkite stiprintuvo vožtuvą **43** arba **48**, tinkamu veržliarakčiu išsukę fiksuojamuosius varžtus. Dirbkite atsargiai, kad paliktumėte apvalų sandarinimo žiedą **21**, esantį stiprintuvo korpuse.
- Tinkamu šešiabriauniu lenktu raktu\* išsukite varžtą **19**, tada nuimkite slopintuvo dangtį **16**, slopintuvą **15** iš putplasčio, skyriklį **18** ir fiksavimo plokštę **20**.
- Ištraukite 6 mm plastikinį vamzdelį **41** iš vakuuminės jungties **42**.
- Iš stiprintuvo pagrindo įkiškite 3 mm šešiabriaunį lenktą raktą\* per dvi skylės ir atsukite vakuuminės jungtis **42**. Pastaba.
  - Dirbkite atsargiai, nes vakuuminės jungtys užfiksuotos ir užsandarintos „Loctite 574“.
  - Jei nuimti sunku, vakuuminės jungtis galima išgręžti  $\frac{3}{16}$  col. arba 4,7 mm skersmens grąžtu.
- Norėdami vėl surinkti vakuuminės jungtis **42**, turite vadovautis šia procedūra: -
  - Pamirkykite vakuuminės jungtis tinkamame paviršiaus aktyviklyje, pvz., „Perma Bond A905“
  - Užtepkite lašelį „Loctite 574“ ant stiprintuvo srieginės angos.
  - Įkiškite šešiabriaunį lenktą raktą\* nuo pagrindo per skylę. Prieš įstatydami į vakuuminę jungtį, įsitikinkite, kad ant šešiabriaunio lenkto rakto\* nėra „Loctite 574“.
  - Sukite šešiabriaunį lenktą raktą tepdami „Loctite 574“ ant vakuuminės jungties pagrindo.
  - Įsukite vakuuminę jungtį į stiprintuvą, tikrindami, ar ant tvirtinimo detalės pagrindo yra pakankamai „Loctite 574“ ir nesimato sriegio.
- Atsuktuvu atsargiai išimkite vidinį fiksavimo žiedą **14**. Nuvalykite ir patikrinkite griovelį, ar nepažeistas.
- Trauktuvu\* įstatykite kištukinį srieginį galą į galinį dangtį **12** ir ištraukite jį su stiprintuvo mova **28** ir sandarinimo žiedais **10** ir **13**.
- Įkiškite strypą\* per jungties angą stiprintuvo korpuso priekyje ir išstumkite stūmoklio strypą **9** ir stūmoklio mazgą.
- Tinkamu šešiabriauniu lenktu raktu\* atsukite du varžtus **25** ir nuimkite galinį dangtį **12** nuo stiprintuvo movos **28**.
- Veržliarakčiu\* nuimkite sandariklio kamštį **7**.
- Įkiškite strypą\* per jungties angą stiprintuvo korpuso priekyje ir išstumkite sandariklio korpusą **5** ir susijusius sandarinimo žiedus ir briaunų sandariklius.
- Nuimkite vožtuvo korpuso mazgą **34** nuo pagrindinio korpuso, naudodami tinkamą veržliarakčių\*. Išvalykite prapūsdami žemo slėgio oro srautu.
- Nuimkite stūmoklio strypą **9** nuo stiprintuvo oro stūmoklio **11**, suimdami pirmuosius 20 mm ( $\frac{3}{4}$  col.) strypo spaustuviu minkštais griebtuvais, dirbkite atsargiai, kad nepažeistumėte ar nesubraižytumėte darbinio paviršiaus.
- Išsukite fiksavimo veržlę **17**, naudodami tinkamą veržliarakčių\*.
- Sumontuokite atvirkštine tvarka, atkreipkite dėmesį į šiuos punktus:
  - Išvalykite visas dalis ir atnaujinkite visus sandarinimo žiedus.
  - Visus sandariklius patepkite molibdeno disulfido ir ličio tepalu.
  - Vožtuvo korpuso mazgą **34** reikia uždėti naudojant sriegių sandarinimo klijus.
  - Sumontuokite stūmoklio mazgą, naudodami naują veržlę **17**.
  - Galinį dangtį **12** reikia tinkamai įdėti fiksavimo žiedo **14** viduje. Jei neįdėtas galinis dangtis, įrankio negalima naudoti.

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl.  
Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su iliustracijomis ir dalių sąrašu priešais.

**SVARBU**

**Jei įrankis buvo išardytas ir prieš jį dirbant VISADA būtina jį pripildyti.**

**6.8 STIPRINTUVAS 07531-02200**

\* Nurodo elementus, esančius 0753 MkII priežiūros rinkinyje. Išsamų dalių sąrašą žr. 389 psl. Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su iliustracijomis ir dalių sąrašu priešais.

07531-02200 DALIŲ SARAŠAS										
EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	ATSAUGINĖS DALIES
1	07003-00037	SANDARIKLIS	1	1	28	07531-00201	MOVA	1	-	-
2	07240-00211	PRIPILDYMO VARŽTAS	1	-	29	07003-00337	BRIAUNŲ SANDARIKLIS	1	1	1
3	07001-00418	IŠLEIDIMO VARŽTAS	1	1	30	07003-00336	BRIAUNŲ SANDARIKLIS	2	2	2
4	07240-00210	DANGČIO PLOKŠTĖ	1	-	31	07005-00406	JUNGTIS	1	1	-
5	71420-02006	SANDARIKLIO KORPUSAS	1	-	32	07005-00759	GREITAI IŠARDOMA JUNGTIS	1	1	-
6	07003-00153	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	2	-	33	07003-00142	SANDARIKLIS	2	2	1
7	71420-02007	SANDARIKLIO KAMŠTIS	1	-	34	07240-00400	VOŽTUVO KORPUSO MAZGAS	1	1	-
8	71420-02300	KORPUSO MAZGAS	1	-	35	07240-00209	TARPIKLIS	1	1	1
9	71420-02008	STŪMOKLIO STRYPAS	1	-	36	07002-00073	POVERŽLĖ	4	4	1
10	07003-00182	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	37	07001-00554	VARŽTAS	4	4	1
11	07531-00202	ORO ILEIDIMO STŪMOKLIS	1	-	38	07007-01504	ETIKETĖ	1	1	-
12	07531-00204	GALINIS DANGTIS	1	-	39	07240-00217	ETIKETĖ	1	1	-
13	07003-00183	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	40	07531-00205	ETIKETĖ	2	2	-
14	07004-00069	FIKSAVIMO ŽIEDAS	1	1	41	07005-00596	* 6 mm PLASTIKINIS VAMZDELIS	-	-	-
15	07240-00213	SLOPINTUVAS IŠ PUTPLAŠČIO	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMINĖ JUNGTIS	2	2	-
16	07240-00214	SLOPINTUVO DANGTIS	1	-	43	07005-00590	„COMPAIR“ VOŽTUVAS	1	1	1
17	07002-00017	VERŽLĖ	1	1	44	07005-01431	PERTVAROS JUNGTIS	1	1	1
18	07240-00215	TARPIKLIS	1	-	45	07005-00668	M5 KAIŠTIS	1	1	-
19	07001-00417	VARŽTAS	1	1	46	07005-00670	M5 SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	-
20	07240-00216	FIKSAVIMO PLOKŠTĖ	1	-	47	07005-01084	4 mm PLASTIKINIS VAMZDELIS (150 mm)	-	-	-
21	*07003-00042	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	48	07005-01524	„FESTO“ VOŽTUVAS	1	1	-
22	07005-00041	JUNGTIS	1	-	49	07001-00176	VARŽTAS	3	3	-
23	07003-00065	POVERŽLĖ	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP RAUDONAS DANGTELIS	1	1	-
24	07240-00220	APSAUGINĖ PLOKŠTĖ	1	-	51	07005-00647	JUNGTIS	1	1	-
25	07001-00375	VARŽTAS	2	-	52	07005-01085	6 mm PLASTIKINIS VAMZDELIS (150 mm)	-	-	-
26	07003-00238	APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	1	53	07005-00855	PERTVAROS SUJUNGIMAS	1	1	-
27	07001-00396	VARŽTAS	4	-	54	73200-02022	SAUGOS ETIKETĖ	1	1	-

## 6.9 PAGALBINIS VOŽTUVAS 07005-00590. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

### Išardymo instrukcijos

Atminkite, kad šios priežiūros instrukcijos taikomos „Compair“ vožtuvui, jei įrengtas.

Vožtuvo techninė priežiūra apsiriboja sandarinimo žiedo nuėmimu / pakeitimu.

- Išsukite varžtus **24** ir išimkite pagalbinio vožtuvo mazgą.
- Išimkite stūmoklį **11** ir išmeskite sandarinimo žiedus **3, 10, 4** bei **5**.
- Išsukite varžtus **26** ir **21**, tada nuimkite galinius dangtelius **22** ir **25**.
- Ištraukite stūmoklius **12** ir **18**, tada išimkite sandarinimo žiedus **7** ir **9** iš stūmoklių.
- Ištraukite ritę **16** iš kanalo, būkite atsargūs, kad nepažeistumėte ritės paviršiaus, tada išimkite vietos poveržles **14** ir **17**, apvalų sandarinimo žiedą **8**, skyriklius **15** ir apvalų sandarinimo žiedą **6** iš kiekvieno vožtuvo korpuso galo.
- Išimkite penkis sąsajos sandarinimo žiedus **4**.
- Išmeskite VISUS išimtus sandarinimo žiedus.
- Nuvalykite visas dalis parafinu arba vaitspiritu. NENAUDOKITE TIRPIKLIŲ. Išdžiovinkite visas dalis.
- Patepkite vožtuvo korpusą **23**, pagalbinio vožtuvo korpusą **19**, abu galinius dangtelius **22** ir **25** bei visus pakaitinius sandarinimo žiedus plonu CENTOPLEX 2 tepalo sluoksniu.
- Įdėkite naujus apvalius sandarinimo žiedus **10, 4** ir **5** į stūmoklį **11**, tada įstatykite į pagalbinio vožtuvo korpusą.
- Įdėkite naujus sandarinimo žiedus **3, 10** ir **6** į pagalbinio vožtuvo korpusą, uždėkite viršutinį dangtelį **20** į jo padėtį, tada pritvirtinkite pagalbinio vožtuvo mazgą prie pagrindinio vožtuvo korpuso **23** varžtais **24**. Įsitikinkite, kad sąsajos sandariklio korpusas nukreiptas aukštyn, o G1/4 – į apačią. Pasirūpinkite, kad stūmoklio **11** kryptis būtų tinkama.
- Kai pagrindinio vožtuvo korpusas **23** yra toje pačioje padėtyje, uždėkite žalią vietos poveržlę **17** į vožtuvo mazgo kairę pusę.
- Pradėdami nuo vožtuvo dešinės pusės, pakaitomis sumontuokite sandarinimo žiedus **8** ir skyriklius **15** (6 sandariklius ir 5 skyriklius), tada užbaikite bloko surinkimą, naudodami baltą vietos poveržlę **14**.
- Ant ritės **16** užtepkite ploną CENTOPLEX 2 tepalo, tiekiamo su priežiūros rinkiniu, sluoksnį, tada stumkite ritę per sandariklio / skyriklio bloką.
- Įdėkite sandarinimo žiedus **9** ir **7** į atitinkamus stūmoklius **18** ir **12**, įdėkite sandarinimo žiedus **6** į pagrindinio vožtuvo korpuso **23** galus.
- Įstatykite stūmoklis į galinius dangtelius **25** ir **22**, tada sumontuokite galinius dangtelius prie vožtuvo. Atsargiai įstatykite stūmoklio velenus į skylės ritės **16** galuose.
- Pritvirtinkite galinio dangtelio mazgus prie pagrindinio vožtuvo korpuso **23** varžtais **26** ir **21**.
- Įdėkite sąsajos sandarinimo žiedus **4** į jų vietas pagrindinio vožtuvo korpuse.
- Jei vamzdelio jungtis prie pagalbinio mazgo yra pažeista, pakeiskite plastikinę movą **2** ir iškelkite sandarinimo žiedą **1** iš kasetės **27**.
- Uždėkite naują sandarinimo žiedą **1** ir įstatykite plastikinę movą **2** į kasetę **27**.

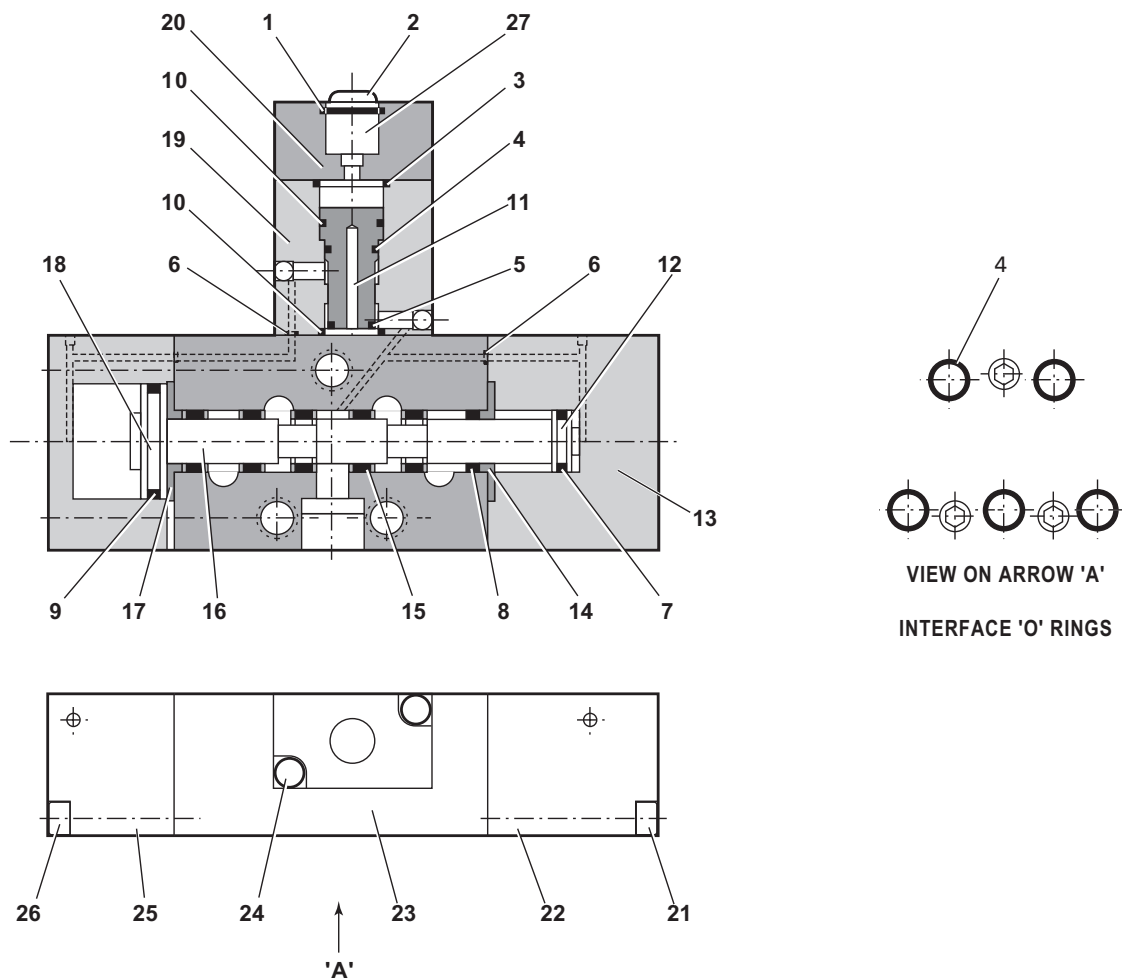
## 6.10 APLINKOSAUGA

Laikykitės galiojančių utilizavimo reglamentų. Visas atliekas nugabenkite į atitinkamą atliekų tvarkymo punktą arba įmonę, kad nekeltumėte pavojaus nei personalui, nei aplinkai.

### SVARBU

**Jeį įrankis buvo išardytas ir prieš juo dirbant VISADA būtina jį pripildyti.**

## 6.11 PAGALBINIS VOŽTUVAS 07005-00590. ATSARGINIŲ DALIŲ INFORMACIJA



07005-00590 VOŽTUVO DALIŲ SĄRAŠAS									
EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES	EIL. NR.	DALIES Nr.	APRAŠAS	KIEKIS	ATSARGINĖS DALIES
1	07005-00599	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	-	-	15	-	† SKYRIKLIS	5	-
2	07005-00598	* PLASTIKINĖ MOVA	-	-	16	-	† RITĖ	1	-
3	07003-00204	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	17	-	† POVERŽLĖ	1	-
4	07003-00103	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	6	-	18	-	† STŪMOKKLIS	1	-
5	07003-00042	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	19	-	† KORPUSAS	1	-
6	07003-00121	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	4	-	20	-	† VIRŠUTINIS DANGTELIS	1	-
7	08005-00127	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	21	-	† VARŽTAS	2	-
8	07003-00105	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	6	-	22	-	† GALINIS DANGTELIS	1	-
9	07003-00178	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	1	-	23	-	† KORPUSAS	1	-
10	07003-00017	* APVALUS SANDARINIMO ŽIEDAS	2	-	24	-	† VARŽTAS	2	-
11	-	† STŪMOKKLIS	1	-	25	-	† GALINIS DANGTELIS	1	-
12	-	† STŪMOKKLIS	1	-	26	-	† VARŽTAS	2	-
13	07005-00590	VOŽTUVO MAZGAS	-	-	27	-	† KASĖTĖ	1	-
14	-	† POVERŽLĖ	1	-					

\* Šie elementai kartu sudaro vožtuvo priežiūros rinkinį su viena tepalo „Centplex 2“ tūba, priežiūros rinkinį galima įsigyti „Avdel“, dalies numeris 07005-01538.

† Nepateikiami kaip atsarginės dalys



## 7. PRIPILDYMAS

Jei įrankis buvo išardytas ir prieš jį dirbant VISADA būtina jį pripildyti. Taip pat po naudojimo tam tikrą laiką gali prireikti atkurti visą eigą, kai eiga galimai sumažėja ir tvirtinimo detalės ne iki galo įkniedijamos vienu gaiduko paspaudimu.

### 7.1 INFORMACIJA APIE ALYVĄ

Pripildymui rekomenduojama alyva yra „Hyspin VG32“ ir AWS 32, kurios galima įsigyti 0,5 l (dalies numeris 07992-00002) arba vieno galono (dalies numeris 07992-00006) talpyklose. Žr. saugos duomenis toliau.

### 7.2 ALYVŲ „HYSPIN VG 32“ IR AWS 32 SAUGOS DUOMENYS

#### Pirmoji pagalba

##### PATEKUS ANT ODOS

Kuo greičiau kruopščiai nuplaukite odą muilu ir vandeniu. Atsitiktinis sąlytis nereikalauja dėmesio. Trumpalaikis sąlytis nereikalauja dėmesio.

##### PRARIJUS

Nedelsdami kreipkitės į gydytoją. NESKATINKITE vėmimo.

##### PATEKUS Į AKIS

Skubiai kelias minutes plaukite vandeniu. Nors NĖRA labai dirginanti medžiaga, iškart po sąlyčio gali sukelti nedidelį dirginimą.

#### Gaisras

Tinkamos gesinimo priemonės: CO<sub>2</sub>, sausi milteliai, putos ar vandens rūkas. NENAUDOKITE vandens srovės.

#### Aplinka

ATLIEKŲ ŠALINIMAS Atlieka įgaliotas rangovas, gabendamas į licencijuotą įstaigą. Galima deginti. Naudotą gaminį galima išsiųsti utilizavimui.

ALYVAI IŠSILIEJUS Neleiskite patekti į lietaus ir nuotekų sistemas bei vandens telkinius. Surinkite, naudodami absorbuojančias medžiagas.

#### Tvarkymas

Dėvėkite akių apsaugas, nelaidžias pirštines (pvz., iš PVC) ir plastikinę prijuostę. Naudokite gerai vėdinamoje vietoje.

#### Laikymas

Nėra specialiųjų atsargumo priemonių.

### 7.3 PRIPILDYMO PROCEDŪRA

#### SVARBU

#### NENAUDOKITE GAIDUKO, JEI IŠIMTAS IŠLEIDIMO SRAIGTAS

Visus veiksmus reikia atlikti ant švaraus darbastalio, švariomis rankomis ir švarioje vietoje.

Įsitikinkite, kad nauja alyva yra visiškai švari, be oro burbuliukų.

Visada BŪTINA dirbti atsargiai, siekiant užtikrinti, kad į įrankį nepateks jokių pašalinių medžiagų, antraip galimi dideli pažeidimai.

- Nuimkite varžtą **2** ir sandariklį **1** nuo stiprintuvo talpyklos plastikinės dangčio plokštės **4**.
- Pilkite pripildymo alyvą į talpyklą, kol nuo viršaus liks nepripilta maždaug 1/2 col. (12 mm).
- Vėl uždėkite varžtą **2** ir sandariklį **1**.
- Prijunkite stiprintuvą prie oro tiekimo sistemos. Nuimkite varžtą nuo talpyklos.
- Kai pistoleto blokas pritvirtintas prie stiprintuvo ir laikomas žemiau stiprintuvo bloko lygio, dviem pasukimais atsukite išleidimo varžtą **58** nuo išleidimo kamščio mazgo **2** ant 07530 II įrankio arba išleidimo varžtą **66** nuo išleidimo kamščio mazgo **30** 07532 Mk II įrankyje, kad leistumėte alyvai ištekėti iš įrankio.
- Kai alyva pradeda laisvai tekėti ir nelieka oro burbuliukų, prisukite išleidimo varžtą.
- Pripilkite į stiprintuvo talpyklą pripildymo alyvos.
- Leiskite įrankiui veikti, kol alyvos talpykloje esančioje alyvoje neliks oro burbuliukų.

Visi skaičiai **paryškintu** šriftu siejami su bendraisiais mazgais ir dalių sąrašais 395–398 psl.



## 8. TRIKČIŲ DIAGNOSTIKA

POŽYMIS	GALIMA PRIEŽASTIS	KAIP PAŠALINTI	TAISYMAS
Įrankis neknedija	Žemas oro slėgis.	Padidinkite oro slėgį	
	Nepakankamas tepimas.	Patepkite įrankį ties oro įleidimo vieta	
	Didelė plėstuvo apkrova.	Patikrinkite tvirtinimo detalės sugriebimą ir paskirties angos dydį	
	Patikrinkite, ar spaudiklis tinkamo dydžio.		
	Nusidėvėjo arba sulūžo galiniai griebtuvai.	Nauji galiniai griebtuvai	
	Galiniai griebtuvai išjungti.	Įjunkite galinius griebtuvus	
	Oras hidraulinėje sistemoje.	Žr. „Pripildymo procedūra“	404
„Slysta spaudiklis“ – griebtuvai nesugriebia spaudiklio	Nusidėvėjo arba susitėpė galiniai griebtuvai.	Išvalykite arba atnaujinkite pagal poreikį	
	‘Nepakankamas oro slėgis / kiekis.	Padidinkite oro slėgį / kiekį	
	‘Galiniai griebtuvai neveikia.	Pakeiskite jungiklį	
	‘Oro nuotėkis į galinius griebtuvus.	Atnaujinkite apvalius sandarinimo žiedus ant stūmoklio <b>8</b>	
	Spaudiklis sulūžęs ir nepasiekia galinių griebtuvų.	Pakeiskite spaudiklį	
Sugedęs atgalinis vožtuvas.	Pakeiskite atgalinį vožtuvą		
Griebtuvai neatlaisvina spaudiklio	Nešvarūs galiniai griebtuvai arba griebtuvų korpusas.	Išvalykite ir patepkite	
	Sugedęs galinių griebtuvų jungiklis.	Pakeiskite sandarinimo žiedus	
Nevyksta tvirtinimo detalių tiekimas per priekinius griebtuvus	Galiniai griebtuvai neįjungti.	Įjunkite galinius griebtuvus	
	Nusidėvėjo galiniai griebtuvai.	Atnaujinkite galinius griebtuvus	
	Neteisingas žymeklio orientavimas.	Pataisykite užtikrindami teisingą orientavimą	
	Netinkamas žymeklis	Uždėkite tinkamą žymeklį	
	Netinkami priekiniai griebtuvai.	Naudokite tinkamus priekinius griebtuvus	
	Nėra spaudiklio kartotuvo spyruoklės.	Įdėkite tinkamą spaudiklio kartotuvo spyruoklę	
	Netinkama anga esant apkrovai tarp tvirtinimo detalės galvutės ir priekinių griebtuvų.	Nustatykite 1,5–3 mm ( $1/16$ – $1/8$ col) tarpą Žr. „Įrankio užtaisymas“	387
	Limpa žymeklis.	Nuvalykite ir patepkite žymeklį	
	Nusidėvėjo išorinė spyruoklė aplink žymeklį.	Atnaujinkite žymeklį	
Įdėta netinkama spaudiklio kartotuvo spyruoklė.	Įdėkite tinkamą spaudiklio kartotuvo spyruoklę		
Per daug nusidėvėjo galinis griebtuvas	Didelė plėstuvo apkrova.	Patikrinkite tikslinės skylės dydį ir storį bei tvirtinimo detalę	
Tiekama daugiau nei viena tvirtinimo detalė vienu metu	Slysta spaudiklis.	Patikrinkite informaciją „Slysta spaudiklis“, 2 etapas	
	Neteisinga anga esant apkrovai tarp tvirtinimo detalės galvutės ir priekinių griebtuvų	Nustatykite 1,5–3 mm ( $1/16$ – $1/8$ col) tarpą Žr. „Įrankio užtaisymas“, psl.	387

Apie kitokius požymius arba gedimus reikėtų pranešti vietiniam įgaliotajam „Avdel“ atstovui arba remonto centrui.

## **PASTABOS**

## 9. EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

Mes, „Stanley Engineered Fastening“, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (JK), atsakingai pareiškiame, kad šis gaminys:

**Aprašas:** Hidraulinis-pneumatinis ciklinio kniedijimo įrankis

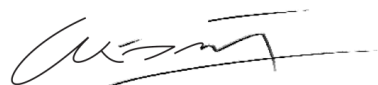
**Modelis:** 07530 / 07531 / 07532

kuriam taikoma ši deklaracija, atitinka šiuos suderintus standartus:

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-red. 17:2017

Techninė dokumentacija yra sudaryta atsižvelgiant į VII skyrių, atsižvelgiant į šią Direktyvą: **2006/42/EB Mašinų direktyvą** (Įstatyminiai dokumentai 2008 Nr. 1597 - Mašinų tiekimo (saugos) reglamentai).

Toliau pasirašęs asmuo pateikia šią deklaraciją bendrovės „STANLEY Engineered Fastening“ vardu



**A. K. Seewraj**

**Technikos direktorius, JK**

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

**Išdavimo vieta:** Letchworth Garden City, JK

**Išdavimo data:** 2021-08-27

Toliau pasirašęs asmuo yra atsakingas už Europos Sąjungoje parduodamų gaminių techninės bylos sukūrimą ir pateikia šią deklaraciją „Stanley Engineered Fastening“ vardu.

**Matthias Appel**

**Techninės dokumentacijos parengimo darbo grupės vadovas**

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



Šis mechanizmas atitinka  
2006/42/EB mašinų direktyvą

## 10. JK ATITIKTIES DEKLARACIJA

Mes, „Stanley Engineered Fastening“, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (JK), atsakingai pareiškiame, kad šis gaminy:

**Aprašas:** Hidraulinis-pneumatinis ciklinio kniedijimo įrankis


**Modelis:** 07530 / 07531 / 07532

kuriam taikoma ši deklaracija, atitinka šiuos specialius standartus:

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-red. 17:2017

Techninė dokumentacija yra sudaryta atsižvelgiant į Mašinų tiekimo (saugos) reglamentą, 2008 m., S.I. 2008/1597 (su pakeitimais).

Toliau pasirašęs asmuo pateikia šią deklaraciją bendrovės „STANLEY Engineered Fastening“ vardu



**A. K. Seewraj**

**Technikos direktorius, JK**

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

**Išdavimo vieta:** Letchworth Garden City, JK

**Išdavimo data:** 2021-08-27

**UK  
CA**

Šis mechanizmas atitinka  
Mašinų tiekimo (saugos) reglamentą 2008 m.,  
S.I. 2008/1597 (su pakeitimais).

**STANLEY**  
Engineered Fastening

## 11. APSAUGOKITE SAVO INVESTICIJĄ!

### Stanley® Engineered Fastening KNIEDYTUVO GARANTIJA

„STANLEY® Engineered Fastening“ garantuoja, kad visi elektriniai įrankiai yra kruopščiai pagaminti, ir kad įprastai juos naudojant jie neturės medžiagų ir gamybos defektų, bei suteikia jiems vienerių (1) metų techninės priežiūros garantiją.

Ši garantija taikoma tik pirmajam įrankio pirkėjui, naudojančiam įrankį pagal paskirtį.

#### Išimtys:

##### Įprastas nusidėvėjimas

Netaikoma periodinei techninei priežiūrai, remontui ir normaliai besidėvinčioms dalims.

##### Piktnaudžiavimas ir netinkamas naudojimas

Garantija netaikoma gedimams arba žalai, patirtai dėl netinkamo naudojimo, laikymo ar piktnaudžiavimo, nelaimingų atsitikimų ar aplaidumo, pavyzdžiui, fiziniams gaminio paviršiaus apgadinimams (įtrūkimams, įbrėžimams ir pan.)

##### Neleistina priežiūra arba modifikacijos

Garantija netaikoma gedimams ar apgadinimams, atsiradusiems teikiant techninės priežiūros paslaugas, tikrinant, reguliuojant, montuojant, prižiūrint, pakeitus arba modifikavus gaminį kam nors kitam, nei „STANLEY® Engineered Fastening“ arba jų įgaliotiesiems techninės priežiūros centrams.

Netaikoma jokių kitų aiškiai išreikštų ar numanomų garantijų, įskaitant visas tinkamumo konkrečiai paskirčiai ir prekybos garantijas.

Jei šis įrankis neatitinka garantinių reikalavimų, nedelsdami pristatykite įrankį į artimiausią mūsų gamyklos įgaliotąjį serviso centrą. Norėdami gauti „STANLEY® Engineered Fastening“ įgaliotųjų techninės priežiūros centrų, esančių JAV arba Kanadoje, sąrašą, skambinkite mums nemokamu telefono numeriu (877) 364 2781.

Naudotojams už JAV ir Kanados ribų: apsilankykite mūsų svetainėje [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com) ir sužinosite artimiausio „STANLEY Engineered Fastening“ centro adresą.

Tada „STANLEY Engineered Fastening“ nemokamai pakeis bet kurią detalę arba detales, kurios, atlikus patikrą, bus nustatytos kaip turinčios medžiaginių arba gamybinių defektų, ir grąžins jums įrankį (turi būti iš anksto sumokėta už siuntimą). Tai vienintelis mūsų įsipareigojimas pagal šią garantiją.

„STANLEY Engineered Fastening“ jokiais atvejais neatsako už jokus su pasekmėmis susijusius ar ypatingus nuostolius, patirtus įsigijus šį įrankį arba juo naudojantis.

#### Užregistruokite savo kniedytuvą internete.

Norėdami užregistruoti savo garantiją internete, apsilankykite mūsų interneto svetainėje

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

Dėkojame, kad pasirinkote „STANLEY® Engineered Fastening’s Stanley Assembly Technologies“ prekyženklį įrankį.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Kõik õigused kaitstud.

Esitatud teavet ei tohi ühelgi viisil ja ühelgi teel (elektrooniliselt ega mehaaniliselt) reprodutseerida ja/või avalikustada STANLEY Engineered Fasteningi eelneva sõnaselge kirjaliku loata. Esitatud teave põhineb toote turuleviimise ajal teadaolevatel andmetel. STANLEY Engineered Fasteningi eesmärk on oma tooteid järjepidevalt edasi arendada ja seetõttu võivad tooted muutuda. Esitatud teave kehtib STANLEY Engineered Fasteningi tarnitud toote kohta. Seetõttu ei saa STANLEY Engineered Fasteningi pidada vastutavaks ühegi toote originaalspetsifikatsioonidest kõrvalekaldumisega kaasneva kahju eest.

Saadaolev teave on koostatud ülima põhjalikkusega. Ent STANLEY Engineered Fastening ei võta sellegipoolest vastutust ühegi vea eest, mis puudutab teavet, ega sellest tulenevate tagajärgede eest. STANLEY Engineered Fastening ei vastuta kahjude eest, mis tulenevad kolmandate osapoolte tegevusest. Vastavalt kaubamärgiseadusele ei ole STANLEY Engineered Fasteningi kasutatud töönimed, kaubanimed, registreeritud kaubamärgid jms tasuta kasutamiseks.

## SISUKORD

<b>1. OHUTUSALASED MÕISTED .....</b>	<b>412</b>
1.1 ÜLDISED OHUTUSEESKIRJAD .....	412
1.2 ÕHKUPAISKUMISE OHT .....	412
1.3 SEADME KASUTAMISEGA SEOTUD OHUD .....	413
1.4 KORDUVATE LIIGUTUSTEGA SEOTUD OHUD .....	413
1.5 LISAVARUSTUSEGA SEOTUD OHUD .....	413
1.6 TÖÖKOHAGA SEOTUD OHUD.....	413
1.7 MÜRAGA SEOTUD OHUD .....	413
1.8 VIBRATSIOONIGA SEOTUD OHUD.....	414
1.9 TÄIENDAVID OHUTUSNÕUDED PNEUMAATILISE JA HÜDRAULILISE ELEKTRITÖÖRIISTA KASUTAMISEL.....	414
<b>2. SPETSIFIKATSIOONID .....</b>	<b>415</b>
2.1 0753 MK II TEHNILISED ANDMED .....	415
2.2 VÕIMENDI 07531 TEHNILISED ANDMED .....	415
<b>3. ETTENÄHTUD OTSTARVE .....</b>	<b>416</b>
3.1 SEADME MÕÕTMED – MUDEL 07530 MKII .....	417
3.2 SEADME MÕÕTMED – MUDEL 07532 MKII .....	417
<b>4. KASUTUSELEVÕTMINE.....</b>	<b>418</b>
4.1 ÕHUVARUSTUS .....	418
4.2 KURSOR.....	420
4.3 SEADME TÄITMINE .....	420
4.4 KASUTAMINE.....	421
4.5 PAIGALDUSTARVIKUD .....	421
<b>5. SEADME HOOLDUS.....</b>	<b>422</b>
5.1 IGA PÄEV.....	422
5.2 KORD NÄDALAS.....	422
5.3 MOLÜBDEENLIITIUMMÄÄRDE EP 3753 OHUTUSTEAVE.....	422
5.4 HOOLDUSKOMPLEKT .....	423
<b>6. HOOLDUS .....</b>	<b>424</b>
6.1 SEADME 07530-02200 MKII LAHTIVÕTMINE.....	424
6.2 SEADME 07532-02200 MKII LAHTIVÕTMINE.....	426
6.3 KOOSTEJONIS: PÕHISEADE 07530-02200 MKII .....	428
6.4 OSADE LOEND: PÕHISEADE 07530-02200 MKII .....	429
6.5 KOOSTEJONIS: PÕHISEADE 07532-02200 MKII .....	430
6.6 OSADE LOEND: PÕHISEADE 07532-02200 MKII .....	431
6.7 VÕIMENDI 07531-02200 – HOOLDUS.....	432
6.8 VÕIMENDI 07531-02200 .....	433
6.9 ABIVENTIIL 07005-00590 – HOOLDUS.....	435
6.10 KESKKONNAKAITSE .....	435
6.11 ABIVENTIIL 07005-00590 – TEAVE VARUOSADE KOHTA.....	436
<b>7. EELTÄITMINE .....</b>	<b>437</b>
7.1 TEAVE ÕLI KOHTA.....	437
7.2 HYPIN VG 32 JA AWS 32 ÕLI OHUTUSTEAVE.....	437
7.3 EELTÄITMINE .....	437
<b>8. DIAGNOSTIKA .....</b>	<b>438</b>
<b>9. EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON.....</b>	<b>440</b>
<b>10. UK VASTAVUSDEKLARATSIOON.....</b>	<b>441</b>
<b>11. KAITSKE OMA INVESTEERINGUT! .....</b>	<b>442</b>



Kõik, kes seadet paigaldavad või kasutavad, peavad selle kasutusjuhendi läbi lugema, pöörates erilist tähelepanu järgmistele ohutuseeskirjadele.



Seadme kasutamise ajal tuleb alati kanda löögikindlat silmade kaitset. Igal kasutuskorral tuleb hinnata vajalikku kaitse taset.



Kasutage kuulmiskaitsevahendeid, järgides tööandja juhiseid ning töötervishoiu ja tööohutuse nõudeid.



Seadme kasutamisega kaasneb käte vigastamise oht, näiteks muljumine, löögid ning löike-, hõõrde- ja põletusvigastused. Käte kaitsmiseks kandke sobivaid kindaid.

## 1. OHUTUSALASED MÕISTED

Allpool toodud määratlused kirjeldavad iga märksõna olulisuse astet. Lugege juhend läbi ja pöörake tähelepanu järgmistele sümbolitele.

- ▲ OHT!** Tähistab tõenäolist ohuolukorda, mis juhul, kui seda ei väldita, lõppeb surma või raskete kehavigastustega.
- ▲ HOIATUS!** Tähistab võimalikku ohuolukorda, mis juhul, kui seda ei väldita, võib lõppeda surma või raskete kehavigastustega.
- ▲ ETTEVAATUST!** Tähistab võimalikku ohuolukorda, mis juhul, kui seda ei väldita, võib lõppeda kerge või keskmise raskusastmega kehavigastusega.
- ▲ ETTEVAATUST!** Kui kasutatakse ohutusele viitava hoiatussümboliga, viitab see potentsiaalselt ohtlikule olukorrale, mis juhul, kui seda ei väldita, võib lõppeda varalise kahjuga.

**Selle toote väärkasutamine või vale hooldus võib lõppeda raskete vigastuste ja varalise kahjuga. Enne seadme kasutamist lugege kõik hoiatused ja kasutusjuhised läbi ning tehke need endale selgeks. Vigastusohu vähendamiseks tuleb elektritööriistade kasutamisel alati järgida põhilisi ettevaatusabinõusid.**

### HOIDKE KÕIK HOIATUSED JA JUHISED TULEVIKU TARVIS ALLES

#### 1.1 ÜLDISED OHUTUSEESKIRJAD

- Ohtlike olukordade vältimiseks lugege enne seadme paigaldamist, kasutamist, parandamist, hooldamist, tarvikute vahetamist või seadme läheduses töötamist ohutuseeskirjad läbi ja tehke nende sisu endale selgeks. Kui seda nõuet eiratakse, võivad tagajärjeks olla rasked kehavigastused.
- Seadet tohivad paigaldada, reguleerida ja kasutada ainult kvalifitseeritud ja koolitatud isikud.
- ÄRGE kasutage seadet muuks kui ettenähtud otstarbeks (milleks on STANLEY Engineered Fasteningi neetide paigaldamine).
- Kasutage ainult tootja soovitatud osi, kinnitusvahendeid ja tarvikuid.
- ÄRGE muutke seadme ehitust. Muudatused võivad vähendada ohutusmeetmete tõhusust ja suurendada kasutajaga seotud riske. Seadme ehituse muutmine tühistab kõik kehtivad garantiid ja igasuguste seadme juures tehtud muudatuste eest vastutab täies ulatuses klient.
- Ärge visake ohutusjuhiseid ära; andke need seadme kasutajale.
- ÄRGE kasutage seadet, kui see on kahjustatud.
- Enne kasutamist kontrollige, et liikuvad osad asetseksid kohakuti, et kõik osad oleksid terved ja et puuduksid muud tingimused, mis võivad mõjutada seadme tööd. Kui seade on kahjustada saanud, laske see enne kasutamist korda teha. Enne kasutamist eemaldage kõik reguleerimis- ja mutrivõtmed.
- Kontrollige korrapäraselt, et seadmel oleks selgelt nähtavad standardile ISO 11148 vastavad andmed ja märgistus. Vajaduse korral peab tööandja/kasutaja tellima seadme tootjalt asendussildid.
- Seadet tuleb alati hoida ohutus töökorras ning pädevad spetsialistid peavad selle töökorda ja kahjustuste puudumist regulaarselt kontrollima. Seadet tohivad lahti võtta ainult vastava väljaõppega spetsialistid. Ärge võtke seda seadet lahti, kui te ei ole eelnevalt tutvunud hooldusjuhistega.

#### 1.2 ÕHKUPAIKUMISE OHT

- Enne igasuguseid hooldustöid ja otsiku või tarvikute reguleerimist, paigaldamist või eemaldamist tuleb hüdropumba ühendus seadmega katkestada.
- Arvestage, et tooriku, tarvikute või seadme enda purunemisel võivad tükid suure kiirusega õhku paiskuda.
- Seadme kasutamise ajal tuleb alati kanda löögikindlat silmade kaitset. Igal kasutuskorral tuleb hinnata vajalikku kaitse taset.
- Ühtlasi tuleb hinnata ka teistega seotud riske.
- Veenduge, et töödeldav detail oleks korralikult kinnitatud.
- Kontrollige, kas kinnitusdetaili ja/või südamikü väljumise eest kaitsmise vahendid on paigas ja töötavad.



- Hoiatage, et südamikud võivad seadme esiosast jõuliselt välja paiskuda.
- ÄRGE käivitage seadet, kui see on inimes(t)e poole suunatud.

### 1.3 SEADME KASUTAMISEGA SEOTUD OHUD

- Seadme kasutamise kaasnep käte vigastamise oht, näiteks muljumine, löögid ning löike-, hõörde- ja põletusvigastused. Käte kaitsmiseks kandke sobivaid kindaid.
- Seadme kasutajatel ja hooldustehnikutel peab olema seadme käsitemiseks vajalik keheline võimekus, arvestades selle mõõtmeid, kaalu ja võimsust.
- Hoidke seadet õigesti käes; olge valmis kasutama jõudu seadme tavaliste või ootamatute liikumiste vastu ning hoidke mõlemad käed kasutusvalmis.
- Hoolitsege, et seadme käepide oleks kuiv, puhas ning vaba õlist ja määretest.
- Hoidke keha hästi tasakaalus ning seiske seadmega töötamisel kindlal pinnal.
- Hüdraulikavarustuse katkemise korral vabastage käivitus- ja seiskamisseade.
- Kasutage ainult tootja soovitatud määreid.
- Vältige kokkupuudet hüdrovedelikuga. Kokkupuute korral tuleb kokkupuutunud kohta hoolega pesta, et vähendada võimalikke lööbeid.
- Kõigi hüdroõlide ja määrete ohutuskaarte võite küsida seadme tarnijalt.
- Vältige ebasobivaid asendeid, kuna need ei võimalda seadme tavapärasele või ootamatule liikumisele piisavalt tugevat vastupanu osutada.
- Kui seade on kinnitatud riputussüsteemi külge, veenduge, et see oleks korralikult fikseeritud.
- Kui otsik pole paigaldatud, hoiduge muljumise ja pitsumise ohust.
- ÄRGE kasutage seadet, kui otsiku kest on eemaldatud.
- Enne jätkamist peavad seadme kasutaja käed olema täiesti vabad.
- Seadet ühest kohast teise kandes hoidke käsi päästikust eemal, et vältida tahtmatut käivitamist.
- ÄRGE väärkasutage seadet, lastes sellel kukkuda või kasutades seda haamrina.
- Kasutatud südamike puhul tuleb hoolitseda selle eest, et need ei põhjustaks ohte.

### 1.4 KORDUVATE LIIGUTUSTEGA SEOTUD OHUD

- Seadme kasutaja võib seadme kasutamisel tunda ebamugavust kätes, käsivartes, õlgades, kaelas või muudes kehaosades.
- Seadme kasutamise ajal tuleb võtta mugav kehahoiak, seista kindlal pinnal ning vältida tavatuud ja tasakaalu ohustavaid asendeid. Pikemat aega töötades peaks seadme kasutaja muutma aeg-ajalt kehahoiakut – see aitab vältida ebamugavust ja väsimist.
- Kui seadme kasutaja kogeb selliseid sümptomeid nagu püsiv või korduv ebamugavustunne, valu, tuikamine, valulikkus, kipitus, tuimus, põletustunne või jäikus, ei tohiks neid hoiatavaid märke tähelepanuta jätta. Kasutaja peab neist teada andma tööandjale ning konsulteerima kvalifitseeritud tervishoiutöötajaga.

### 1.5 LISAVARUSTUSEGA SEOTUD OHUD

- Enne otsiku või lisatarviku paigaldamist või eemaldamist ühendage seade õhuvarustusest lahti.
- Kasutage ainult seadme tootja soovitatud suuruses ja tüüpi tarvikuid ning kulumaterjale; ärge kasutage muud tüüpi või suurusega tarvikuid ja kulumaterjale.

### 1.6 TÖÖKOHAGA SEOTUD OHUD

- Töökohal saadakse viga peamiselt libastumise, komistamise ja kukkumise tagajärjel. Arvestage seadme kasutamisest tuleneva pindade libedusega ning õhu- või hüdrovoolikuga seotud komistamisohuga.
- Võõras kohas tegutsege ettevaatlikult. Seal võivad olla varjatud ohud, näiteks elektrikaablid või muud trassid.
- Seade ei ole mõeldud kasutamiseks potentsiaalselt plahvatusohtlikus keskkonnas ning sellel ei ole kaitseisolatsiooni kasutaja kaitsmiseks elektrivoolu eest.
- Veenduge, et puuduvad elektrikaablid, gaasitorud jms, mis võivad seadme kasutamisel kahjustada saada ja põhjustada ohte.
- Riidetuge sobivalt. Ärge kandke lehvivaid rõivaid ega ehteid. Hoidke juuksed, riided ja kindad liikuvatest osadest eemal. Lehvivad riided, ehted ja pikad juuksed võivad jääda liikuvate osade vahele.
- Kasutatud südamike puhul tuleb hoolitseda selle eest, et need ei põhjustaks ohte.

### 1.7 MÜRAGA SEOTUD OHUD

- Kõrge müratase võib põhjustada püsivat kuulmislangust ja kuulmispuuet ning muid vaevusi, näiteks tinnitust (tirin, kumin, vilin või kohisemine kõrvades). Seetõttu peab selliste ohtudega kindlasti arvestama ning vajaduse korral tuleb rakendada sobivaid meetmeid.
- Sellisteks ohte vähendavateks meetmeteks võivad olla ka tegevused, nagu näiteks materjalide heliisoleerimine nende tirisemise vähendamiseks.
- Kasutage kuulmiskaitsevahendeid, järgides tööandja juhiseid ning töötervishoiu ja tööohutuse nõudeid.
- Kasutage ja hooldage seadet vastavalt kasutusjuhendile, et vältida mürataseme asjatut tõusu.

## 1.8 VIBRATSIOONIGA SEOTUD OHUD

- Vibratsioon võib kahjustada käte ja käsivarte närve ning verevarustust.
- Külmaoludes töötades kandke sooja riietust ning hoidke oma käsi soojas ja kuivas.
- Sõrmede või käte tuimuse, surina, valu või kahvatuks muutumise korral lõpetage seadme kasutamine, teavitage oma tööandjat ning pöörduge arsti poole.
- Kui vähegi võimalik, laske seadme raskusel toetuda pukile, pingutile või tasakaalustajale, sest siis saab seadet lödvemalt käes hoida.

## 1.9 TÄIENDAVID OHUTUSNÕUDED PNEUMAATILISTE JA HÜDRAULILISTE ELEKTRITÖÖRIISTADE KASUTAMISEL

- Öhuvarustuse rõhk ei tohi ületada 7 bar (100 psi).
- Rõhu all olev õhk võib põhjustada raskeid vigastusi.
- Töötavat seadet ei tohi jätta järelevalveta. Ühendage õhuvoolik lahti, kui seadet ei kasutata, enne tarvikute vahetamist või parandustööd.
- ÄRGE suunake südamekollektori esikülje õhu väljalaskeavasid enda ega teiste inimeste poole. Mingil juhul ei tohi suunata suruõhku enda ega kellelegi teise poole.
- Laperdav voolik võib põhjustada raskeid vigastusi. Enne seadme kasutamist veenduge alati, et voolikud ja liitmikud ei oleks kahjustatud ega nõrgalt ühendatud.
- Enne kasutamist kontrollige õhuühendusi kahjustuste suhtes; kõik ühendused peavad olema kindlad. Ärge pillake voolikute peale raskeid esemeid. Tugev löök võib põhjustada sisemisi kahjustusi, mille tagajärjel võivad voolikud enneaegselt puruneda.
- Külma õhk tuleb suunata kätest eemale.
- Universaalsete pöördliitmike (nukkliitmike) kasutamisel peab paigaldama lukustustihvtid ja viskumiskaitsetrossid ohutuse tagamiseks seadme ning vooliku või voolikute ühenduse katkemisel.
- ÄRGE tõstke needipüstolit voolikust hoides. Kasutage alati needipüstoli käepidet.
- Öhuavasid ei tohi blokeerida ega kinni katta.
- Vältige mustuse või võõrkehade/-ainete sattumist seadme hüdroüsteemi, kuna selle tagajärjeks võivad olla seadme rikked.
- Rõhu all olev õli võib põhjustada raskeid vigastusi.
- Enne kasutamist kontrollige, et hüdrovoolikutel ei oleks kahjustusi. Kõik hüdraulikalüitmikud peavad enne kasutamist olema puhtad, korralikult ühendatud ja lekkekindlad. Ärge pillake voolikute peale raskeid esemeid. Tugev löök võib põhjustada sisemisi kahjustusi, mille tagajärjel võivad voolikud enneaegselt puruneda.
- ÄRGE tõmmake ega liigutage võimendusseadet voolikute abil. Kasutage alati seadme käepidet.
- Kasutage ainult puhast õli ja täiteseadmeid.
- Kasutada tohib ainult soovitatud hüdrovedelikke.
- Hüdrovedeliku maksimaalne temperatuur sisselaskeava juures on 100 °C (212 °F).

**⚠ HOIATUS!** Kuigi südamekollektori tavapärase ja korrekse kasutamise korral esineb vähest kulumist ja täkkeit, tuleb neid liigse kulumise ja täkete suhtes korrapäraselt kontrollida, pöörates erilist tähelepanu pea läbimõõdule, tagumise haaratsi haardepinnale ning varre tugevale kontaktvõimsusele ja südamekollektori deformatsioonile. Kasutamise käigus purunevad südamekollektorid võivad seadmest suure hooga välja paiskuda. Klient peab tagama südamekollektori vahetamine enne ülemäärast kulumist ning alati enne soovitusliku maksimaalse töötähtsuse arvu täitumist. Võtke ühendust STANLEY Engineered Fasteningi esindajaga, kes mõeldab kalibreeritud testri abil teie rakenduse koormuse.

**Kuna STANLEY Engineered Fasteningil on tavaks oma tooteid pidevalt edasi arendada ja täiustada, jätame endale õiguse iga toote tehnilisi andmeid etteteatamata muuta.**

## 2. SPETSIFIKATSIOONID

### 2.1 0753 MK II TEHNILISED ANDMED

<b>Õhurõhk</b>	Min-max	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Vajaliku vaba õhu maht</b>	@ 5,1 bar / 75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 liitrit (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Käik</b>	Min	30,0 mm (1,18 tolli)
<b>Tõmbejõud</b>	@ 5,5 bar / 80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Tsükli kestus</b>	Ligikaudu	1 sekund
<b>Kaal</b>	Püstol	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 VÕIMENDI 07531 TEHNILISED ANDMED

<b>Õhurõhk</b>	Min-max	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Võimenduse määr</b>		32 : 1

Müraväärtused on määratud vastavalt ISO 15744 ja ISO 3744 mürakatse nõuetele.		0753
A-kaalutud helivõimsuse tase dB(A), L <sub>WA</sub>	Müra määramatus: k <sub>WA</sub> = 2,3 dB(A)	85,7 dB(A)
A-kaalutud helirõhu tase töökohas dB(A), L <sub>pA</sub>	Müra määramatus: k <sub>pA</sub> = 2,3 dB(A)	74,8 dB(A)
C-kaalutud maksimaalne helirõhu tase dB(C), L <sub>pC</sub> tipp	Müra määramatus: k <sub>pC</sub> = 2,5 dB(C)	97,9 dB(C)
Vibratsiooniväärtused on määratud vastavalt ISO 20643 ja ISO 5349 vibratsioonikatse nõuetele.		0753
Vibratsioonitase, a <sub>hd</sub> :	Vibratsiooni määramatus: k = 0,19 m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Deklareeritud vibratsioonitugevus vastavalt standardile EN 12096		

### 3. ETTENÄHTUD OTSTARVE

Pneumaatiline seade 0753 MKII on mõeldud Stanley Engineered Fasteningi kiirneetide (välja arvatud 1/16" Avlug®) paigaldamiseks, mistõttu sobib see ideaalselt kasutamiseks kõikides tööstusharudes erinevatel koosteliinidel.

Käeshoitavat tööriista ja võimendit on katsetatud nii eraldi kui ka koos. Neid tohib kasutada ainult koos ja mitte muuks otstarbeks. Ühendamise kohta leiate täpsemat teavet jaotisest „Kasutuselevõtmine“ lk 418.

Mõlemad mudelid, 07530 MKII ja 07532 MKII on käeshoitavad kerged tööriistad. Nende ainuke erinevus seisneb vooliku sisenemiskoha paiknemises.

Tänu pealmisele sisselaskesle saab seadet 07532 MKII riputada täiendava kinnitusplaadi abil, vt kõrvalolevat joonist. Koodide järgi saab tellida komplektse seadme koos võimendi ja kõigi voolikutega, kuid ilma otsikuta.

Mudeli 07530 MKII püstoli number on 07530-02200 ja mudeli 07532 MKII püstoli number on 07532-02200. Vt koostejooniseid lk 428–431.

Mõlema mudeliga saab paigaldada samu neete, sealhulgas enamikku seeriatootmise neete, mis on loetletud allolevas tabelis.

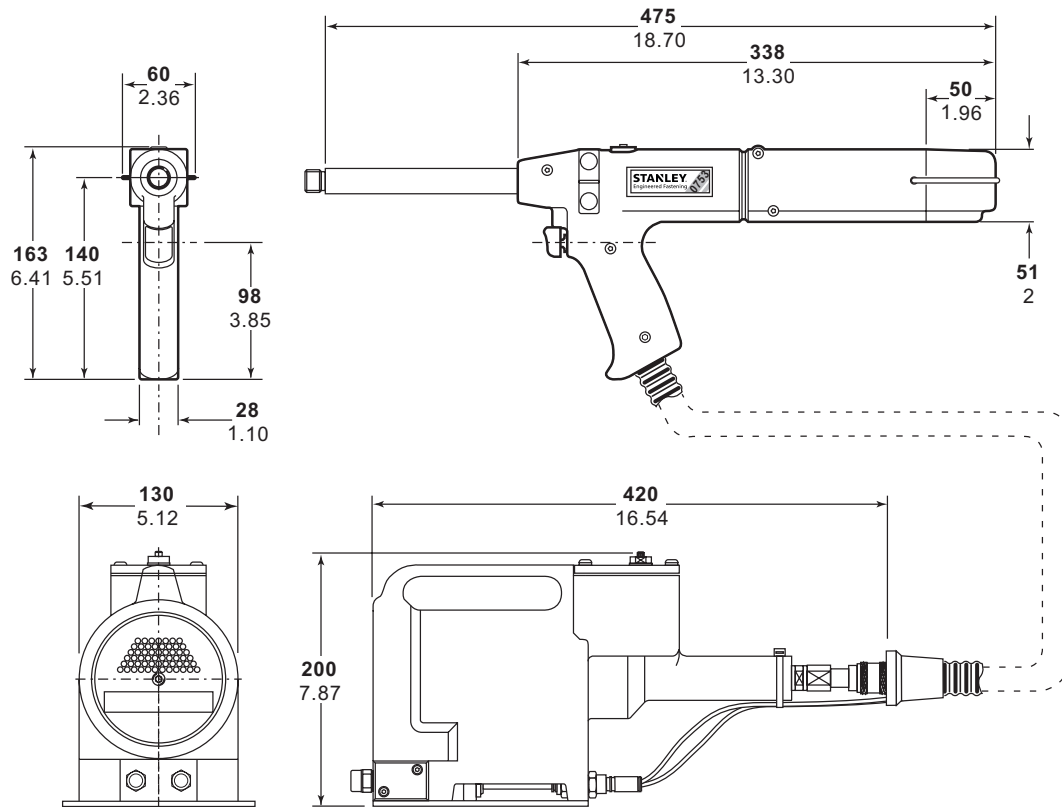
Mõlemad mudelid töötavad sama otsikuga. Kasutatava needi tüübile ja suurusele vastavate osade valimisel tuleb lähtuda tarvikute juhendist (07900-09508).

**ÄRGE** kasutage seadet niiskes keskkonnas ega tuleohtlike vedelike või gaaside vahetus läheduses.

NEEDI NIMETUS	NEEDI SUURUS											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

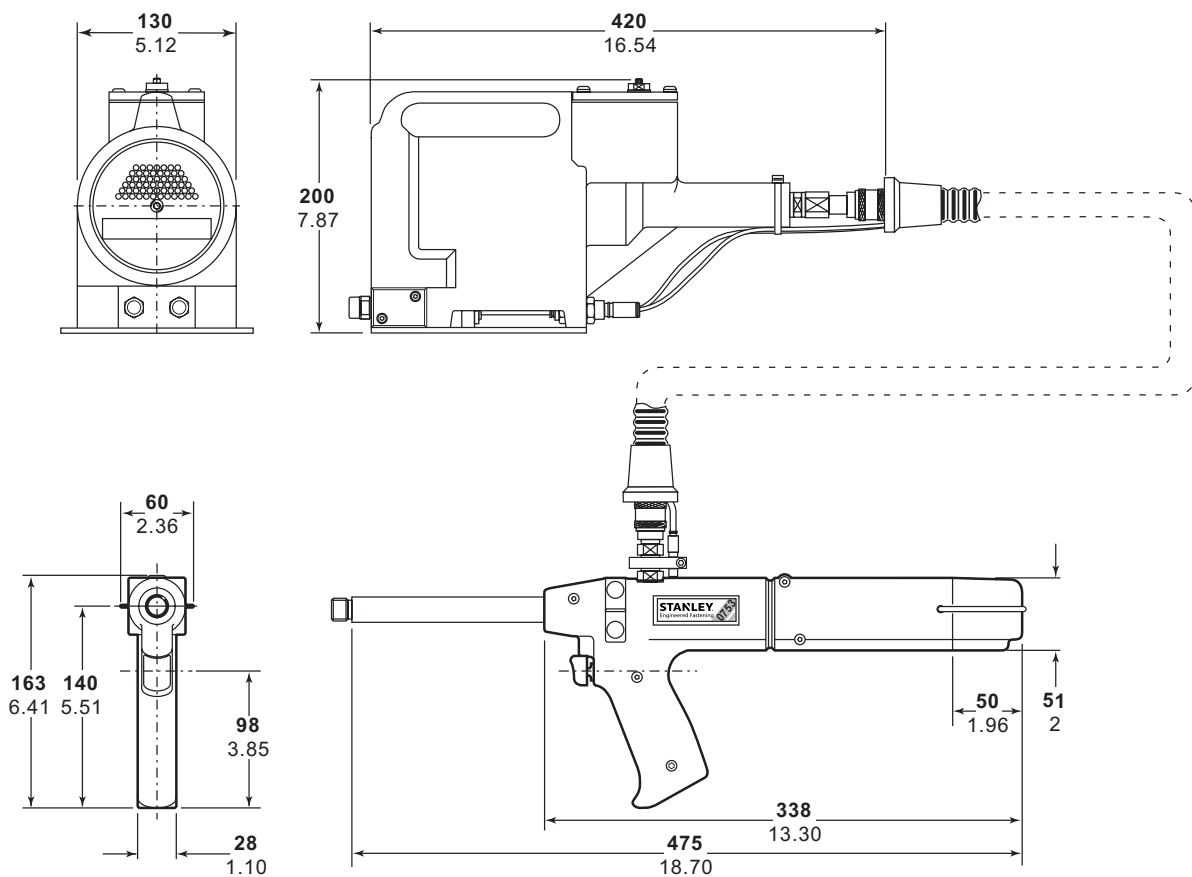
### 3.1 SEADME MÕÖTMED – MUDEL 07530 MKII

Osa number 07530-02100



### 3.2 SEADME MÕÖTMED – MUDEL 07532 MKII

Osa number 07532-02100



**Paksus kirjas** olevad väärtused on millimeetrites. Muud mõõtmed on tollides.

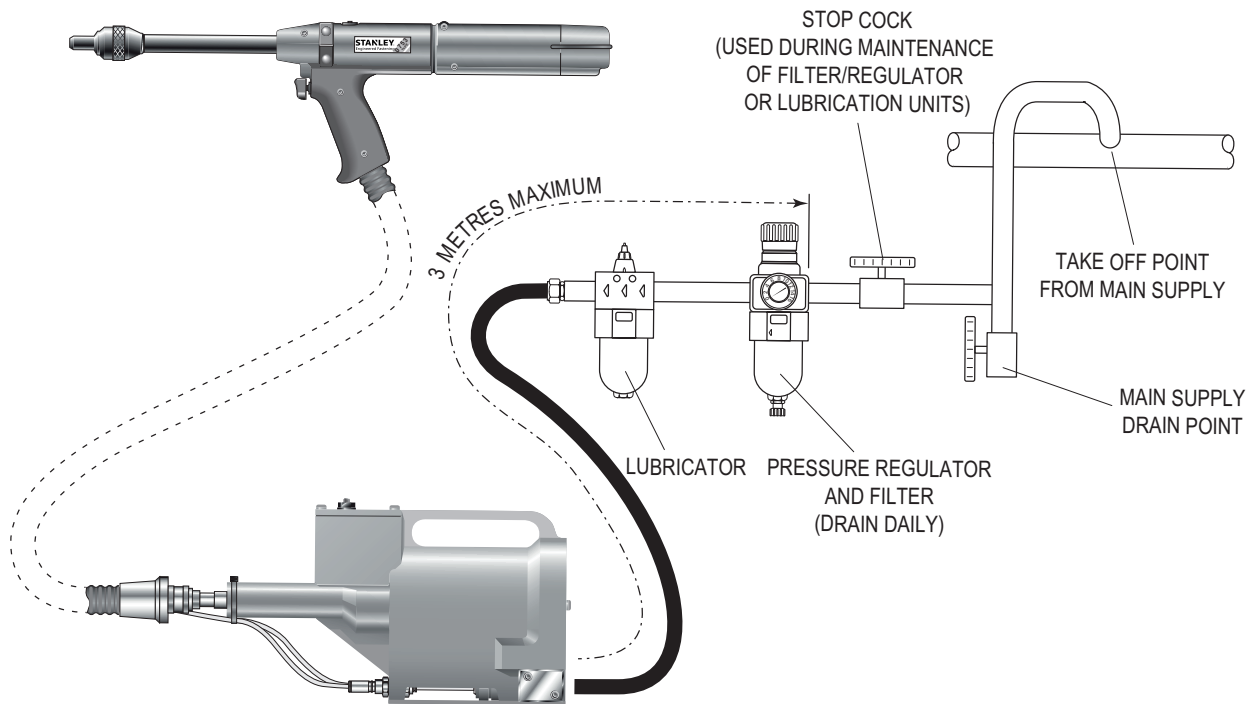
## 4. KASUTUSELEVÕTMINE

### 4.1 ÕHUVARUSTUS

Kõik seadmed töötavad suruõhuga optimaalsel rõhul 5,5 bar. Peamise õhuvarustuse puhul soovitame kasutada rõhuregulaatoreid ja automaatseid õlitamis-/filtreerimissüsteeme. Et seade võimalikult kaua vastu peaks ja vajaks minimaalselt hooldust, tuleb need paigaldada seadmest 3 meetri kaugusele (vt allolevat joonist).

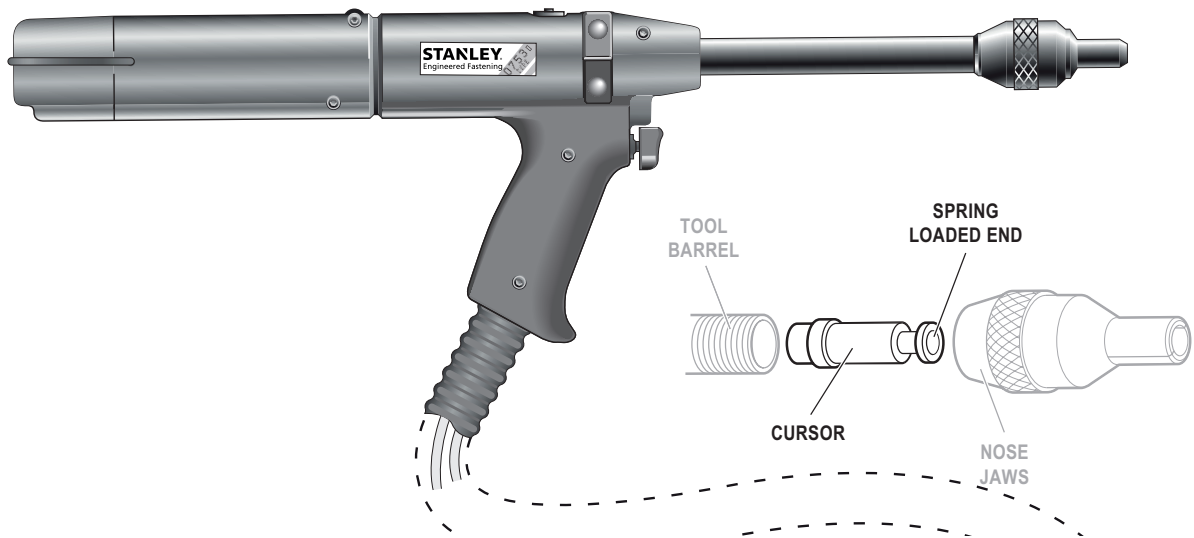
Õhuvarustuse voolikute kasulik töö rõhk peab olema vähemalt 150% süsteemis tekkivast maksimaalsest rõhust või 10 bar, vastavalt sellele, kumb on suurem. Õhuvoolikud peavad olema õlikindlad, neil peab olema abrasiioonikindel väliskülg ning need peavad olema soomustatud kohtades, kus voolikud võivad saada kahjustada. Kõikide õhuvoolikute ava läbimõõt PEAB olema vähemalt 6,4 millimeetrit või 1/4 tolli.

Igapäevase hoolduse kohta leiate täpsemat teavet lk 422.



Seadme ühendamisel võimendi ja peamise õhuliiniga järgige alltoodud juhiseid:

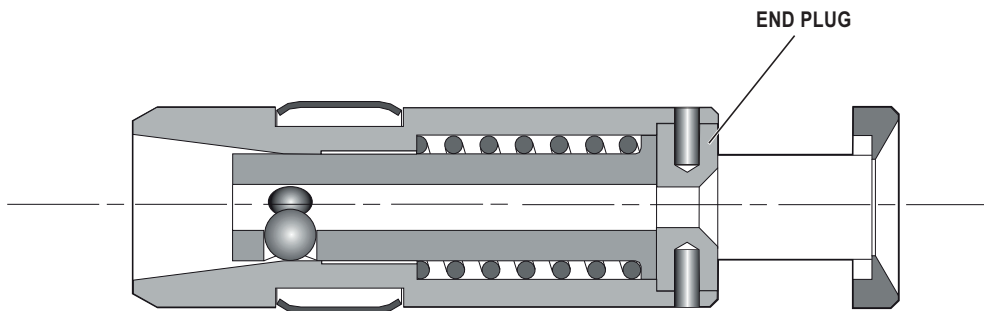
- Suruge suure hüdrovooliku ots seadmest võimendi otsas olevasse kiirliitmikku.
- Võimendi esiküljel:
  - Lükake sinine pneumotoru (välisläbimõõduga 4 mm) ahendusliitmikku, mis asub vasakpoolse vaheliitmikus.
  - Lükake must pneumotoru (välisläbimõõduga 4 mm) parempoolse vaheliitmiku plastpadrunisse.
- Paigaldage pneumovoolik võimendi tagaküljel oleva väliskeermega liitmiku ja õhuvarustuse vahele.



Mehaanilise kursori erinevaid tüüpe on kolm:

- 07271-01100 Kasutatakse tavaliste ja 5/32" ühekordsete südamikega
- 07279-05843 Kasutatakse 1/8" ühekordsete südamikega
- 07279-05845 Kasutatakse 3/16" ühekordsete südamikega

Nende komplektide erinevus seisneb otsakorgi siseläbimõõdus.



Need on tähistatud järgmiste värvidega:

MEHAANILINE KURSOR, OSA NR	OTSAKORK, OSA NR	VÄRVUS	AUGU LÄBIMÕÖT (mm)
07271-01100	07150-00402	TERAS	2,7
07279-05843	07159-05844	KULDNE	2,2
07279-05845	07159-05846	HÕBEDANE	3,3

## 4.2 KURSOR

**OLULINE MÄRKUS!**  
**Valesti paigaldatud kursor ei võimalda neetide söötmist.**

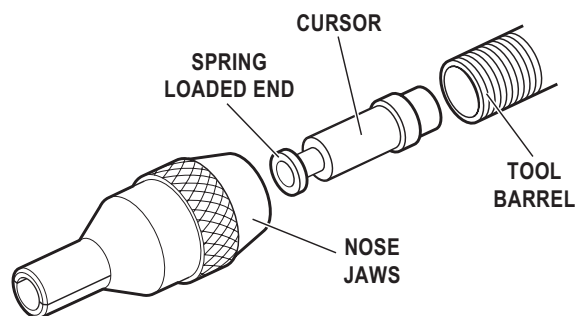
Kuigi kursor on seadme tarnimisel õiges asendis, soovitame enne otsiku paigaldamist kontrollida selle suunda. Vedruga veidi nõgus kursori ots peaks olema suunatud seadme esiosa poole, nagu joonisel näidatud.

Õiget pidi paigaldatud kursor libiseb kergesti trumlist välja, kui südamik lükatakse selle keskele ja tõmmatakse seejärel tagasi.

Kursori suuna muutmiseks toimige järgmiselt.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad 07530-02200 MKII koostejoonisele ja osade loendile lk 428–429. Tüübi 07532-02200 MKII puhul on protseduur sama, kuid osade numbrid tuleb võtta koostejooniselt ja osade loendist lk 430–431.

- Eemaldage klamber **47** ja otsakork **38**.
- Eemaldage kuuskantvõtme abil üks pesapeakruvi **44** ja laske süsteemi jäänud õhul välja voolata. Eemaldage teine pesapeakruvi **44**.
- Tõmmake tagumine kork **46** välja.
- Tõmmake tagumise haaratsi kolb **14** koos haaratsitega **9** välja.
- Tõstke vedru **13** ja haaratsi korpus **8** välja.
- Sisestage südamik trumli **25** tagumises otsas olevasse auku, kuni see ulatub trumli eesmisest otsast välja, seejärel tõmmake südamik ja kursor korruga läbi esiosa.
- Osade kokkupanemine toimub vastupidises järjekorras.
- Sisestage mehaaniline kursor **5** õiget pidi trumli esiosasse.



## 4.3 SEADME TÄITMINE

**OLULINE MÄRKUS!**  
**Seadme täitmise ja otsiku seadme külge paigaldamise protseduur on lahutamatu.**

Täieliku seadme või süsteemi tellimisel tarnitakse tavaliselt kõik neetide paigaldamiseks vajalikud tarvikud. Otsiku osade tuvastamiseks või õigete elementide valimiseks lugege tarvikute juhendi (07900-09508) jaotist, mis käsitleb otsikut.

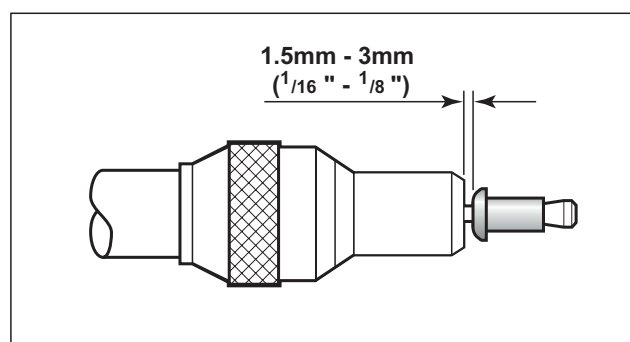
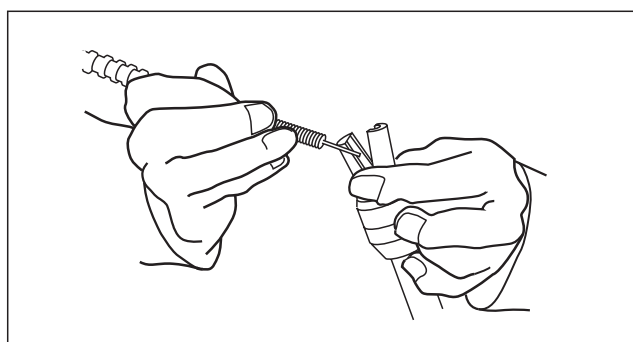
Kui teil on olemas otsiku haarats, südamikud ja südamiku tõukurvedrud, täitke seade ja paigaldage otsik, nagu pöördel näidatud.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad 07530-02200 MKII koostejoonisele ja osade loendile lk 428–429. Tüübi 07532-02200 MKII puhul on protseduur sama, kuid osade numbrid tuleb võtta koostejooniselt ja osade loendist lk 430–431.



### Seadme täitmine

- Ühendage seadme õhuvarustus.
- Avage tagumised haaratsid **9**, mis hoiavad südamikku kinni, lülitades tagumise haaratsi lüliti välja (**26** ja **30**).
- Krüvige valitud eesmised haaratsid seadme trumli **25** külge.
- Sisestage südamik läbi paberi kinnitusvahendi tagumisse otsa.
- Lükake südamiku tõukurvedru õiget pidi südamiku otsa, nagu näidatud tarvikute juhendis (osa number 07900-09508).
- Südamiku tagumisest otsast kinni hoides rebige paber kinnitusvahendite küljest ära.
- Avage eesmised haaratsid, pöörates välimist rõngast nukkhaaratsitel või lükates haaratsite otsad väljapoole, nagu näidatud allpool vasakul.
- Sisestage eelnevalt kokkupandud südamik, südamiku tõukurvedru ja needid otsiku haaratsite vahele, nii et esimene paigaldatav neet ulatub otsiku haaratsist välja.
- Sulgege otsiku haaratsid ja reguleerige nii, et esimene neet ulatuks 1,5–3 mm ( $1/16''$  kuni  $1/8''$ ), välja, nagu näidatud all paremal oleval joonisel.
- Sulgege tagumised haaratsid, et südamik oleks kindlas haardes, lülitades sisse tagumise haaratsi lüliti (**26** ja **30**).



### Seadme korduv täitmine

- Avage seadme tagumised haaratsid **9**.
- Avage otsiku haaratsid ja tõmmake tühi südamik ja südamiku tõukurvedru seadmest välja.
- Täitke seade uuesti, järgides eespool toodud juhiseid.

## 4.4 KASUTAMINE

### OLULINE MÄRKUS!

**Enne seadme kasutamist tuleb kontrollida, kas kursori asetus ja otsik on õiged.**

- Lükake otsiku haaratsist väljaulatuv neet paigaldusaukudesse, jälgides, et seade asetseks otse.
- Hoidke päästikut all – südamiku ots tõmmatakse läbi needi, mille tulemusena paigaldatakse neet toorikusse.
- Eemaldage seade.
- Vabastage päästik. Otsiku haaratsite vahele ilmub automaatselt järgmine neet, mis on paigaldamiseks valmis.

## 4.5 PAIGALDUSTARVIKUD

Kõik otsikud, südamikud, tõukurvedrud ja muud tarvikud leiate tarvikute juhendist (kood 07900-09508).

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad 07530-02200 MKII koostejoonisele ja osade loendile lk 428–429. Tüübi 07532-02200 MKII puhul on protseduur sama, kuid osade numbrid tuleb võtta koostejooniselt ja osade loendist lk 430–431.

## 5. SEADME HOOLDUS

Seadet tuleb korrapäraselt hooldada ning kord aastas või iga 500 000 töötükli järel, olenevalt sellest, kumb jõuab varem kätte, tuleb teha põhjalik ülevaatus.

### OLULINE MÄRKUS!

**Tööandja kohus on tagada, et seadme hooldusjuhised edastatakse vastavatele töötajatele.  
Kasutaja ei tohib seadet ise hooldada ega parandada, kui tal puudub vastav väljaõpe.**

### 5.1 IGA PÄEV

- Iga päev, enne kasutamist või seadme esmakordsel kasutuselevõtmisel. Kui õhuvarustus on ilma määrdeseadmeta, tilgutage võimendi õhu sisselaskeavasse mõni tilk puhast määrdõli. Kui tööriista kasutatakse pidevalt, tuleb õhuvoolik õhu põhitoiteühendusest katkestada ja tööriista tuleb iga kahe kuni kolme tunni tagant määrada.
- Kontrollige õhu- ja õlilekkeid. Kahjustatud voolikud ja liitmikud tuleb välja vahetada.
- Kui rõhuregulaatoril pole filtrit, laske õhuühendusest õhk välja, et tühjendada see kogunenud mustusest või veest enne õhuvooliku ühendamist võimendiga. Filtri olemasolu korral laske see tühjaks.
- Kontrollige, et otsik oleks õige.
- Kontrollige südamikke korrapäraselt kulumise ja kahjustuste suhtes, jälgides paigalduste arvu (vt ohutuseeskirju lk 412–414).

### 5.2 KORD NÄDALAS

- Tehke kõik eespool kirjeldatud igapäevase hoolduse toimingud.
- Eemaldage, kontrollige, puhastage ja määrige tagumisi haaratseid (vt „Tagumise haaratsi silinder“ jaotises „Hooldus“, lk 424).
- Kontrollige, et õlitase võimendusseadme mahutis oleks umbes 12 mm (1/2") läbipaistvast katteplaadist allpool.

**⚠ ETTEVAATUST!** Ärge kasutage tööriista mittemetallist osade puhastamiseks lahusteid ega muid tugeva toimega kemikaale. Need kemikaalid võivad nimetatud osade materjale nõrgendada.

### 5.3 MOLÜBDEENLIITIUMMÄÄRDE EP 3753 OHUTUSTEAVE

Määret saab tellida eraldi, tootekood on toodud hoolduskomplekti teemas lk 423.

#### Esmaabi

##### NAHALE SATTUMISEL:

Kuna määre on täiesti veekindel, on kõige otstarbekam eemaldada see nõuetekohase emulgeeriva nahapuhastusvahendiga.

##### ALLANEELAMISEL:

Kannatanule tuleb sisse joota 30 ml magneesiumhüdroksiidi, soovitatavalt segatuna tassitäie piimaga.

##### SILMA SATTUMISEL:

Ärritav, kuid mitte kahjulik. Loputada veega ja pöörduda arsti poole.

#### Tulekahju

LEEKPUNKT: > 220 °C.

Ei ole klassifitseeritud tuleohtlikuks.

Sobivad kustutusvahendid: CO<sub>2</sub>, haloon või pihustatud vesi, kui seda rakendab kogunud kasutaja.

#### Keskkond

Pühkige kaabitsaga kokku ja laske põletada või hävitada ametlikus käitlemiskohas.

#### Käsitsemine

Kasutage kaitsekreemi või õlikindlaid kindaid.

#### Hoiustamine

Eemal kuumusest ja oksüdeerivatest ainetest.

### 5.4 HOOLDUSKOMPLEKT

Kõigi hooldustööde puhul soovitame kasutada hoolduskomplekti (osa number 07900-05300).

HOOLDUSKOMPLEKT					
TOOTEKOOD	KIRJELDUS	KOGUS	TOOTEKOOD	KIRJELDUS	KOGUS
07900-00157	ÜMARTANGID	1	07900-00352	TIHENDI EEMALDAMISE KONKS	1
07900-00006	SPAATEL	1	07900-00710	TRUMLI KORGI EEMALDAMISE VÕTI	1
07900-00446	TÕMMITS	1	07900-00725	KUUL	1
07900-00603	TRUMLI KRUUSTANGID	1	07900-00243	KRUVIKEERAJA	1
07900-00520	3/8" VARRAS	1	07900-00717	VÕIMENDI MUTRIVÕTI	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" KUUSKANTVÕTI	1
07900-00602	RÕNGASTIHENDI PAIGALDAMISE SEADE	1	07900-00617	LOCTITE'I TIHENDID 574 50 ml PAKK	1
07900-00595	18 mm MUTRIVÕTI	1	07900-00469	2,5 mm KUUSKANTVÕTI	1
07900-00434	32 mm MUTRIVÕTI	1	07900-00351	3 mm KUUSKANTVÕTI	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B-S-W MUTRIVÕTI	1	07900-00224	4 mm KUUSKANTVÕTI	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5 mm KUUSKANTVÕTI	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80 g KARP MOLÜBDEENLIITIUMMÄÄRET EP 3753	1

*Märkus! Mutrivõtmete suurust mõõdetakse ühest tasapinnast teiseni, kui ei ole märgitud teisiti.*

## 6. HOOLDUS

Iga 500 000 töötükli järel tuleb seade täielikult lahti võtta ja asendada kulunud, kahjustatud või soovitude kohaselt vahetamisele kuuluvad osad uute osadega. Kõik O-rõngad ja tihendid tuleb enne seadme kokkupanemist välja vahetada ja määrada molübdeenliitiummäärdega EP 3753.

### OLULINE MÄRKUS!

Ohutuseeskirjad leiate lk 412–414.

**Tööandja kohus on tagada, et seadme hooldusjuhised edastatakse vastavatele töötajatele. Kasutaja ei tohib seadet ise hooldada ega parandada, kui tal puudub vastav väljaõpe.**

Õhuvarustus tuleb enne hooldust või lahtivõtmist katkestada, kui ei ole ette nähtud teisiti.

Kõik demonteerimistoimingud on soovitatav teha puhtas keskkonnas.

07530 MKII ja 07532 MKII lahtimonteerimist käsitletakse eraldi. Mudeli 07530 MKII puhul vaadake alltoodud lahtimonteerimisjuhiseid ja 07532 MKII puhul lk 424–426. Paksus kirjas olevad numbrid viitavad vastava mudeli koostejoonisele ja osade loendile lk 428–431.

Enne seadme lahtivõtmist tuleb eemaldada otsik.

Seadme täielikuks hoolduseks soovitame võtta vastu alakoostud allpool näidatud järjekorras, olles eelnevalt hüdrovooliku ja võimendi õhukanali võimendusseadmeist lahti ühendanud ja seega eraldanud püstoli võimendusseadmeist.

Enne hooldust tuleb eemaldada potentsiaalselt ohtlikud ained, mis võisid töö käigus seadmesse ladestuda.

### 6.1 SEADME 07530-02200 MKII LAHTIVÕTMINE

07532-02200 MKII lahtivõtmise kohta leiate teavet lk 426–427.

#### TAGUMISE HAARATSI SILINDER

- Pöörake klamber **47** käsitsi üles ja eemaldage otsakork **38**.
- Eemaldage kuuskantvõtme\* abil üks pesapeakruvi **44**, lastes tagumise haaratsi silindrisse jäänud õhul välja voolata. Eemaldage teine pesapeakruvi **44**.
- Tõmmake tagumine kork **46** välja.
- Eemaldage tagumise haaratsi osad, milleks on tagumise haaratsi kolb **14**, vedru **13**, haaratsid **9** ja haaratsi korpus **8**.
- Eemaldage kolvi taga olev kork kuuskantvõtme\* ja vardaga läbi revolverpea suure pilu.
- Puhastage revolverpea 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) puuriga ja vahetage pistik välja, kasutades mittekõvastuvat tihendusmassi, nt Loctite Multi-gasket 574\*.
- Eemaldage kolvi rõngastihend **10**.
- Eemaldage seadme käepidemest kuuskantvõtme\* abil kõik viis käepideme katte kinnituskruvi **34**, **39** ja mutrid **33**.
- Pange trummel **25** kruustangide vahele, mis peaksid kahjustuste vältimiseks olema pehmendusega\*.
- Keerake trumli kork **7** otsmutrivõtmega\* lahti, hoides trumlit **25** lehtvõtmega\* kinni, et see ei pöörleks.
- Ühendage tagumise haaratsi lõõstoru **12** lülitusploki **28** lahti ja tõmmake tagumise haaratsi silinder **6** seadmest välja.
- Eemaldage rõngastihend **4**, hõõrderiba **15** ja trumli tagastusvedru **16**.
- Vedru **13** nõtkepikkus peab olema 38,1 mm (1,5"). Vajadusel vahetage välja.
- Enne kokkupanemist määrige tagumisi haaratseid molübdeenliitiummäärdega.
- Kokkupanemine käib lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

#### HÜDROKOLB

- Eemaldage tagumise haaratsi silinder **6**, nagu eespool kirjeldatud.

\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiate lk 423.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad koostejoonisele ja osade loendile lk 430–431.

- Pange korpus **19** pehmendusega kruustangide vahele ja vabastage käigupikkuse piiraja **17**.
- Pange trummel **25** pehmendusega kruustangide vahele ja tõmmake korpus **19** trumli **25** küljest lahti (korpuse seest tuleb välja natuke hüdroöli).
- Eemaldage kolb **18** ettevaatlikult, et mitte kahjustada korpuse ava.
- Eemaldage tihend **3**.
- Tihendit **1** on raske kahjustamata eemaldada, aga selle võib puhastamise ajaks paigale jätta (tingimusel, et puhastusprotsess seda ei mõjuta). Kui tihend **1** vajab vahetamist, toimige järgmiselt.
- Eemaldage spaatli\* abil korpusest **19** tihend **1**, püüdes mitte kahjustada korpuse õõnt ja auke. Eemaldatud tihend **1** TULEB ära visata.
- Tihendi **1** vahetamiseks keerake hüdrovoolik **22** lahti ja paigaldage varuosade hulka kuuluv tühjenduskork **2**, keerates selle sisepinna sisemise avaga ühele joonele.
- Keerake õhutuskorki väljapoole, kuni sisekülg on sisemise avaga ühel joonel. Siis saab läbi korpuse tagaosaga paigaldada uue tihendi **1**.
- Veenduge, et tihend on korralikult määritud ja õiget pidi ning tihendi lahtine ots on suunatud tagumiste haaratsite poole.
- Kokkupanemine toimub lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### PÄÄSTIKUMEHCHANISM

- Seadme lahtivõtmiseks/hooldamiseks eemaldage katted, nagu eespool kirjeldatud.
- Ühendage kõik õhuvoolikud süsteemist lahti, vältides nende kahjustamist. Eemaldage süsteem.
- Keerake fiksaator **49** mutrivõtmega\* lahti ja eemaldage. Jälgige, et vedru **50** ära ei kaoks.
- Eemaldage rõngastihend **53**, vältides võlli **54** ja fiksaatori **49** toetuspinna kahjustamist.
- Puhastage ja paigaldage uuesti, kasutades uut rõngasihendit **53**.
- Kontrollige vedru **50** pikkust – nõtkepikkus peab olema 12,7 mm (0,5") – vajadusel vahetage välja.
- Paigaldamine käib lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### TAGUMISE HAARATSI AVAMIS-/SULGEMISVENTIIL

- Seade on konstrueeritud nii, et see vajaks võimalikult vähe hooldust.
- Kui ventiil on vaja lahti võtta, toimige järgmiselt.
- Ühendage õhuvoolik süsteemist lahti, vältides kahjustuste tekitamist. Eemaldage süsteem.
- Vabastage kuuskantvõtme\* abil trumli **25** küljest süsteemi kinnituskrugi **27** ja eemaldage süsteem.
- Eemaldage tagumise haaratsi pooli **29** küljest kruvikeerajaga\* ettevaatlikult Chrome Star-lock seib **26** ja visake see minema.
- Tõmmake tagumise haaratsi pool **29** lülitusplokkist **28** välja.
- Eemaldage rõngasihendid **31**, püüdes mitte kahjustada tagumise haaratsi pooli **29**.
- Puhastage pool ja paigaldage koostetööriista\* abil uued rõngasihendid **31** ning sisestage lülitusplokk **28**, jälgides õiget asetust.
- Paigaldage uus Chrome Star-lock seib **26**, kasutades kahjustuste vältimiseks pehmendusega kruustange. ÄRGE RAKENDAGE LIIGSET JÕUDU.
- Kokkupanemine toimub lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### TAGUMISE HAARATSI SURVE TAGASILÖÖGIKLAPP

- Tagasilöögiplapp **21** asub seadme käepidemes.
- Tagasilöögiplapi **21** eemaldamiseks/vahetamiseks vajutage vaheseinliitmikke ja eemaldage mõlemast otsast sinine plasttoru **23**.
- Tagasilöögiplapi **21** paigaldamisel jälgige suunda.

\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiate lk 423.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad koosteeoonisele ja osade loendile lk 430–431.

**KÄEPIDE JA OTSAKORK**

- Puhastage ja kontrollige katteid pragude või muude kahjustuste suhtes.

**KURSOR**

- Puhastage ja õlitage mehaanilist kursorit **5** aeg-ajalt vähese kergõliga.

**OLULINE MÄRKUS!**

**Kontrollige seadme igapäevase ja igapäevase hoolduse vajadust.  
Pärast seadme lahtivõtmist ja enne kasutamist on ALATI vajalik eeltäitmine.**

**6.2 SEADME 07532-02200 MKII LAHTIVÕTMINE**

07530-02200 MKII lahtivõtmise kohta leiate teavet lk 424–426.

**TAGUMISE HAARATSI SILINDER**

- Pöörake klamber **54** käsitsi üles ja eemaldage otsakork **45**.
- Eemaldage kuuskantvõtme\* abil üks pesapeakruvi **51**, lastes tagumise haaratsi silindrisse jäänud õhul välja voolata. Eemaldage teine pesapeakruvi **51**.
- Lükake tagumine kork **53** ette vedru **20** vastu ja vabastage kiiresti, et tagumine kork **53** lahti tuleks.
- Eemaldage tagumise haaratsi osad, milleks on tagumise haaratsi kolb **21**, vedru **20**, haaratsid **16** ja haaratsi korpus **15**.
- Eemaldage kolvi taga olev kork kuuskantvõtme\* ja vardaga läbi revolverpea suure pilu.
- Puhastage revolverpea 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) puuriga ja vahetage pistik välja, kasutades mittekõvastuvat tihendusmassi, nt Loctite Multi-gasket 574\*.
- Eemaldage kolvi rõngastihend **17**.
- Eemaldage seadme käepidemest kuuskantvõtme\* abil kõik viis käepideme katte kinnituskruvi **41**, **46** ja mutrid **40**.
- Pange trummel **31** kruustangide vahele, mis peaksid kahjustuste vältimiseks olema pehmenusega\*.
- Keerake trumli kork **14** otsmutrivõtmega\* lahti, hoides trumlit **31** lehtvõtmega\* kinni, et see ei pöörleks.
- Ühendage tagumise haaratsi lõotstoru **19** lülitusplokist **35** lahti ja tõmmake tagumise haaratsi silinder **12** seadmest välja.
- Eemaldage rõngastihend **10**, hõõrderiba **22** ja trumli tagastusvedru **13**.
- Vedru **20** nõtkepikkus peab olema 38,1 mm (1,5"). Vajadusel vahetage välja.
- Enne kokkupanemist määrige tagumisi haaratseid molübdeenliitiummäärdega.
- Kokkupanemine käib lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

**HÜDROKOLB**

- Eemaldage tagumise haaratsi silinder **12**, nagu eespool kirjeldatud.
- Pange korpus **25** pehmenusega kruustangide vahele ja vabastage käigupikkuse piiraja **23**.
- Pange trummel **31** pehmenusega kruustangide vahele ja tõmmake korpus **25** trumli **31** küljest lahti (korpuse seest tuleb välja natuke hüdroõli).
- Eemaldage kolb **24** ettevaatlikult, et mitte kahjustada korpuse ava.
- Eemaldage tihend **9**.
- Tihendit **1** on raske kahjustamata eemaldada, aga selle võib puhastamise ajaks paigale jätta (tingimusel, et puhastusprotsess seda ei mõjuta). Kui tihend **1** vajab vahetamist, toimige järgmiselt.
- Eemaldage spaatli\* abil korpusest **25** tihend **1**, püüdes mitte kahjustada korpuse õõnt ja auke. Eemaldatud tihend **1** TULEB ära visata.

\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiate lk 423.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad koosteejonele ja osade loendile lk 430–431.

- Tihendi **1** vahetamiseks ühendage lahti hüdrovoolik **63** ja kõik sellega seotud õhutorud. Keerake lahti isesulguv liitmik **6**, eemaldage vedrustuse kinnitusplaat **4**, keerake lahti adapteri ülemine voolik **2** ja paigaldage varuosade hulka kuuluv õhutuskork **30**, keerates selle sisepinna sisemise avaga ühele joonele.
- Keerake õhutuskorki väljapoole, kuni sisekülg on sisemise avaga ühel joonel. Siis saab läbi korpuse tagaosaga paigaldada uue tihendi **1**.
- Veenduge, et tihend on korralikult määritud ja õiget pidi ning tihendi lahtine ots on suunatud tagumiste haaratsite poole.
- Kokkupanemine toimub lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### PÄÄSTIKUMEHCHANISM

- Seadme lahtivõtmiseks/hooldamiseks eemaldage katted, nagu eespool kirjeldatud.
- Ühendage kõik õhuvoolikud süsteemist lahti, vältides nende kahjustamist. Eemaldage süsteem.
- Keerake fiksaator **56** mutrivõtmega\* lahti ja eemaldage. Jälgige, et vedru **57** ära ei kaoks.
- Eemaldage rõngastihend **60**, vältides võlli **61** ja fiksaatori **56** toetuspinna kahjustamist.
- Puhastage ja paigaldage uuesti, kasutades uut rõngasihendit **60**.
- Kontrollige vedru **57** pikkust – nõtkepikkus peab olema 12,7 mm (0,5") – vajadusel vahetage välja.
- Paigaldamine käib lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### TAGUMISE HAARATSI AVAMIS-/SULGEMISVENTIIL

- Seade on konstrueeritud nii, et see vajaks võimalikult vähe hooldust.
- Kui ventiil on vaja lahti võtta, toimige järgmiselt.
- Ühendage õhuvoolik süsteemist lahti, vältides kahjustuste tekitamist. Eemaldage süsteem.
- Vabastage kuuskantvõtme\* abil trumli **31** küljest süsteemi kinnituskrugi **34** ja eemaldage süsteem.
- Eemaldage tagumise haaratsi pooli **36** küljest kruvikeerajaga\* ettevaatlikult Chrome Star-lock seib **33** ja visake see minema.
- Tõmmake tagumise haaratsi pool **36** lülitusplokkist **35** välja.
- Eemaldage rõngasihendid **38**, püüdes mitte kahjustada tagumise haaratsi pooli **36**.
- Puhastage pool ja paigaldage koostetööriista\* abil uued rõngasihendid **38** ning sisestage lülitusplokki **35**, jälgides õiget asetust.
- Paigaldage uus Chrome Star-lock seib **33**, kasutades kahjustuste vältimiseks pehmenusega kruustange. ÄRGE RAKENDAGE LIIGSET

### JÕUDU.

- Kokkupanemine toimub lahtivõtmisele vastupidises järjekorras.

### TAGUMISE HAARATSI SURVE TAGASILÖÖGIKLAPP

- Tagasilöögiklapp **26** asub seadme käepidemes.
- Tagasilöögiklapi **26** eemaldamiseks/vahetamiseks vajutage vaheseinliitmikke ja eemaldage mõlemast otsast sinine plasttoru **27**.
- Tagasilöögiklapi **26** paigaldamisel jälgige suunda.

### KÄEPIDE JA OTSAKORK

- Puhastage ja kontrollige katteid pragude või muude kahjustuste suhtes.

### KURSOR

- Puhastage ja õlitage mehaanilist kursorit **11** aeg-ajalt vähese kergõliga.

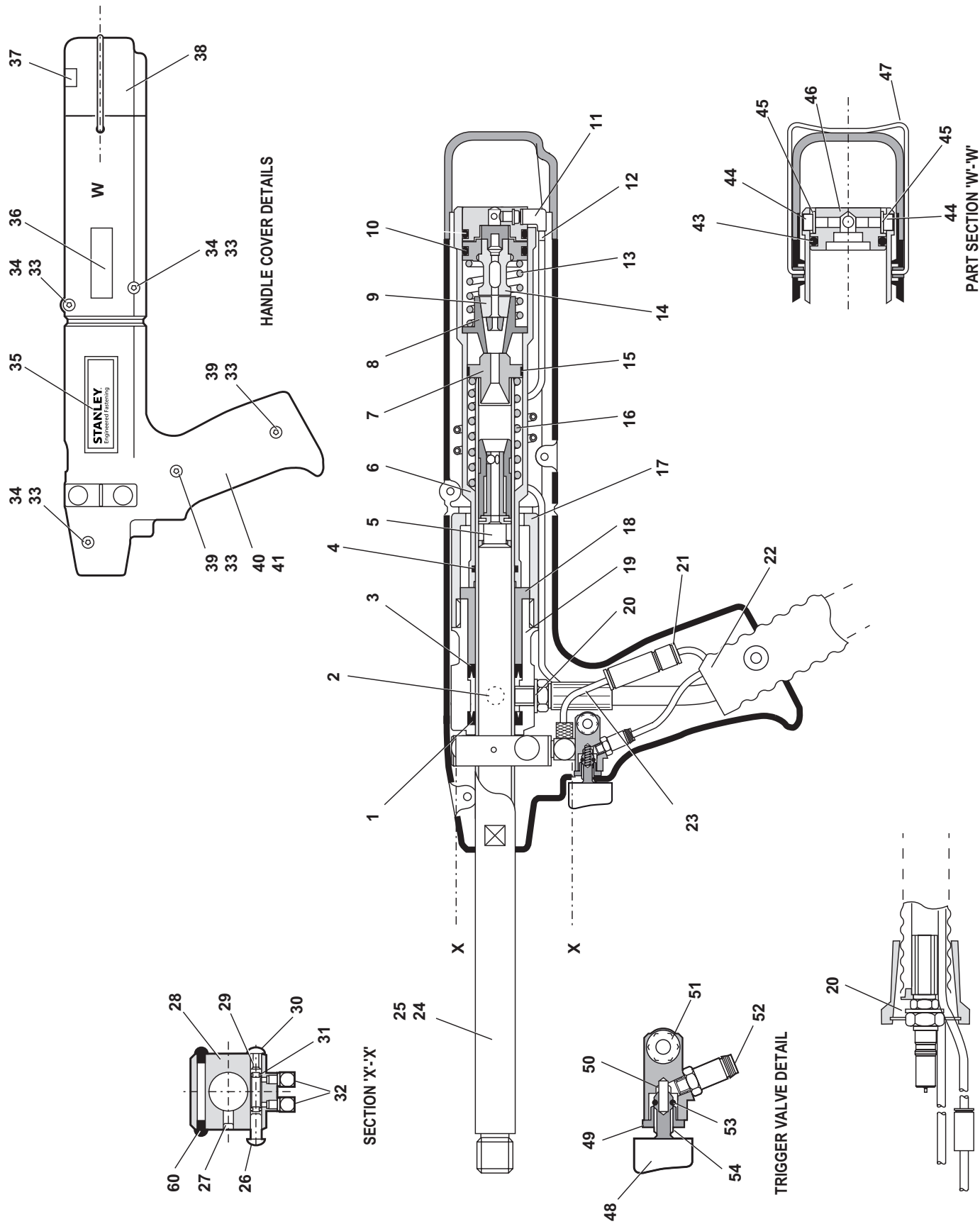
### OLULINE MÄRKUS!

**Kontrollige seadme igapäevase ja igapäevase hoolduse vajadust.  
Pärast seadme lahtivõtmist ja enne kasutamist on ALATI vajalik eeltäitmine.**

\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiate lk 423.

**Paksus kirjas** olevad numbrid viitavad koosteejonele ja osade loendile lk 430–431.

6.3 KOOSTEJONIS: PÕHISEADE 07530-02200 MKII

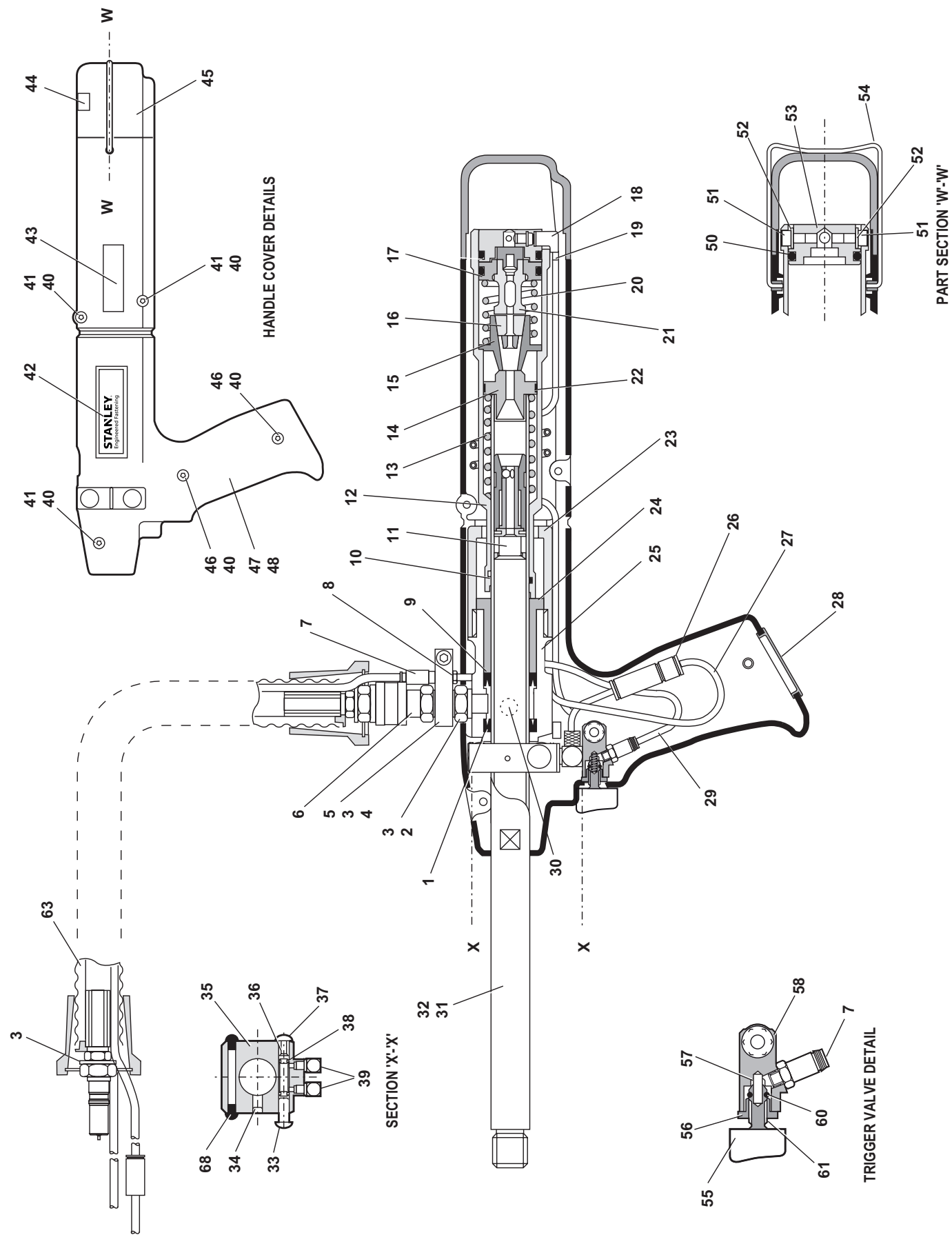




6.4 OSADE LOEND: PÕHISEADE 07530-02200 MKII

07530-02200 OSADE LOEND										
OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	TK
1	07003-00237	TIHEND (STAATILINE)	1	-	30	07004-00059	1/8" STARLOCK-SEIB, MUST	1	-	1
2	07530-00500	TÜHJENDUSKORK (PUNKTID 56-59)	1	-	31	07003-00121	O-RÕNGAS	2	-	3
3	07003-00236	TIHEND (DÜNAAMILINE)	1	1	32	07005-01571	PÖLVLIITMIK	2	-	-
4	07003-00167	O-RÕNGAS	1	1	33	07002-00134	M4 KUUSKANTMUTTER	5	-	-
5	07271-01100	MEHAANILINE KURSOR	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 PIKK PESAPEAKRUVI	3	-	-
6	07530-02207	TAGUMISE HAARATSI SILINDER	1	-	35	07530-02210	SILT	2	-	-
7	07530-02205	TRUMLI KORK	1	-	36	07007-01504	CE-MÄRGISE SILT	1	-	-
8	07530-00208	HAARATSI KORPUS	1	-	37	73200-02022	HOIATUSSILT	1	-	-
9	07151-00403	HAARATSID	2	2	38	07530-02603	OTSAKORK	1	-	-
10	07003-00113	O-RÕNGAS	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 PIKK PESAPEAKRUVI	2	-	-
11	07005-01972	L-TÜÜPI KEERMENIPPEL	1	-	40	07530-02601	MODIFITSEERITUD KÄPIDEME KATE (PAREMPOOLNE)	1	-	-
12	07530-02211	TAGUMISE HAARATSI LÕÖTSTORU	1	-	41	07530-02602	MODIFITSEERITUD KÄPIDEME KATE (VASAKPOOLNE)	1	-	-
13	07154-00404	VEDRU	1	-	43	07003-00113	O-RÕNGAS	1	-	-
14	07530-02800	TAGUMISE HAARATSI KOLB	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 PIKK PESAPEAKRUVI	2	2	2
15	07530-00206	HÕORDERIBA	1	1	45	07002-00153	M4 SEIB, PLAST	2	-	-
16	07490-03002	TRUMLI TAGASTUSVEDRU	1	-	46	07530-02213	TAGUMINE KORK	1	-	-
17	07530-00204	KÄIGUPIKKUSE PIIRAJA	1	-	47	07530-02220	KLAMBER	1	-	-
18	07530-00203	KOLB	1	-	48	07007-00300	PÄÄSTIKNUPP	1	-	-
19	07530-02202	KORPUS	1	-	49	07220-00803	FIKSAATOR	1	-	-
20	07003-00142	1/8" BSP LIITTIHEND	2	2	50	07125-00215	VEDRU	1	-	-
21	07005-01973	TAGASILÖÖGIKLAPP	1	-	51	07530-02311	PÄÄSTIKU KORPUS	1	-	-
22	07008-00423	HÜDROVOOLIKU SÜSTEEM	1	-	52	07005-01357	PADRUNLIITMIK	1	-	-
23	07005-01083	4 mm O/D SININE PLASTTORU	60 mm	-	53	07003-00022	O-RÕNGAS	1	-	-
24	07007-00017	TOLMUJORK	1	-	54	07241-00208	VÖLL	1	-	-
25	07530-02201	TRUMMEL	1	-	56	07003-00142	● LIITTIHEND	1	1	1
26	07004-00058	1/8" STARLOCK-SEIB, KROOM	1	-	57	07003-00194	● LIITTIHEND	1	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 PIKK PESAPEAKRUVI	1	-	58	07001-00442	● KRUVI	1	-	-
28	07530-02301	LÜLITUSPLOKK	1	-	59	07530-00501	● KORK	1	-	-
29	07530-02302	TAGUMISE HAARATSI POOL	1	-	60	07530-00310	TÜHJENDUSKORGID	2	-	-

6.5 KOOSTEJOONIS: PÕHISEADE 07532-02200 MKII



6.6 OSADE LOEND: PÕHISEADE 07532-02200 MKII

07532-02200 OSADE LOEND										
OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	TK
1	07003-00237	TIHEND (STAATILINE)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 PIKK PESAPEAKRUVI	1	-	1
2	07532-00203	ADAPTERI ÜLEMINE VOOLIK	1	-	35	07530-02301	LÜLITUSPLOKK	1	-	1
3	07003-00142	1/8" BSP LIITIHEND	4	2	36	07530-02302	TAGUMISE HAARATSI POOL	1	-	1
4	07532-02202	VEDRUSTUSE KINNITUSPLAAT	1	-	37	07004-00059	1/8" STARLOCK-SEIB, MUST	1	-	1
5	07532-00205	MODIFITSEERITUD KRUVI	1	-	38	07003-00121	O-RÕNGAS	2	3	2
6	07005-00759	ISESULGUV LIITMIK	1	-	39	07005-01571	PÕVLITMIK	2	-	2
7	07005-01357	PADRUNLIITMIK	3	-	40	07002-00134	M4 KUUSKANTMUTTER	5	-	5
8	07005-01325	KIDALINE SIRGLIITMIK	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 PIKK PESAPEAKRUVI	3	-	3
9	07003-00236	TIHEND (DÜNAAMILINE)	1	1	42	07530-02210	SILT	2	-	2
10	07003-00167	O-RÕNGAS	1	1	43	07007-01504	CE-MÄRGISE SILT	1	-	1
11	07271-01100	MEHAANILINE KURSOR	1	-	44	73200-02022	HOIATUSSILT	1	-	1
12	07530-02207	TAGUMISE HAARATSI SILINDER	1	-	45	07530-02603	OTSAKORK	1	-	1
13	07490-03002	TRUMLI TAGASTUSVEDRU	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 PIKK PESAPEAKRUVI	2	-	2
14	07530-02205	TRUMLI KORK	1	-	47	07532-02208	MODIFITSEERITUD KÄEPIDEME KATE (PAREMPOOLNE)	1	-	1
15	07530-00208	HAARATSI KORPUS	1	-	48	07532-02209	MODIFITSEERITUD KÄEPIDEME KATE (VASAKPOOLNE)	1	-	1
16	07151-00403	HAARATSID	2	2	50	07003-00113	O-RÕNGAS	1	-	1
17	07003-00113	O-RÕNGAS	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 PIKK PESAPEAKRUVI	2	2	2
18	07005-01972	L-TÜÜPI KEERMENIPPEL	1	-	52	07002-00153	M4 SEIB, PLAST	2	-	2
19	07530-02211	TAGUMISE HAARATSI LÕÖTSTORU	1	-	53	07530-02213	TAGUMINE KORK	1	-	1
20	07154-00404	VEDRU	1	-	54	07530-02220	KLAMBER	1	-	1
21	07530-02800	TAGUMISE HAARATSI KOLB	1	-	55	07007-00300	PÄÄSTIKNUPP	1	-	1
22	07530-00206	HÕORDERIBA	1	1	56	07220-00803	FIKSAATOR	1	-	1
23	07530-00204	KÄIGUPIKKUSE PIIRAJA	1	-	57	07125-00215	VEDRU	1	-	1
24	07530-00203	KOLB	1	-	58	07530-02311	PÄÄSTIKU KORPUS	1	-	1
25	07530-02202	KORPUS	1	-	60	07003-00022	O-RÕNGAS	1	-	1
26	07005-01973	TAGASILÖÖGIKLAPP	1	-	61	07241-00208	VÖLL	1	-	1
27	07005-01083	4 mm O/D SININE PLASTTORU	350 mm	-	63	07008-00414	HÜDROVOOLIKU SÜSTEEM	1	-	1
28	07532-02215	TIHENDUSKORK	1	-	64	07003-00142	● LIITIHEND	1	1	1
29	07005-01084	4 mm VÄLISLÄBIMÕDUGA SININE PLASTTORU	220 mm	-	65	07003-00194	● LIITIHEND	1	1	1
30	07530-00500	TÜHJENDUSKORK (PUNKTID 64-67)	1	-	66	07001-00442	● KRUVI	1	-	1
31	07530-02201	TRUMMEL	1	-	67	07530-00501	● KORK	1	-	1
32	07007-00017	TOLMUKORK	1	-	68	07530-00310	STANTSIMISPLAAT	2	-	2
33	07004-00058	1/8" STARLOCK-SEIB, KROOM	1	-						

## 6.7 VÕIMENDI 07531-02200 – HOOLDUS

### Lahtivõtmine

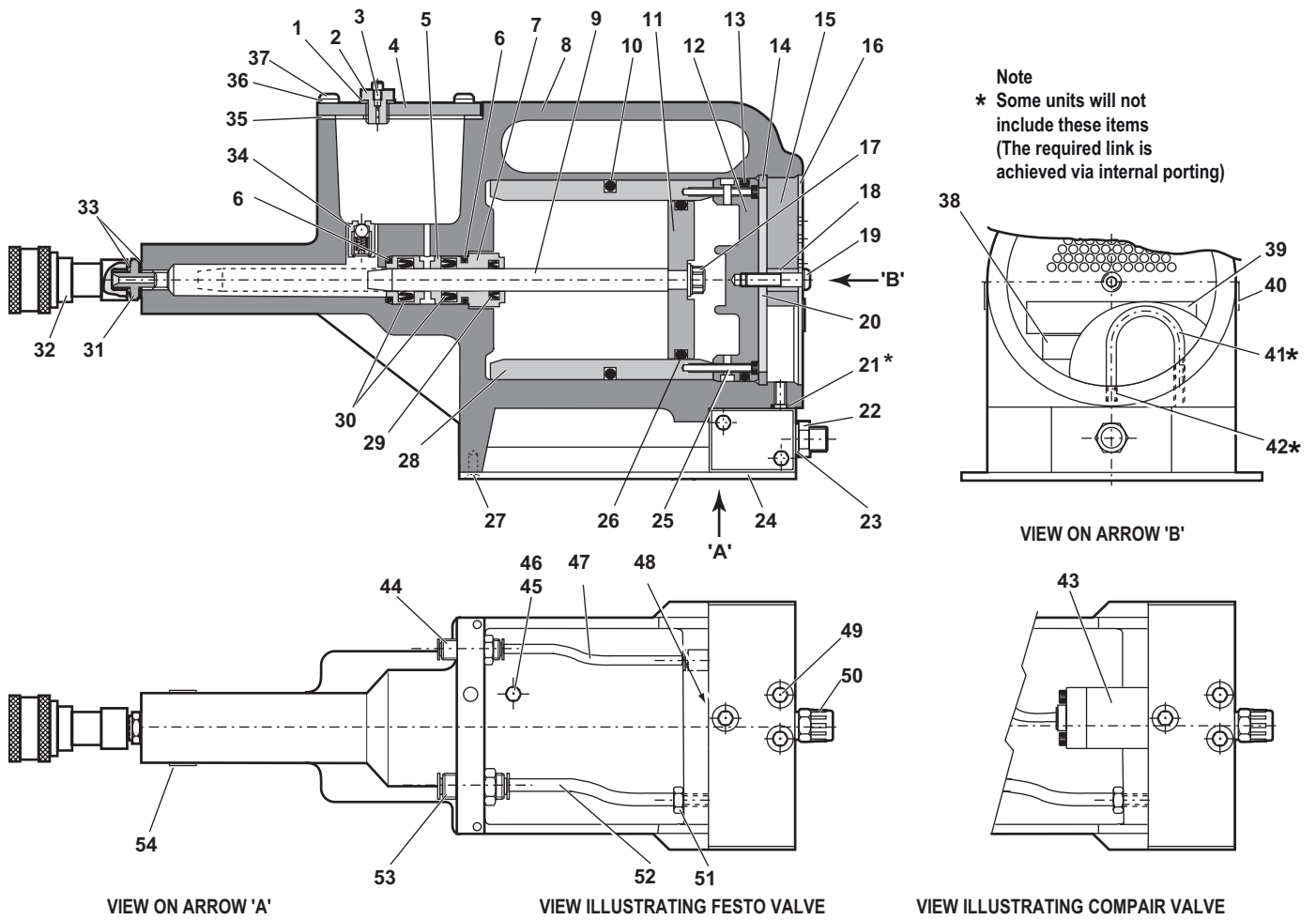
- Võimendi demonteerimisel ühendage esmalt õhuvoolik võimendi sisselaskeliitmiku **22** küljest lahti.
- Vabastage kuuskantvõtme\* abil neli kruvi **27** ja eemaldage kaitseplaat **24**.
- Ühendage päästiku voolik (22 lk 428 või 29 lk 430) võimendi ventiilist **43** või **48** lahti, vajutades välimist padrunit ja tõmmates vooliku välja.
- Eemaldage katteplaat **4** ja tihend **35**, vabastades kuuskantvõtme\* abil kruvid **37** ja seibid **36**.
- Veenduge, et tihend poleks kahjustatud, et kokkupanemisel oleks tagatud vajalik hermeetilisus.
- Pöörake võimendi ümber ja laske õli mahutist sobivasse anumasse.
- Eemaldage sobiva mutrivõtme\* abil kiirliitmik **32** koos liitmiku **31** ja tihenditega **33**.
- Eemaldage võimendi ventiil **43** või **48** – selleks eemaldage kinnituskruvid sobiva mutrivõtmega, hoides samal ajal kinni rõngastihendit **21**, mis paikneb võimendi korpuse valandis.
- Eemaldage kruvi **19** sobiva kuuskantvõtme\* abil ja eemaldage summuti kate **16**, vahtsummuti **15**, vahedetail **18** ja kinnitusplaat **20**.
- Tõmmake 6 mm plasttoru **41** vaakumliitmike **42** küljest lahti.
- Sisestage 3 mm kuuskantvõti\* võimendi põhja alt läbi kahe augu ja keerake vaakumliitmikud **42** lahti. Märkus!
  - Tuleb olla ettevaatlik, kuna vaakumliitmikud on Loctite 574 abil fikseeritud ja tihendatud.
  - Kui tolmuimejaliitmikke on raske eemaldada, saab need välja puurida  $\frac{3}{16}$ " või 4,7 mm läbimõõduga puuriga.
- Tolmuimejaliitmike **42** paigaldamiseks tuleb järgida järgmisi juhiseid: –
  - Leotage vaakumliitmikke sobivas krundis, nagu Perma Bond A905.
  - Pange võimendi keermestatud auku tilk hermeetikut Loctite 574.
  - Torgake kuuskantvõti\* võimendi põhja alt läbi augu. Veenduge, et kuuskantvõtme\* küljes ei oleks hermeetikut Loctite 574, enne kui selle vaakumliitmikku sisestate.
  - Keerake kuuskantvõtit, määrides samal ajal vaakumliitmiku alusele hermeetikut Loctite 574.
  - Keerake tolmuimejaliitmik võimendisse, jälgides, et liitmiku põhjas oleks piisavalt hermeetikut Loctite 574, nii et keeret poleks näha.
- Eemaldage kruvikeerajaga ettevaatlikult sisemine kinnitusvõru **14**. Puhastage soont ja kontrollige, et sellel ei oleks kahjustusi.
- Kasutades tõmmitsat\*, sisestage keermestatud ots otsakatesse **12** ning tõmmake see koos võimendi hülsiga **28** ja rõngastihenditega **10** ja **13** välja.
- Sisestage varras\* läbi võimendi korpuse esiosas oleva ühendusava ning tõmmake kolvivarras **9** ja kolb välja.
- Keerake sobiva kuuskantvõtme\* abil lahti kaks kruvi **25** ja eemaldage otsakate **12** võimendi hülsist **28**.
- Eemaldage tihenduskork **7** mutrivõtmega\*.
- Sisestage varras\* läbi võimendi korpuse esiosas asuva ühendusaugu ja lükake tihendi korpus **5** ning sellega seotud rõngastihendid ja huuletihendid välja.
- Eemaldage ventiili korpus **34** sobiva mutrivõtme\* abil korpuse küljest. Puhastage madala rõhuga õhujoaga läbi puhudes.
- Eemaldage kolvivarras **9** võimendi õhukolvist **11**, pannes varda esiosa 20 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) pikkuselt pehmendusega kruustangide vahele, vältides tööpinna kahjustamist või täkestamist.
- Keerake lukustusmutter **17** sobiva mutrivõtmega\* lahti.
- Kokkupanemine toimub lahtivõtmisele vastupidises järjekorras, võttes arvesse järgmisi punkte:
  - Puhastage kõik osad ja vahetage kõik rõngastihendid.
  - Määrige kõiki tihendeid mõeldud määrdega.
  - Ventiili korpus **34** tuleb uuesti paigaldada, kasutades keermetihendusliimi.
  - Komplekteerige kolvisüsteem uue mutriga **17**.
  - Otsakate **12** peab olema kinnitusvõru **14** sees õigesti paigaldatud. Seadet ei tohi kasutada, kui otsakate on paigaldamata jäetud.

\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiata lk 423.

**Paksus** kirjas olevad numbrid viitavad juuresolevale joonisele ja osade loendile.

**OLULINE MÄRKUS!**  
**Pärast seadme lahtivõtmist ja enne kasutamist on ALATI vajalik eeltäitmine.**

**6.8 VÕIMENDI 07531-02200**



\* Viitab 0753 MKII hoolduskomplekti kuuluvatele osadele. Täieliku loendi leiata lk 423.  
**Paksus** kirjas olevad numbrid viitavad juuresolevale joonisele ja osade loendile.

07531-02200 OSADE LOEND									
OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD
1	07003-00037	TIHEND	1	1	28	07531-00201	HÜLSS	1	-
2	07240-00211	TÄITEKRUVI	1	-	29	07003-00337	HUULTIHEND	1	1
3	07001-00418	ÕHUTUSKRUVI	1	1	30	07003-00336	HUULTIHEND	2	2
4	07240-00210	KATTEPLAAT	1	-	31	07005-00406	LIITMIK	1	-
5	71420-02006	TIHENDI KORPUS	1	-	32	07005-00759	KIIRLIITMIK	1	-
6	07003-00153	O-RÕNGAS	2	-	33	07003-00142	TIHEND	2	1
7	71420-02007	TIHENDI KORK	1	-	34	07240-00400	VENTIILI KORPUS	1	-
8	71420-02300	KORPUSE KOKKUPANEMINE	1	-	35	07240-00209	LAMETIHEND	1	1
9	71420-02008	KOLVIVARRAS	1	-	36	07002-00073	SEIB	4	1
10	07003-00182	O-RÕNGAS	1	1	37	07001-00554	KRUVI	4	1
11	07531-00202	ÕHUKOLB	1	-	38	07007-01504	SILT	1	-
12	07531-00204	OTSAKATE	1	-	39	07240-00217	SILT	1	-
13	07003-00183	O-RÕNGAS	1	1	40	07531-00205	SILT	2	-
14	07004-00069	HOIDEVÕRU	1	1	41	07005-00596	* 6 mm PLASTTORU	-	-
15	07240-00213	VAHTSUMMUTI	1	1	42	07245-00103	* VAAKUMLIITMIK	2	-
16	07240-00214	SUMMUTI KATE	1	-	43	07005-00590	COMPAIR-VENTIIL	1	1
17	07002-00017	MUTTER	1	1	44	07005-01431	VAHELIITMIK	1	1
18	07240-00215	VAHEPUKS	1	-	45	07005-00668	M5 KORK	1	-
19	07001-00417	KRUVI	1	1	46	07005-00670	M5 TIHENDUSRÕNGAS	1	-
20	07240-00216	KINNITUSPLAAT	1	-	47	07005-01084	4 mm PLASTTORU (150 mm)	-	-
21	* 07003-00042	O-RÕNGAS	1	1	48	07005-01524	FESTO VENTIIL	1	-
22	07005-00041	LIITMIK	1	-	49	07001-00176	KRUVI	3	-
23	07003-00065	SEIB	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP KORK	1	-
24	07240-00220	KAITSEPLAAT	1	-	51	07005-00647	LIITMIK	1	-
25	07001-00375	KRUVI	2	-	52	07005-01085	6 mm PLASTTORU (150 mm)	-	-
26	07003-00238	O-RÕNGAS	1	1	53	07005-00855	VAHELÜLI	1	-
27	07001-00396	KRUVI	4	-	54	73200-02022	HOIATUSSILT	1	-

## 6.9 ABIVENTIIL 07005-00590 – HOOLDUS

### Lahtivõtmine

Juhime tähelepanu, et need hooldusjuhised viitavad CompAir-ventiilile, kui see on paigaldatud.

Ventiili hooldus piirdub rõngastihendite eemaldamise/vahetamisega.

- Eemaldage kruvid **24** ja abiventiiil.
- Eemaldage kolb **11** ning kõrvaldage rõngastihendid **3, 10, 4** ja **5**.
- Eemaldage kruvid **26** ja **21** ning otsakorgid **22** ja **25**.
- Tõmmake kolvid **12** ja **18** välja ning eemaldage kolvidelt rõngastihendid **7** ja **9**.
- Tõmmake pool **16** välja, hoidudes selle pinna kahjustamisest, ning eemaldage seibid **14** ja **17**, rõngastihend **8**, vahepuksid **15** ja rõngastihend **6** ventiili korpuse mõlemast otsast.
- Eemaldage viis liitmiku rõngastihendit **4**.
- Visake KÕIK eemaldatud rõngastihendid ära.
- Puhastage kõik osad parafiini või lakibensiiniga. ÄRGE KASUTAGE LAHUSTEID. Kuivatage kõik osad.
- Määrige kergelt ventiili korpuse **23** avasid, abiventiiili korpust **19**, mõlemaid otsakorke **22** ja **25** ning kõiki uusi rõngastihendeid CENTOPLEX 2 määrdega.
- Paigaldage uued rõngastihendid **10, 4** ja **5** kolvi **11** külge ning sisestage abiventiiili korpusesse.
- Paigaldage uued rõngastihendid **3, 10** ja **6** abiventiiili korpusele, asetage ülemine kate **20** kohale ja kinnitage abiventiiil kruvidega **24** põhiventiiili korpuse **23** külge. Veenduge, et liimiku tihendi korpus oleks suunatud ülespoole ja G1/4 allapoole. Veenduge, et kolb **11** asetseb õiget pidi.
- Kui põhiventiiili korpus **23** on samas asendis, paigaldage roheline aksiaalseib **17** ventiili vasakpoolsele küljele.
- Alustades ventiili parempoolsest servast, monteerige vaheldumisi rõngastihendid **8** ja vahepuksid **15** (6 tihendit ja 5 vahepuksi) ning lõpuks paigaldage valge fikseerimisseib **14**.
- Määrige pooli **16** kergelt hoolduskomplekti kuuluva määrdega CENTOPLEX 2 ja lükake pool läbi tihendi/vahepuksi.
- Paigaldage rõngastihendid **9** ja **7** vastavatele kolbidele **18** ja **12**, paigaldage rõngastihendid **6** põhiventiiili korpuse **23** otstes.
- Torgake kolvid otsakorkidesse **25** ja **22** ning ühendage otsakorgid ventiiliga, asetades kolvivarred pooli **16** otstes olevatesse aukudesse.
- Kinnitage otsakorgid kruvidega **23** põhiventiiili korpuse **26** ja **21** külge.
- Paigaldage liitmiku rõngastihendid **4** põhiventiiili korpusesse.
- Kui toru ja abiventiiili ühendus on kahjustatud, asendage plastpadrun **2** ja tõstke rõngastihend **1** kassetist **27** välja.
- Paigaldage uus rõngastihend **1** ja sisestage plastpadrun **2** kassetti **27**.

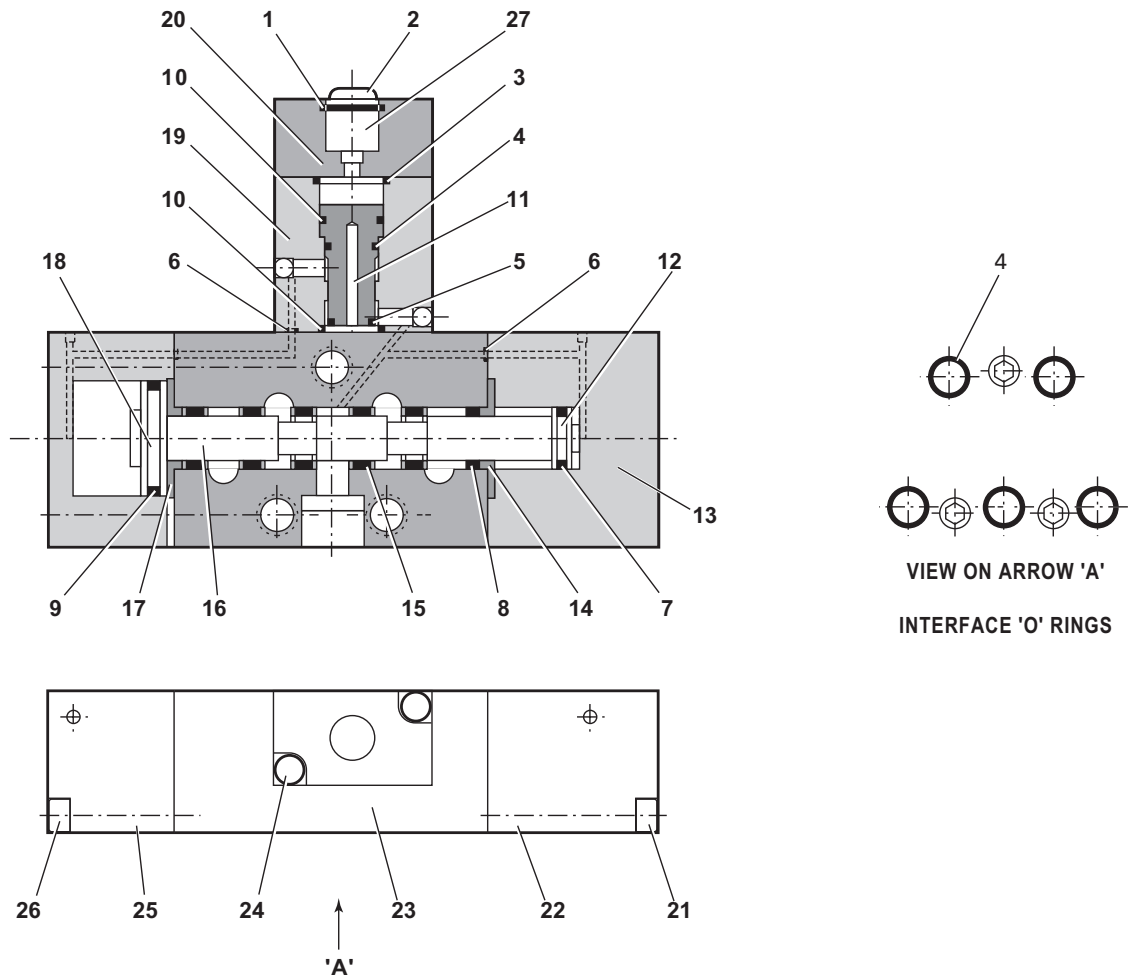
## 6.10 KESKKONNAKAITSE

Tagage vastavus kehtivatele jäätmekäitluse nõuetele. Kõik jäätmed tuleb toimetada heakskiidetud jäätmekäitlusettevõttesse või prügilasse, et vältida ohtu töötajatele ja keskkonnale.

### OLULINE MÄRKUS!

**Pärast seadme lahtivõtmist ja enne kasutamist on ALATI vajalik eeltäitmine.**

## 6.11 ABIVENTIIIL 07005-00590 – TEAVE VARUOSADE KOHTA



07005-00590 VENTIILI OSADE LOEND

OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD	OSA	OSA NR	KIRJELDUS	TK	VARUOSAD
1	07005-00599	* O-RÕNGAS	–	–	15	–	† VAHEPUKS	5	–
2	07005-00598	* PLASTPADRUN	–	–	16	–	† POOL	1	–
3	07003-00204	* O-RÕNGAS	1	–	17	–	† SEIB	1	–
4	07003-00103	* O-RÕNGAS	6	–	18	–	† KOLB	1	–
5	07003-00042	* O-RÕNGAS	1	–	19	–	† KORPUS	1	–
6	07003-00121	* O-RÕNGAS	4	–	20	–	† ÜLEMINE KATE	1	–
7	08005-00127	* O-RÕNGAS	1	–	21	–	† KRUVI	2	–
8	07003-00105	* O-RÕNGAS	6	–	22	–	† OTSAKORK	1	–
9	07003-00178	* O-RÕNGAS	1	–	23	–	† KORPUS	1	–
10	07003-00017	* O-RÕNGAS	2	–	24	–	† KRUVI	2	–
11	–	† KOLB	1	–	25	–	† OTSAKORK	1	–
12	–	† KOLB	1	–	26	–	† KRUVI	2	–
13	07005-00590	VENTIILI KOMPLEKT	–	–	27	–	† KASSETT	1	–
14	–	† SEIB	1	–					

\* Need elemendid koos moodustavad ventiili hoolduskomplekti, millele on lisatud üks Centoplex 2 määrdeuub. Komplekti turustab Avdel tootekoodiga 07005-01538.

† Pole varuosana saadaval.



## 7. EELTÄITMINE

Pärast seadme lahtivõtmist ja enne kasutamist on ALATI vajalik eeltäitmine. Samuti võib osutada vajalikuks täieliku käigu taastamine pärast ulatuslikku kasutamist, millega seoses võib käigu pikkus väheneda, mistõttu ei õnnestu neete päästiku ühe vajutusega korralikult paigaldada.

### 7.1 TEAVE ÖLI KOHTA

Eeltäitmiseks soovitatav õli on Hyspin VG32 ja AWS 32, mis on saadaval 0,5-liitrites (tootekood 07992-00002) või ühegallonilistes (tootekood 07992-00006) mahutites. Vaadake alltoodud ohutusteavet.

### 7.2 HYSPIN VG 32 JA AWS 32 ÖLI OHUTUSTEAVE

#### Esmaabi

##### NAHALE SATTUMISEL:

Peske esimesel võimalusel põhjalikult vee ja seebiga. Juhusliku kokkupuute korral ei ole vaja kohest tähelepanu. Lühiajalise kokkupuute korral ei ole vaja kohest tähelepanu.

##### ALLANEELAMISEL:

Pöörduge kohe arsti poole. ÄRGE kutsuge esile oksendamist.

##### SILMA SATTUMISEL:

Loputada kohe mitu minutit veega. Kuigi EI OLE esmane ärritaja, võib pärast kokkupuudet tekkida kerge ärritus.

#### Tulekahju

Sobivad kustutusvahendid: CO<sub>2</sub>, kuivpulber, vaht või veeudu. ÄRGE kasutage veejuga.

#### Keskkond

JÄÄTMETE KÕRVALDAMINE: Volitatud alltöövõtja kaudu selleks ettenähtud kohta. Võib põletada. Kasutatud toote võib saata taaskasutamiseks.

MAHAVOOLAMISEL: Vältige äravoolutorudesse, kanalisatsiooni ja veekogudesse sattumist. Leotage imava materjaliga.

#### Käsitsemine

Kandke silmade kaitset, mitteläbilaskvaid kindaid (nt PVC) ja plastist põlle. Kasutada hea ventilatsiooniga kohas.

#### Hoiustamine

Erilisi ettevaatusabinõusid pole.

### 7.3 EELTÄITMINE

#### OLULINE MÄRKUS!

**ÄRGE VAJUTAGE PÄÄSTIKUT ÕHUTUSKRUVI EEMALDAMISE AJAL**  
**Kõik toimingud tuleb teha puhtal pingil, puhaste kätega ja puhtas kohas.**  
**Uus õli peab olema täiesti puhas ja õhumullideta.**

**Alati TULEB olla ettevaatlik, et seadmesse ei satuks võõrkehasid, muidu võivad tekkida tõsised kahjustused.**

- Eemaldage kruvi **2** ja tihend **1** võimendi mahuti plastist katteplaadilt **4**.
- Valage eeltäiteõli mahutisse, kuni see ulatub ülaservast umbes 12 mm (1/2 tolli) kaugusele.
- Paigaldage uuesti kruvi **2** ja tihend **1**.
- Ühendage võimendi õhuvarustusega. Eemaldage mahuti kruvi.
- Kui püstol on paigaldatud võimendusseadme külge ja seda hoitakse võimendusseadmest allpool, keerake 07530 MKII õhutuskruvi **58** õhutuskorgi **2** või 07532 MKII õhutuskruvi **66** õhutuskorgi **30** küljest lahti ja laske õlil seadmest välja voolata.
- Kui õli voolab vabalt ja ilma õhumullideta, pingutage õhutuskruvi.
- Täitke võimendusseadme mahuti eeltäiteõliga.
- Laske seadmel töötada, kuni õlis olevad õhumullid väljuvad õlipaaki.

## 8. DIAGNOSTIKA

PROBLEEM	VÕIMALIK PÕHJUS	LAHENDUS	LK
Neeti ei paigaldata.	Madal õhurõhk.	Suurendage õhurõhku.	
	Vähe mäaret.	Määrige õhu sisselaskeava.	
	Suur koormus.	Kontrollige needi haarduvust ja paigaldusava suurust.	
	Kontrollige, kas südamik on õiges mõõdus.		
	Tagumised haaratsid kulunud või katki.	Uued tagumised haaratsid.	
	Tagumised haaratsid välja lülitatud.	Lülitage tagumised haaratsid sisse.	
	Õhk hüdraulikasüsteemis.	Vt „Eeltäitmine“.	437
Südamik libiseb – haaratsid ei võta südamikust kinni.	Tagumised haaratsid kulunud või määrdunud.	Puhastage või vajadusel vahetage välja.	
	Õhurõhk või -maht ebapiisav.	Suurendage õhurõhku/mahtu.	
	Tagumise haaratsi lüliti ei tööta.	Vahetage lüliti välja.	
	Õhk lekib tagumistesse haaratsitesse.	Vahetage kolvi 8 rõngastihendid välja.	
	Südamik katki ja ei ulatu tagumiste haaratsiteni.	Vahetage südamik välja.	
Defektne tagasilöögiklapp.	Vahetage tagasilöögiklapp välja.		
Haaratsid ei vabasta südamikku.	Tagumised haaratsid või haaratsi korpus määrdunud.	Puhastage ja määrige.	
	Tagumise haaratsi lüliti rikkis.	Asendage rõngastihendid.	
Neete ei söödeta eesmistele haaratsitele kaudu.	Tagumised haaratsid pole sisse lülitatud.	Lülitage tagumised haaratsid sisse.	
	Tagumised haaratsid kulunud.	Tagumised haaratsid vajavad väljavahetamist.	
	Kursor valet pidi.	Paigaldage õiget pidi tagasi.	
	Vale kursor	Paigaldage õige kursor	
	Valed eesmised haaratsid.	Paigaldage õiged eesmised haaratsid.	
	Südamiku tõukevedru pole paigaldatud.	Paigaldage õige südamiku tõukevedru.	
	Needipea ja eesmistele haaratsitele vahe vale suurusega.	Seadke vahe suuruseks 1,5–3 mm ( $1/16''-1/8''$ ) Vt „Seadme täitmine“.	421
	Kursor kiilub kinni.	Puhastage ja õlitage kursor.	
	Kursorit ümbritsev välimine vedru on nõrk.	Vahetage kursor välja.	
Paigaldatud südamiku tõukevedru on vale.	Paigaldage õige südamiku tõukevedru.		
Tagumised haaratsid tugevalt kulunud.	Suur koormus.	Kontrollige materjali paksust ja ava suurust ning neetide haardevõimet.	
Korruga söödetakse mitu neeti.	Südamiku libisemine.	Kontrollige samamoodi nagu punktis 2 südamiku libisemist.	
	Needipea ja eesmistele haaratsitele vahe vale suurusega.	Seadke vahe suuruseks 1,5–3 mm ( $1/16''-1/8''$ ) Vt „Seadme täitmine“ lk	421

Muudest sümptomitest või riketest tuleb teatada Avdeli kohalikule esindusele või remonditöökojale.

## **MÄRKUSED**

## 9. EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ÜHENDKUNINGRIIK, kinnitab ainuvastutajana, et toode:

**Kirjeldus:** Hüdropneumaatiline kiirneedipüstol

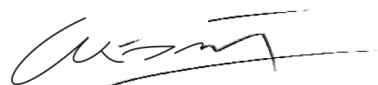
**Mudel:** 07530 / 07531 / 07532

mida käesolev deklaratsioon puudutab, vastab järgmistele ühtlustatud standarditele:

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

Tehniline dokumentatsioon on koostatud vastavalt VII lisa kooskõlas järgmise direktiiviga: **2006/42/EÜ – masinadirektiiv** (juriidilist jõudu omavad dokumendid 2008 nr 1597 – masinate tarnimise (ohutuse) eeskirjad).

Allakirjutanu on vormistanud käesoleva deklaratsiooni STANLEY Engineered Fasteningi nimel.



**A. K. Seewraj**  
Tehnoloogijuht, UK

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

**Väljaandmise koht:** Letchworth Garden City, UK

**Väljaandmise  
kuupäev:** 27.08.2021

Allakirjutanu on vastutav Euroopa Liidus müüdavate toodete tehnilise toimiku koostamise eest ja on vormistanud deklaratsiooni Stanley Engineered Fasteningi nimel.

**Matthias Appel**  
Tehnilise dokumentatsiooni töörühma juht  
Stanley Engineered Fastening, Tucker GmbH, Max-Eyth-Str. 1,  
35394 Gießen, Saksamaa



Käesolev seade vastab järgmistele nõuetele:  
Masinadirektiiv 2006/42/EÜ

**STANLEY**  
Engineered Fastening

## 10.UK VASTAVUSDEKLARATSIOON

**Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ÜHENDKUNINGRIIK**, kinnitab ainuvastutajana, et toode:

**Kirjeldus:** Hüdropneumaatiline kiirneedipüstol

**Mudel:** 07530 / 07531 / 07532

mida käesolev deklaratsioon puudutab, vastab järgmistele asjaomastele standarditele:

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

Tehniline dokumentatsioon on koostatud vastavalt masinate tarnimise (ohutuse) eeskirjadele 2008, S.I. 2008/1597 (muudetud).

Allakirjutanu on vormistanud käesoleva deklaratsiooni STANLEY Engineered Fasteningi nimel.



**A. K. Seewraj**

**Tehnoloogijuht, UK**

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

**Väljaandmise koht:** Letchworth Garden City, UK

**Väljaandmise  
kuupäev:** 27.08.2021

**UK  
CA**

Käesolev seade vastab järgmistele nõuetele:  
Masinate tarnimise (ohutuse) eeskirjad 2008,  
S.I. 2008/1597 (muudetud)

**STANLEY**  
Engineered Fastening

## 11.KAITSKE OMA INVESTEERINGUT!

### **Stanley® Engineered Fasteningi NEEDIPÜSTOLI GARANTII**

STANLEY® Engineered Fastening garanteerib, et kõik elektritööriistad on hoolikalt valmistatud ja neil ei esine materjali- ega tootmisdefekte tavatingimustes kasutades ja hooldades ühe (1) aasta jooksul.

Garantii kehtib seadme esmaostjale ainult ettenähtud otstarbel kasutamiseks.

#### **Erandid**

##### **Tavapärane kulumine**

Garantii ei kata tavapärasest kulumisest tingitud perioodilist hooldust, remonti ega osade vahetust.

##### **Kuritarvitamine ja väärkasutamine**

Garantii ei hõlma defekte ega kahjustusi, mis on tingitud valesti kasutamisest, hoiustamisest, väärkasutamisest või kuritarvitamisest, õnnetusest või hooletusest (nt füüsiline kahju).

##### **Volitamata hooldus või muudatused**

Garantii ei hõlma defekte ega kahjustusi, mis on tingitud kellegi muu kui STANLEY Engineered Fasteningi või tema volitatud hooldusesinduse poolsest teenindusest, seadistuste testimisest, paigaldusest, hooldusest, muutmisest või modifitseerimisest.

Käesolevaga välistatakse kõik muud otsesed ja kaudsed garantiid, sealhulgas igasugused garantiid seoses turustatavuse või otstarbeks sobivusega.

Kui seade ei vasta garantiile, saatke see viivitamata lähimasse meie tehase volitatud hooldusesindusse. STANLEY® Engineered Fasteningi USA või Kanada volitatud hooldusesinduste nimekirja saamiseks helistage meie tasuta numbril (877)364 2781.

Kui asute väljaspool USA-d ja Kanadat, külastage meie veebilehte **[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)**, et leida teile lähim STANLEY Engineered Fasteningi esindus.

Sel juhul vahetab STANLEY Engineered Fastening tasuta välja osa või osad, mille tuvastame materjali- või tootmisdefektist tuleneva vea, ning tagastab seadme omal kulul. See on meie ainuvastutus antud garantii põhjal.

STANLEY Engineered Fastening ei ole mitte mingil juhul vastutav kaudse või erandliku kahju eest, mis tuleneb selle seadme ostmisest või kasutamisest.

#### **Registreerige oma needipüstol internetis**

Registreerige oma garantii internetiaadressil

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

Täname, et valisite STANLEY® Engineered Fasteningi seadme kaubamärgiga Stanley Assembly Technologies.



©2021 STANLEY Black & Decker

Με την επιφύλαξη κάθε δικαιώματος.

Οι παρεχόμενες πληροφορίες δεν επιτρέπεται να αναπαραχθούν εν όλω ή εν μέρει και/ή να δημοσιοποιηθούν με οποιονδήποτε τρόπο (ηλεκτρονικά ή μηχανικά) χωρίς προηγούμενη ρητή και γραπτή άδεια από τη STANLEY Engineered Fastening. Οι παρεχόμενες πληροφορίες βασίζονται στα δεδομένα που ήταν γνωστά κατά την ημερομηνία της εισαγωγής του προϊόντος αυτού στην αγορά. Η STANLEY Engineered Fastening ακολουθεί μια πολιτική συνεχούς βελτίωσης των προϊόντων και επομένως τα προϊόντα μπορεί να υπόκεινται σε αλλαγή. Οι παρεχόμενες πληροφορίες έχουν εφαρμογή στο προϊόν όπως αυτό παραδίδεται από τη STANLEY Engineered Fastening. Επομένως, η STANLEY Engineered Fastening δεν μπορεί να θεωρηθεί υπεύθυνη για οποιαδήποτε ζημιά προκληθεί λόγω αποκλίσεων από τις αρχικές προδιαγραφές του προϊόντος.

Οι διαθέσιμες πληροφορίες έχουν στοιχειοθετηθεί με τη μέγιστη προσοχή. Ωστόσο, η STANLEY Engineered Fastening δεν θα αποδεχθεί καμία ευθύνη σε σχέση με τυχόν σφάλματα στις πληροφορίες ούτε και για τις συνέπειες αυτών. Η STANLEY Engineered Fastening δεν θα αποδεχθεί καμία ευθύνη για ζημιές προκαλούμενες από δραστηριότητες πραγματοποιούμενες από τρίτους. Οι ονομασίες εργασίας, οι εμπορικές ονομασίες, τα καταχωρημένα εμπορικά σήματα κλπ. που χρησιμοποιούνται από τη STANLEY Engineered Fastening δεν θα πρέπει να θεωρούνται ότι είναι ελεύθερα, βάσει την νομοθεσίας περί της προστασίας των εμπορικών σημάτων.



**ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ**

<b>1. ΟΡΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ</b> .....	<b>446</b>
1.1 ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.....	446
1.2 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΕΚΤΙΝΑΣΣΟΜΕΝΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ.....	446
1.3 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ.....	447
1.4 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΕΠΑΝΑΛΑΜΒΑΝΟΜΕΝΕΣ ΚΙΝΗΣΕΙΣ.....	447
1.5 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΑΞΕΣΟΥΑΡ.....	447
1.6 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΧΩΡΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ.....	447
1.7 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΘΟΡΥΒΟ.....	448
1.8 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΚΡΑΔΑΣΜΟΥΣ.....	448
1.9 ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΠΝΕΥΜΑΤΙΚΟ ΚΑΙ ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ.....	448
<b>2. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ</b> .....	<b>449</b>
2.1 ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΤΥΠΟΥ 0753 ΜΚ II.....	449
2.2 ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΓΙΑ 07531 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ.....	449
<b>3. ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ</b> .....	<b>450</b>
3.1 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ - ΜΟΝΤΕΛΟ 07530 ΜΚII.....	451
3.2 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ - ΜΟΝΤΕΛΟ 07532 ΜΚII.....	451
<b>4. ΘΕΣΗ ΣΕ ΥΠΗΡΕΣΙΑ</b> .....	<b>452</b>
4.1 ΠΑΡΟΧΗ ΑΕΡΑ.....	452
4.2 ΔΡΟΜΕΑΣ.....	454
4.3 ΦΟΡΤΩΣΗ ΚΑΙ ΕΠΑΝΑΦΟΡΤΩΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ.....	454
4.4 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ.....	455
4.5 ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ.....	455
<b>5. ΣΕΡΒΙΣ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ</b> .....	<b>456</b>
5.1 Κ'ΑΘΕ Μ'ΕΡΑ.....	456
5.2 Κ'ΑΘΕ ΕΒΔΟΜΑ'ΔΑ.....	456
5.3 ΓΡΑΣΟ ΜΟΛΥΒΔΑΙΝΙΟΥ-ΛΙΘΙΟΥ ΕΡ 3753 - ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.....	456
5.4 ΚΙΤ ΣΕΡΒΙΣ.....	457
<b>6. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ</b> .....	<b>458</b>
6.1 ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ 07530-02200 ΜΚII.....	458
6.2 ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ 07532 -02200 ΜΚII.....	460
6.3 ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΟΥ ΒΑΣΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ 07530-02200 ΜΚII.....	463
6.4 ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΒΑΣΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ 07530-02200 ΜΚII.....	464
6.5 ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΟΥ ΒΑΣΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ 07532-02200 ΜΚII.....	465
6.6 ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΒΑΣΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ 07532-02200 ΜΚII.....	466
6.7 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ 07531--02200 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....	467
6.8 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ 07531-02200.....	468
6.9 ΠΙΛΟΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ 07005-00590 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....	470
6.10 ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ.....	470
6.11 ΠΙΛΟΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ 07005-00590 - ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ.....	471
<b>7. ΑΡΧΙΚΗ ΠΛΗΡΩΣΗ</b> .....	<b>472</b>
7.1 ΛΕΠΤΟΜΕΡΕΙΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΛΑΔΙ.....	472
7.2 ΛΑΔΙ ΗΥΣΡΙΝ VG 32 ΚΑΙ AWS 32 - ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.....	472
7.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΑΡΧΙΚΗΣ ΠΛΗΡΩΣΗΣ.....	472
<b>8. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΒΛΑΒΩΝ</b> .....	<b>473</b>
<b>9. ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ</b> .....	<b>475</b>
<b>10. ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΗΝ. ΒΑΣΙΛΕΙΟΥ</b> .....	<b>476</b>
<b>11. ΠΡΟΣΤΑΤΕΨΤΕ ΤΗΝ ΕΠΕΝΔΥΣΗ ΣΑΣ!</b> .....	<b>477</b>



Αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών πρέπει να το διαβάσει κάθε άτομο που εγκαθιστά ή χρησιμοποιεί το εργαλείο, δίνοντας ιδιαίτερη προσοχή στους κανόνες ασφαλείας που ακολουθούν.



Πάντα κατά τη λειτουργία του εργαλείου να φοράτε προστασία ματιών ανθεκτική σε πρόσκρουση. Ο βαθμός προστασίας που απαιτείται θα πρέπει να αξιολογείται για κάθε χρήση.



Χρησιμοποιείτε προστασία ακοής σύμφωνα με τις οδηγίες του εργοδότη και όπως απαιτείται από τους κανονισμούς υγιεινής και ασφάλειας εργασίας.



Η χρήση του εργαλείου μπορεί να εκθέσει τα χέρια του χειριστή σε κινδύνους, περιλαμβανομένης σύνθλιψης, προσκρούσεων, κοψιμάτων και εκδορών, καθώς και θερμότητας. Φοράτε κατάλληλα γάντια για να προστατεύετε τα χέρια σας.

## 1. ΟΡΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οι παρακάτω ορισμοί περιγράφουν το επίπεδο βαρύτητας για κάθε προειδοποιητική λέξη. Παρακαλούμε διαβάστε το εγχειρίδιο και δώστε προσοχή σε αυτά τα σύμβολα.

**⚠ ΚΙΝΔΥΝΟΣ:** Υποδεικνύει μια επικείμενη επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα έχει ως συνέπεια θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Υποδεικνύει μια δυνητικά επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να προκαλέσει θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Υποδεικνύει μια δυνητικά επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, ενδέχεται να προκαλέσει τραυματισμό μικρής ή μέτριας σοβαρότητας.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όταν χρησιμοποιείται χωρίς το σύμβολο προειδοποίησης ασφαλείας ενημερώνει για μια δυνητικά επικίνδυνη κατάσταση η οποία, αν δεν αποφευχθεί, μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα υλικές ζημιές.

**Η ακατάλληλη χρήση ή συντήρηση αυτού του προϊόντος θα μπορούσε να έχει ως αποτέλεσμα σοβαρό τραυματισμό και υλικές ζημιές. Διαβάστε και κατανοήστε όλες τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες χρήσης πριν χρησιμοποιήσετε αυτόν τον εξοπλισμό. Όταν χρησιμοποιείτε εργαλεία ισχύος, πρέπει να τηρείτε πάντα βασικές προφυλάξεις ασφαλείας για να μειώσετε τον κίνδυνο τραυματισμού.**

### ΦΥΛΑΞΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ

#### 1.1 ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Για πολλαπλούς κινδύνους, διαβάστε και κατανοήστε τις οδηγίες ασφαλείας πριν την εγκατάσταση, τη χρήση, την επισκευή, τη συντήρηση, την αλλαγή αξεσουάρ ή την εργασία κοντά στο εργαλείο. Σε αντίθετη περίπτωση μπορεί να προκύψει σοβαρή σωματική βλάβη.
- Μόνο εξειδικευμένοι και εκπαιδευμένοι χειριστές επιτρέπεται να εγκαθιστούν, ρυθμίζουν ή χρησιμοποιούν το εργαλείο.
- ΜΗ χρησιμοποιείτε το εργαλείο εκτός της προβλεπόμενης χρήσης του, που είναι η τοποθέτηση τυφλών πριτσινιών της STANLEY Engineered Fastening.
- Χρησιμοποιείτε μόνο εξαρτήματα, στοιχεία στερέωσης και αξεσουάρ που συνιστά ο κατασκευαστής.
- ΜΗΝ τροποποιήσετε το εργαλείο. Οι τροποποιήσεις μπορούν να μειώσουν την αποτελεσματικότητα των μέτρων ασφαλείας και να αυξήσουν τους κινδύνους για τον χειριστή. Η ευθύνη για οποιαδήποτε τροποποίηση γίνεται στο εργαλείο από τον πελάτη θα βαρύνει αποκλειστικά και πλήρως τον πελάτη και μια τέτοια ενέργεια θα ακυρώσει όλες τις ισχύουσες εγγυήσεις.
- Μην πετάξετε τις οδηγίες ασφαλείας, αλλά δίνετε τις στον χειριστή.
- Μη χρησιμοποιήσετε το εργαλείο αν έχει υποστεί ζημιά.
- Πριν τη χρήση, ελέγξτε για εσφαλμένη ευθυγράμμιση ή φρακάρισμα κινούμενων μερών, θραύση εξαρτημάτων και οποιαδήποτε άλλη συνθήκη η οποία επηρεάζει τη λειτουργία του εργαλείου. Αν το εργαλείο έχει υποστεί ζημιά, φροντίστε να επισκευαστεί πριν το χρησιμοποιήσετε. Αφαιρέστε κάθε εργαλείο ή κλειδί ρύθμισης πριν τη χρήση.
- Τα εργαλεία θα πρέπει να επιθεωρούνται τακτικά για να επαληθεύεται ότι τα ονομαστικά στοιχεία και οι σημάνσεις που απαιτούνται από αυτό τμήμα του ISO 11148 επισημαίνονται με ευανάγνωστο τρόπο πάνω στο εργαλείο. Ο εργοδότης/ο χρήστης θα πρέπει να επικοινωνήσει με τον κατασκευαστή για να αποκτήσει ανταλλακτικές ετικέτες σήμανσης όταν χρειαστεί.
- Το εργαλείο πρέπει να διατηρείται πάντα σε ασφαλή κατάσταση εργασίας και να εξετάζεται σε τακτικά διαστήματα από εκπαιδευμένο προσωπικό για ζημιές και καλή λειτουργία. Οποιαδήποτε διαδικασία αποσυναρμολόγησης θα γίνεται μόνο από εκπαιδευμένο προσωπικό. Μην αποσυναρμολογήσετε το εργαλείο χωρίς να έχετε προηγουμένως μελετήσει τις οδηγίες συντήρησης.

#### 1.2 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΕΚΤΙΝΑΣΣΟΜΕΝΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ

- Αποσυνδέστε το εργαλείο από την παροχή αέρα πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης ή επιχειρήσετε να ρυθμίσετε, τοποθετήσετε ή αφαιρέσετε ένα συγκρότημα μύτης ή αξεσουάρ.

- Να έχετε υπόψη σας ότι τυχόν μηχανική αστοχία του αντικειμένου εργασίας ή των αξεσουάρ, ή ακόμα και του ίδιου του εργαλείου που έχει εισαχθεί, μπορεί να προκαλέσει την εκτόξευση σωματιδίων υπό υψηλή ταχύτητα.
- Πάντα κατά τη λειτουργία του εργαλείου να φοράτε προστασία ματιών ανθεκτική σε πρόσκρουση. Ο βαθμός προστασίας που απαιτείται θα πρέπει να αξιολογείται για κάθε χρήση.
- Επίσης τότε θα πρέπει να αξιολογούνται και οι κίνδυνοι για άλλους.
- Διασφαλίζετε ότι το αντικείμενο εργασίας είναι στερεωμένο σταθερά.
- Ελέγξτε ότι το μέσο προστασίας από εκτόξευση στοιχείου στερέωσης και/ή ατράκτου είναι στη θέση του και είναι λειτουργικό.
- Προειδοποιήστε έναντι πιθανής ισχυρής εκτόξευσης ατράκτων από το μπροστινό μέρος του εργαλείου.
- ΜΗ χρησιμοποιείτε εργαλείο που έχει κατευθυνθεί προς οποιοδήποτε άτομο (ή άτομα).

### 1.3 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

- Η χρήση του εργαλείου μπορεί να εκθέσει τα χέρια του χειριστή σε κινδύνους, περιλαμβανομένης σύνθλιψης, προσκρούσεων, κοψιμάτων και εκδορών, καθώς και θερμότητας. Φοράτε κατάλληλα γάντια για να προστατεύετε τα χέρια σας.
- Οι χειριστές και το προσωπικό συντήρησης θα πρέπει να είναι σωματικά ικανοί να χειρίζονται τον όγκο, το βάρος και την ισχύ του εργαλείου.
- Κρατάτε το εργαλείο σωστά: να είστε έτοιμοι να αντιδράσετε σε κανονικές ή απότομες κινήσεις, και να έχετε και τα δύο χέρια σας διαθέσιμα.
- Διατηρείτε τις λαβές του εργαλείου στεγνές, καθαρές και απαλλαγμένες από λάδι και γράσο.
- Διατηρείτε μια ισορροπημένη στάση σώματος και ασφαλή στήριξη στα πόδια σας όταν χρησιμοποιείτε το εργαλείο.
- Ελευθερώστε τη διάταξη εκκίνησης-διακοπής λειτουργίας σε περίπτωση διακοπής της υδραυλικής παροχής.
- Χρησιμοποιείτε μόνο λιπαντικά που συνιστά ο κατασκευαστής.
- Πρέπει να αποφεύγετε την επαφή με υδραυλικό υγρό. Για να ελαχιστοποιήσετε την πιθανότητα ερυθρημάτων, πρέπει να προσέχετε να πλένεστε σχολαστικά σε περίπτωση επαφής.
- Δελτία δεδομένων ασφαλείας για όλα τα υδραυλικά λάδια και λιπαντικά είναι διαθέσιμα από τον προμηθευτή του εργαλείου σας κατόπιν αιτήματος.
- Αποφεύγετε μη ενδεδειγμένες στάσεις σώματος, επειδή πιθανότατα αυτές οι θέσεις δεν θα σας επιτρέψουν να αντιδράσετε σε κανονική ή μη αναμενόμενη κίνηση του εργαλείου.
- Αν το εργαλείο έχει στερεωθεί σε μια διάταξη ανάρτησης, βεβαιωθείτε ότι η στερέωση είναι ασφαλής.
- Έχετε υπόψη σας τον κίνδυνο σύνθλιψης ή συμπίεσης αν δεν έχει τοποθετηθεί εξοπλισμός μύτης.
- ΜΗ χρησιμοποιήσετε το εργαλείο αν έχει αφαιρεθεί το περίβλημα μύτης.
- Απαιτείται επαρκής απόσταση για τα χέρια του χειριστή του εργαλείου πριν τη συνέχεια.
- Όταν μεταφέρετε το εργαλείο από θέση σε θέση, κρατάτε τα χέρια μακριά από τη σκανδάλη για να αποφύγετε αθέλητη ενεργοποίηση.
- ΜΗΝ κακομεταχειρίζεστε το εργαλείο ρίχνοντάς το κάτω ή χρησιμοποιώντας το σαν σφυρί.
- Θα πρέπει να φροντίζετε να διασφαλίζετε ότι οι άχρηστες άτρακτοι δεν δημιουργούν κίνδυνο.

### 1.4 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΕΠΑΝΑΛΑΜΒΑΝΟΜΕΝΕΣ ΚΙΝΗΣΕΙΣ

- Κατά τη χρήση του εργαλείου, ο χειριστής μπορεί να αισθανθεί δυσφορία στα χέρια, στους βραχίονες, στους ώμους, στον αυχένα ή σε άλλα μέρη του σώματος.
- Κατά τη χρήση του εργαλείου, ο χειριστής θα πρέπει να υιοθετήσει μια άνετη στάση σώματος ενώ διατηρεί ασφαλή στήριξη στα πόδια του και αποφεύγει άβολες ή μη ευσταθείς στάσεις σώματος. Ο χειριστής θα πρέπει να αλλάζει στάση σώματος κατά τη διάρκεια παρατεταμένων εργασιών, επειδή αυτό μπορεί να βοηθήσει στην αποφυγή της δυσφορίας και της κόπωσης.
- Αν ο χειριστής αισθανθεί συμπτώματα όπως επίμονη ή επαναλαμβανόμενη δυσφορία, στιγμιαίο ή διαρκή πόνο, παλμικό αίσθημα, μυρμηγκιασμα, μούδιασμα, αίσθηση καύσου ή δυσκαμψία, δεν πρέπει να αγνοήσει αυτά τα προειδοποιητικά σήματα. Ο χειριστής θα πρέπει να το αναφέρει στον εργοδότη και να συμβουλευτεί έναν εξειδικευμένο επαγγελματία υγείας.

### 1.5 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Αποσυνδέετε το εργαλείο από την παροχή αέρα πριν τοποθετήσετε ή αφαιρέσετε το συγκρότημα μύτης ή κάποιο αξεσουάρ.
- Χρησιμοποιείτε μόνο μεγέθη και τύπους αξεσουάρ και αναλώσιμων που συνιστά ο κατασκευαστής του εργαλείου - μη χρησιμοποιείτε άλλους τύπους ή μεγέθη αξεσουάρ ή αναλώσιμων.

### 1.6 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΧΩΡΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

- Τα γλιστρήματα, τα παραπατήματα και οι πτώσεις είναι από τις κύριες αιτίες τραυματισμών στον χώρο εργασίας. Προσέχετε τις ολισθηρές επιφάνειες που προκύπτουν από τη χρήση του εργαλείου και επίσης τους κινδύνους παραπατήματος που προκαλούνται από τη χρήση αγωγού αέρα ή υδραυλικού εύκαμπτου σωλήνα.
- Ενεργείτε με προσοχή σε περιβάλλοντα με τα οποία δεν είστε εξοικειωμένοι. Μπορεί να υπάρχουν κρυφοί κίνδυνοι, όπως αγωγοί ρεύματος ή άλλων παροχών κοινής ωφελείας.
- Το εργαλείο δεν προορίζεται για χρήση σε δυνητικά εκρήξιμες ατμόσφαιρες και δεν διαθέτει μόνωση έναντι επαφής με ηλεκτρικό ρεύμα.

- Να βεβαιώνετε ότι δεν υπάρχουν ηλεκτρικά καλώδια, σωλήνες αερίων κλπ., που μπορούν να προκαλέσουν κίνδυνο αν υποστούν ζημιά από τη χρήση του εργαλείου.
- Φοράτε κατάλληλο ρουχισμό. Μη φοράτε ρούχα με χαλαρή εφαρμογή ούτε κοσμήματα. Κρατάτε τα μαλλιά, τα ρούχα και τα γάντια σας μακριά από κινούμενα μέρη. Τα ρούχα με χαλαρή εφαρμογή, τα κοσμήματα και τα μακριά μαλλιά μπορούν να πιαστούν σε κινούμενα μέρη.
- Θα πρέπει να φροντίζετε να διασφαλίζετε ότι οι άχρηστες άτρακτοι δεν δημιουργούν κίνδυνο.

### 1.7 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΘΟΡΥΒΟ

- Η έκθεση σε υψηλά επίπεδα θορύβου χωρίς προστασία μπορεί να προκαλέσει μόνιμη απώλεια ακοής και κώφωση, αλλά και άλλα προβλήματα όπως εμβοή (ήχος σαν κουδούνισμα, βούισμα, σφύριγμα ή μουρμουρητό στα αυτιά). Επομένως, είναι απαραίτητη μια αξιολόγηση κινδύνων και η εφαρμογή κατάλληλων μέτρων ελέγχου για τους κινδύνους αυτούς.
- Τα κατάλληλα μέτρα ελέγχου για τη μείωση του κινδύνου μπορεί να περιλαμβάνουν ενέργειες όπως η χρήση υλικών απόσβεσης για τη αποτροπή της δημιουργία ήχου "κουδουνίσματος" από τα αντικείμενα εργασίας.
- Χρησιμοποιείτε προστασία ακοής σύμφωνα με τις οδηγίες του εργοδότη και όπως απαιτείται από τους κανονισμούς υγιεινής και ασφάλειας εργασίας.
- Χρησιμοποιείτε και συντηρείτε το εργαλείο όπως συνιστάται στο εγχειρίδιο οδηγιών, για να αποτρέψετε άσκοπη αύξηση των επιπέδων θορύβου.

### 1.8 ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΑΠΟ ΚΡΑΔΑΣΜΟΥΣ

- Η έκθεση σε κραδασμούς μπορεί να προκαλέσει βλάβη σε βαθμό αναπηρίας στα νεύρα και στην παροχή αίματος των χεριών και των βραχιόνων.
- Να φοράτε ζεστό ρουχισμό όταν εργάζεστε σε κρύες συνθήκες, και να διατηρείτε τα χέρια σας ζεστά και στεγνά.
- Αν αισθανθείτε μούδιασμα, μυρμήγκιασμα, πόνο ή άσπρισμα του δέρματος στα δάχτυλα ή στα χέρια σας, σταματήστε τη χρήση του εργαλείου, ενημερώστε τον εργοδότη σας και συμβουλευτείτε γιατρό.
- Όταν είναι εφικτό, υποστηρίξτε το βάρος του εργαλείου σε μια βάση, εντατήρα ή συσκευή ισορρόπησης, επειδή τότε μπορεί να χρησιμοποιηθεί ελαφρύτερο κράτημα για την υποστήριξη του εργαλείου.

### 1.9 ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΠΝΕΥΜΑΤΙΚΑ & ΥΔΡΑΥΛΙΚΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΙΣΧΥΟΣ

- Η παροχή αέρα λειτουργίας δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 7 bar (100 psi).
- Ο αέρας υπό πίεση μπορεί να προκαλέσει βαρύτατο τραυματισμό.
- Ποτέ μην αφήνετε το εργαλείο χωρίς επίβλεψη όταν είναι ενεργοποιημένο. Αποσυνδέετε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα όταν δεν χρησιμοποιείτε το εργαλείο, πριν αλλάξετε αξεσουάρ ή όταν πραγματοποιείτε επισκευές.
- ΜΗΝ αφήνετε το άνοιγμα εξόδου αέρα στη μετωπική επιφάνεια του συλλέκτη αξόνων να είναι στραμμένο προς την κατεύθυνση του χειριστή ή άλλων ατόμων. Ποτέ μην κατευθύνετε τον αέρα προς τον εαυτό σας ή οποιονδήποτε άλλον.
- Οι εύκαμπτοι σωλήνες που πλαταγίζουν μπορούν να προκαλέσουν βαρύ τραυματισμό. Πάντα να ελέγχετε για εύκαμπτους σωλήνες ή εξαρτήματα σύνδεσης που έχουν υποστεί ζημιά ή έχουν λασκάρει.
- Πριν τη χρήση, ελέγξτε τους αγωγούς αέρα για ζημιές - όλες οι συνδέσεις πρέπει να είναι καλά σφιγμένες. Μη ρίχνετε βαριά αντικείμενα πάνω στους εύκαμπτους σωλήνες. Ένα δυνατό χτύπημα μπορεί να προκαλέσει εσωτερικές ζημιές και να οδηγήσει σε πρόωρη αστοχία εύκαμπτου σωλήνα.
- Ο κρύος αέρας πρέπει να κατευθύνεται μακριά από τα χέρια.
- Όταν χρησιμοποιείτε γενικής χρήσης συζεύξεις συστροφής (συζεύξεις με ειδικές σιαγόνες), θα πρέπει να εγκαθίστανται πείροι ασφάλισης και συρματόσχοινα ασφαλείας για έλεγχο του πλαταγίσματος, για προστασία από ενδεχόμενη αστοχία σύνδεσης εύκαμπτου σωλήνα προς εργαλείο ή εύκαμπτου σωλήνα προς εύκαμπτο σωλήνα.
- ΜΗΝ ανυψώνετε το εργαλείο τοποθέτησης κρατώντας τον εύκαμπτο σωλήνα. Πάντα χρησιμοποιείτε τη λαβή του εργαλείου τοποθέτησης.
- Οι οπές εξαερισμού δεν πρέπει να εμποδίζονται ή να καλύπτονται.
- Κρατάτε τις ακαθαρσίες και τα ξένα υλικά έξω από το υδραυλικό σύστημα του εργαλείου, γιατί αυτά θα προκαλέσουν δυσλειτουργία του εργαλείου.
- Το λάδι υπό πίεση μπορεί να προκαλέσει βαρύτατο τραυματισμό.
- Πριν τη χρήση, επιθεωρήστε τους υδραυλικούς εύκαμπτους σωλήνες για ζημιές. Όλες οι υδραυλικές συνδέσεις πρέπει να είναι καθαρές, πλήρως συνδεδεμένες και συσφιγμένες πριν τη λειτουργία. Μη ρίχνετε βαριά αντικείμενα πάνω στους εύκαμπτους σωλήνες. Ένα δυνατό χτύπημα μπορεί να προκαλέσει εσωτερικές ζημιές και να οδηγήσει σε πρόωρη αστοχία του εύκαμπτου σωλήνα.
- ΜΗΝ τραβάτε ή μετακινείτε τη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης χρησιμοποιώντας τους εύκαμπτους σωλήνες. Πάντα χρησιμοποιείτε τη λαβή της μονάδας.
- Χρησιμοποιείτε μόνο καθαρό λάδι και επίσης καθαρό εξοπλισμό πλήρωσης.
- Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο τα συνιστώμενα υδραυλικά υγρά.
- Η μέγιστη θερμοκρασία του υδραυλικού υγρού στην είσοδο είναι 100 °C (212 °F).

**▲ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:** Αν και λόγω κανονικής και σωστής χρήσης των ατράκτων είναι φυσιολογικό να εμφανίζονται μικρή φθορά και σημάδια, οι άτρακτοι πρέπει να εξετάζονται τακτικά για υπερβολική φθορά ή σημάδια, και να δίνεται ιδιαίτερη προσοχή στη διάμετρο της κεφαλής, στην περιοχή του κορμού όπου πιάνουν οι πίσω σιαγόνες και σε μεγάλο

βαθμού δημιουργία εσοχών στον κορμό και οποιαδήποτε παραμόρφωση της ατράκτου. Οι άτρακτοι που τυχόν υποστούν αστοχία κατά τη χρήση θα μπορούσαν να εκτιναχτούν με δύναμη από το εργαλείο. Αποτελεί ευθύνη του πελάτη να διασφαλίσετε ότι οι άτρακτοι αντικαθίστανται πριν προκύψουν υπερβολικά επίπεδα φθοράς και πάντα πριν τον μέγιστο συνιστώμενο αριθμό τοποθετήσεων στοιχείων στερέωσης. Επικοινωνήστε με τον τοπικό σας αντιπρόσωπο STANLEY Engineered Fastening που θα σας ενημερώσει σχετικά με αυτόν τον αριθμό μετρώντας το φορτίο διάνοιξης της εφαρμογής σας με το βαθμονομημένο μας εργαλείο μέτρησης.

**Η πολιτική της STANLEY Engineered Fastening είναι πολιτική συνεχούς ανάπτυξης και βελτίωσης των προϊόντων και επιφυλασσόμαστε του δικαιώματος να αλλάζουμε τις προδιαγραφές οποιουδήποτε προϊόντος χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση.**

## 2. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

### 2.1 ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΤΥΠΟΥ 0753 ΜΚ ΙΙ

Πίεση αέρα	Ελάχιστη - Μέγιστη	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
Απαιτούμενος Όγκος ελεύθερου αέρα	@ 5,1 bar /75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 λίτρα (0,09 ft <sup>3</sup> )
Διαδρομή	Ελάχιστη	30,0 mm (1,18 ίντσες)
Δύναμη έλξης	@ 5,5 bar /80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
Χρόνος κύκλου λειτουργίας	Περίπου	1 δευτερόλεπτο
Βάρος	Πιστόλι	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΓΙΑ 07531 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ

Πίεση αέρα	Ελάχιστη - Μέγιστη	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
Λόγος πολλαπλασιασμού		32:1

Τιμές θορύβου καθορισμένες σύμφωνα με το πρότυπο δοκιμών θορύβου ISO 15744 και ISO 3744.		0753
A-σταθμισμένη στάθμη ηχητικής ισχύος dB(A), $L_{WA}$	Αβεβαιότητα θορύβου: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
A-σταθμισμένη στάθμη ηχητικής πίεσης εκπομπής στον σταθμό εργασίας dB(A), $L_{pA}$	Αβεβαιότητα θορύβου: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
C-σταθμισμένη στάθμη ηχητικής πίεσης εκπομπής αιχμής dB(C), $L_{pC}$ , αιχμής	Αβεβαιότητα θορύβου: $k_{pC} = 2,5$ dB(C)	97,9 dB(C)
Τιμές κραδασμών προσδιορισμένες σύμφωνα με το πρότυπο δοκιμών κραδασμών ISO 20643 και ISO 5349.		0753
Στάθμη εκπομπής κραδασμών, $a_{hd}$ :	Αβεβαιότητα κραδασμών: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
Δηλωμένες τιμές εκπομπών κραδασμών σύμφωνα με το EN 12096		



### 3. ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Το πνευματικό εργαλείο τύπου 0753 MkII έχει σχεδιαστεί για την τοποθέτηση στοιχείων στερέωσης ταχείας τοποθέτησης της Stanley Engineered Fastening (εκτός των 1/16" Avlug®), κάτι που το κάνει ιδανικό για συναρμολόγηση σε παρτίδες ή σε γραμμή παραγωγής σε μια μεγάλη ποικιλία εφαρμογών σε όλους τους βιομηχανικούς κλάδους.

Το εργαλείο χειρός και ο πολλαπλασιαστής έχουν δοκιμαστεί ως ξεχωριστά είδη και συνδυαστεί. Πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο μαζί και για κανένα άλλο σκοπό. Ανατρέξτε στην ενότητα "Θέση σε υπηρεσία" στη σελίδα 452 για λεπτομέρειες σχετικά με τη σύνδεση.

Και τα δύο μοντέλα, το 07530 MkII και το 07532 MkII είναι εργαλεία χειρός με μικρό βάρος. Η μόνη διαφορά τους είναι η θέση εισόδου του εύκαμπτου σωλήνα.

Η είσοδος στο πάνω μέρος στο 07532 MkII επιτρέπει την ανάρτηση από μια πρόσθετη πλάκα στερέωσης, βλ. απέναντι διάγραμμα. Παρουσιάζονται οι αριθμοί ανταλλακτικών για την παραγγελία ενός πλήρους εργαλείου περιλαμβανομένου του πολλαπλασιαστή πίεσης και όλων των εύκαμπτων σωλήνων αλλά χωρίς εξοπλισμό μύτης.

Ο αριθμός πιστολιού για το μοντέλο 07530 MkII είναι 07530-02200 ενώ για το μοντέλο 07532 MkII είναι 07532-02200. Δείτε τα γενικά σχέδια συναρμολόγησης στις σελίδες 462-466.

Και τα δύο μοντέλα τοποθετούν τα ίδια στοιχεία στερέωσης ενώ και τα δύο μπορούν να τοποθετούν τα περισσότερα στοιχεία στερέωσης επαναληπτικής τοποθέτησης, όπως δείχνει ο παρακάτω πίνακας.

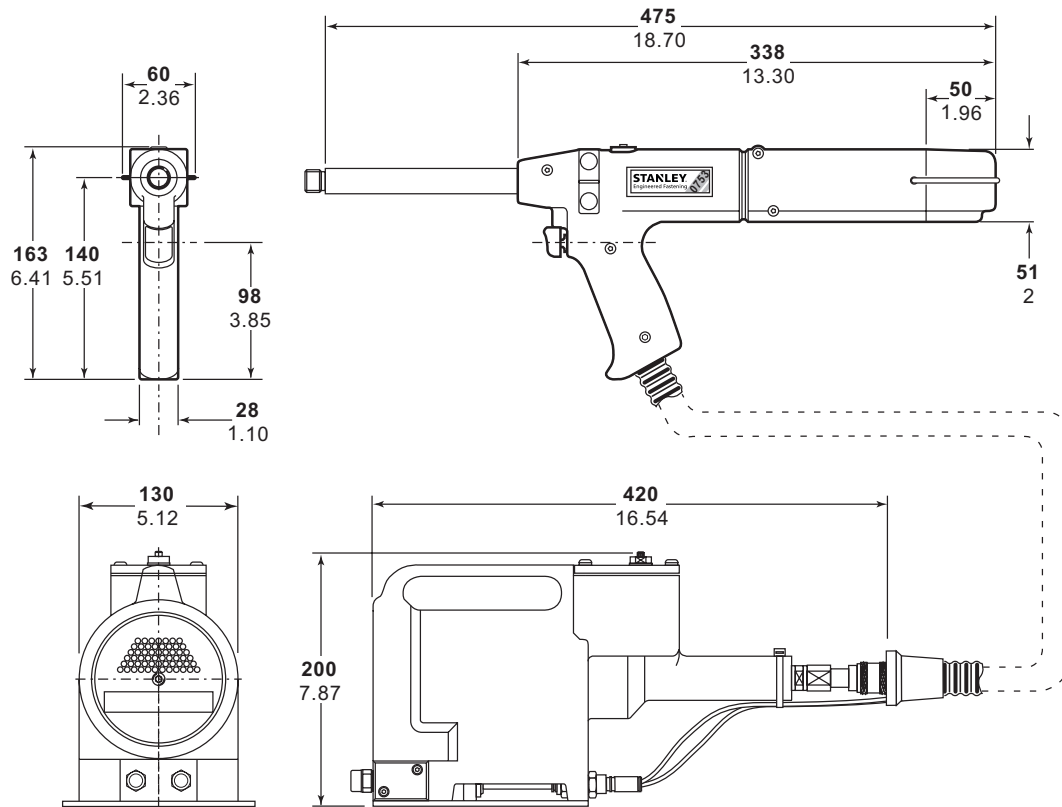
Και τα δύο μοντέλα χρησιμοποιούν τον ίδιο εξοπλισμό μύτης. Πρέπει να συμβουλευέστε το Εγχειρίδιο αξεσουάρ (07900-09508) κατά την επιλογή συμβατών εξαρτημάτων για τον τύπο και μέγεθος στοιχείων στερέωσης που χρησιμοποιείτε στην εφαρμογή σας.

**ΜΗ** χρησιμοποιείτε το εργαλείο υπό υγρές συνθήκες ή με την παρουσία εύφλεκτων υγρών ή αερίων.

ΟΝΟΜΑ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ	ΜΕΓΕΘΟΣ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

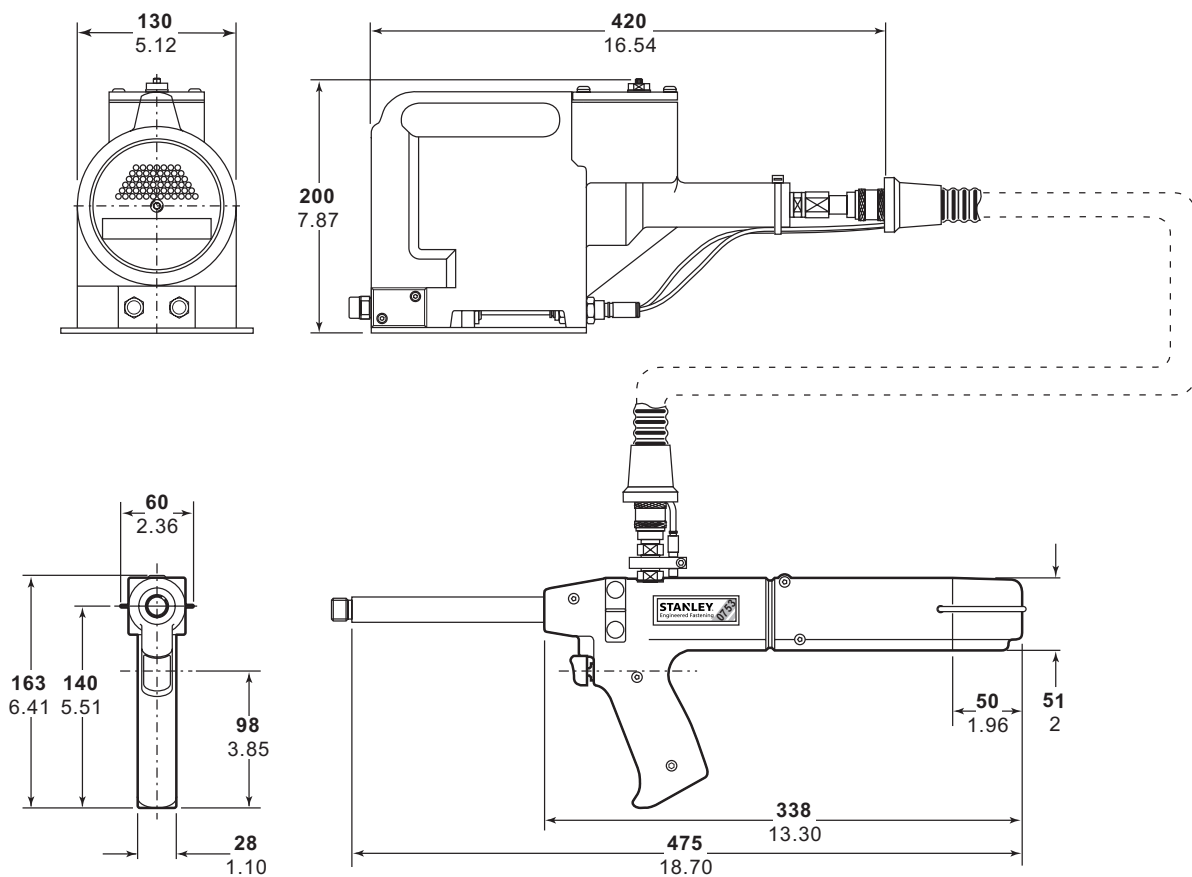
### 3.1 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ - ΜΟΝΤΕΛΟ 07530 MKII

Αριθμός εξαρτήματος 07530-02100



### 3.2 ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ - ΜΟΝΤΕΛΟ 07532 MKII

Αριθμός εξαρτήματος 07532-02100



Οι διαστάσεις σε έντονη γραφή είναι σε χιλιοστόμετρα. Οι άλλες διαστάσεις είναι σε ίντσες.

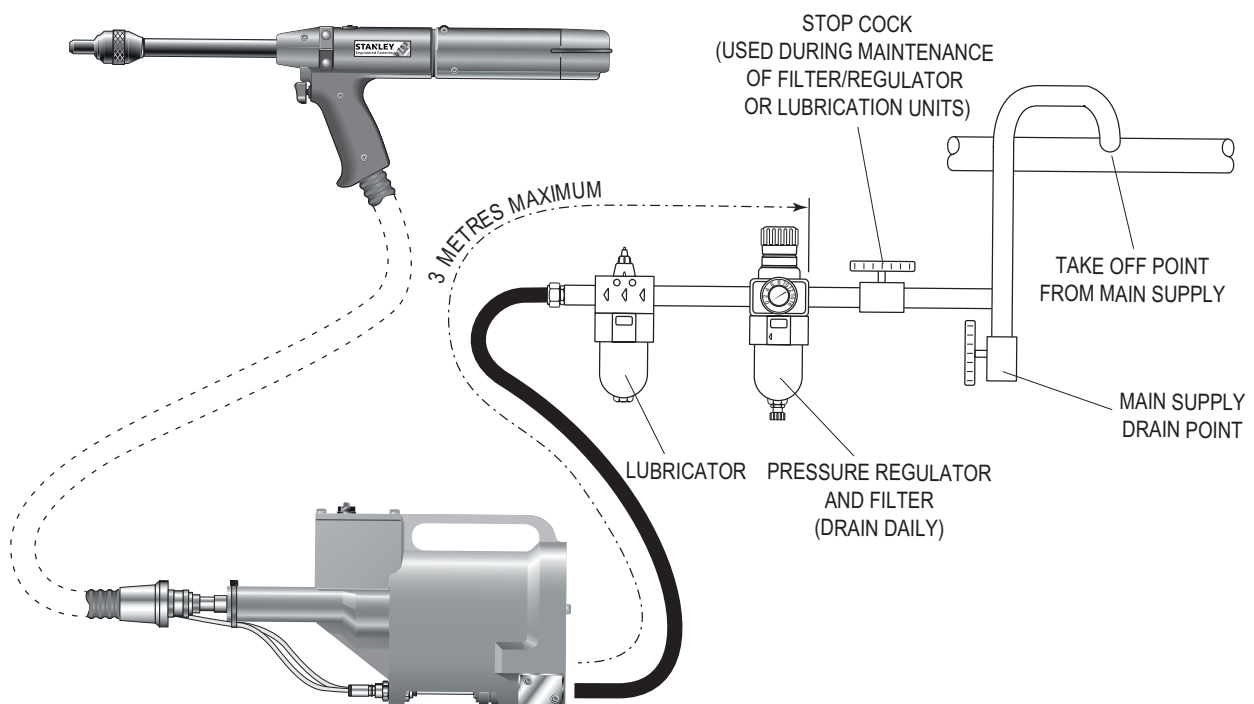
## 4. ΘΕΣΗ ΣΕ ΥΠΗΡΕΣΙΑ

### 4.1 ΠΑΡΟΧΗ ΑΕΡΑ

Όλα τα εργαλεία λειτουργούν με πεπιεσμένο αέρα σε βέλτιστο επίπεδο πίεσης 5,5 bar. Συνιστούμε να χρησιμοποιούνται στην κύρια παροχή αέρα ρυθμιστές πίεσης και συστήματα αυτόματης λίπανσης/ φιλτραρίσματος. Για να εξασφαλίζεται η μέγιστη διάρκεια ζωής και η ελάχιστη απαίτηση συντήρησης του εργαλείου, αυτά πρέπει να τοποθετούνται εντός 3 μέτρων από το εργαλείο (βλ. παρακάτω διάγραμμα).

Οι εύκαμπτοι σωλήνες παροχής αέρα θα πρέπει να έχουν ελάχιστη ονομαστική ωφέλιμη πίεση λειτουργίας της τάξης του 150% της μέγιστης πίεσης που παράγεται στο σύστημα ή 10 bar, όποιο είναι μεγαλύτερο. Οι εύκαμπτοι σωλήνες αέρα θα πρέπει να είναι ανθεκτικοί σε λάδι, σε απόξεση εξωτερικά και να είναι θωρακισμένοι όπου οι συνθήκες λειτουργίας μπορεί να επιφέρουν ζημιές στους εύκαμπτους σωλήνες. Όλοι οι εύκαμπτοι σωλήνες παροχής αέρα ΠΡΕΠΕΙ να έχουν ελάχιστη εσωτερική διατομή 6,4 χιλιοστά ή 1/4 της ίντσας.

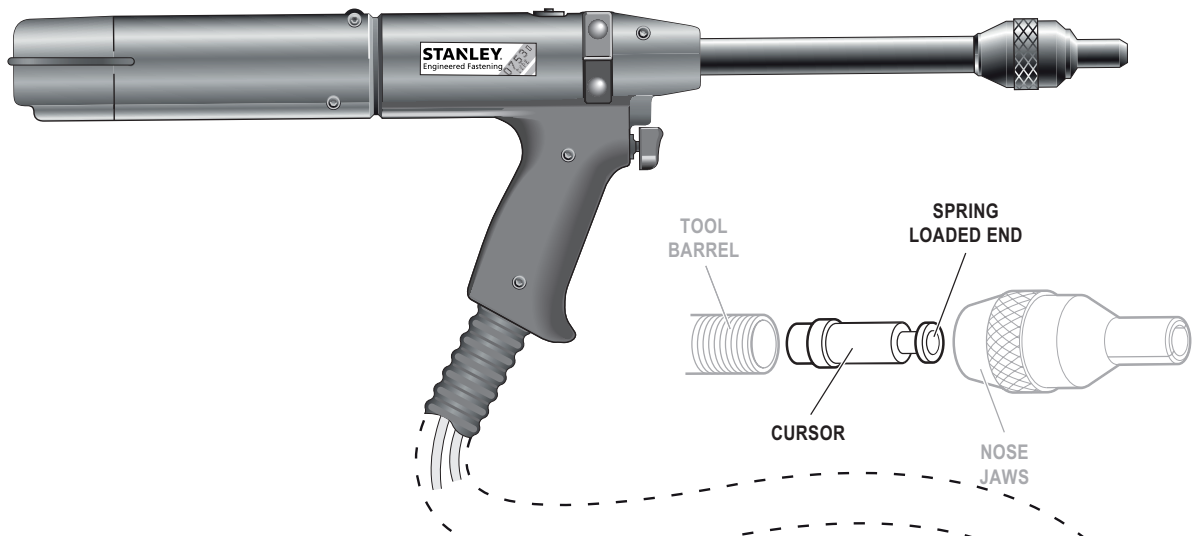
Διαβάστε τις πληροφορίες καθημερινού σέρβις στη σελίδα 456.



Ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα όταν συνδέετε το εργαλείο στον πολλαπλασιαστή πίεσης και στην κύρια παροχή αέρα:

- Σπρώξτε το άκρο του μεγάλου υδραυλικού εύκαμπτου σωλήνα από το εργαλείο στον ταχυσύνδεσμο στο άκρο του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Στην πρόσοψη του πολλαπλασιαστή πίεσης:
  - Σπρώξτε την μπλε γραμμή πεπιεσμένου αέρα (4 mm εξωτ. διάμετρος) μέσα στον σύνδεσμο συστολής που βρίσκεται στον αριστερό σύνδεσμο της πλάκας.
  - Σπρώξτε τη μαύρη γραμμή πεπιεσμένου αέρα (4 mm εξωτ. διάμετρος) μέσα στο πλαστικό κολάρο του δεξιού συνδέσμου της πλάκας.
- Συνδέστε έναν εύκαμπτο σωλήνα πεπιεσμένου αέρα ανάμεσα στον αρσενικό σύνδεσμο στο πίσω μέρος του πολλαπλασιαστή πίεσης και την κύρια παροχή αέρα.

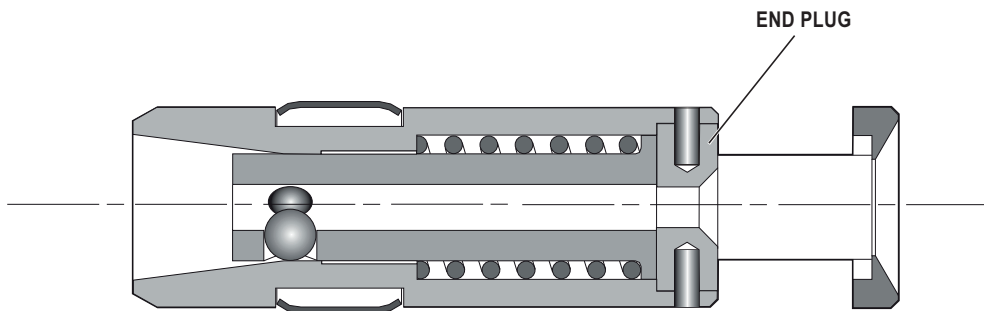




Έχετε υπόψη σας ότι υπάρχουν τρεις διαφορετικοί τύποι μηχανικού δρομέα:

- 07271 -01100 Χρησιμοποιείται για σάνταρ ατράκτους και ατράκτους 5/32" μιας χρήσης
- 07279-05843 Χρησιμοποιείται για ατράκτους 1/8" μιας χρήσης
- 07279-05845 Χρησιμοποιείται για ατράκτους 3/16" μιας χρήσης

Τα παραπάνω συγκροτήματα διαφέρουν ως προς την εσωτερική διάμετρο του βύσματος άκρου.



Αυτά είναι χρωματικά κωδικοποιημένα, βλ. παρακάτω:

ΜΗΧΑΝΙΚΟΣ ΔΡΟΜΕΑΣ, ΑΡ. ΑΝΤΛ.	ΒΥΣΜΑ ΑΚΡΟΥ, ΑΡ. ΑΝΤΛ.	ΧΡΩΜΑ	ΔΙΑΜΕΤΡΟΣ ΟΠΗΣ (mm)
07271-01100	07150-00402	ΑΒΑΦΟΣ ΧΑΛΥΒΑΣ	2,7
07279-05843	07159-05844	ΧΡΥΣΑΦΙ	2,2
07279-05845	07159-05846	ΑΣΗΜΙ	3,3

## 4.2 ΔΡΟΜΕΑΣ

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

**Αν έχει τοποθετηθεί λανθασμένα, ο δρομέας δεν θα επιτρέψει την τροφοδοσία στοιχείων στερέωσης.**

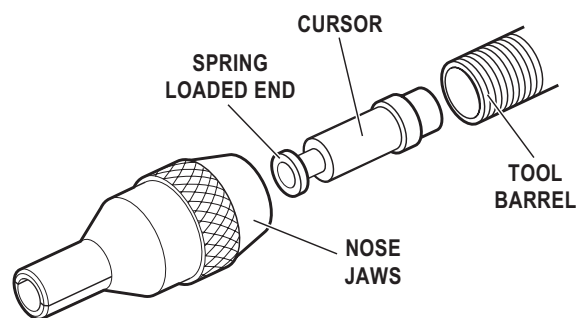
Αν και ο δρομέας θα έχει τοποθετηθεί με σωστό προσανατολισμό κατά την παράδοση του εργαλείου, συνιστούμε ωστόσο να ελέγξετε τον προσανατολισμό του πριν τοποθετήσετε τον εξοπλισμό μύτης. Το ευρισκόμενο υπό πίεση ελατηρίου, ελαφρά κυρτό άκρο του δρομέα θα πρέπει να είναι στραμμένο προς το μπροστινό μέρος του εργαλείου, όπως δείχνει η εικόνα.

Όταν έχει τοποθετηθεί με τον σωστό προσανατολισμό, ο δρομέας θα κινείται εύκολα έξω από την κάννη όταν μια άτρακτος σπρωχτεί στο κέντρο του και μετά τραβηχτεί πίσω.

Για να αντιστρέψετε τον προσανατολισμό του δρομέα, ακολουθήστε αυτά τα βήματα:

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων για τον τύπο 07530-02200 MkII στις σελίδες 462-464. Για τον τύπο 07532-02200 MkII, η διαδικασία είναι η ίδια, αλλά πρέπει να βρείτε τους αριθμούς ανταλλακτικών από το γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και τη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

- Αφαιρέστε το κλιπ **47** και αφαιρέστε το κάλυμμα άκρου **38**.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν, αφαιρέστε μία βίδα κυλινδρικής κεφαλής **44** διασφαλίζοντας ότι εκτονώνεται τυχόν παγιδευμένος αέρας. Αφαιρέστε τη δεύτερη βίδα κυλινδρικής κεφαλής **44**.
- Τραβήξτε έξω την πίσω τάπα **46**.
- Τραβήξτε έξω το συγκρότημα εμβόλου σιαγόνων πίσω τμήματος **14** μαζί με τις σιαγόνες **9**.
- Ανυψώστε και αφαιρέστε το ελατήριο **13** και το περίβλημα σιαγόνων **8**.
- Εισάγετε μια άτρακτο στην οπή στο πίσω άκρο της κάννης **25** έως όπου προεξέχει από το μπροστινό μέρος της κάννης, και κατόπιν τραβήξτε έξω την άτρακτο και τον δρομέα μαζί μέσα από το μπροστινό μέρος.
- Επανασυναρμολογήστε τα εξαρτήματα με αντίστροφη σειρά.
- Εισάγετε το συγκρότημα μηχανικού δρομέα **5** στο μπροστινό μέρος της κάννης, με τον σωστό προσανατολισμό.



## 4.3 ΦΟΡΤΩΣΗ ΚΑΙ ΕΠΑΝΑΦΟΡΤΩΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

**Η διαδικασία φόρτωσης του εργαλείου και τοποθέτησης του εξοπλισμού μύτης στο εργαλείο είναι καίριας σημασίας.**

Όταν παραγγέλνετε ένα πλήρες εργαλείο ή σύστημα, κανονικά θα προμηθευτείτε όλο τον εξοπλισμό μύτης που απαιτείται για το στοιχείο στερέωσης που πρέπει να τοποθετείτε.

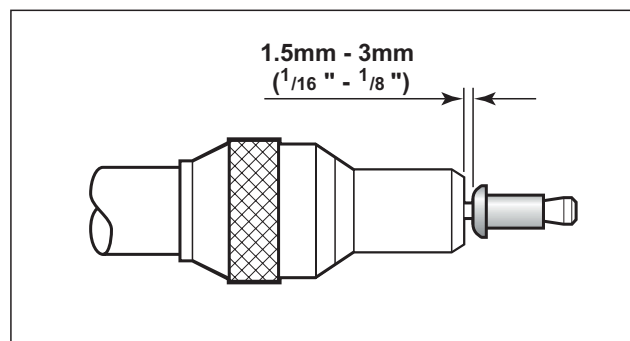
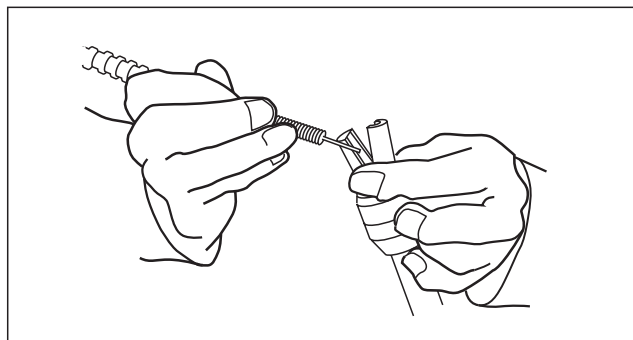
Για να αναγνωρίσετε τα εξαρτήματα του εξοπλισμού μύτης, ή για να επιλέξετε τα σωστά στοιχεία, διαβάστε την ενότητα εξοπλισμού μύτης, στο εγχειρίδιο αξεσουάρ (07900-09508).

Αν σας έχουν παραδοθεί σιαγόνες μύτης, άτρακτοι και ελατήρια καθοδήγησης ατράκτου, προχωρήστε με τη φόρτωση του εργαλείου και την τοποθέτηση του εξοπλισμού μύτης όπως δείχνει η εικόνα στην πίσω σελίδα.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων για τον τύπο 07530-02200 MkII στις σελίδες 462-464. Για τον τύπο 07532-02200 MkII, η διαδικασία είναι η ίδια, αλλά πρέπει να βρείτε τους αριθμούς ανταλλακτικών από το γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και τη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

**Φόρτωση του εργαλείου**

- Συνδέστε την παροχή αέρα στο εργαλείο.
- Ανοίξτε τις σιαγόνες πίσω τμήματος **9** που πιάνουν την άτρακτο, απενεργοποιώντας τον διακόπτη σιαγόνων πίσω τμήματος (στοιχεία **26** και **30**).
- Βιδώστε τις επιλεγμένες σιαγόνες μύτης πάνω στην κάννη **25** του εργαλείου.
- Εισάγετε μια άτρακτο στο πίσω άκρο των στοιχείων στερέωσης μέσω του χάρτινου φορέα.
- Περάστε το ελατήριο καθοδήγησης της ατράκτου πάνω στην άτρακτο εξασφαλίζοντας τον σωστό προσανατολισμό, όπως φαίνεται στο εγχειρίδιο αξεσουάρ (αριθμός ανταλλακτικού 07900-09508).
- Πιάνοντας το πίσω άκρο της ατράκτου, σχίστε τον χάρτινο φορέα γύρω από τα στοιχεία στερέωσης.
- Ανοίξτε τις σιαγόνες μύτης είτε περιστρέφοντας τον εξωτερικό δακτύλιο στις σιαγόνες λειτουργίας μέσω εκκέντρου είτε πιέζοντας προς τα έξω τα άκρα των σιαγόνων, όπως φαίνεται κάτω αριστερά.
- Εισάγετε την ήδη συναρμολογημένη άτρακτο, το ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου και στοιχεία στερέωσης στις σιαγόνες μύτης έως ότου το πρώτο στοιχείο στερέωσης που θα τοποθετηθεί προεξέχει από τη σιαγόνα μύτης.
- Κλείστε τις σιαγόνες μύτης και προσαρμόστε έτσι ώστε το πρώτο στοιχείο στερέωσης να προεξέχει 1,5 mm - 3 mm ( $1/16''$  έως  $1/8''$ ), όπως δείχνει η εικόνα κάτω δεξιά.
- Κλείστε τις σιαγόνες πίσω τμήματος για να διασφαλίσετε ότι πιάνουν την άτρακτο, ενεργοποιώντας τον διακόπτη σιαγόνων πίσω τμήματος (στοιχεία **26** και **30**).

**Επαναφόρτωση του εργαλείου**

- Ανοίξτε τις σιαγόνες πίσω τμήματος **9** του εργαλείου.
- Ανοίξτε τις σιαγόνες μύτης και τραβήξτε την κενή άτρακτο και το ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου έξω από το εργαλείο.
- Επαναφορτώστε το εργαλείο ακολουθώντας τις παραπάνω οδηγίες, ξεκινώντας από το στάδιο.

**4.4 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ****ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ**

**Πρέπει να ελέγξετε ότι είναι σωστός ο προσανατολισμός του δρομέα και ο εξοπλισμός μύτης, πριν επιχειρήσετε να χρησιμοποιήσετε το εργαλείο.**

- Ωθήστε το στοιχείο στερέωσης που προεξέχει από τις σιαγόνες μύτης ώστε να εισέλθει πλήρως στις σπές τις εφαρμογής διασφαλίζοντας ότι το εργαλείο διατηρείται σε κάθετη θέση.
- Πατήστε τη σκανδάλη χωρίς να την αφήσετε - το εργαλείο τραβά την κεφαλή της ατράκτου μέσα από το στοιχείο στερέωσης, διαμορφώνοντας το τελικό σχήμα του στοιχείου στερέωσης μέσα στην εφαρμογή.
- Αφαιρέστε το εργαλείο.
- Ελευθερώστε τη σκανδάλη. Το επόμενο στοιχείο στερέωσης θα παρουσιαστεί αυτόματα μέσα από τις σιαγόνες μύτης και θα είναι έτοιμο για τοποθέτηση.

**4.5 ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ**

Μπορείτε να βρείτε όλον τον εξοπλισμό μύτης, τις ατράκτους, τα ελατήρια καθοδήγησης και άλλα αξεσουάρ στο εγχειρίδιο αξεσουάρ (αριθμός ανταλλακτικού 07900-09508).

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων για τον τύπο 07530-02200 MkII στις σελίδες 462-464. Για τον τύπο 07532-02200 MkII, η διαδικασία είναι η ίδια, αλλά πρέπει να βρείτε τους αριθμούς ανταλλακτικών από το γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και τη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

## 5. ΣΕΡΒΙΣ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

Θα πρέπει να διενεργείται τακτικό σέρβις και μια διεξοδική επιθεώρηση πρέπει να διεξάγεται κάθε χρόνο ή κάθε 500.000 κύκλους λειτουργίας, όποιο προκύψει πρώτο.

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

- Ο εργοδότης είναι υπεύθυνος να διασφαλίσει ότι οι οδηγίες συντήρησης του εργαλείου παραδίδονται στο κατάλληλο προσωπικό.**
- Ο χειριστής δεν θα πρέπει να εμπλέκεται στη συντήρηση ή επισκευή του εργαλείου εκτός αν έχει λάβει την κατάλληλη εκπαίδευση.**

### 5.1 ΚΑΘΕ ΜΕΡΑ

- Κάθε μέρα, πριν τη χρήση ή πριν τη θέση του εργαλείου σε υπηρεσία. Προσθέστε λίγες σταγόνες καθαρού λαδιού λίπανσης στην είσοδο αέρα του πολλαπλασιαστή πίεσης, αν δεν έχει τοποθετηθεί λιπαντήρας στην παροχή αέρα. Αν το εργαλείο υποβάλλεται σε συνεχή χρήση, ο εύκαμπτος σωλήνας αέρα πρέπει να αποσυνδέεται από την κύρια παροχή αέρα και το εργαλείο να λιπαίνεται κάθε δύο έως τρεις ώρες.
- Ελέγξτε για διαρροές αέρα και λαδιού. Οι εύκαμπτοι σωλήνες και σύνδεσμοι που έχουν υποστεί ζημιά πρέπει να αντικατασταθούν.
- Αν δεν υπάρχει φίλτρο στο ρυθμιστή πίεσης, εξαερώστε τον αγωγό αέρα για να τον καθαρίσετε από συσσωρευμένες ακαθαρσίες ή νερό πριν συνδέσετε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα στον πολλαπλασιαστή πίεσης. Αν υπάρχει φίλτρο, αποστραγγίστε το.
- Ελέγξτε ότι ο εξοπλισμός μύτης είναι σωστός.
- Ελέγχετε τις ατράκτους τακτικά για ενδείξεις φθοράς ή ζημιάς παρακολουθώντας τον αριθμό τοποθετήσεων (διαβάστε τις οδηγίες ασφαλείας στη σελίδα 446 - 448).

### 5.2 ΚΑΘΕ ΕΒΔΟΜΑΔΑ

- Διενεργήστε όλες τις διαδικασίες για "Κάθε μέρα" όπως περιγράφηκαν παραπάνω.
- Αφαιρέστε, επιθεωρήστε, καθαρίστε και γρασάρετε τις σιαγόνες πίσω τμήματος (ανατρέξτε στο τμήμα "Κύλινδρος σιαγόνων πίσω τμήματος" στην ενότητα "Συντήρηση", σελίδα 458).
- Ελέγξτε ότι η στάθμη λαδιού στο ρεζερβουάρ της μονάδας πολλαπλασιαστή πίεσης είναι περίπου 12 mm (1/2") κάτω από τη διαφανή πλάκα καλύμματος.

**⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ:** Μη χρησιμοποιείτε ποτέ διαλύτες ή άλλα ισχυρά χημικά για τον καθαρισμό των μη μεταλλικών τμημάτων του εργαλείου. Αυτά τα χημικά μπορεί να αποδυναμώσουν τα υλικά που χρησιμοποιούνται σ' αυτά τα εξαρτήματα

### 5.3 ΓΡΑΣΟ ΜΟΛΥΒΔΑΙΝΙΟΥ-ΛΙΘΙΟΥ EP 3753 - ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Μπορείτε να παραγγείλετε γράσο μεμονωμένα, ο αριθμός ανταλλακτικού αναφέρεται στο κιτ σέρβις στη σελίδα 457.

#### Πρώτες Βοήθειες

##### ΔΕΡΜΑ:

Επειδή το γράσο είναι πλήρως ανθεκτικό σε νερό, η αφαίρεσή του γίνεται καλύτερα με ένα εγκεκριμένο γαλακτωματοποιητικό καθαριστικό δέρματος.

##### ΚΑΤΑΠΟΣΗ:

Βεβαιωθείτε ότι το επηρεαζόμενο άτομο θα πει 30 ml γάλα μαγνησίας, κατά προτίμηση αραιωμένο σε ένα φλιτζάνι γάλα.

##### ΜΑΤΙΑ:

Ερεθιστικό αλλά όχι επιβλαβές. Πλύνετε με νερό και ζητήστε ιατρική βοήθεια.

##### Φωτιά

ΣΗΜΕΙΟ ΑΝΑΦΛΕΞΗΣ: Πάνω από 220 °C.

Δεν ταξινομείται ως εύφλεκτο.

Κατάλληλα μέσα πυρόσβεσης: CO<sub>2</sub>, Halon (διχλωροδιφθορομεθάνιο) ή ψεκασμός νερού αν εφαρμοστεί από έμπειρο χειριστή.

#### Περιβάλλον

Συγκεντρώστε με απόξεση για αποτέφρωση ή τελική διάθεση σε εγκεκριμένη θέση.

#### Χειρισμός

Χρησιμοποιήστε κρέμα φραγμού ή γάντια ανθεκτικά σε λάδι

#### Αποθήκευση

Μακριά από θερμότητα και οξειδωτικούς παράγοντες.

**5.4 ΚΙΤ ΣΕΡΒΙΣ**

Για όλες τις εργασίες σέρβις συνιστούμε τη χρήση του κιτ σέρβις (αριθμός ανταλλακτικού 07900-05300).

ΚΙΤ ΣΕΡΒΙΣ					
ΑΡΙΘ. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΑΡ. ΠΟΣ.	ΑΡΙΘ. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΑΡ. ΠΟΣ.
07900-00157	ΠΕΝΣΑ ΑΣΦΑΛΕΙΩΝ CIRCLIP	1	07900-00352	ΑΓΚΙΣΤΡΟ ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1
07900-00006	ΣΠΑΤΟΥΛΑ	1	07900-00710	ΚΛΕΙΔΙ ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΤΑΠΑΣ ΚΑΝΝΗΣ	1
07900-00446	ΕΞΟΛΚΕΑΣ	1	07900-00725	ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ	1
07900-00603	ΣΙΑΓΟΝΕΣ ΜΕΓΓΕΝΗΣ ΚΑΝΝΗΣ	1	07900-00243	ΚΑΤΣΑΒΙΔΙ	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	ΚΛΕΙΔΙ ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	ΚΛΕΙΔΙ ΑΛΕΝ 1/8"	1
07900-00602	ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ ΔΑΚΤΥΛΙΩΝ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	07900-00617	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ 50 ml LOCTITE MULTI- GASKET 574	1
07900-00595	ΚΛΕΙΔΙ 18 mm	1	07900-00469	ΚΛΕΙΔΙ ΑΛΕΝ 2,5 mm	1
07900-00434	ΚΛΕΙΔΙ 32 mm	1	07900-00351	ΚΛΕΙΔΙ ΑΛΕΝ 3 mm	1
07900-00237	ΚΛΕΙΔΙ 3/8" × 5/16" B·S·W·	1	07900-00224	ΚΛΕΙΔΙ ΑΛΕΝ 4 mm	1
07900-00012	ΚΛΕΙΔΙ 9/16" × 5/8"	1	07900-00225	ΚΛΕΙΔΙ ΑΛΕΝ 5 mm	1
07900-00008	ΚΛΕΙΔΙ 7/16" × 1/2"	1	07992-00020	ΚΟΥΤΙ 80 g ΓΡΑΣΟ ΜΟΛΥΒΔΑΙΝΙΟΥ- ΛΙΘΙΟΥ EP 3753	1

Σημείωση: Τα μεγέθη κλειδιών μετρώνται ως απόσταση απέναντι πλευρών, εκτός αν αναφέρεται κάτι διαφορετικό.

## 6. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Κάθε 500.000 κύκλους χρήσης το εργαλείο θα πρέπει να αποσυναρμολογείται τελείως και να χρησιμοποιούνται νέα εξαρτήματα για όποια είναι φθαρμένα, έχουν υποστεί ζημιά ή όταν συνιστάται. Όλοι οι δακτύλιοι κυκλικής διατομής και οι στεγανοποιήσεις θα πρέπει να αντικαθίστανται και να λιπαίνονται με γράσο μολυβδαινίου-λιθίου EP 3753 πριν την τοποθέτηση.

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

**Δείτε τις οδηγίες ασφαλείας στη σελίδα 446 - 448.**

**Ο εργοδότης είναι υπεύθυνος να διασφαλίσει ότι οι οδηγίες συντήρησης του εργαλείου παραδίδονται στο κατάλληλο προσωπικό.**

**Ο χειριστής δεν θα πρέπει να εμπλέκεται στη συντήρηση ή επισκευή του εργαλείου εκτός αν έχει λάβει την κατάλληλη εκπαίδευση.**

Ο αγωγός παροχής αέρα πρέπει να αποσυνδέεται πριν από οποιαδήποτε εργασία σέρβις ή αποσυναρμολόγησης, εκτός αν υπάρχει διαφορετική ρητή οδηγία.

Συνιστάται οποιαδήποτε εργασία αποσυναρμολόγησης να πραγματοποιείται σε καθαρές συνθήκες.

Η αποσυναρμολόγηση του 07530 MkII και του 07532 MkII καλύπτονται ξεχωριστά. Για το 07530 MkII ανατρέξτε στις παρακάτω διαδικασίες συναρμολόγησης και για το 07532 MkII ανατρέξτε στις σελίδες 458-460. Οι αριθμοί στοιχείων σε έντονη γραφή αναφέρονται στα γενικά σχέδια συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων για το αντίστοιχο μοντέλο στις σελίδες 462-466.

Πριν αποσυναρμολογήσετε το εργαλείο, θα χρειαστεί να αφαιρέσετε τον εξοπλισμό μύτης.

Για το γενικό σέρβις του εργαλείου συνιστάται να προχωρήσετε στην αποσυναρμολόγηση των επί μέρους συγκροτημάτων με τη σειρά που φαίνεται παρακάτω αφού αποσυνδέσετε τον υδραυλικό εύκαμπτο σωλήνα από τη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης και τη γραμμή αέρα σκανδάλης από τη βαλβίδα πολλαπλασιαστή πίεσης, διαχωρίζοντας έτσι τη μονάδα πιστολιού από τη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης.

Οι δυνητικά επικίνδυνες ουσίες που θα μπορούσαν να έχουν αποθεθεί πάνω στο μηχάνημα ως αποτέλεσμα των διαδικασιών εργασίας πρέπει να απομακρυνθούν πριν τη συντήρηση.

### 6.1 ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ 07530-02200 MKII

Για να αποσυναρμολογήσετε το 07532-02200 MkII ανατρέξτε στις σελίδες 460-462.

#### ΚΥΛΙΝΔΡΟΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ

- Γυρίστε χειροκίνητα το κλιπ **47** προς τα πάνω και αφαιρέστε το κάλυμμα άκρου **38**.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, αφαιρέστε μία βίδα κυλινδρικής κεφαλής **44** διασφαλίζοντας ότι εκτονώνεται τυχόν παγιδευμένος αέρας στον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος. Αφαιρέστε τη δεύτερη βίδα κυλινδρικής κεφαλής **44**.
- Τραβήξτε έξω την πίσω τάπα **46**.
- Αφαιρέστε τα εξαρτήματα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος, που αποτελούνται από το συγκρότημα εμβόλου σιαγόνων πίσω τμήματος **14**, το ελατήριο **13**, τις σιαγόνες **9** και το περίβλημα σιαγόνων **8**.
- Αφαιρέστε την τάπα στο πίσω μέρος του συγκροτήματος εμβόλου χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\* και μια ράβδο μέσα από τη μεγάλη εγκοπή στον πυργίσκο.
- Καθαρίστε τον πυργίσκο χρησιμοποιώντας ένα τρυπάνι 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ ") και επανατοποθετήστε την τάπα χρησιμοποιώντας ένα υλικό σφράγισης που δεν σκληραίνει, π.χ. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής στεγανοποίησης εμβόλου **10**.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, αφαιρέστε και τις πέντε βίδες στερέωσης των μορφοποιημένων ενθέτων λαβής **34**, **39** και τα παξιμάδια **33** από τη λαβή του εργαλείου.
- Συγκρατήστε την κάννη **25** σε μια μέγγενη χρησιμοποιώντας μαλακές σιαγόνες\* για την αποφυγή ζημιάς.
- Χρησιμοποιώντας ένα σωληνωτό κλειδί\*, ξεβιδώστε την τάπα κάννης **7**, εμποδίζοντας την περιστροφή της κάννης **25** με χρήση ενός γερμανικού κλειδιού\*.

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.



- Αποσυνδέστε τον σωλήνα αέρα τύπου ακορντεόν σιαγόνων πίσω τμήματος **12** από το μπλοκ διακόπτη **28** και τραβήξτε τον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος **6** από το εργαλείο.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **4**, τη λωρίδα τριβής **15** και το ελατήριο επαναφοράς κάννης **16**.
- Το ελεύθερο μήκος του ελατηρίου **13** θα πρέπει να είναι 38,1 mm (1,5"). Αντικαταστήστε αν χρειάζεται.
- Επικαλύψτε τις σιαγόνες πίσω τμήματος με γράσο μολυβδαινίου-λιθίου πριν τη συναρμολόγηση.
- Συναρμολογήστε με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

#### ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΕΜΒΟΛΟ

- Αφαιρέστε τον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος **6** όπως περιγράφηκε προηγουμένως.
- Συγκρατήστε τον κορμό **19** σε μια μέγγενη χρησιμοποιώντας μαλακές σιαγόνες\* για την αποφυγή ζημιάς και ξεβιδώστε τον περιοριστή διαδρομής **17**.
- Συγκρατήστε την κάννη **25** σε μια μέγγενη με μαλακές σιαγόνες, τραβήξτε τον κορμό **19** από την κάννη **25** (μια μικρή ποσότητα υδραυλικού λαδιού θα εξαχθεί από το εσωτερικό του κορμού).
- Αφαιρέστε προσεκτικά το έμβολο **18** ώστε να μην υποστεί ζημιά το άνοιγμα υποδοχής στον κορμό.
- Αφαιρέστε τη στεγανοποίηση **3**.
- Η στεγανοποίηση **1** είναι δύσκολο να αφαιρεθεί χωρίς να υποστεί ζημιά, αλλά μπορεί να παραμείνει στη θέση της κατά τον καθαρισμό (εφόσον δεν επηρεαστεί από τη διαδικασία καθαρισμού). Αν ωστόσο η στεγανοποίηση **1** χρειάζεται αντικατάσταση, προχωρήστε ως εξής:
- Χρησιμοποιώντας σπάτουλα\*, αφαιρέστε με δράση μοχλού τη στεγανοποίηση **1** από τον κορμό **19**, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στην κοιλότητα και στα ανοίγματα υποδοχής στον κορμό. Η στεγανοποίηση **1** που αφαιρέθηκε ΠΡΕΠΕΙ να πεταχτεί.
- Για να αντικαταστήσετε τη στεγανοποίηση **1**, ξεβιδώστε το συγκρότημα υδραυλικού εύκαμπτου σωλήνα **22** και τοποθετήστε ένα ανταλλακτικό συγκρότημα τάπας εξαέρωσης **2** βιδώνοντάς το ώστε να φέρετε την εσωτερική μετωπική επιφάνεια στο ίδιο επίπεδο με το εσωτερικό άνοιγμα υποδοχής.
- Ξεβιδώστε την υπάρχουσα τάπα εξαέρωσης μέχρις ότου η εσωτερική μετωπική επιφάνεια να είναι στο ίδιο επίπεδο με το εσωτερικό άνοιγμα υποδοχής. Με αυτόν τον τρόπο θα δημιουργηθεί μια ομαλή δίοδος για την εισαγωγή της καινούργιας στεγανοποίησης **1** μέσα από το πίσω μέρος του κορμού.
- Βεβαιωθείτε ότι η στεγανοποίηση είναι καλά γρασαρισμένη και σωστά προσανατολισμένη με το ανοικτό άκρο της στεγανοποίησης στραμμένο προς τις πίσω σιαγόνες πίσω άκρου.
- Ολοκληρώστε τη συναρμολόγηση με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

#### ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ

- Για αποσυναρμολόγηση/σέρβις του συγκροτήματος, αφαιρέστε τα καλύμματα από το εργαλείο όπως περιγράφηκε πιο πάνω.
- Αποσυνδέστε όλους τους εύκαμπτους σωλήνες αέρα από το συγκρότημα, προσέχοντας να μην τους προξενήσετε ζημιά. Αφαιρέστε το συγκρότημα.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί\*, ξεβιδώστε το εξάρτημα συγκράτησης **49** και αφαιρέστε το. Προσέξτε να κρατήσετε το ελατήριο **50**.
- Ανασηκώστε με δράση μοχλού και αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **53** προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στις επιφάνειες έδρασης της ατράκτου **54** και του εξαρτήματος συγκράτησης **49**.
- Καθαρίστε και επανασυναρμολογήστε χρησιμοποιώντας έναν δακτύλιο κυκλικής διατομής **53**.
- Ελέγξτε το μήκος του ελατηρίου **50** το οποίο πρέπει να είναι 12,7 mm (0,5") ελεύθερο μήκος – αντικαταστήστε το αν χρειάζεται.
- Συναρμολογήστε με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο kit σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

**ΒΑΛΒΙΔΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ/ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ**

- Η μονάδα έχει σχεδιαστεί έτσι ώστε να έχει την ελάχιστη απαίτηση σέρβις κατά τη διάρκεια της ζωής του εργαλείου.
- Αν ωστόσο χρειαστεί να αποσυναρμολογήσετε τη βαλβίδα, προχωρήστε ως εξής:
- Αποσυνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα από το συγκρότημα, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά. Αφαιρέστε το συγκρότημα.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, λασκάρτε τη βίδα **27** που συσφίγγει το συγκρότημα στην κάννη **25** και αφαιρέστε το συγκρότημα.
- Χρησιμοποιώντας ένα κατσαβίδι\*, αφαιρέστε προσεκτικά την επιχρωμιωμένη αστεροειδή ροδέλα ασφάλισης **26** από το εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **29** και πετάξτε τη ροδέλα.
- Εξάγεται το εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **29** από το μπλοκ διακόπτη **28**.
- Προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στο εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **29**, αφαιρέστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **31**.
- Καθαρίστε το εμβολοειδές βύσμα και επανατοποθετήστε καινούργιους δακτυλίους κυκλικής διατομής **31** χρησιμοποιώντας το εργαλείο συναρμολόγησης\* και τοποθετήστε το μέσα στο μπλοκ διακόπτη **28**, προσέχοντας τον προσανατολισμό του.
- Τοποθετήστε καινούργια επιχρωμιωμένη αστεροειδή ροδέλα ασφάλισης **26** συσφίγγοντας σε μια μέγγενη με μαλακές σιαγόνες, για την αποτροπή ζημιάς. ΜΗ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΑΣΚΟΠΗ ΔΥΝΑΜΗ.
- Ολοκληρώστε τη συναρμολόγηση με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

**ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΠΙΕΣΗΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ**

- Η βαλβίδα αντεπιστροφής **21** βρίσκεται μέσα στη λαβή του εργαλείου.
- Για να αφαιρέσετε/ αντικαταστήσετε τη βαλβίδα αντεπιστροφής **21** πιέστε τα εξαρτήματα σύνδεσης στη μετωπική πλάκα και ανασύρετε τον μπλε πλαστικό σωλήνα **23** και από τα δύο άκρα.
- Όταν αντικαθιστάτε τη βαλβίδα αντεπιστροφής **21**, προσέξτε τον προσανατολισμό.

**ΛΑΒΗ ΚΑΙ ΚΑΛΥΜΜΑ ΑΚΡΟΥ**

- Καθαρίστε και επιθεωρήστε τα μορφοποιημένα ένθετα για ρωγμές ή άλλες ζημιές.

**ΔΡΟΜΕΑΣ**

- Κατά διαστήματα καθαρίζετε και λιπαίνετε με λάδι το συγκρότημα μηχανικού δρομέα **5** χρησιμοποιώντας μικρή ποσότητα ψιλού λαδιού.

**ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ**

**Ελέγξτε το εργαλείο σύμφωνα με το σέρβις για κάθε μέρα και κάθε εβδομάδα.  
Η αρχική πλήρωση είναι ΠΑΝΤΑ απαραίτητη μετά την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου και πριν τη χρήση του.**

**6.2 ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ 07532 -02200 MKII**

Για να αποσυναρμολογήσετε το 07530-02200 MkII ανατρέξτε στις σελίδες 458-460.

**ΚΥΛΙΝΔΡΟΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ**

- Γυρίστε χειροκίνητα το κλιπ **54** προς τα πάνω και αφαιρέστε το κάλυμμα άκρου **45**.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, αφαιρέστε μία βίδα κυλινδρικής κεφαλής **51** διασφαλίζοντας ότι εκτονώνεται τυχόν παγιδευμένος αέρας στον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος. Αφαιρέστε τη δεύτερη βίδα κυλινδρικής κεφαλής **51**.
- Σπρώξτε προς τα εμπρός την πίσω τάπα **53** αντίθετα στο ελατήριο **20** και ελευθερώστε την γρήγορα ώστε η πίσω τάπα **53** να πέσει έξω από τη θέση της.
- Αφαιρέστε τα εξαρτήματα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος, που αποτελούνται από το συγκρότημα εμβόλου σιαγόνων πίσω τμήματος **21**, το ελατήριο **20**, τις σιαγόνες **16** και το περίβλημα σιαγόνων **15**.
- Αφαιρέστε την τάπα στο πίσω μέρος του συγκροτήματος εμβόλου χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\* και μια ράβδο μέσα από τη μεγάλη εγκοπή στον πυργίσκο.

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.



- Καθαρίστε τον πυργίσκο χρησιμοποιώντας ένα τρυπάνι 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) και επανατοποθετήστε την τάπα χρησιμοποιώντας ένα υλικό σφράγισης που δεν σκληραίνει, π.χ. Loctite Multi-gasket 574\*.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής στεγανοποίησης εμβόλου **17**.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, αφαιρέστε και τις πέντε βίδες στερέωσης των μορφοποιημένων ενθέτων λαβής **41**, **46** και τα παξιμάδια **40** από τη λαβή του εργαλείου.
- Συγκρατήστε την κάννη **31** σε μια μέγγενη χρησιμοποιώντας μαλακές σιαγόνες\* για την αποφυγή ζημιάς.
- Χρησιμοποιώντας ένα σωληνωτό κλειδί\*, ξεβιδώστε την τάπα κάννης **14**, εμποδίζοντας την περιστροφή της κάννης **31** με χρήση ενός γερμανικού κλειδιού\*.
- Αποσυνδέστε τον σωλήνα αέρα τύπου ακορντεόν σιαγόνων πίσω τμήματος **19** από το μπλοκ διακόπτη **35** και τραβήξτε τον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος **12** από το εργαλείο.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **10**, τη λωρίδα τριβής **22** και το ελατήριο επαναφοράς κάννης **13**.
- Το ελεύθερο μήκος του ελατηρίου **20** θα πρέπει να είναι 38,1 mm (1,5"). Αντικαταστήστε αν χρειάζεται.
- Επικαλύψτε τις σιαγόνες πίσω τμήματος με γράσο μολυβδαινίου-λιθίου πριν τη συναρμολόγηση.
- Συναρμολογήστε με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

### ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΕΜΒΟΛΟ

- Αφαιρέστε τον κύλινδρο σιαγόνων πίσω τμήματος **12** όπως περιγράφηκε προηγουμένως.
- Συγκρατήστε τον κορμό **25** σε μια μέγγενη χρησιμοποιώντας μαλακές σιαγόνες\* για την αποφυγή ζημιάς και ξεβιδώστε τον περιοριστή διαδρομής **23**.
- Συγκρατήστε την κάννη **31** σε μια μέγγενη με μαλακές σιαγόνες, τραβήξτε τον κορμό **25** από την κάννη **31** (μια μικρή ποσότητα υδραυλικού λαδιού θα εξαχθεί από το εσωτερικό του κορμού).
- Αφαιρέστε προσεκτικά το έμβολο **24** ώστε να μην υποστεί ζημιά το άνοιγμα υποδοχής στον κορμό.
- Αφαιρέστε τη στεγανοποίηση **9**.
- Η στεγανοποίηση **1** είναι δύσκολο να αφαιρεθεί χωρίς να υποστεί ζημιά, αλλά μπορεί να παραμείνει στη θέση της κατά τον καθαρισμό (εφόσον δεν επηρεαστεί από τη διαδικασία καθαρισμού). Αν ωστόσο η στεγανοποίηση **1** χρειάζεται αντικατάσταση, προχωρήστε ως εξής:
- Χρησιμοποιώντας σπάτουλα\*, αφαιρέστε με δράση μοχλού τη στεγανοποίηση **1** από τον κορμό **25**, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στην κοιλότητα και τα ανοίγματα υποδοχής στον κορμό. Η στεγανοποίηση **1** που αφαιρέθηκε ΠΡΕΠΕΙ να πεταχτεί.
- Για να αντικαταστήσετε τη στεγανοποίηση **1**, αποσυνδέστε το συγκρότημα υδραυλικού εύκαμπτου σωλήνα **63** και όλους τους σχετικούς σωλήνες αέρα. Ξεβιδώστε τον σύνδεσμο αυτόματου κλεισίματος **6**, αφαιρέστε την πλάκα στερέωσης ανάρτησης **4**, ξεβιδώστε τον πάνω εύκαμπτο σωλήνα προσαρμογέα **2** και τοποθετήστε ένα ανταλλακτικό συγκρότημα τάπας εξαέρωσης **30** βιδώνοντάς στο ώστε να φέρετε την εσωτερική μετωπική επιφάνεια στο ίδιο επίπεδο με το εσωτερικό άνοιγμα υποδοχής.
- Ξεβιδώστε την υπάρχουσα τάπα εξαέρωσης μέχρις ότου η εσωτερική μετωπική επιφάνεια να είναι στο ίδιο επίπεδο με το εσωτερικό άνοιγμα υποδοχής. Με αυτόν τον τρόπο θα δημιουργηθεί μια ομαλή δίοδος για την εισαγωγή της καινούργιας στεγανοποίησης **1** μέσα από το πίσω μέρος του κορμού.
- Βεβαιωθείτε ότι η στεγανοποίηση είναι καλά γρασαρισμένη και σωστά προσανατολισμένη με το ανοικτό άκρο της στεγανοποίησης στραμμένο προς τις πίσω σιαγόνες πίσω άκρου.
- Ολοκληρώστε τη συναρμολόγηση με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

### ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ

- Για αποσυναρμολόγηση/σέρβις του συγκροτήματος, αφαιρέστε τα καλύμματα από το εργαλείο όπως περιγράφηκε πιο πάνω.
- Αποσυνδέστε όλους τους εύκαμπτους σωλήνες αέρα από το συγκρότημα, προσέχοντας να μην τους προξενήσετε ζημιά. Αφαιρέστε το συγκρότημα.

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί\*, ξεβιδώστε το εξάρτημα συγκράτησης **56** και αφαιρέστε το. Προσέξτε να κρατήσετε το ελατήριο **57**.
- Ανασηκώστε με δράση μοχλού και αφαιρέστε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **60** προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στις επιφάνειες έδρασης της ατράκτου **61** και του εξαρτήματος συγκράτησης **56**.
- Καθαρίστε και επανασυναρμολογήστε χρησιμοποιώντας έναν δακτύλιο κυκλικής διατομής **60**.
- Ελέγξτε το μήκος του ελατηρίου **57** το οποίο πρέπει να είναι 12,7 mm (0,5") ελεύθερο μήκος – αντικαταστήστε το αν χρειάζεται.
- Συναρμολογήστε με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

#### **ΒΑΛΒΙΔΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ/ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ**

- Η μονάδα έχει σχεδιαστεί έτσι ώστε να έχει την ελάχιστη απαίτηση σέρβις κατά τη διάρκεια της ζωής του εργαλείου.
- Αν ωστόσο χρειαστεί να αποσυναρμολογήσετε τη βαλβίδα, προχωρήστε ως εξής:
- Αποσυνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα από το συγκρότημα, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά. Αφαιρέστε το συγκρότημα.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\*, λασκάρτε τη βίδα **34** που συσφίγγει το συγκρότημα στην κάννη **31** και αφαιρέστε το συγκρότημα.
- Χρησιμοποιώντας ένα κατσαβίδι\*, αφαιρέστε προσεκτικά την επιχρωμιωμένη αστεροειδή ροδέλα ασφάλισης **33** από το εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **36** και πετάξτε τη ροδέλα.
- Εξάγετε το εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **36** από το μπλοκ διακόπτη **35**.
- Προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στο εμβολοειδές βύσμα αέρα σιαγόνων πίσω τμήματος **36**, αφαιρέστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **38**.
- Καθαρίστε το εμβολοειδές βύσμα και επανατοποθετήστε καινούργιους δακτυλίους κυκλικής διατομής **38** χρησιμοποιώντας το εργαλείο συναρμολόγησης\* και τοποθετήστε το μέσα στο μπλοκ διακόπτη **35**, προσέχοντας τον προσανατολισμό του.
- Τοποθετήστε καινούργια επιχρωμιωμένη αστεροειδή ροδέλα ασφάλισης **33** συσφίγγοντας σε μέγγενη με μαλακές σιαγόνες για την αποτροπή ζημιάς. ΜΗ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΑΣΚΟΠΗ

#### **ΔΥΝΑΜΗ.**

- Ολοκληρώστε τη συναρμολόγηση με αντίστροφη σειρά από της αποσυναρμολόγησης.

#### **ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΠΙΕΣΗΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ**

- Η βαλβίδα αντεπιστροφής **26** βρίσκεται μέσα στη λαβή του εργαλείου.
- Για να αφαιρέσετε/ αντικαταστήσετε τη βαλβίδα αντεπιστροφής **26** πιέστε τα εξαρτήματα σύνδεσης στη μετωπική πλάκα και ανασύρετε τον μπλε πλαστικό σωλήνα **27** και από τα δύο άκρα.
- Όταν αντικαθιστάτε τη βαλβίδα αντεπιστροφής **26**, προσέξτε τον προσανατολισμό.

#### **ΛΑΒΗ ΚΑΙ ΚΑΛΥΜΜΑ ΑΚΡΟΥ**

- Καθαρίστε και επιθεωρήστε τα μορφοποιημένα ένθετα για ρωγμές ή άλλες ζημιές.

#### **ΔΡΟΜΕΑΣ**

- Κατά διαστήματα καθαρίζετε και λιπαίνετε με λάδι το συγκρότημα μηχανικού δρομέα **11** χρησιμοποιώντας μικρή ποσότητα ψιλού λαδιού.

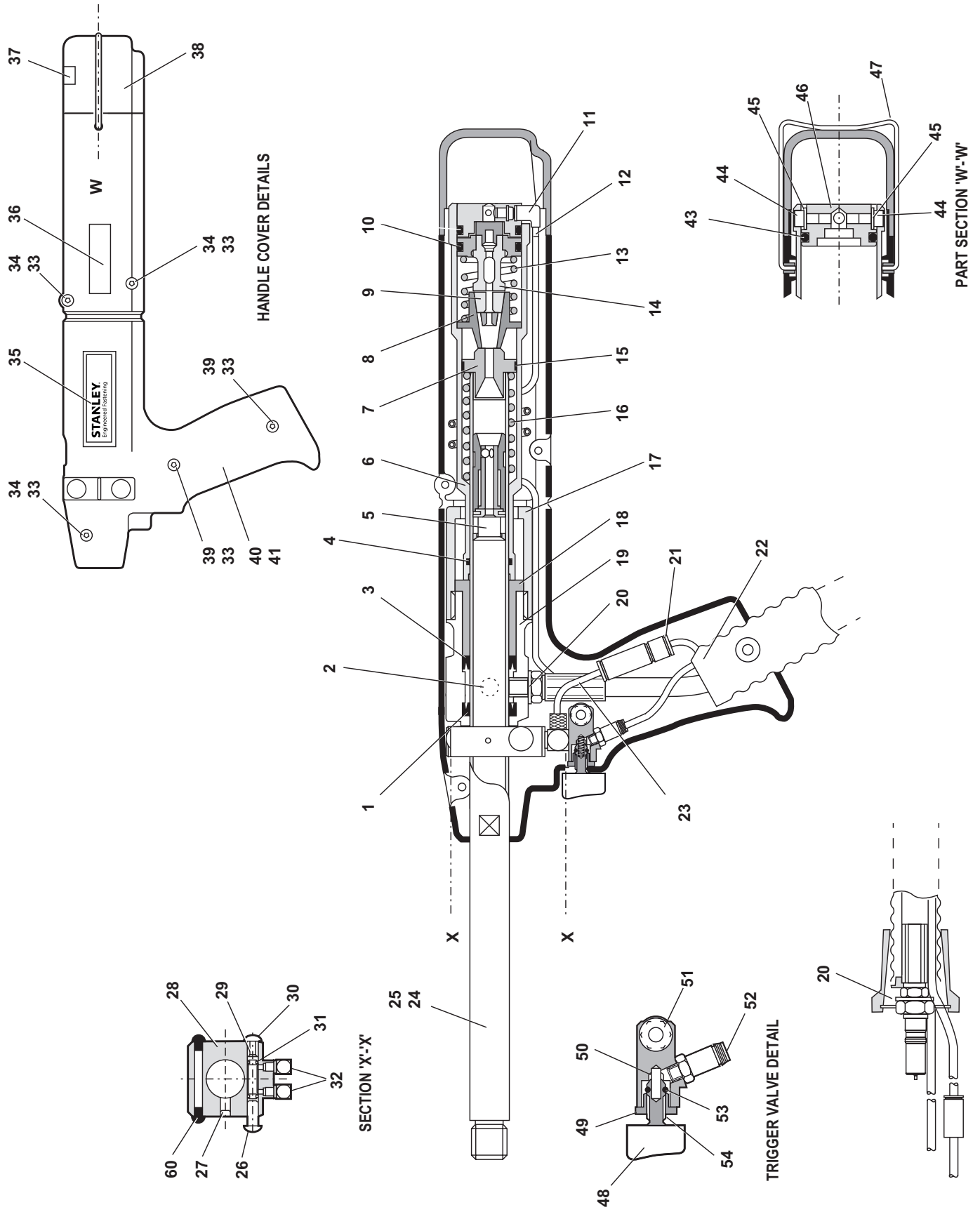
#### **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ**

**Ελέγξτε το εργαλείο σύμφωνα με το σέρβις για κάθε μέρα και κάθε εβδομάδα.  
Η αρχική πλήρωση είναι ΠΑΝΤΑ απαραίτητη μετά την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου και πριν τη χρήση του.**

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 465-466.

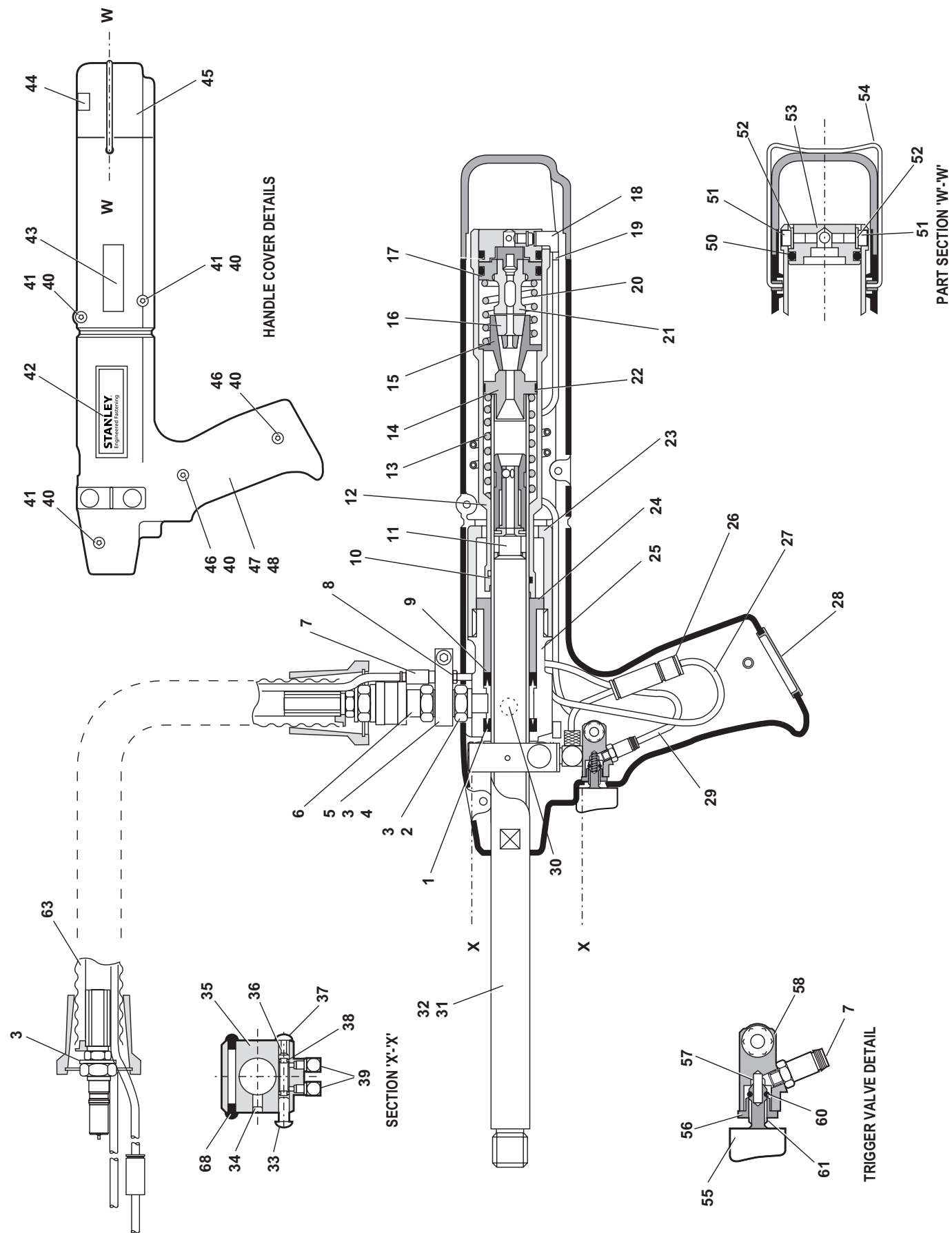
6.3 ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΟΥ ΒΑΣΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ 07530-02200 ΜΚΙΙ



## 6.4 ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΒΑΣΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ 07530-02200 ΜΚΙΙ

ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ 07530-02200											
ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ. ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ. ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ. ΕΦΕΔΡΙΚΑ
1	07003-00237	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ (ΣΤΑΤΙΚΗ)	1	-	07004-00059	ΜΑΥΡΗ ΑΣΤΕΡΟΕΙΔΗΣ ΡΟΔΕΛΑ ΑΣΦΑΛΙΣΗΣ 1/8"	1	30			1
2	07530-00500	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΤΑΠΑΣ ΕΞΑΕΡΩΣΗΣ (ΣΤΟΙΧΕΙΑ 56-έως 59)	1	-	07003-00121	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	2	31			3
3	07003-00236	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ (ΔΥΝΑΜΙΚΗ)	1	1	07005-01571	ΓΩΝΙΑΚΟΣ ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	2	32			2
4	07003-00167	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	1	07002-00134	ΕΞΑΓΩΓΙΚΟ ΠΑΞΙΜΑΔΙ Μ4	5	33			5
5	07271-01100	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΔΡΟΜΕΑ	1	-	07001-00401	ΒΙΔΑ Μ4 x 10 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	3	34			3
6	07530-02207	ΚΥΛΙΝΔΡΟΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	-	07530-02210	ΕΤΙΚΕΤΑ	2	35			2
7	07530-02205	ΤΑΠΑ ΚΑΝΝΗΣ	1	-	07007-01504	ΕΤΙΚΕΤΑ ΣΗΜΑΤΟΣ CE	1	36			1
8	07530-00208	ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ ΣΙΑΓΟΝΩΝ	1	-	73200-02022	ΕΤΙΚΕΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ	1	37			1
9	07151-00403	ΣΙΑΓΟΝΕΣ	2	2	07530-02603	ΑΚΡΑΙΟ ΚΑΛΥΜΜΑ	1	38			1
10	07003-00113	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	2	07001-00262	ΒΙΔΑ Μ4 x 22 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	2	39			2
11	07005-01972	ΘΗΛΗ ΤΥΠΟΥ L ΜΕ ΣΠΕΙΡΩΜΑ	1	-	07530-02601	ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΕΝΘΕΤΟ ΛΑΒΗΣ (ΔΕΞΙΟ)	1	40			1
12	07530-02211	ΣΩΛΗΝΑΣ ΑΕΡΑ ΤΥΠΟΥ ΑΚΟΡΝΤΕΟΝ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	-	07530-02602	ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΕΝΘΕΤΟ ΛΑΒΗΣ (ΑΡΙΣΤΕΡΟ)	1	41			1
13	07154-00404	ΕΛΑΤΗΡΙΟ	1	-	07003-00113	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	43			1
14	07530-02800	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΕΜΒΟΛΟΥ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	-	07001-00504	ΒΙΔΑ Μ4 x 6 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	2	44			2
15	07530-00206	ΛΟΡΙΔΑ ΤΡΙΒΗΣ	1	1	07002-00153	ΠΛΑΣΤΙΚΗ ΡΟΔΕΛΑ Μ4	2	45			2
16	07490-03002	ΕΛΑΤΗΡΙΟ ΕΠΑΝΑΦΟΡΑΣ ΚΑΝΝΗΣ	1	-	07530-02213	ΠΙΣΩ ΤΑΠΑ	1	46			1
17	07530-00204	ΠΕΡΙΟΡΙΣΤΗΣ ΔΙΑΔΡΟΜΗΣ	1	-	07530-02220	ΚΛΙΠ	1	47			1
18	07530-00203	ΕΜΒΟΛΟ	1	-	07007-00300	ΚΟΥΜΠΙ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ	1	48			1
19	07530-02202	ΚΟΡΜΟΣ	1	-	07220-00803	ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΣΥΓΚΡΑΤΗΣΗΣ	1	49			1
20	07003-00142	ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ 1/8" BSP	2	2	07125-00215	ΕΛΑΤΗΡΙΟ	1	50			1
21	07005-01973	ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ	1	-	07530-02311	ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ	1	51			1
22	07008-00423	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΥΔΡΑΥΛΙΚΩΝ ΕΥΚΑΜΠΤΩΝ ΣΩΛΗΝΩΝ	1	-	07005-01357	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΤΥΠΟΥ ΚΟΛΑΡΟΥ	1	52			1
23	07005-01083	ΜΠΑΛΕ ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 4 mm ΕΞ. ΔΙΑΜ.	60	mm	07003-00022	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	53			1
24	07007-00017	ΚΑΠΑΚΙ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΑΠΟ ΣΚΟΝΗ	1	-	07241-00208	ΑΤΡΑΚΤΟΣ	1	54			1
25	07530-02201	ΚΑΝΝΗ	1	-	07003-00142	● ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ	1	56			1
26	07004-00058	ΕΠΙΧΡΩΜΙΩΜΕΝΗ ΑΣΤΕΡΟΕΙΔΗΣ ΡΟΔΕΛΑ ΑΣΦΑΛΙΣΗΣ 1/8"	1	-	07003-00194	● ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ	1	57			1
27	07001-00404	ΜΑΚΡΙΑ ΒΙΔΑ Μ5 x 6 ΚΕΦΑΛΗΣ ΑΛΕΝ	1	-	07001-00442	● ΒΙΔΑ	1	58			1
28	07530-02301	ΜΠΛΟΚ ΔΙΑΚΟΠΤΗ	1	-	07530-00501	● ΤΑΠΑ	1	59			1
29	07530-02302	ΕΜΒΟΛΕΙΔΕΣ ΒΥΣΜΑ ΑΕΡΑ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	-	07530-00310	ΤΑΠΕΣ ΠΩΜΑΤΙΣΜΟΥ	2	60			2

6.5 ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΟΥ ΒΑΣΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ 07532-02200 ΜΚΙΙ



## 6.6 ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΒΑΣΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ 07532-02200 ΜΚΙΙ

ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ 07532-02200									
ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ. ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ.	ΕΦΕΔΡΙΚΑ	
1	07003-00237	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ (ΣΤΑΤΙΚΗ)	1	34	07001-00404	ΜΑΚΡΙΑ ΒΙΔΑ Μ5 x 6 ΚΕΦΑΛΗΣ ΑΛΕΝ	1	-	-
2	07532-00203	ΠΑΝΩ ΕΥΚΑΜΠΤΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΕΑ	1	35	07530-02301	ΜΠΛΟΚ ΔΙΑΚΟΠΤΗ	1	-	-
3	07003-00142	ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ 1/8" BSP	4	36	07530-02302	ΕΜΒΟΛΟΙΔΕΣ ΒΥΣΜΑ ΑΕΡΑ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	-	-
4	07532-02202	ΠΛΑΚΑ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ ΑΝΑΡΤΗΣΗΣ	1	37	07004-00059	ΜΑΥΡΗ ΑΣΤΕΡΟΕΙΔΗΣ ΡΟΔΕΛΑ ΑΣΦΑΛΙΣΗΣ 1/8"	1	-	-
5	07532-00205	ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΜΕΝΗ ΒΙΔΑ	1	38	07003-00121	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	2	-	3
6	07005-00759	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΑΥΤΟΜΑΤΟΥ ΚΛΕΙΣΙΜΑΤΟΣ	1	39	07005-01571	ΓΩΝΙΑΚΟΣ ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	2	-	-
7	07005-01357	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΤΥΠΟΥ ΚΟΛΑΡΟΥ	3	40	07002-00134	ΕΞΑΓΩΝΙΚΟ ΠΑΞΙΜΑΔΙ Μ4	5	-	-
8	07005-01325	ΣΙΟΣ ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΕΥΚΑΜΠΤΟΥ ΣΩΛΗΝΑ	2	41	07001-00401	ΒΙΔΑ Μ4 x 10 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	3	-	-
9	07003-00236	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ (ΔΥΝΑΜΙΚΗ)	1	42	07530-02210	ΕΤΙΚΕΤΑ	2	-	-
10	07003-00167	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	43	07007-01504	ΕΤΙΚΕΤΑ ΣΗΜΑΤΟΣ CE	1	-	-
11	07271-01100	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΔΡΟΜΕΑ	1	44	73200-02022	ΕΤΙΚΕΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ	1	-	-
12	07530-02207	ΚΥΛΙΝΔΡΟΣ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	45	07530-02603	ΑΚΡΑΙΟ ΚΑΛΥΜΜΑ	1	-	-
13	07490-03002	ΕΛΑΤΗΡΙΟ ΕΠΑΝΑΦΟΡΑΣ ΚΑΝΝΗΣ	1	46	07001-00262	ΒΙΔΑ Μ4 x 22 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	2	-	-
14	07530-02205	ΤΑΠΑ ΚΑΝΝΗΣ	1	47	07532-02208	ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΕΝΘΕΤΟ ΛΑΒΗΣ (ΔΕΞΙΟ)	1	-	-
15	07530-00208	ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ ΣΙΑΓΟΝΩΝ	1	48	07532-02209	ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΕΝΘΕΤΟ ΛΑΒΗΣ (ΑΡΙΣΤΕΡΟ)	1	-	-
16	07151-00403	ΣΙΑΓΟΝΕΣ	2	50	07003-00113	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	-
17	07003-00113	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	51	07001-00504	ΒΙΔΑ Μ4 x 6 ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ ΑΛΕΝ	2	-	2
18	07005-01972	ΘΗΛΗ ΤΥΠΟΥ L ΜΕ ΣΠΕΙΡΩΜΑ	1	52	07002-00153	ΠΛΑΣΤΙΚΗ ΡΟΔΕΛΑ Μ4	2	-	-
19	07530-02211	ΣΩΛΗΝΑΣ ΑΕΡΑ ΤΥΠΟΥ ΑΚΟΡΝΤΕΟΝ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	53	07530-02213	ΠΙΣΩ ΤΑΠΑ	1	-	-
20	07154-00404	ΕΛΑΤΗΡΙΟ	1	54	07530-02220	ΚΛΙΠ	1	-	-
21	07530-02800	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΕΜΒΟΛΟΥ ΣΙΑΓΟΝΩΝ ΠΙΣΩ ΤΜΗΜΑΤΟΣ	1	55	07007-00300	ΚΟΥΜΠΙ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ	1	-	-
22	07530-00206	ΛΟΡΙΔΑ ΤΡΙΒΗΣ	1	56	07220-00803	ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΣΥΓΚΡΑΤΗΣΗΣ	1	-	-
23	07530-00204	ΠΕΡΙΟΡΙΣΤΗΣ ΔΙΑΔΡΟΜΗΣ	1	57	07125-00215	ΕΛΑΤΗΡΙΟ	1	-	-
24	07530-00203	ΕΜΒΟΛΟ	1	58	07530-02311	ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ	1	-	-
25	07530-02202	ΚΟΡΜΟΣ	1	60	07003-00022	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	-
26	07005-01973	ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ	1	61	07241-00208	ΑΤΡΑΚΤΟΣ	1	-	-
27	07005-01083	ΜΠΛΕ ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 4 mm ΕΞ. ΔΙΑΜ.	350 mm	63	07008-00414	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΥΔΡΑΥΛΙΚΩΝ ΕΥΚΑΜΠΤΩΝ ΣΩΛΗΝΩΝ	1	-	-
28	07532-02215	ΤΑΠΑ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1	64	07003-00142	● ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1	-	1
29	07005-01084	ΜΑΥΡΟΣ ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 4 mm ΕΞ. ΔΙΑΜ.	220 mm	65	07003-00194	● ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1	-	1
30	07530-00500	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΤΑΠΑΣ ΕΞΑΕΡΩΣΗΣ (ΣΤΟΙΧΕΙΑ 64-έως 67)	1	66	07001-00442	● ΒΙΔΑ	1	-	-
31	07530-02201	ΚΑΝΝΗ	1	67	07530-00501	● ΤΑΠΑ	1	-	-
32	07007-00017	ΚΑΠΑΚΙ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΑΠΟ ΣΚΟΝΗ	1	68	07530-00310	ΠΛΑΚΑ ΑΠΟΜΟΝΩΣΗΣ	2	-	-
33	07004-00058	ΕΠΙΧΡΩΜΙΩΜΕΝΗ ΑΣΤΕΡΟΕΙΔΗΣ ΡΟΔΕΛΑ ΑΣΦΑΛΙΣΗΣ 1/8"	1	-	-	-	-	-	-



## 6.7 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ 07531--02200 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

### Οδηγίες αποσυναρμολόγησης

- Κατά την αποσυναρμολόγηση του συγκροτήματος πολλαπλασιαστή πίεσης, πρώτα αποσυνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα παροχής αέρα προς τον σύνδεσμο **22** της εισόδου του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί Άλεν\* ξεβιδώστε τις τέσσερις βίδες **27** και αφαιρέστε την προστατευτική πλάκα **24**.
- Αποσυνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα σκανδάλης (στοιχείο 22 στη σελίδα 462 ή στοιχείο 29 στη σελίδα 465) από τη βαλβίδα πολλαπλασιαστή πίεσης **43** ή **48** πιέζοντας το κολάρο εξόδου και αποσύροντας τον εύκαμπτο σωλήνα.
- Αφαιρέστε την πλάκα καλύμματος **4** και το στεγανοποιητικό **35** αφαιρώντας τις βίδες **37** και τις ροδέλες **36** με τη βοήθεια κλειδιού Άλεν\*.
- Βεβαιωθείτε ότι το στεγανοποιητικό δεν έχει υποστεί ζημιά, για να διασφαλίσετε σωστή στεγανοποίηση στο συγκρότημα.
- Αντιστρέψτε το συγκρότημα πολλαπλασιαστή πίεσης και αποστραγγίστε το λάδι από το ρεζερβουάρ σε ένα κατάλληλο δοχείο.
- Αφαιρέστε τον ταχυσύνδεσμο **32** μαζί με τον σύνδεσμο **31** και τις στεγανοποιήσεις **33** χρησιμοποιώντας κατάλληλο κλειδί\*.
- Αφαιρέστε τη βαλβίδα πολλαπλασιαστή πίεσης **43** ή **48** αφαιρώντας τις βίδες στερέωσης με ένα κατάλληλο κλειδί προσέχοντας να διατηρήσετε τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **21** στη θέση του στον χυτό κορμό του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Αφαιρέστε τη βίδα **19** χρησιμοποιώντας ένα κατάλληλο κλειδί Άλεν\* και αφαιρέστε το κάλυμμα σιγαστήρα **16**, τον σιγαστήρα αφρώδους υλικού **15**, τον αποστάτη **18** και την πλάκα συγκράτησης **20**.
- Τραβήξτε και αφαιρέστε τον πλαστικό σωλήνα 6 mm **41** από τους συνδέσμους υποπίεσης **42**.
- Από τη βάση του πολλαπλασιαστή πίεσης εισάγετε ένα κλειδί Άλεν 3 mm\* μέσα από τις δύο οπές και ξεβιδώστε τους συνδέσμους υποπίεσης **42**. Σημείωση:
  - Πρέπει να δοθεί προσοχή επειδή οι σύνδεσμοι υποπίεσης είναι ασφαλισμένοι και σφραγισμένοι στη θέση τους με χρήση Loctite 574.
  - Αν είναι δύσκολο να αφαιρεθούν, μπορείτε να αφαιρέσετε τους συνδέσμους υποπίεσης με διάτρηση χρησιμοποιώντας ένα τρυπάνι διαμέτρου  $\frac{3}{16}$ " ή 4,7 mm.
- Για να επαναποθετήσετε τους συνδέσμους υποπίεσης **42**, πρέπει να ακολουθήσετε την εξής διαδικασία: -
  - Καλύψτε τους συνδέσμους υποπίεσης με κατάλληλο αστάρι, δηλ. Perma Bond A905
  - Τοποθετήστε μια σταγόνα Loctite 574 στην οπή με σπείρωμα του πολλαπλασιαστή πίεσης.
  - Από τη βάση του πολλαπλασιαστή πίεσης εισάγετε το κλειδί Άλεν\* μέσα από την οπή. Βεβαιωθείτε ότι το κλειδί Άλεν\* είναι απαλλαγμένο από Loctite 574 πριν το εισαγάγετε στον σύνδεσμο υποπίεσης.
  - Περιστρέψτε το κλειδί Άλεν ενώ εφαρμόζετε Loctite 574 στη βάση του συνδέσμου υποπίεσης.
  - Βιδώστε τον σύνδεσμο υποπίεσης στον πολλαπλασιαστή πίεσης, διασφαλίζοντας ότι υπάρχει αρκετό Loctite 574 στη βάση του εξαρτήματος σύνδεσης ώστε το σπείρωμα να μην είναι ορατό.
- Χρησιμοποιώντας ένα κατσαβίδι, αφαιρέστε προσεκτικά τον εσωτερικό δακτύλιο συγκράτησης **14**. Καθαρίστε και επιθεωρήστε την αυλάκωση για ενδείξεις ζημιάς.
- Χρησιμοποιώντας εξολκέα\*, εισάγετε το άκρο με αρσενικό σπείρωμα στο κάλυμμα άκρου **12** και αποσύρετέ το μαζί με το χιτώνιο **28** και τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **10** και **13** του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Εισάγετε τη ράβδο\* μέσα από το άνοιγμα συνδέσμου στο μπροστινό μέρος του κορμού του πολλαπλασιαστή πίεσης και χτυπήστε προσεκτικά για να βγει η ράβδος εμβόλου **9** και το συγκρότημα εμβόλου.
- Χρησιμοποιώντας ένα κατάλληλο κλειδί Άλεν, ξεβιδώστε δύο βίδες **25** και αφαιρέστε το κάλυμμα άκρου **12** από το χιτώνιο **28** του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Αφαιρέστε την τάπα σφράγισης **7** με κλειδί\*.
- Εισάγετε τη ράβδο\* μέσα από το άνοιγμα συνδέσμου στο μπροστινό μέρος του κορμού του πολλαπλασιαστή πίεσης και σπρώξτε έξω το περίβλημα στεγανοποίησης **5** και τους σχετικούς δακτυλίους κυκλικής διατομής και στεγανοποιήσεις με χείλος.
- Αφαιρέστε το συγκρότημα περιβλήματος βαλβίδας **34** από τον κύριο κορμό χρησιμοποιώντας ένα κατάλληλο κλειδί\*. Καθαρίστε φυσώντας από μέσα με έναν πίδακα αέρα χαμηλής πίεσης.

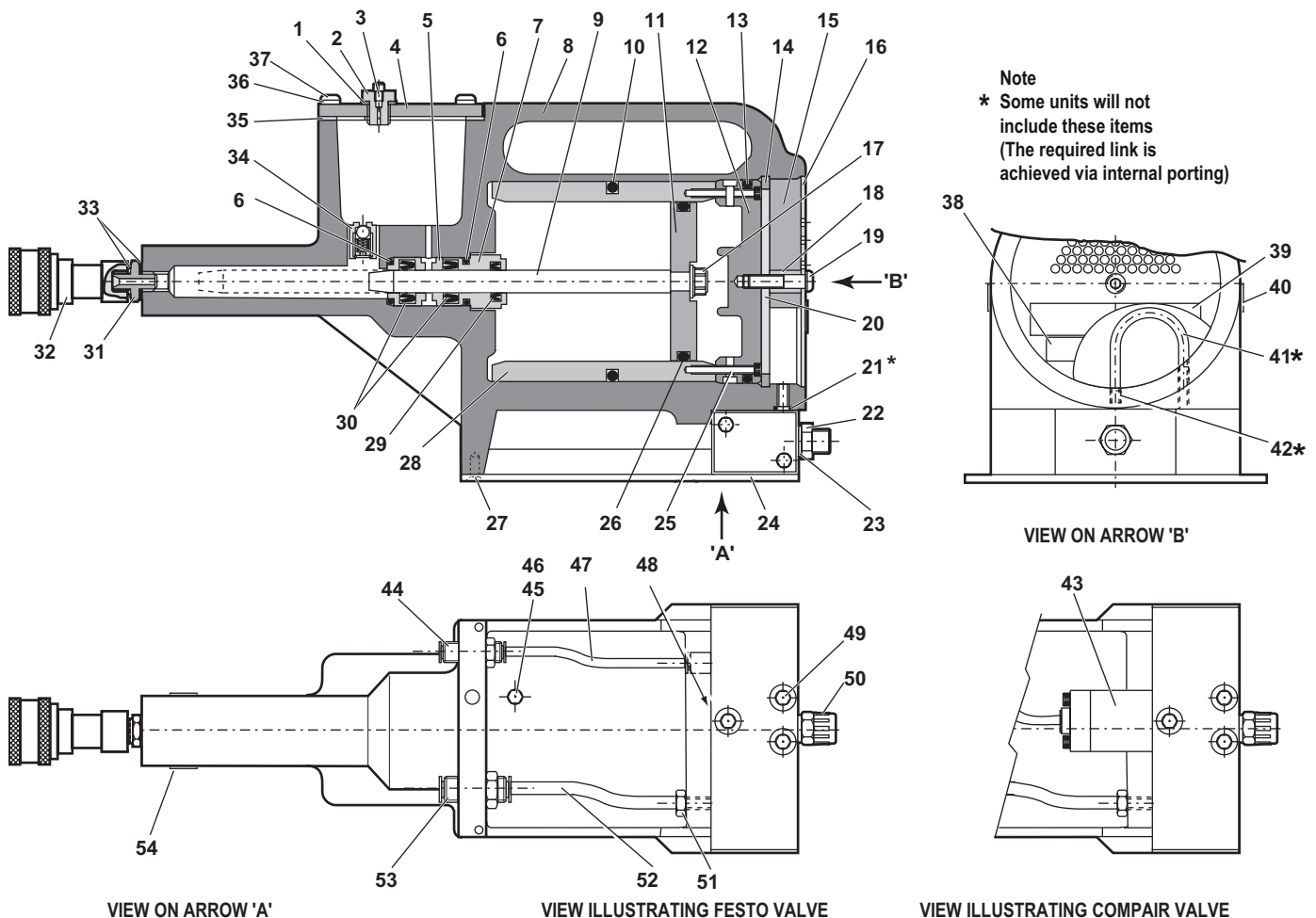
\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στην απέναντι εικόνα και λίστα εξαρτημάτων.

- Αφαιρέστε τη ράβδο εμβόλου **9** από το έμβολο αέρα **11** του πολλαπλασιαστή πίεσης πιάνοντας τα πρώτα 20 mm ( $\frac{3}{4}$ " της ράβδου σε μια μέγγενη με μαλακές σιαγόνες, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στην επιφάνεια εργασίας και να μην τη σημαδέψετε.
- Ξεβιδώστε το παξιμάδι ασφάλισης **17** χρησιμοποιώντας ένα κατάλληλο κλειδί\*.
- Συναρμολογήστε με σειρά αντίστροφη από της αποσυναρμολόγησης, προσέχοντας τα εξής:
- Καθαρίστε όλα τα εξαρτήματα και αντικαταστήστε όλους τους δακτυλίους κυκλικής διατομής.
- Λιπάνετε όλες τις στεγανοποιήσεις με γράσο μολυβδαινίου-λιθίου.
- Το συγκρότημα περιβλήματος βαλβίδας **34** πρέπει να επανατοποθετηθεί με χρήση μιας κόλλας ασφάλισης σπειρωμάτων.
- Συναρμολογήστε το συγκρότημα εμβόλου χρησιμοποιώντας ένα καινούργιο παξιμάδι **17**.
- Το κάλυμμα άκρου **12** πρέπει να τοποθετηθεί σωστά μέσα στον δακτύλιο συγκράτησης **14**. Το εργαλείο δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί αν δεν έχει τοποθετηθεί το κάλυμμα άκρου.

**ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ**

**Η αρχική πλήρωση είναι ΠΑΝΤΑ απαραίτητη μετά την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου και πριν τη χρήση του.**

**6.8 ΠΟΛΛΑΠΛΑΣΙΑΣΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ 07531-02200**

\* Ανατρέξτε στα στοιχεία που συμπεριλαμβάνονται στο κιτ σέρβις του 0753 MkII. Για πλήρη λίστα βλ. σελίδα 457. Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στην απέναντι εικόνα και λίστα εξαρτημάτων.



ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ 07531-02200										
ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ.	ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ.	ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΠΟΣ. ΕΦΕΔΡΙΚΑ
1	07003-00037	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ	1	1	28	07531-00201	ΧΙΤΩΝΙΟ	1	-	1
2	07240-00211	ΒΙΔΑ ΠΛΗΡΩΣΗΣ	1	-	29	07003-00337	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ ΜΕ ΧΕΙΛΟΣ	1	-	1
3	07001-00418	ΒΙΔΑ ΕΞΑΕΡΩΣΗΣ	1	1	30	07003-00336	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ ΜΕ ΧΕΙΛΟΣ	2	-	2
4	07240-00210	ΠΛΑΚΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΟΣ	1	-	31	07005-00406	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	1	-	-
5	71420-02006	ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1	-	32	07005-00759	ΤΑΧΥΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	1	-	-
6	07003-00153	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	2	-	33	07003-00142	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗ	2	-	1
7	71420-02007	ΤΑΠΑ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ	1	-	34	07240-00400	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΠΕΡΙΒΛΗΜΑΤΟΣ ΒΑΛΒΙΔΑΣ	1	-	-
8	71420-02300	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΚΟΡΜΟΥ	1	-	35	07240-00209	ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΟ	1	-	1
9	71420-02008	ΡΑΒΔΟΣ ΕΜΒΟΛΟΥ	1	-	36	07002-00073	ΡΟΔΕΛΑ	4	-	1
10	07003-00182	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	1	37	07001-00554	ΒΙΔΑ	4	-	1
11	07531-00202	ΕΜΒΟΛΟ ΑΕΡΑ	1	-	38	07007-01504	ΕΤΙΚΕΤΑ	1	-	-
12	07531-00204	ΚΑΛΥΜΜΑ ΑΚΡΟΥ	1	-	39	07240-00217	ΕΤΙΚΕΤΑ	1	-	-
13	07003-00183	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	1	40	07531-00205	ΕΤΙΚΕΤΑ	2	-	-
14	07004-00069	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΣΥΓΚΡΑΤΗΣΗΣ	1	1	41	07005-00596	* ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 6 mm	-	-	-
15	07240-00213	ΣΙΓΑΣΤΗΡΑΣ ΑΦΡΩΔΟΥΣ ΥΛΙΚΟΥ	1	1	42	07245-00103	* ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΥΠΟΠΙΕΣΗΣ	2	-	-
16	07240-00214	ΚΑΛΥΜΜΑ ΣΙΓΑΣΤΗΡΑ	1	-	43	07005-00590	ΒΑΛΒΙΔΑ COMPAIR	1	-	1
17	07002-00017	ΠΑΞΙΜΑΔΙ	1	1	44	07005-01431	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΤΡΟΠΕΤΟΥ	1	-	1
18	07240-00215	ΑΠΟΣΤΑΤΗΣ	1	-	45	07005-00668	ΤΑΠΑ M5	1	-	-
19	07001-00417	ΒΙΔΑ	1	1	46	07005-00670	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΣΤΕΓΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ M5	1	-	-
20	07240-00216	ΠΛΑΚΑ ΣΥΓΚΡΑΤΗΣΗΣ	1	-	47	07005-01084	ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 4 mm (150 mm)	-	-	-
21	*07003-00042	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	1	48	07005-01524	ΒΑΛΒΙΔΑ FESTO	1	-	-
22	07005-00041	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	1	-	49	07001-00176	ΒΙΔΑ	3	-	-
23	07003-00065	ΡΟΔΕΛΑ	1	-	50	07007-00292	ΚΟΚΚΙΝΟ ΚΑΠΑΚΙ 1/4" BSP	1	-	-
24	07240-00220	ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΠΛΑΚΑ	1	-	51	07005-00647	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ	1	-	-
25	07001-00375	ΒΙΔΑ	2	-	52	07005-01085	ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 6 mm (150 mm)	-	-	-
26	07003-00238	ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	1	53	07005-00855	ΡΑΚΟΡ ΤΡΟΠΕΤΟΥ	1	-	-
27	07001-00396	ΒΙΔΑ	4	-	54	73200-02022	ΕΤΙΚΕΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ	1	-	-

## 6.9 ΠΙΛΟΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ 07005-00590 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

### Οδηγίες αποσυναρμολόγησης

Σημειώστε ότι οι παρούσες οδηγίες σέρβις αναφέρονται στη βαλβίδα Compair όταν είναι τοποθετημένη.

Το σέρβις στη βαλβίδα περιορίζεται στην αφαίρεση/αντικατάσταση των δακτυλίων κυκλικής διατομής.

- Αφαιρέστε τις βίδες **24** και αφαιρέστε το πιλοτικό συγκρότημα.
- Αφαιρέστε το έμβολο **11** και πετάξτε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **3, 10, 4** και **5**.
- Αφαιρέστε τις βίδες **26** και **21** και αφαιρέστε τα καλύμματα άκρου **22** και **25**.
- Ανασύρετε τα έμβολα **12** και **18** και αφαιρέστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **7** και **9** από τα έμβολα.
- Ανασύρετε το εμβολοειδές βύσμα **16** από το άνοιγμα υποδοχής, προσέχοντας να μην προξενήσετε ζημιά στην επιφάνεια του εμβολοειδούς βύσματος και αφαιρέστε τις ροδέλες εντοπισμού **14** και **17**, τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **8**, τους αποστάτες **15** και τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **6** από κάθε άκρο του κορμού της βαλβίδας.
- Αφαιρέστε τους πέντε δακτυλίους κυκλικής διατομής διασύνδεσης **4**.
- Πετάξτε όλους τους δακτυλίους κυκλικής διατομής που αφαιρέσατε.
- Καθαρίστε όλα τα εξαρτήματα με παραφίνη ή με γουαίτ σπρίτ. ΜΗ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΔΙΑΛΥΤΕΣ. Στεγνώστε όλα τα εξαρτήματα.
- Αλείψτε ελαφρά τα ανοίγματα υποδοχής στον κορμό βαλβίδας **23**, στον κορμό πιλοτικής βαλβίδας **19**, τα δύο καλύμματα άκρου **22** και **25** και όλους τους ανταλλακτικούς δακτυλίους κυκλικής διατομής με γράσο CENTOPLEX 2.
- Τοποθετήστε νέους δακτυλίους κυκλικής διατομής **10, 4** και **5** στο έμβολο **11** και εισάγετέ το στον κορμό πιλοτικής βαλβίδας.
- Τοποθετήστε νέους δακτυλίους κυκλικής διατομής **3, 10** και **6** στον κορμό πιλοτικής βαλβίδας, τοποθετήστε το πάνω κάλυμμα **20** στη θέση του και ασφαλίστε το συγκρότημα πιλοτικής βαλβίδας στον κορμό κύριας βαλβίδας **23** με τις βίδες **24**. Βεβαιωθείτε ότι το περίβλημα στεγανοποίησης διασύνδεσης είναι στραμμένο προς τα πάνω με το στόμιο G1/4 στο κάτω μέρος. Βεβαιωθείτε ότι ο προσανατολισμός του εμβόλου **11** είναι σωστός.
- Με τον κορμό κύριας βαλβίδας **23** στην ίδια θέση, τοποθετήστε την πράσινη ροδέλα εντοπισμού **17** στην αριστερή πλευρά του συγκροτήματος βαλβίδας.
- Ξεκινώντας από τη δεξιά πλευρά της βαλβίδας, τοποθετήστε εναλλάξ δακτυλίους κυκλικής διατομής **8** και αποστάτες **15** (6 στεγανοποιήσεις και 5 αποστάτες) και τέλος ολοκληρώστε το συγκρότημα στοίβαξης με τη λευκή ροδέλα εντοπισμού **14**.
- Αλείψτε ελαφρά το εμβολοειδές βύσμα **16** με γράσο CENTOPLEX 2 που παρέχεται με το κιτ σέρβις και περάστε το εμβολοειδές βύσμα μέσα από τη στοίβα στεγανοποιήσεων/αποστατών.
- Τοποθετήστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **9** και **7** στα αντίστοιχα έμβολα **18** και **12**, τοποθετήστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **6** στα άκρα του κορμού κύριας βαλβίδας **23**.
- Εισάγετε τα έμβολα στα καλύμματα άκρους **25** και **22** και τοποθετήστε τα καλύμματα άκρου στη βαλβίδα, προσέχοντας να τοποθετηθούν οι άξονες εμβόλων μέσα στις οπές στα άκρα του εμβολοειδούς βύσματος **16**.
- Ασφαλίστε τα συγκροτήματα καλύμματος άκρου στον κορμό κύριας βαλβίδας **23** με τις βίδες **26** και **21**.
- Τοποθετήστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής **4** διασύνδεσης στα περιβλήματά τους στον κορμό κύριας βαλβίδας.
- Αν έχει υποστεί ζημιά η σύνδεση σωλήνα προς το πιλοτικό συγκρότημα, αντικαταστήστε το πλαστικό κολάρο **2** και ανυψώστε έξω τον δακτύλιο κυκλικής διατομής **1** από τη φύσιγγα **27**.
- Τοποθετήστε καινούργιο δακτύλιο κυκλικής διατομής **1** και εισάγετε το πλαστικό κολάρο **2** στη φύσιγγα **27**.

## 6.10 ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ

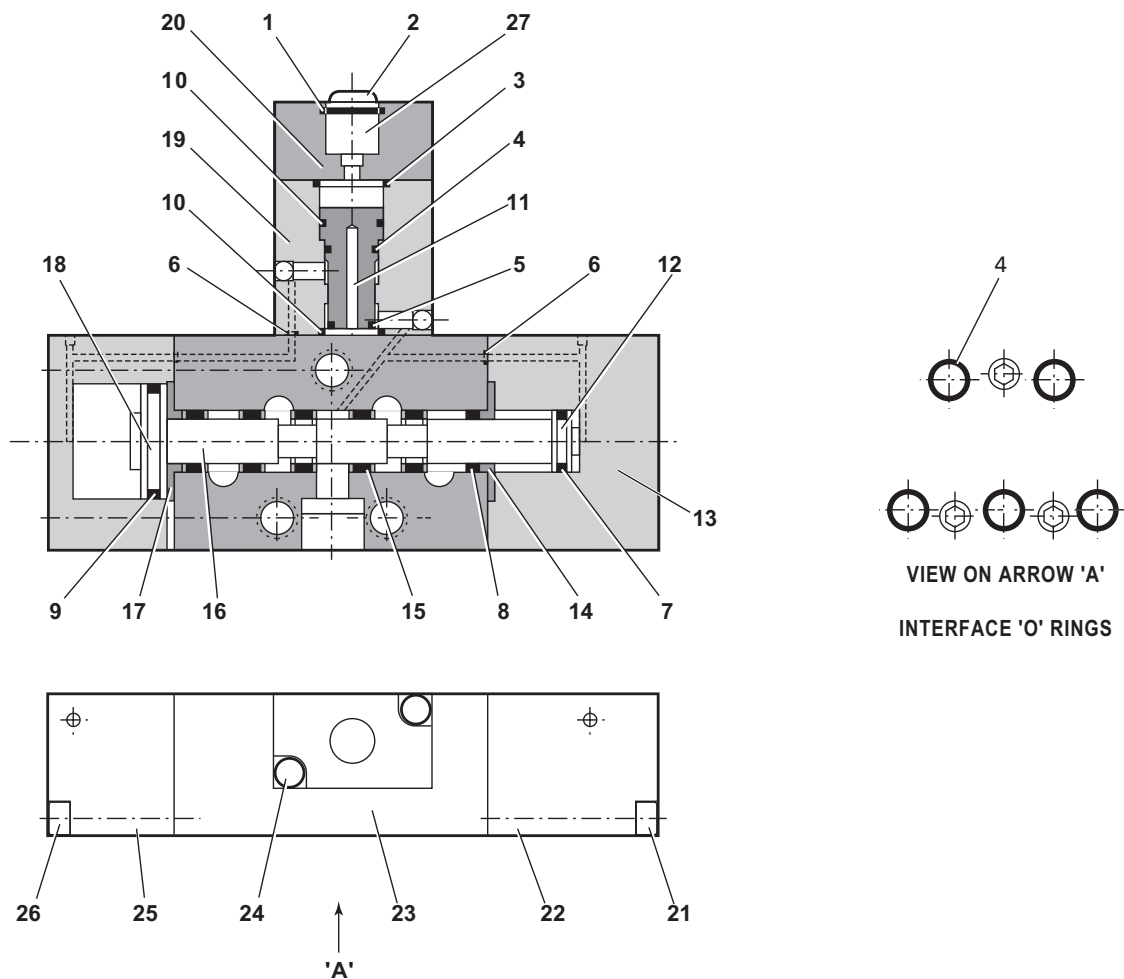
Διασφαλίστε συμμόρφωση με τους εφαρμόσιμους κανονισμούς τελικής διάθεσης αποβλήτων. Απορρίπτετε όλα τα απόβλητα προϊόντα σε εγκεκριμένη εγκατάσταση ή θέση απόρριψης αποβλήτων ώστε να μην εκτίθενται το προσωπικό και το περιβάλλον σε κινδύνους.

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

**Η αρχική πλήρωση είναι ΠΑΝΤΑ απαραίτητη μετά την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου και πριν τη χρήση του.**

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στην απέναντι εικόνα και λίστα εξαρτημάτων.

**6.11 ΠΙΛΟΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ 07005-00590 - ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ**



**ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΒΑΛΒΙΔΑΣ 07005-00590**

ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ.	ΕΦΕΔΡΙΚΑ	ΣΤΟΙΧΕΙΟ	ΑΡ. ΕΞΑΡΤ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣ.	ΕΦΕΔΡΙΚΑ
1	07005-00599	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	-	-	15	-	† ΑΠΟΣΤΑΤΗΣ	5	-
2	07005-00598	* ΠΛΑΣΤΙΚΟ ΚΟΛΑΡΟ	-	-	16	-	† ΕΜΒΟΛΟΕΙΔΕΣ ΒΥΣΜΑ	1	-
3	07003-00204	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	17	-	† ΡΟΔΕΛΑ	1	-
4	07003-00103	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	6	-	18	-	† ΕΜΒΟΛΟ	1	-
5	07003-00042	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	19	-	† ΚΟΡΜΟΣ	1	-
6	07003-00121	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	4	-	20	-	† ΠΑΝΩ ΚΑΛΥΜΜΑ	1	-
7	08005-00127	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	21	-	† ΒΙΔΑ	2	-
8	07003-00105	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	6	-	22	-	† ΑΚΡΑΙΟ ΚΑΛΥΜΜΑ	1	-
9	07003-00178	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	1	-	23	-	† ΚΟΡΜΟΣ	1	-
10	07003-00017	* ΔΑΚΤΥΛΙΟΣ ΚΥΚΛΙΚΗΣ ΔΙΑΤΟΜΗΣ	2	-	24	-	† ΒΙΔΑ	2	-
11	-	† ΕΜΒΟΛΟ	1	-	25	-	† ΑΚΡΑΙΟ ΚΑΛΥΜΜΑ	1	-
12	-	† ΕΜΒΟΛΟ	1	-	26	-	† ΒΙΔΑ	2	-
13	07005-00590	ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΒΑΛΒΙΔΑΣ	-	-	27	-	† ΦΥΣΙΓΓΑ	1	-
14	-	† ΡΟΔΕΛΑ	1	-					

\* Αυτά τα στοιχεία μαζί απαρτίζουν ένα κιτ σέρβις για τη βαλβίδα με την προσθήκη ενός σωληναρίου γράσου Centoplex 2, το κιτ είναι διαθέσιμο από την Anvel, αριθμός εξαρτήματος 07005-01538.

† Δεν διατίθεται ως ανταλλακτικό

## 7. ΑΡΧΙΚΗ ΠΛΗΡΩΣΗ

Η αρχική πλήρωση είναι ΠΑΝΤΑ απαραίτητη μετά την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου και πριν τη χρήση του. Επίσης μπορεί να είναι απαραίτητη η επαναφορά της πλήρους διαδρομής μετά από παρατεταμένη χρήση, όταν η διαδρομή μπορεί να μειωθεί και τα στοιχεία στερέωσης να μην τοποθετούνται πλήρως με ένα πάτημα της σκανδάλης.

### 7.1 ΛΕΠΤΟΜΕΡΕΙΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΛΑΔΙ

Το συνιστώμενο λάδι πλήρωσης είναι το Hyspin VG 32 και AWS 32 που είναι διαθέσιμο σε δοχεία 0,5 L (αριθμός ανταλλακτικού 07992-00002) ή ενός γαλονιού (αριθμός ανταλλακτικού 07992-00006). Δείτε το δεδομένα ασφαλείας παρακάτω.

### 7.2 ΛΑΔΙ HYSPIN VG 32 ΚΑΙ AWS 32 - ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

#### Πρώτες Βοήθειες

##### ΔΕΡΜΑ:

Πλύνετε σχολαστικά με σαπούνι και νερό το συντομότερο δυνατόν. Μετά από μικρής έκτασης επαφή δεν απαιτείται άμεση αντιμετώπιση. Μετά από σύντομη επαφή δεν απαιτείται άμεση αντιμετώπιση.

##### ΚΑΤΑΠΟΣΗ:

Ζητήστε άμεσα ιατρική βοήθεια. ΜΗΝ προκαλέσετε εμετό.

##### ΜΑΤΙΑ:

Ξεπλύνετε άμεσα με νερό για αρκετά λεπτά. Παρόλο που ΔΕΝ είναι πρωτοπαθώς ερεθιστική ουσία, μπορεί να προκύψει ελαφρός ερεθισμός μετά από επαφή.

##### Φωτιά

Κατάλληλα μέσα πυρόσβεσης: CO<sub>2</sub>, ξηρή σκόνη, αφρός ή ομίχλη νερού. ΜΗ χρησιμοποιείτε πίδακες νερού.

#### Περιβάλλον

ΤΕΛΙΚΗ ΔΙΑΘΕΣΗ ΑΠΟΒΛΗΤΩΝ: Μέσω εγκεκριμένου εργολάβου σε αδειοδοτημένη τοποθεσία. Μπορεί να αποτεφρωθεί. Το χρησιμοποιημένο προϊόν μπορεί να αποσταλεί για εκ νέου αξιοποίηση.

ΤΥΧΑΙΑ ΕΚΧΥΣΗ: Αποτρέψτε την είσοδο σε αποχετεύσεις, υπονόμους και υδάτινα ρεύματα. Να απορροφάται με απορροφητικό υλικό.

#### Χειρισμός

Φοράτε προστασία ματιών, αδιαπέραστα γάντια (π.χ. από PVC) και πλαστική ποδιά. Να χρησιμοποιείται σε καλά αεριζόμενο χώρο.

#### Αποθήκευση

Δεν απαιτούνται ειδικές προφυλάξεις.

### 7.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΑΡΧΙΚΗΣ ΠΛΗΡΩΣΗΣ

#### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

#### ΜΗΝ ΠΑΤΗΣΕΤΕ ΤΗ ΣΚΑΝΔΑΛΗ ΕΝΩ ΕΧΕΙ ΑΦΑΙΡΕΘΕΙ Η ΒΙΔΑ ΕΞΑΕΡΩΣΗΣ

**Όλες οι εργασίες θα πρέπει να πραγματοποιούνται σε καθαρό πάγκο, με καθαρά χέρια και σε καθαρό χώρο. Βεβαιωθείτε ότι το καινούργιο λάδι είναι απόλυτα καθαρό και απαλλαγμένο από φυσαλίδες αέρα. Πάντα ΠΡΕΠΕΙ να προσέχετε για να διασφαλίζετε ότι δεν θα εισέλθουν ξένα υλικά στο εργαλείο, διαφορετικά μπορεί να προκύψει σοβαρή ζημιά.**

- Αφαιρέστε τη βίδα **2** και τη στεγανοποίηση **1** από την πλαστική πλάκα καλύμματος **4** στο ρεζερβουάρ του πολλαπλασιαστή πίεσης.
- Προσθέστε το λάδι πλήρωσης στο ρεζερβουάρ έως ότου είναι περίπου 1/2" (12 mm) από το πάνω μέρος.
- Επανατοποθετήστε τη βίδα **2** και τη στεγανοποίηση **1**.
- Συνδέστε τη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης στην παροχή αέρα. Αφαιρέστε τη βίδα από το ρεζερβουάρ.
- Με τη μονάδα πιστολιού τοποθετημένη στη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης και διατηρώντας την κάτω από το επίπεδο της μονάδας πολλαπλασιαστή πίεσης, ξεβιδώστε τη βίδα εξαέρωσης **58** από το συγκρότημα τάπας εξαέρωσης **2** στο εργαλείο 07530 MkII ή τη βίδα εξαέρωσης **66** από το συγκρότημα τάπας εξαέρωσης **30** στο εργαλείο 07532 MkII κατά δύο στροφές και αφήστε να τρέξει λάδι από το εργαλείο.
- Όταν το λάδι τρέχει ελεύθερα και είναι απαλλαγμένο από φυσαλίδες αέρα, σφίξτε τη βίδα εξαέρωσης.
- Συμπληρώστε το ρεζερβουάρ στη μονάδα πολλαπλασιαστή πίεσης με λάδι αρχικής πλήρωσης.
- Διενεργήστε κύκλους λειτουργίας του εργαλείου έως ότου τυχόν φυσαλίδες αέρα που υπάρχουν στο λάδι εκδιωχθούν προς το ρεζερβουάρ λαδιού.

Οι αριθμοί στοιχείων σε **έντονη γραφή** αναφέρονται στο γενικό σχέδιο συναρμολόγησης και στη λίστα εξαρτημάτων στις σελίδες 462-466.

## 8. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΒΛΑΒΩΝ

ΣΥΜΠΤΩΜΑ	ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ	ΛΥΣΗ	ΑΝΑΦ. ΣΕΛΙΔΑΣ
Το εργαλείο δεν τοποθετεί στοιχεία στερέωσης	Χαμηλή πίεση αέρα.	Αυξήστε την πίεση αέρα	
	Έλλειψη λίπανσης.	Λιπάνετε το εργαλείο στο σημείο εισόδου αέρα	
	Υψηλό φορτίο διάνοιξης.	Ελέγξτε το κράτημα του στοιχείου στερέωσης και το μέγεθος οπών της εφαρμογής	
	Ελέγξτε αν το μέγεθος της ατράκτου είναι σωστό.		
	Φθαρμένες ή σπασμένες σιαγόνες πίσω τμήματος.	Νέες σιαγόνες πίσω τμήματος	
	Απενεργοποιημένες σιαγόνες πίσω τμήματος.	Ενεργοποιήστε τις σιαγόνες πίσω τμήματος	
	Αέρας στο υδραυλικό σύστημα.	Βλ. "Διαδικασία αρχικής πλήρωσης"	472
"Ολίσθηση της ατράκτου" – οι σιαγόνες δεν πιάνουν την άτρακτο	Φθαρμένες ή λερωμένες σιαγόνες πίσω τμήματος.	Καθαρίστε ή αντικαταστήστε όπως χρειάζεται	
	' Ανεπαρκής πίεση/όγκος αέρα.	Αυξήστε την πίεση/τον όγκο αέρα	
	' Μη λειτουργικός διακόπτης σιαγόνων πίσω τμήματος.	Αντικαταστήστε τον διακόπτη	
	' Διαρροές αέρα προς τις σιαγόνες πίσω τμήματος.	Αντικαταστήστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής στο έμβολο <b>8</b>	
	' Άτρακτος σπασμένη και δεν φθάνει στις σιαγόνες πίσω τμήματος.	Αντικαταστήστε την άτρακτο	
	Ελαττωματική βαλβίδα αντεπιστροφής.	Αντικαταστήστε τη βαλβίδα αντεπιστροφής	
Οι σιαγόνες δεν ελευθερώνουν την άτρακτο	Λερωμένες σιαγόνες πίσω τμήματος ή περίβλημα σιαγόνων.	Καθαρίστε και λιπάνετε	
	Βλάβη διακόπτη σιαγόνων πίσω τμήματος.	Αντικαταστήστε τους δακτυλίους κυκλικής διατομής	
Δεν τροφοδοτούνται στοιχεία στερέωσης μέσα από τις σιαγόνες μύτης	Σιαγόνες πίσω τμήματος μη ενεργοποιημένες.	Ενεργοποιήστε τις σιαγόνες πίσω τμήματος	
	Φθαρμένες σιαγόνες πίσω τμήματος.	Αντικαταστήστε τις σιαγόνες πίσω τμήματος	
	Λανθασμένος προσανατολισμός δρομέα.	Επανατοποθετήστε, εξασφαλίζοντας σωστό προσανατολισμό	
	Λανθασμένος δρομέας	Τοποθετήστε σωστό δρομέα	
	Λανθασμένες σιαγόνες μύτης.	Τοποθετήστε σωστές σιαγόνες μύτης	
	Δεν έχει τοποθετηθεί ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου.	Τοποθετήστε σωστό ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου	
	Λανθασμένο διάκενο μεταξύ κεφαλής στοιχείου στερέωσης και σιαγόνων μύτης σε φορτωμένη κατάσταση.	Ρυθμίστε το διάκενο σε 1,5 mm - 3 mm (1/16" - 1/8") Βλ. 'Φόρτωση του εργαλείου'	455
	Ο δρομέας κολλάει.	Καθαρίστε και λαδώστε τον δρομέα	
	Αδύναμο εξωτερικό ελατήριο γύρω από τον δρομέα.	Αντικαταστήστε τον δρομέα	
	Έχει τοποθετηθεί λανθασμένο ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου.	Τοποθετήστε σωστό ελατήριο καθοδήγησης ατράκτου	
Υπερβολική φθορά των πίσω σιαγόνων	Υψηλό φορτίο διάνοιξης.	Ελέγξτε το μέγεθος οπών της εφαρμογής και το πάχος καθώς και την ικανότητα κρατήματος των στοιχείων στερέωσης	
Τροφοδοτούνται περισσότερα από ένα στοιχεία στερέωσης τη φορά	Ολίσθηση της ατράκτου.	Ελέγξτε σύμφωνα με το τμήμα "Ολίσθηση της ατράκτου", στάδιο 2	
	Λανθασμένο διάκενο μεταξύ κεφαλής στοιχείου στερέωσης και σιαγόνων μύτης σε φορτωμένη κατάσταση	Ρυθμίστε το διάκενο σε 1,5 mm - 3 mm (1/16" - 1/8") Βλ. 'Φόρτωση του εργαλείου' στη σελίδα	455

Άλλα συμπτώματα ή βλάβες θα πρέπει να τα αναφέρετε στον τοπικό σας εξουσιοδοτημένο διανομέα ή κέντρο επισκευών της Avdel.

## **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ**

## 9. ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

Εμείς, η εταιρεία **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (ΗΝΩΜΕΝΟ ΒΑΣΙΛΕΙΟ)**, δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη ότι το προϊόν:

**Περιγραφή:** Υδρο-πνευματικό επαναληπτικό εργαλείο για πριτσίνια ταχείας τοποθέτησης

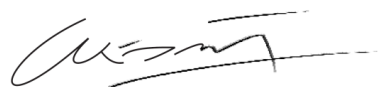
**Μοντέλο:** 07530 / 07531 / 07532

το οποίο αφορά η παρούσα δήλωση βρίσκεται σε συμμόρφωση με τα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα:

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-αναθ. 17:2017

Ο τεχνικός φάκελος συντάχθηκε σύμφωνα με το Παράρτημα VII, σύμφωνα με την ακόλουθη οδηγία: **2006/42/ΕΚ Οδηγία περί μηχανημάτων** (Διάταγμα Ην. Βασιλείου 2008 Αρ. 1597 - Κανονισμοί (ασφαλείας) περί προμήθειας μηχανημάτων αντίστοιχα).

Ο κάτωθι υπογεγραμμένος δηλώνει τα παρόντα εξ ονόματος της STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Τεχνικός Διευθυντής, Ην. Βασιλείου**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (Ην. Βασίλειο)

**Τοποθεσία έκδοσης:** Letchworth Garden City, Ην. Βασίλειο

**Ημερομηνία έκδοσης:** 27/08/2021

Ο κάτωθι υπογεγραμμένος είναι υπεύθυνος για την κατάρτιση του τεχνικού φακέλου για προϊόντα πωλούμενα στην Ευρωπαϊκή Ένωση και δηλώνει τα παρόντα εκ μέρους της Stanley Engineered Fastening.

**Matthias Appel**

**Αρχηγός Ομάδας Τεχνικής Τεκμηρίωσης**

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



Αυτό το μηχάνημα συμμορφώνεται με την οδηγία περί μηχανημάτων 2006/42/ΕΚ



**10.ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΗΝ. ΒΑΣΙΛΕΙΟΥ**

Εμείς, η εταιρεία **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (ΗΝΩΜΕΝΟ ΒΑΣΙΛΕΙΟ)**, δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη ότι το προϊόν:

**Περιγραφή:** Υδρο-πνευματικό επαναληπτικό εργαλείο για πριτσίνια ταχείας τοποθέτησης


**Μοντέλο:** 07530 / 07531 / 07532

το οποίο αφορά η παρούσα δήλωση βρίσκεται σε συμμόρφωση με τα ακόλουθα καθορισμένα πρότυπα:

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-αναθ. 17:2017

Η τεχνική τεκμηρίωση συντάσσεται σύμφωνα με τους Κανονισμούς (ασφαλείας) προμήθειας μηχανημάτων 2008, Διάταγμα Ην. Βασιλείου 2008/1597 (όπως τροποποιήθηκε).

Ο κάτωθι υπογεγραμμένος δηλώνει τα παρόντα εξ ονόματος της STANLEY Engineered Fastening



**A. K. Seewraj**

**Τεχνικός Διευθυντής, Ην. Βασιλείου**

Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM (Ην. Βασίλειο)

**Τοποθεσία έκδοσης:** Letchworth Garden City, Ην. Βασίλειο

**Ημερομηνία έκδοσης:** 27/08/2021

**UK**  
**CA** Αυτό το μηχάνημα συμμορφώνεται με τους Κανονισμούς (ασφαλείας) περί προμήθειας μηχανημάτων 2008, Διάταγμα Ην. Βασιλείου 2008/1597 (όπως τροποποιήθηκε)



## 11. ΠΡΟΣΤΑΤΕΨΤΕ ΤΗΝ ΕΠΕΝΔΥΣΗ ΣΑΣ!

### Stanley® Engineered Fastening - ΕΓΓΥΗΣΗ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΤΥΦΛΩΝ ΠΡΙΤΣΙΝΙΩΝ

Η STANLEY® Engineered Fastening εγγυάται ότι όλα τα εργαλεία ισχύος έχουν κατασκευαστεί με μεγάλη προσοχή και ότι θα είναι απαλλαγμένα από ελάττωμα σε υλικό και εργασία υπό κανονική χρήση και σέρβις, για περίοδο ενός (1) έτους.

Η εγγύηση αυτή έχει εφαρμογή για τον πρώτο αγοραστή του εργαλείου για αρχική χρήση.

#### Εξαιρέσεις:

##### Κανονική φθορά.

Περιοδική συντήρηση, επισκευές και ανταλλακτικά λόγω κανονικής φθοράς εξαιρούνται από την κάλυψη.

##### Κακομεταχείριση & κακή χρήση.

Εξαιρούνται από την κάλυψη βλάβες ή ζημιές από ακατάλληλη λειτουργία, αποθήκευση, κακή χρήση ή κακομεταχείριση, ατύχημα ή αμέλεια, όπως φυσική ζημιά.

##### Μη εξουσιοδοτημένο σέρβις ή τροποποίηση.

Εξαιρούνται από την κάλυψη βλάβες ή ζημιές που προκύπτουν από σέρβις, δοκιμή, ρύθμιση, εγκατάσταση, συντήρηση, μετατροπή ή τροποποίηση με οποιονδήποτε τρόπο από οποιονδήποτε άλλον πλην της STANLEY® Engineered Fastening, ή τα εξουσιοδοτημένα κέντρα σέρβις της.

Με το παρόν αποκλείονται όλες οι άλλες εγγυήσεις, ρητές ή σιωπηρές, περιλαμβανομένων οποιονδήποτε εγγυήσεων εμπορευσιμότητας ή καταλληλότητας για συγκεκριμένη χρήση.

Σε περίπτωση που το προϊόν δεν ανταποκριθεί στην περίοδο εγγύησης, επιστρέψτε άμεσα το εργαλείο στο εξουσιοδοτημένο από το εργοστάσιό μας σημείο σέρβις που βρίσκεται πιο κοντά σας. Για μια λίστα εξουσιοδοτημένων κέντρων σέρβις STANLEY® Engineered Fastening σε ΗΠΑ ή Καναδά, επικοινωνήστε μαζί μας στον αριθμό μας δωρεάν κλήσης (877)364 2781.

Εκτός ΗΠΑ και Καναδά, επισκεφθείτε την ιστοσελίδα μας [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com) για να βρείτε την πλησιέστερή σας θέση STANLEY Engineered Fastening.

Τότε η STANLEY Engineered Fastening θα αντικαταστήσει, χωρίς δική σας χρέωση, οποιοδήποτε εξάρτημα ή εξαρτήματα βρούμε ότι έχουν υποστεί βλάβη λόγω ελαττωματικού υλικού ή εργασίας, και θα επιστρέψουμε το υλικό με προπληρωμένη αποστολή. Αυτό αποτελεί τη μοναδική μας υποχρέωση βάσει της παρούσας εγγύησης.

Σε καμία περίπτωση δεν θα φέρει η STANLEY Engineered Fastening την ευθύνη για οποιοσδήποτε παρεπόμενες ή ειδικές ζημιές προερχόμενες από την αγορά ή τη χρήση του παρόντος εργαλείου.

#### Καταχωρίστε online το εργαλείο σας τυφλών πριτσινιών.

Για να καταχωρίσετε την εγγύησή σας online, επισκεφθείτε μας στο <https://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form>

Ευχαριστούμε που επιλέξατε ένα εργαλείο μάρκας Stanley Assembly Technologies της STANLEY® Engineered Fastening.

©2021 STANLEY Black & Decker  
Tüm Hakları Saklıdır.

Burada sunulan bilgiler, STANLEY Engineered Fastening'den önceden açık ve yazılı izin alınmadan kopyalanamaz ve/veya herhangi bir şekilde (elektronik veya mekanik olarak) açıklanamaz. Burada sunulan bilgiler, bu ürünün piyasaya sunulduğu anda bilinen verilere bağlı olarak belirlenmiştir. STANLEY Engineered Fastening devamlı ürün geliştirme politikasına sahiptir ve bu yüzden ürünler değişebilir. Burada sunulan bilgiler, STANLEY Engineered Fastening'in sunduğu şekildeki ürün için geçerlidir. Bu yüzden, STANLEY Engineered Fastening ürünün orijinal özelliklerindeki farklılıklardan dolayı ortaya çıkan hasarlardan sorumlu tutulamaz.

Burada sunulan bilgiler büyük dikkatle hazırlanmıştır. Fakat, STANLEY Engineered Fastening bilgilerin hatalı olması veya bunun yaratacağı sorunlarla ilgili sorumluluk kabul etmemektedir. STANLEY Engineered Fastening, üçüncü kişilerin yürüttüğü etkinliklerden ortaya çıkan hasarlar konusunda sorumluluk kabul etmeyecektir. STANLEY Engineered Fastening tarafından kullanılan iş isimleri, ticari isimler, tescilli ticari markalar vs. ticari markaların korunması ile ilgili kanunlar uyarınca herkes tarafından serbestçe kullanılabilir olduğu anlaşılmayacaktır.

# İÇERİK

<b>1. GÜVENLİK TANIMLARI</b> .....	<b>480</b>
1.1 GENEL GÜVENLİK KURALLARI.....	480
1.2 CİSİM FIRLAMA TEHLİKELERİ.....	480
1.3 ÇALIŞMA TEHLİKELERİ.....	481
1.4 TEKRARLAYAN HAREKET TEHLİKELERİ.....	481
1.5 AKSESUAR TEHLİKELERİ.....	481
1.6 İŞYERİ TEHLİKELERİ.....	481
1.7 GÜRÜLTÜ TEHLİKELERİ.....	481
1.8 TİTREŞİM TEHLİKELERİ.....	482
1.9 PNÖMATİK VE HİDROLİK ALET İÇİN EK GÜVENLİK TALİMATLARI.....	482
<b>2. ÖZELLİKLER</b> .....	<b>483</b>
2.1 0753 MK II TİP ALET İÇİN TEKNİK ÖZELLİKLER.....	483
2.2 07531 GÜÇLENDİRİCİ İÇİN TEKNİK ÖZELLİKLER.....	483
<b>3. KULLANIM AMACI</b> .....	<b>484</b>
3.1 ALET EBATLARI - 07530 MKII MODEL.....	485
3.2 ALET EBATLARI - 07532 MKII MODEL.....	485
<b>4. HİZMETE ALINMASI</b> .....	<b>486</b>
4.1 HAVALI BESLEME.....	486
4.2 SÜRGÜ.....	488
4.3 ALETİN DOLDURULMASI VE YENİDEN DOLDURULMASI.....	488
4.4 ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ.....	489
4.5 YERLEŞTİRME EKİPMANI.....	489
<b>5. ALET BAKIMI</b> .....	<b>490</b>
5.1 GÜNLÜK.....	490
5.2 HAFTALIK.....	490
5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 GÜVENLİK VERİLERİ.....	490
5.4 SERVİS KİTİ.....	491
<b>6. BAKIM</b> .....	<b>492</b>
6.1 07530-02200 MKII DEMONTAJ İŞLEMLERİ.....	492
6.2 07532-02200 MKII DEMONTAJ İŞLEMLERİ.....	494
6.3 TABAN ALETİNİN GENEL KURULUMU 07530-02200 MKII.....	496
6.4 TABAN ALETİ PARÇA LİSTESİ 07530-02200 MKII.....	497
6.5 TABAN ALETİNİN GENEL KURULUMU 07532-02200 MKII.....	498
6.6 TABAN ALETİ PARÇA LİSTESİ 07532-02200 MKII.....	499
6.7 GÜÇLENDİRİCİ 07531-02200 - BAKIM.....	500
6.8 GÜÇLENDİRİCİ 07531-02200.....	501
6.9 PİLOT VALF 07005-00590 - BAKIM.....	503
6.10 ÇEVRENİN KORUNMASI.....	503
6.11 PİLOT VALF 07005-00590 - YEDEK PARÇA BİLGİSİ.....	504
<b>7. HAZIRLAMA</b> .....	<b>505</b>
7.1 YAĞ BİLGİLERİ.....	505
7.2 HYPIN VG 32 VE AWS 32 YAĞ GÜVENLİK VERİLERİ.....	505
7.3 HAZIRLAMA PROSEDÜRÜ.....	505
<b>8. ARIZA TEŞHİS</b> .....	<b>506</b>
<b>9. AB UYGUNLUK BEYANI</b> .....	<b>508</b>
<b>10. İNGİLTERE UYGUNLUK BEYANI</b> .....	<b>509</b>
<b>11. YATIRIMINIZI KORUYUN!</b> .....	<b>510</b>



Bu aleti kullanacak veya montajını yapacak her kişi, aşağıdaki güvenlik kurallarına özellikle dikkat ederek bu kullanım kılavuzunu okumalıdır.



Aletin çalışması sırasında daima darbeye dayanıklı göz koruması kullanın. Gereken koruma derecesi her kullanım için özel değerlendirilmelidir.



İşveren talimatlarına uygun olarak, iş sağlığı ve güvenliği yönetmeliklerinin gerektirdiği şekilde işitme koruması kullanın.



Aletin kullanımı sırasında operatörün elleri ezilme, çarpma, kesilme, sıyrılmaya ve yüksek ısı gibi tehlikelere maruz bırakabilir. Elleri korumak için uygun eldiven takın.

## 1. GÜVENLİK TANIMLARI

Aşağıdaki tanımlar her işaret sözcüğü ciddiyet derecesini gösterir. Lütfen kılavuzu okuyun ve bu simgelere dikkat edin.

**TEHLİKE:** Engellenmemesi halinde ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilecek çok yakın bir tehlikeli durumu gösterir.

**UYARI:** Engellenmemesi halinde ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilecek potansiyel bir tehlikeli durumu gösterir.

**DİKKAT:** Engellenmemesi halinde önemsiz veya orta dereceli yaralanma ile sonuçlanabilecek potansiyel bir tehlikeli durumu gösterir.

**DİKKAT:** Güvenlik uyarısı sembolü olmadan kullanılması, kaçınılmadığında üründe hasara neden olabilecek potansiyel tehlikeli bir durumu gösterir.

**Bu ürünün uygun olmayan şekilde kullanım veya bakımı, ciddi yaralanmalara veya üründe hasara neden olabilir. Bu ekipmanı kullanmadan önce, tüm uyarı ve çalıştırma talimatlarını okuyup anlayın. Elektrikli aletleri kullanırken, kişisel yaralanma riskini azaltmak için temel güvenlik önlemlerine her zaman uyulmalıdır.**

### BÜTÜN UYARI VE GÜVENLİK TALİMATLARINI İLERİDE BAKMAK ÜZERE MUHAFAZA EDİN

#### 1.1 GENEL GÜVENLİK KURALLARI

- Birden fazla tehlike için, aksesuarları takmadan, çalıştırmadan, tamir etmeden, bakımını yapmadan, değiştirmeden veya aletin yakınında çalışma yapmadan önce güvenlik talimatlarını okuyun ve anlayın. Bunun yapılmaması ciddi bedensel yaralanmalara neden olabilir.
- Alet yalnızca deneyimli ve eğitilmiş operatörler tarafından monte edilmeli, ayarlanmalı veya kullanılmalıdır.
- STANLEY Engineered Fastening Kör Perçinleri çakmanın dışında bir amaçla kullanmayın.
- Sadece üreticinin tavsiye ettiği parçaları, ekleri ve aksesuarları kullanın.
- Alet üzerinde değişiklik YAPMAYIN. Değişiklikler güvenlik önlemlerinin etkinliğini azaltabilir ve operatöre yönelik riskleri artırabilir. Müşterinin alet üzerinde yapacağı tüm değişiklikler kendi sorumluluğunda olup aletin garantisini geçersiz kılar.
- Güvenlik talimatlarını atmayın; bu talimatları operatöre verin.
- Hasar görmüş bir aleti kullanmayın.
- Kullanmadan önce, hareketli parçalardaki hizalama hatalarını ve tutuklukları, parçalardaki kırılmalar ve aletin çalışmasını etkileyecek tüm diğer koşulları kontrol edin. Hasarlı ise, aleti kullanmadan önce tamir ettirin. Kullanmadan önce, anahtarları veya penseleri çıkarın.
- Aletler, ISO 11148'in bu bölümünün gerektirdiği derecelendirme ve işaretlerin alet üzerinde okunaklı bir şekilde işaretlendiğini doğrulamak için periyodik olarak kontrol edilmelidir. İşveren/kullanıcı gerektiğinde yedek markalama etiketleri almak için üreticiye başvurulmalıdır.
- Alet sürekli güvenli çalışır halde tutulmalı ve arıza ve çalışır durumu açısından eğitilmiş personel tarafından düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir. Demontaj işlemi, sadece eğitilmiş personel tarafından gerçekleştirilecektir. Aleti, önceden bakım talimatlarına danışmadan demonte etmeyin.

#### 1.2 CİSİM FIRLAMA TEHLİKELERİ

- Bakım ya da ayar yapmadan veya burun tertibatını ya da aksesuarlarını takmadan veya çıkarmadan önce aletin hava beslemesinden bağlantısını kesin.
- İş parçası veya aksesuarlar ya da takılı aletin kendisinin arızalanması durumunda perçinlerin yüksek hızla fırlayabileceğini unutmayın.
- Aletin çalışması sırasında daima darbeye dayanıklı göz koruması kullanın. Gereken koruma derecesi her kullanım için özel değerlendirilmelidir.
- Bu sırada başkalarına yönelik riskler de değerlendirilmelidir.
- İş parçasının sağlam bir şekilde sabitlendiğinden emin olun.

- Perçin ve/veya mandrelin fırlamasından korunma araçlarının yerinde ve çalışır durumda olduğunu kontrol edin.
- Mandrellerin aletin önünden hızla fırlama ihtimaline karşı dikkatli olun.
- Aleti herhangi bir kişiye dönük halde ÇALIŞTIRMAYIN.

### 1.3 ÇALIŞMA TEHLİKELERİ

- Aletin kullanımı sırasında operatörün elleri ezilme, çarpma, kesilme, sıyrıma ve yüksek ısı gibi tehlikelere maruz bırakabilir. Elleri korumak için uygun eldiven takın.
- Operatörler ve bakım personelinin, alet kütlesi, ağırlığı ve gücünü kontrol edebilmeleri gerekir.
- Aleti doğru şekilde tutun, normal veya ani hareketlere reaksiyon göstermek için hazır olun ve her iki elinizi de kullanın.
- Aleti doğru şekilde tutun, normal veya ani hareketlere reaksiyon göstermek için hazır olun ve her iki elinizi de kullanın.
- Alet tutma yerlerini kuru, temiz, yağ ve gresten arınmış olarak muhafaza edin.
- Aleti çalıştırırken dengeli bir vücut pozisyonu sağlayın ve yere sağlam bir şekilde basın.
- Hidrolik beslemenin kesilmesi durumunda başlatma-durdurma düzeneğini serbest bırakın.
- Sadece üretici tarafından önerilen yağlayıcıları kullanın.
- Hidrolik sıvı ile teması önlenmelidir. Döküntü olasılığını en aza indirmek için, temas halinde iyice yıkanmaya özen gösterilmelidir.
- Tüm hidrolik yağlar ve yağlayıcılara ait Malzeme Güvenlik Bilgi Formu verileri alet tedarikçinizden talep edilebilir.
- Bazı duruş pozisyonları aletin normal veya beklenmedik hareketine reaksiyon vermenizi engelleyebileceği için uygun olmayan duruşlardan kaçının.
- Alet bir süspansiyon cihazına sabitlenmişse, sabitlemenin güvenli olduğundan emin olun.
- Burun donanımı takılmadığında ezilme veya sıkışma riskine dikkat edin.
- Aleti burun mahfazası takılı değilken KULLANMAYIN.
- Aleti kullanacak kişiler, kullanmadan önce ellerini yeterince uzakta tutmalıdır.
- Aleti bir yerden bir yere taşıırken, istemeden çalıştırmamak için elinizi tetikten uzak tutun.
- Aleti yere düşürmeyin veya bir çekiç olarak KULLANMAYIN.
- Harcanmış mandrellerin bir tehlike yaratmamasına özen gösterilmelidir.

### 1.4 TEKRARLAYAN HAREKET TEHLİKELERİ

- Bir elektrikli el aleti kullanırken, eller, kollar, omuzlar, boyun veya vücudun diğer uzuvlarında bir rahatsızlık hissedebilirsiniz.
- Operatör, aleti kullanırken güvenli bir duruş sağlamalı, uygunsuz veya dengesiz pozisyonlardan kaçınarak rahat bir duruş benimsemelidir. Operatör uzun süreli görevler sırasında vücudun duruş pozisyonunu değiştirerek rahatsızlık ve yorgunluğun önlenmesine yardımcı olabilir.
- Operatör sürekli veya tekrarlayan rahatsızlık, ağrı, zonklama, sızı, karıncalanma, uyuşma, yanma hissi veya sertlik gibi semptomlar yaşarsa, bu uyarı işaretlerini mutlaka dikkate almalıdır. Operatör bu durumu işverenine derhal bildirmeli ve deneyimli bir sağlık personeline danışmalıdır.

### 1.5 AKSESUAR TEHLİKELERİ

- Burun tertibatını veya aksesuarını takmadan veya çıkarmadan önce aletin hava beslemesinden bağlantısını kesin.
- Yalnızca aletin üreticisi tarafından önerilen boyut ve türdeki aksesuarları ve sarf malzemelerini kullanın; başka tür veya boyutta aksesuar veya sarf malzemelerini kullanmayın.

### 1.6 İŞYERİ TEHLİKELERİ

- Kaymalar, takılmalar ve düşmeler işyerinde yaralanmaların ana nedenleridir. Aletin kullanımının neden olduğu kaygan yüzeylere ve ayrıca hava borusu veya hidrolik hortumun neden olduğu takılma tehlikelerine dikkat edin.
- Tanımadığınız yerlerde dikkatli ilerleyin. Elektrik kabloları veya diğer borular gibi gizli tehlikeler mevcut olabilir.
- Bu alet potansiyel olarak patlayıcı olan ortamlarda kullanım için tasarlanmamıştır ve elektrik temasına karşı yalıtımlı değildir.
- Alet kullanılırken hasar gördüğünde tehlikeye neden olabilecek herhangi bir elektrik kablosu, gaz borusu vb. bulunmadığından emin olun.
- Uygun şekilde giyinin. Bol elbiseler giymeyin ve takı takmayın. Saçınızı, elbiselerinizi ve eldivenlerinizi hareketli parçalardan uzak tutun. Bol elbiseler ve takılar veya uzun saç hareketli parçalara takılabilir.
- Harcanmış mandrellerin bir tehlike yaratmamasına özen gösterilmelidir.

### 1.7 GÜRÜLTÜ TEHLİKELERİ

- Yüksek gürültü seviyelerine maruz kalma, kalıcı düzeyde işitme kaybına ve kulak çınlaması (zil sesi, vınlama, kulaklarda ısıklı sesi veya uğultu) gibi diğer sorunlara neden olabilir. Bu nedenle, risk değerlendirmesinin yapılması ve bu tehlikeler için uygun kontrollerin uygulanması önemlidir.
- Riski azaltmak için uygun önlemler arasında iş parçalarının "ses çıkarmasını" engellemeye dönük ses yalıtım materyallerinin kullanımı gibi eylemler sayılabilir.
- İşverenin talimatlarına uygun olarak, iş sağlığı ve güvenliği yönetmeliklerinin gerektirdiği şekilde işitme koruması kullanın.
- Gürültü seviyesinde gereksiz bir artışı önlemek için aleti kullanım kılavuzunda tavsiye edildiği şekilde kullanın ve bakımını yapın.

## 1.8 TİTREŞİM TEHLİKELERİ

- Titreşime maruz kalmak sınırlarda hasara yol açabilir, ellere ve kollara olan kan akışını engelleyebilir.
- Soğuk yerlerde çalışırken sıcak giysiler giyin, ellerinizi sıcak ve kuru tutun.
- Cildinizde, parmaklarınızda veya ellerinizde uyuşukluk, karıncalanma, ağrı veya beyazlık varsa, aleti kullanmayı bırakın, işvereninize bildirin ve bir doktora danışın.
- Mümkünse, aletin ağırlığını bir stand, gergi mekanizması veya dengeleyici ile destekleyin, çünkü sonrasında aletin desteklenmesi için daha hafif bir kavrama kullanılabilir.

## 1.9 PNÖMATİK VE HİDROLİK ELEKTRİKLİ ALETLER İÇİN EK GÜVENLİK TALİMATLARI

- Çalıştırma hava beslemesi, 7 barı (100 PSI) aşmamalıdır.
- Basınçlı hava ciddi yaralanmalara neden olabilir.
- Aleti çalışır halde başı boş bırakmayın. Alet kullanılmadığında, aksesuarları değiştirmeden önce ya da onarımları yaparken hava hortumunu ayırın.
- Mandrel kollektörü hava çıkışının operatör veya diğer kişilere doğru yönelmesine izin VERMEYİN. Havayı asla kendinize veya başkasına yönlendirmeyin.
- Çarpan hortumlar ciddi yaralanmalara neden olabilir. Hortum ve bağlantı parçalarını hasar veya gevşeme açısından daima kontrol edin.
- Kullanmadan önce, hava hatlarında hasar olup olmadığını ve güvenli olduğunu kontrol edin. Hortumların üzerine ağır eşyalar koymayın. Keskin bir cisimle temas iç kısımda hasara ve hortumun erken arızalanmasına neden olabilir.]
- Soğuk hava ellerden uzağa yönlendirilmelidir.
- Üniversal kıvrımlı kaplinler (tırnaklı kaplinler) her kullanıldığında, kilit pimleri takılmalı ve muhtemel hortum ile alet veya hortum ile hortum arasında bağlantı arızasına karşı korunmak için emniyet kabloları kullanılmalıdır.
- Perçin yerleştirme aletini hortumundan KALDIRMAYIN. Her zaman yerleştirme aleti kavrama yerini kullanın.
- Havalandırma delikleri tıkanmamalı veya kapatılmamalıdır.
- Aletin hidrolik sisteminde kir ve yabancı madde birikmesine izin vermeyin, bu, aletin arızalanmasına neden olacaktır.
- Basınç altındaki yağ ciddi yaralanmalara neden olabilir.
- Kullanmadan önce, hidrolik hortumlarda hasar olup olmadığını inceleyin. Çalıştırmadan önce tüm hidrolik bağlantılar temiz, tam olarak takılı ve sıkı olmalıdır. Hortumların üzerine ağır eşyalar koymayın. Keskin bir temas iç hasara ve hortumun erken arızalanmasına neden olabilir.
- Güçlendirici ünitesini, hortumları kullanarak çekmeyin veya HAREKET ETTİRMEYİN. Daima ünitenin tutma yerini kullanın.
- Yalnızca temiz yağ ve doldurma ekipmanı kullanın.
- Yalnızca önerilen hidrolik sıvılar kullanılabilir.
- Hidrolik sıvının girişteki maksimum sıcaklığı 100°C'dir (212°F).

**▲ UYARI:** Mandrellerin normal ve doğru kullanımı sonucunda doğal olarak az miktarda aşınma ve işaretlenme meydana gelse de, kafa çapına, şaftın kuyruk çene kavrama alanına veya şafttaki ağır çukurluğa ve herhangi bir mandrel distorsiyonuna özellikle dikkat ederek, aşırı aşınma ve işaretleme açısından düzenli olarak incelenmelidir. Kullanım sırasında sorun yaratan mandreller aletten hızla fırlayabilir. Mandrellerin aşırı düzeyde aşınmadan ve her zaman önerilen maksimum yerleştirme sayısından önce değiştirilmesini sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. Uygulamanızın rayba yükünü, kalibre edilmiş ölçüm aletimizle ölçerek bu rakamın ne olduğunu size bildirecek olan STANLEY Engineered Fastening temsilcinize başvurun.

**STANLEY Engineered Fastening politikası, sürekli ürün geliştirme ve iyileştirme çalışmalarından biridir ve herhangi bir bildirimde bulunmaksızın herhangi bir ürün özelliklerini değiştirme hakkımızı saklı tutarız.**

## 2. ÖZELLİKLER

### 2.1 0753 MK II TİP ALET İÇİN TEKNİK ÖZELLİKLER

<b>Hava Basıncı</b>	Minimum - Maksimum	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Gereken Serbest Hava Hacmi</b>	@ 5,1 bar /75 lbf/in <sup>2</sup>	2,6 litre (0,09 ft <sup>3</sup> )
<b>Strok</b>	Minimum	30,0 mm (1,18 in)
<b>Çekme Gücü</b>	@ 5,5 bar /80 lbf/in <sup>2</sup>	3,89 kN (875 lbf)
<b>Döngü süresi</b>	Yaklaşık olarak	1 saniye
<b>Ağırlık</b>	Tabanca	1,2 kg (2,64 lb)

### 2.2 07531 GÜÇLENDİRİCİ İÇİN TEKNİK ÖZELLİKLER

<b>Hava Basıncı</b>	Minimum - Maksimum	5-7 bar (70-100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Güçlendirme Oranı</b>		32:1

Gürültü testi kodu ISO 15744 ve ISO 3744 uyarınca belirlenmiş gürültü değerleri.		0753
A ağırlıklı ses gücü seviyesi dB(A), $L_{WA}$	Belirsiz gürültü: $k_{WA} = 2,3$ dB(A)	85,7 dB(A)
İş istasyonunda A ağırlıklı emisyon ses basıncı seviyesi dB(A), $L_{pA}$	Belirsiz gürültü: $k_{pA} = 2,3$ dB(A)	74,8 dB(A)
C-ağırlıklı tepe emisyon ses basıncı seviyesi dB(C), $L_{pC}$ , tepe	Belirsiz gürültü: $k_{pC} = 2,4$ dB(C)	97,9 dB(C)
Titreşim test kodu ISO 20643 ve ISO 5349 uyarınca belirlenmiş titreşim değerleri.		0753
Titreşim emisyon seviyesi, $a_{hd}$ :	Belirsiz titreşim: $k = 0,19$ m/s <sup>2</sup>	0,73 m/s <sup>2</sup>
EN 12096 uyarınca beyan edilen titreşim emisyon değerleri		

### 3. KULLANIM AMACI

Pnömatik 0753 MkII tipi alet, Stanley Engineered Fastening hız perçinleri (1/16" Avlug® hariç) yerleştirmek için tasarlanmıştır ve bu, onu tüm endüstrilerde çok çeşitli uygulamalarda seri montaj veya döküm çizgisi montajı için ideal hale getirir.

El Aleti ve Güçlendirici bağımsız parçalar olarak test edilmiş ve birleştirilmiştir. Bunlar sadece birlikte kullanılmalı ve başka bir amaç için kullanılmamalıdır. Bağlantı detayları için bkz. "Hizmete Alınması" sayfa 486.

Her iki model, 07530 MkII ve 07532 MkII, elde taşınan hafif aletlerdir. Aralarındaki tek fark hortum girişinin konumudur. 07532 MkII aletindeki üst giriş, ilave bir montaj plakasından asılmaya izin verir, yandaki çizime bakın. Güçlendirici ve tüm hortumlar dahil ancak burun ekipmanı hariç eksiksiz bir alet sipariş etmek için parça numaraları gösterilmektedir.

07530 MkII modeli için namlu numarası 07530-02200, 07532 MkII modeli için 07532-02200'dür. Genel montaj çizimleri için bkz. sayfa 496-499.

Her iki model de aynı perçinleri yerleştirecek ve her ikisi de aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi en fazla tekrarlı perçini yerleştirecektir.

Her iki model de aynı burun ekipmanını kullanır. Uygulamanızda kullanılan perçinin tipi ve boyutu için uyumlu bileşenleri seçerken, Aksesuarlar kılavuzuna (07900-09508) bakılmalıdır.

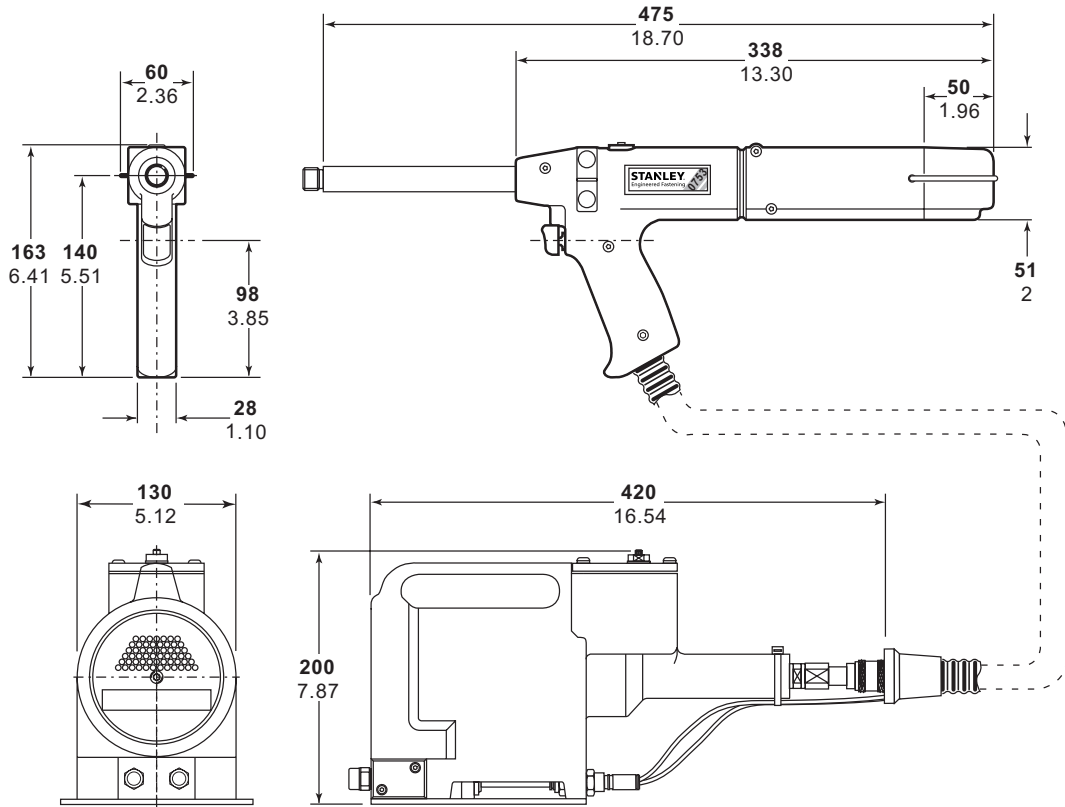
Islak koşullarda veya yanıcı sıvı ya da gazların mevcut olduğu ortamlarda **KULLANMAYIN**.

PERÇİN ADI	PERÇİN EBATI											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

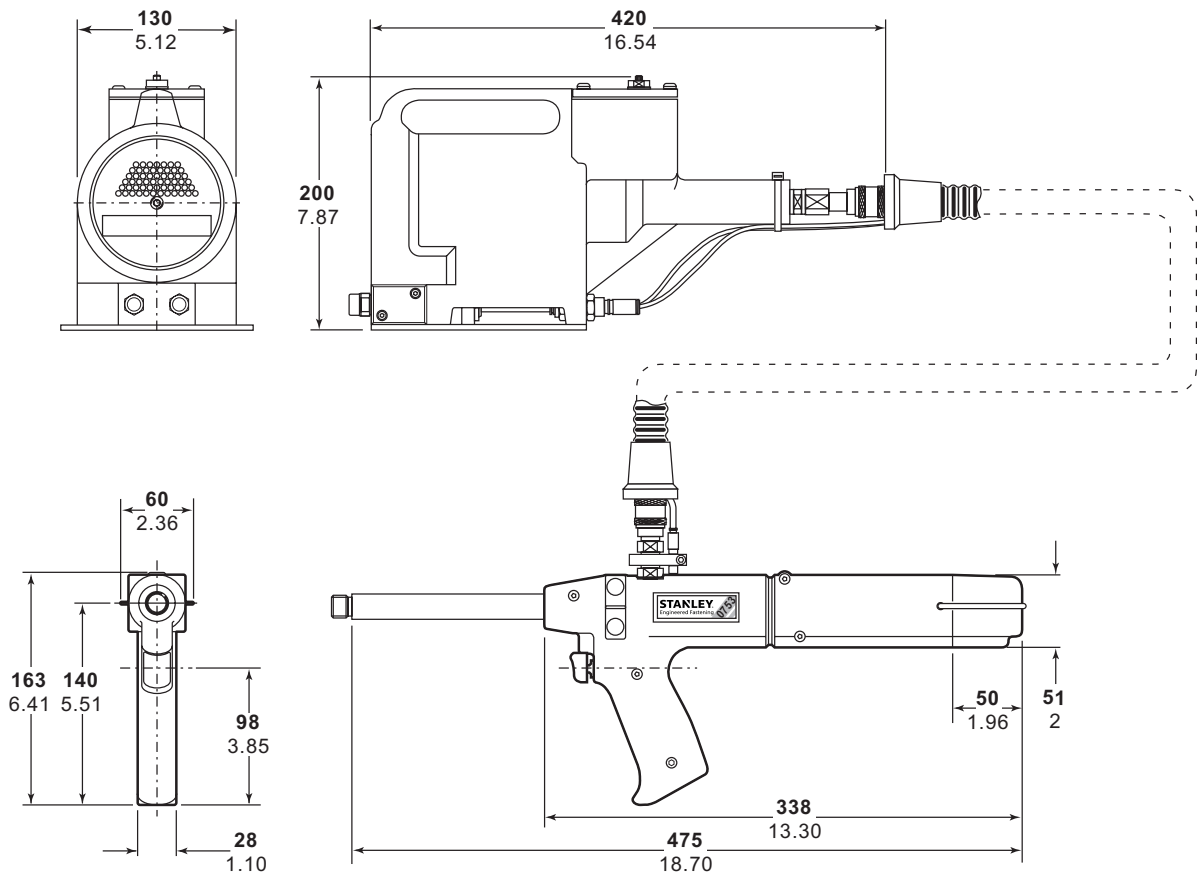


**3.1 ALET EBATLARI - 07530 MKII MODEL**

Parça Numarası 07530-02100

**3.2 ALET EBATLARI - 07532 MKII MODEL**

Parça Numarası 07532-02100

**Koyu yazı** ile gösterilen boyutlar milimetredir. Diğer boyutlar inç cinsindedir.

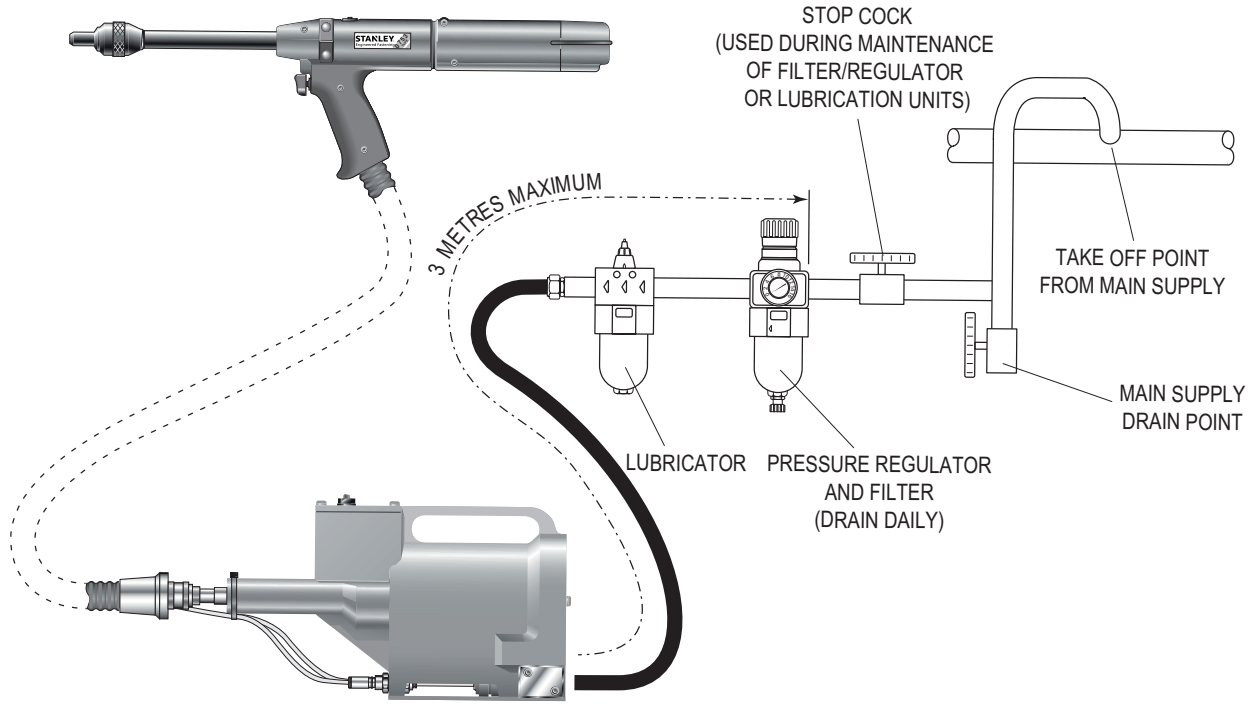
## 4. HİZMETE ALINMASI

### 4.1 HAVALI BESLEME

Tüm aletler, 5,5 bar optimum basınçlı hava ile çalışır. Ana hava beslemesinde basınç regülatörleri ve otomatik yağlama/filtreleme sistemlerinin kullanılmasını tavsiye ederiz. Maksimum alet ömrü ve minimum alet bakımı sağlamak için, bunlar aletin 3 metre yakınına takılmalıdır (aşağıdaki şemaya bakın).

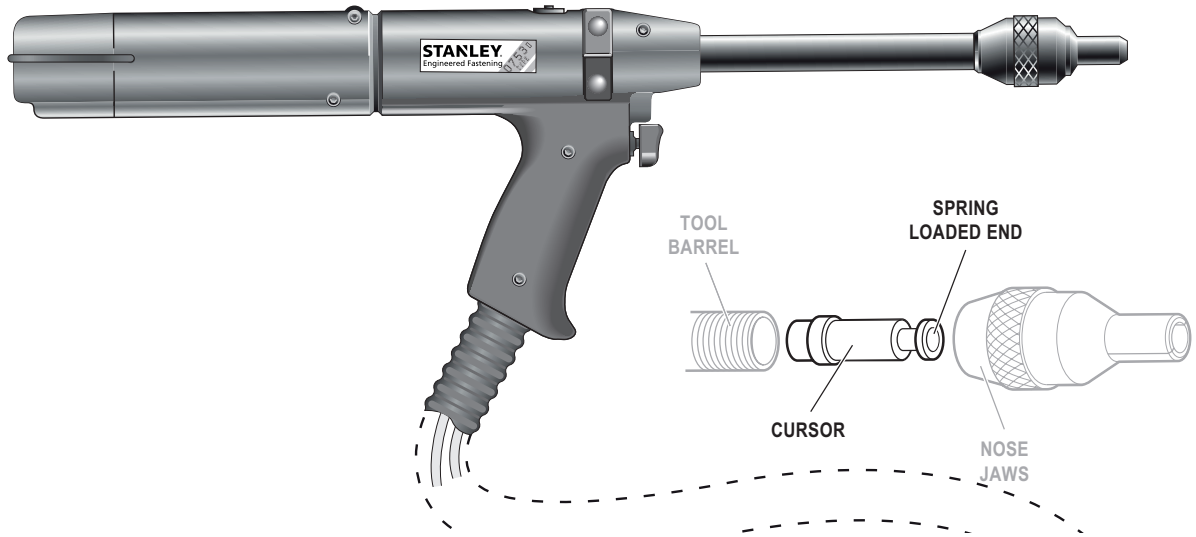
Hava besleme hortumlarının minimum etkin çalışma basıncı, hangisi daha yüksekse, en az sistemin ürettiği maksimum basıncın %150'si veya 10 bar olmalıdır. Hava hortumları, yağa dayanıklı, dış kısımları aşınmaya dirençli olmalı ve çalışma koşullarının hortumlarda hasara neden olabileceği yerlerde korumalı olmalıdır. Tüm hava besleme hortumlarının iç çapı minimum 6,4 milimetre veya 1/4 inç OLMALIDIR.

Günlük servis bakım ayrıntılarını okumak için bkz. sayfa 490.



Aleti güçlendiriciye ve ana hava kaynağına bağlarken aşağıdaki adımları izleyin:

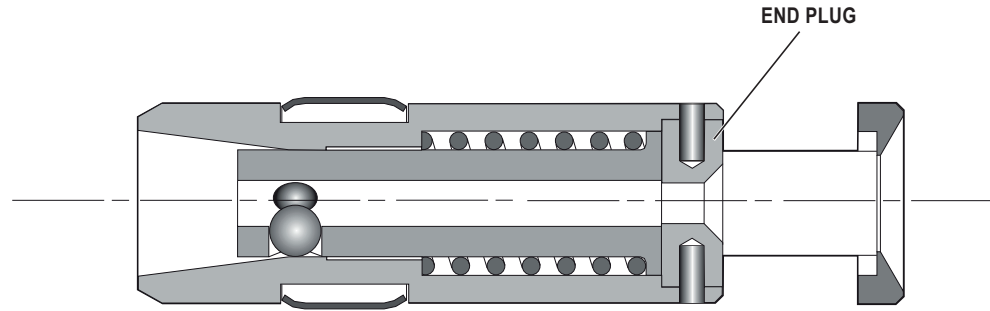
- Aletten gelen hidrolik hortumun geniş ucunu, güçlendiricinin ucundaki hızlı bağlama-çözme konektörüne itin.
- Güçlendiricinin ön yüzünde:
  - Mavi pnömatik (4mm Dış Çap) hattı, sol bölme sacı konektöründe bulunan redüktör bağlantısına itin.
  - Siyah pnömatik (4mm Dış Çap) hattı sağ bölme sacı konektörünün plastik halkasına itin.
- Güçlendiricinin arkasındaki erkek konektör ile ana hava kaynağı arasına bir pnömatik hortum takın.



Referans için üç farklı mekanik sürgü türü vardır:

- 07271-01100 Standart mandreller ve  $\frac{5}{32}$ " Tek kullanımlık mandreller için kullanılır
- 07279-05843  $\frac{1}{8}$ " Tek kullanımlık mandreller için kullanılır
- 07279-05845  $\frac{3}{16}$ " Tek kullanımlık mandreller için kullanılır

Yukarıda verilen mekanizmalardaki fark, Uç Tapasının iç çapıdır.



Bunların renk kodları için aşağıya bakın:

MEKANİK SÜRGÜ PARÇA NO.	UÇ TAPASI PARÇA NO.	RENK	DELİK ÇAPI (mm)
07271-01100	07150-00402	DÜZ ÇELİK	2,7
07279-05843	07159-05844	ALTIN	2,2
07279-05845	07159-05846	GÜMÜŞ	3,3

## 4.2 SÜRGÜ

### ÖNEMLİ

**Yanlış takılırsa, sürgü perçinlerin beslenmesine izin vermez.**

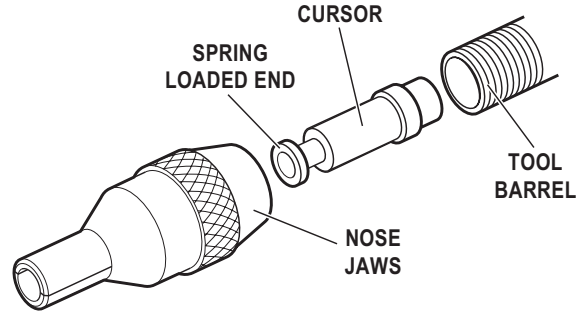
Alet satışa sunulduğunda sürgü doğru şekilde takılsa da, burun ekipmanını takmadan önce yönünü kontrol etmenizi öneririz. Yay yüklü, hafif içbükey konumda, sürgünün ucu şekilde gösterildiği gibi aletin ön tarafına bakıyor olmalıdır.

Doğru şekilde takıldığında, bir mandrel merkezine itilip geri çekildiğinde sürgü kolayca namludan dışarı kayar.

İmlecin yönünü tersine çevirmek için şu adımları izleyin:

**Koyu yazılan** parça numaraları, 07530-02200 MkII tip için genel montaj çizimine ve parça listesine atıfta bulunur, bkz. sayfa 496-497. 07532-02200 MkII tipi için prosedür aynıdır ancak parça numaraları genel montaj ve parça listesinden alınmalıdır, bkz. Sayfa 498-499.

- Klipsi **47** sökün ve kaydırarak Uç Kapaktan **38** çıkartın.
- Sıkışan havanın boşaldığından emin olarak bir kapak başlı vidayı **44** Alyan Anahtarıyla sökün. İkinci kapak başlı vidayı **44** çıkarın.
- Arka Tapayı **46** dışarı doğru çekin.
- Kuyruk Çene Piston Düzenliğini **14**, Çeneler **9** ile birlikte dışarı çekin.
- Yayı **13** ve Çene Muhafazasını **8** kaldırın.
- Bir mandrel, namlunun **25** arka ucundaki deliğe, namlunun önünden dışarı çıkana kadar sokun, ardından mandrel ve sürgüyü önden birlikte dışarı çekin.
- Bileşenleri tersi sırayla yeniden monte edin.
- Mekanik Sürgü Grubunu **5** namlunun önüne doğru şekilde yerleştirin.



## 4.3 ALETİN DOLDURULMASI VE YENİDEN DOLDURULMASI

### ÖNEMLİ

**Aleti yükleme ve uç ekipmanının alete takılması prosedürü ayrılmaz bir bütündür.**

Komple bir alet veya sistem sipariş ettiğinizde, normalde, perçinin yerleştirilmesi için gereken tüm burun ekipmanı ürün ile birlikte verilecektir.

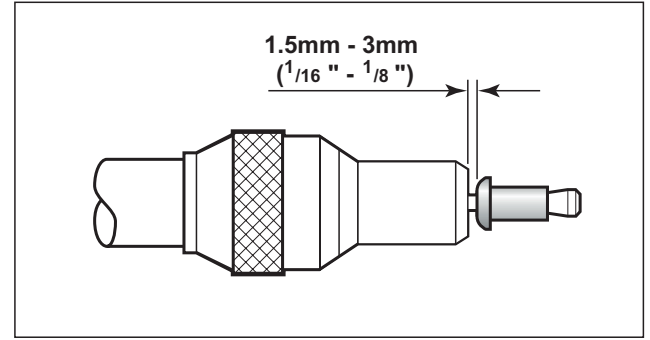
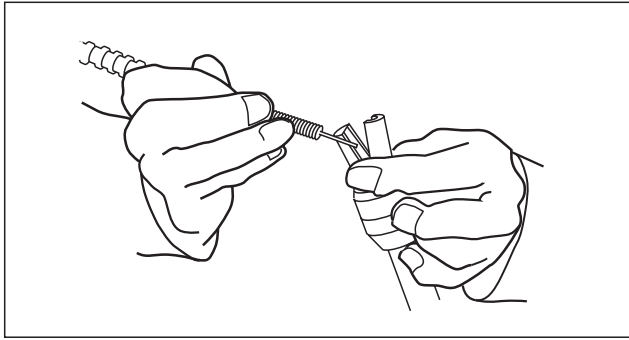
Burun ekipmanı bileşenlerini tanımlamak veya doğru elemanları seçmek için aksesuarlar kılavuzundaki (07900-09508) burun ekipmanı bölümünü okuyun.

Size bir burun çenesi verildiyse, mandreller ve mandrel takip yayları, arka sayfada gösterildiği gibi aletin doldurulması ve burun ekipmanının takılması ile devam eder.

**Koyu yazılan** parça numaraları, 07530-02200 MkII tip için genel montaj çizimine ve parça listesine atıfta bulunur, bkz. sayfa 496-497. 07532-02200 MkII tipi için prosedür aynıdır ancak parça numaraları genel montaj ve parça listesinden alınmalıdır, bkz. Sayfa 498-499.

**Aletin Doldurulması**

- Hava beslemesini alete takın.
- Kuyruk çene anahtarını kapatarak (parça **26** ve **30**) mandreli kavrayan kuyruk çenelerini **9** açın.
- Seçilen burun çenelerini aletin namlusuna **25** vidalayın.
- Kağıt bölmesinden perçinlerin kuyruk ucuna bir mandrel yerleştirin.
- Aksesuar kılavuzunda (parça numarası 07900-09508) gösterildiği gibi doğru yönden emin olarak mandrel takip yayını mandrel üzerine kaydırın.
- Mandrenin kuyruk ucunu kavrayarak, kağıt bölmesini perçinlerin etrafından yırtın.
- Burun çenelerini, Kam tarafından çalıştırılan çenelerin dış halkasını döndürerek veya aşağıda gösterildiği gibi çene uçlarını dışarı doğru iterek açın.
- Önceden monte edilmiş mandreli, mandrel takip yayını ve bağlantı elemanlarını, yerleştirilecek ilk bağlantı parçası burun çenesinden dışarı çıkana kadar burun çenelerine sokun.
- Burun çenelerini kapatın ve aşağıdaki sağdaki resimde gösterildiği gibi ilk perçin 1,5mm - 3mm ( $1/16''$  -  $1/8''$ ) çıkacak şekilde ayarlayın.
- Mandrelin kavrandığından emin olmak için kuyruk çene anahtarını açarak (parça **26** ve **30**) kuyruk çenelerini kapatın.

**ALETİN YENİDEN DOLDURULMASI**

- Aletin kuyruk çenelerini **9** açın.
- Burun çenelerini açın ve boş mandreli ve mandrel takip yayını aletten dışarı çekin.
- Yukarıdaki talimatları şu aşamadan itibaren takip ederek aleti yeniden yükleyin.

**4.4 ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ****ÖNEMLİ**

**Aleti çalıştırmadan önce sürgü yönünün ve uç ekipmanının doğru olduğunu kontrol etmelisiniz.**

- Perçini burun çenelerinden dışarı taşıyacak şekilde uygulama deliklerine tam olarak iterek aletin kare olmasını sağlayınız.
- Tetiği serbest bırakmadan çalıştırın - mandrel başı, perçinin içinden çekilerek perçini uygulamanın içine yerleştirir.
- Aleti çıkartın.
- Tetik düğmesini bırakın. Bir sonraki perçin, yerleştirmeye hazır olarak burun çenelerinden otomatik olarak sunulacaktır.

**4.5 YERLEŞTİRME EKİPMANI**

Tüm burun ekipmanı, mandreller, takip yayları ve diğer aksesuarlar aksesuar kılavuzunda bulunabilir (parça numarası 07900-09508).

**Koyu yazılan** parça numaraları, 07530-02200 MkII tip için genel montaj çizimine ve parça listesine atıfta bulunur, bkz. sayfa 496-497. 07532-02200 MkII tipi için prosedür aynıdır ancak parça numaraları genel montaj ve parça listesinden alınmalıdır, bkz. Sayfa 498-499.

## 5. ALET BAKIMI

Her yıl veya her 500.000 döngüde bir (hangisi önce gerçekleşirse) düzenli bakım ve kapsamlı bir muayene yapılmalıdır.

### ÖNEMLİ

**Alet bakım talimatlarının uygun personele verilmesini sağlamaktan işveren sorumludur. Operatör, uygun şekilde eğitim almadığı sürece aletin bakım veya onarımına dahil olmamalıdır.**

### 5.1 GÜNLÜK

- Her gün, aleti ilk kez kullanmadan veya kullanıma açmadan önce. Hava kaynağında yağlayıcı yoksa güçlendiricinin hava girişine birkaç damla temiz ve ince alıştırma yağı dökün. Alet devamlı olarak kullanılacaksa, hava hortumu temel hava kaynağından çıkarılmalı ve alet iki ila üç saatte bir yağlanmalıdır.
- Hava ve yağ kaçaklarını kontrol edin. • Hasar görmüş hortumlar ve kaplinler değiştirilmelidir.
- Basınç regülatöründe filtre yoksa, hortumu güçlendiriciye bağlamadan önce biriken su ve kirin temizlenmesi için hava hattına kuvvetlice üfleyin. Filtre varsa, boşaltın.
- Burun ekipmanının doğru olduğunu kontrol edin.
- Yerleştirme sayısını izleyerek mandrelleri aşınma veya hasar belirtileri açısından düzenli olarak kontrol edin (Güvenlik talimatlarını okuyun, bkz. sayfa 480-482).

### 5.2 HAFTALIK

- Yukarıda açıklandığı gibi tüm "Günlük" prosedürleri gerçekleştirin.
- Kuyruk Çenelerini çıkarın, inceleyin, temizleyin ve gresleyin ("Bakım Bölümü" içerisinde yer alan "Kuyruk Çene Silindiri" kısmına bakın, bkz. Sayfa 492).
- Güçlendirici Ünite haznesindeki yağ seviyesinin şeffaf kapak plakasının yaklaşık 12 mm (1/2") altında olduğunu kontrol edin.

**⚠ DİKKAT:** Aletin metalik olmayan parçalarını temizlemek için asla çözücü veya başka sert kimyasal kullanmayın. Bu kimyasallar bu parçalarda kullanılan malzemelere zarar verir

### 5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 GÜVENLİK VERİLERİ

Gres tek başına sipariş edilebilir, parça numarası Servis Kitinde gösterilir, bkz. sayfa 491.

#### İlk Yardım

##### CİLT:

Gres tamamen suya dayanıklı olduğu için onaylı bir emülsifiye edici cilt temizleyiciyle tamamen çıkartılmalıdır.

##### YUTMA:

Maruz kalan kişinin 30ml Magnezyum Sütü içmesini sağlayın.

##### GÖZLER:

Tahriş eder fakat zararlı değildir. Su ile yıkayın ve tıbbi yardım alın.

#### Yangın

PARLAMA NOKTASI: 220°C üzeri.

Yanıcı olarak sınıflandırılmamıştır.

Uygun yangın söndürme aracı: Deneyimli bir operatör tarafından uygulandığı takdirde CO<sub>2</sub>, Halon veya su püskürtme.

#### Çevreyi Koruma

Onaylı bir tesiste yakma ya da bertaraf etme için hurdaya ayırın.

#### Elleçleme

Koruyucu krem veya yağa dayanıklı eldiven kullanın

#### Saklama

Isıdan ve oksitleyici maddelerden uzak tutun.

**5.4 SERVİS KİTİ**

Tüm servis işlemleri için servis kitinin kullanılmasını öneririz (parça numarası 07900-05300).

SERVİS KİTİ					
ÖĞE PARÇA NO	AÇIKLAMA	N° KAPALI	ÖĞE PARÇA NO	AÇIKLAMA	N° KAPALI
07900-00157	SEGMAN PENSESİ	1	07900-00352	CONTA SÖKME KANCASI	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	NAMLU TAPASI SÖKME ANAHTARI	1
07900-00446	EKSTRAKTÖR	1	07900-00725	TOPUZ	1
07900-00603	NAMLU MENGENE ÇENELERİ	1	07900-00243	TORNAVİDA	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	GÜÇLENDİRİCİ ANAHTARI	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALYAN ANAHTARI	1
07900-00602	'O' HALKA MONTAJ TOPUZU	1	07900-00617	LOCTITE ÇOKLU CONTA 574 50ml PAKET	1
07900-00595	18mm ANAHTAR	1	07900-00469	2,5mm ALYAN ANAHTARI	1
07900-00434	32mm ANAHTAR	1	07900-00351	3mm ALYAN ANAHTARI	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B-S-W ANAHTAR	1	07900-00224	4mm ALYAN ANAHTARI	1
07900-00012	9/16" × 5/8" ANAHTAR	1	07900-00225	5mm ALYAN ANAHTARI	1
07900-00008	7/16" × 1/2" ANAHTAR	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GRES EP 3753	1

*Not: Anahtar boyutları, aksi belirtilmedikçe 'daireler arası genişlik' olarak ölçülür.*

## 6. BAKIM

Her yıl veya her 500.000 döngüde bir, alet tamamen sökülmesi ve aşınmış ve hasar görmüş parçaların yerine veya önerildiğinde yeni parçalar kullanılmalıdır. Tüm 'O' halkaları ve contaları, montajdan önce yenilenmeli ve Moly Lithium EP 3753 gresle yağlanmalıdır.

### ÖNEMLİ

**Güvenlik Talimatları için bkz. sayfa 480 - 482.**

**Alet bakım talimatlarının uygun personele verilmesini sağlamaktan işveren sorumludur. Operatör, uygun şekilde eğitim almadığı sürece aletin bakım veya onarımına dahil olmamalıdır.**

Aksi özellikle belirtilmedikçe, herhangi bir servis bakımı veya sökme girişiminden önce hava kaynağının bağlantısı kesilmelidir.

Herhangi bir sökme işleminin temiz koşullarda yapılması tavsiye edilir.

07530 MkII ve 07532 MkII modellerin demontajı ayrı olarak ele alınmaktadır. 07530 MkII için aşağıdaki demontaj prosedürlerine bakın ve 07532 MkII için ise bkz. sayfa 492-494. Koyu yazılan parça numaraları, genel montaj çizimine ve ilgili modelin parça listesine atıfta bulunur, bkz. sayfa 496-499.

Aleti sökmeden önce burun ekipmanını çıkarmanız gerekir.

Toplam alet bakımı için, hidrolik hortumu güçlendirici üniteden ve tetik hava hattını güçlendirici valften ayırdıktan ve böylece tabanca ünitesini güçlendirici üniteden ayırdıktan sonra, alt tertibatların aşağıda gösterilen sırayla sökülmesine devam etmenizi tavsiye ederiz.

Çalışma süreçleri sonucunda makinede birikmiş olabilecek potansiyel olarak tehlikeli maddeler, bakımdan önce temizlenmelidir.

### 6.1 07530-02200 MKII DEMONTAJ İŞLEMLERİ

07532-02200 MkII modelin demontaj işlemleri için bkz. sayfa 494-495.

#### KUYRUK ÇENE SİLİNDİRİ

- Klipsi **47** manuel olarak yukarı çevirin ve Uç Kapağı **38** çıkartın.
- Kuyruk çene silindirinde sıkışan havanın boşaldığından emin olarak bir Uç Kapak Vidasını **44** Alyan Anahtarıyla\* sökün. İkinci Kapak Başlı Vıdayı **44** çıkarın.
- Arka Tapayı **46** dışarı doğru çekin.
- Kuyruk Çenesi Piston Tertibatı **14**, Yay **13**, Çeneler **9** ve Çene Muhafazasından **8** oluşan hava kuyruk çenesi bileşenlerini çekin.
- Bir Alyan Anahtarı\* ve taretteki büyük yuvadan bir çubuk kullanarak piston tertibatının arkasındaki tapayı çıkarın.
- 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) matkap kullanarak tareti temizleyin ve sertleşmeyen bir sızdırmazlık maddesi, örn. Loctite Çoklu conta 574\*, kullanarak tapayı değiştirin.
- Piston contası 'O' Halkasını **10** çıkarın.
- Bir Alyan Anahtarı\* kullanarak, vidaları **34**, **39** ve Somunları **33** sabitleyen beş tutamak kalıbının hepsini alet tutamağından çıkarın.
- Hasarı önlemek için Namluyu **25** yumuşak çeneler kullanarak bir mengenede tutun.
- Bir lokma anahtarı\* kullanarak, Namlu Tapasını **7** sökün, açık uçlu bir anahtar\* kullanarak Namlunun **25** dönmesini önleyin.
- Hava Kuyruk Çeneli Concertina Boruyu **12** Anahtar Bloğundan **28** ayırın ve Kuyruk Çene Silindirini **6** aletten çekin.
- 'O' Halkası **4**, Sürtünme Şeridi **15** ve Namlu Geri Dönüş Yayını **16** çıkarın.
- Yayın **13** serbest uzunluğu 38,1 mm (1,5") olmalıdır. Gerekirse değiştirin.
- Montajdan önce kuyruk çenelerini Moly Lityum gres ile kaplayın.
- Demontaj işlemine göre tersi sırayla geri monte edin.

\* 0753 MkII servis kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

**Koyu yazılan** parça numaraları genel montaj mekanizmalarını ve parça listesini ifade eder, bkz. sayfa 498-499.



**HİDROLİK PİSTON**

- Kuyruk Çene Silindirini **6** daha önce açıklandığı gibi çıkarın.
- Hasarı önlemek için Gövdeyi **19** yumuşak çeneler kullanarak bir mengenede tutun, Strok Sınırlayıcıyı **17** sökün.
- Namluyu **25** yumuşak çeneli mengenede tutun, Gövdeyi **19** Namludan **25** çekin (gövdenin içinden az miktarda hidrolik yağ çıkacaktır).
- Gövde deliğine zarar vermemek için Pistonu **18** dikkatlice çıkarın.
- Contayı **3** çıkartın.
- Contanın **1** zarar vermeden çıkarılması zordur, fakat temizlik sırasında yerinde kalabilir (temizleme işleminden etkilenmemesi şartıyla). Bununla birlikte, Contanın **1** yenilenmesi gerekiyorsa, aşağıdaki işlemle devam edin:
- Spatula\* kullanarak, gövde boşluğuna ve deliklere zarar vermemeye dikkat ederek, Contayı **1** Gövdeden **19** çıkarın. Conta **1** ATILMALIDIR.
- Contayı **1** değiştirmek için Hidrolik Hortum Tertibatını **22** sökün ve yedek bir Hava Tahliye Tapası Tertibatını **2** vidalayarak iç delikle yüz hizasına getirmek için vidalayın.
- Mevcut hava tahliye tapasını iç yüz iç delikle aynı hizaya gelene kadar sökün. Bu, yeni Contanın **1** gövdenin arkasından yerleştirilmesi için düzgün bir geçiş sağlayacaktır.
- Contanın iyi yağlandığından ve contanın açık ucu arka kuyruk çenelerine bakacak şekilde doğru yönde olduğundan emin olun.
- Montaj işlemini demontaj prosedürüne göre tersi sırayla tamamlayın.

**TETİK MEKANİZMASI**

- Mekanizma montaj grubunu sökmek/bakımını yapmak için, daha önce açıklandığı gibi aletten kapakları çıkarın.
- Hasar vermemeye dikkat ederek tüm hava hortumlarını montaj grubundan ayırın. Montaj grubunu sökün.
- Bir anahtar\* kullanarak Tutucunun **49** vidalarını çıkartın ve sökün. Yay **50** yerinde turmaya dikkat edin.
- 'O' Halkayı **53** çıkartın, bunu yaparken Yay **54** ve Tutucu **49** yataklarına zarar vermemeye dikkat edin.
- Temizleyin ve yeni bir 'O' Halka **53** kullanarak geri takın.
- Yay **50** uzunluğunu 12,7mm (0.5") serbest uzunlukta olduğundan emin olacak şekilde kontrol edin – gerekirse değiştirin.
- Demontaj işlemine göre tersi sırayla monte edin.

**KUYRUK ÇENE AÇMA/KAPAMA VALFİ**

- Bu ünite, aletin ömrü boyunca minimum bakım gerektirecek şekilde tasarlanmıştır.
- Valfi sökmek gerekirse, aşağıdakileri yapın:
- Hasar vermemeye dikkat ederek hava hortumunu montaj grubundan ayırın. Montaj grubunu sökün.
- Bir Alyan Anahtar\* kullanarak, montaj grubunu Namluya **25** sabitleyen Vidayı **27** gevşetin ve montaj grubunu çıkarın.
- Bir tornavida\* kullanarak, Krom Star-lock Pulu **26** Hava Kuyruk Çene Makarasından **29** dikkatlice çıkarın ve pulu atın.
- Hava Kuyruk Çene Makarasını **29** Anahtar Bloğundan **28** çıkarın.
- Hava Kuyruk Çene Makarasına **29** zarar vermemeye dikkat ederek, 'O' Halkalarını **31** çıkarın.
- Makarayı temizleyin ve montaj topuzunu\* kullanarak yeni 'O' Halkaları **31** yeniden takın ve yönünü dikkate alarak Anahtar Bloğuna **28** yerleştirin.
- Hasarı önlemek için bir yumuşak çeneli mengene kullanarak mengene sıkıştırarak Yeni Krom Star-lock Pulu **26** takın. GEREKSİZ GÜÇ KULLANMAYIN.
- Montaj işlemini demontaj prosedürüne göre tersi sırayla tamamlayın.

**KUYRUK ÇENE BASINÇ ÇEK VALFİ**

- Çek Valf **21** aletin tutma kolunda bulunur.
- Çek Valfi **21** çıkartmak/geri yerine takmak için bölme başlığı bağlantılarına bastırın ve Mavi Plastik Boruyu **23** her iki ucundan çekin.
- Çek Valfi **21** geri yerine takarken yönüne dikkat edin.

\* 0753 MklI servis kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

**Koyu yazılan** parça numaraları genel montaj mekanizmalarını ve parça listesini ifade eder, bkz. sayfa 498-499.

**KOL & UÇ KAPAĞI**

- Kalıpları temizleyin ve çatlaklar veya diğer hasarlar için inceleyin.

**SÜRGÜ**

- Mekanik Sürgü Grubunu **5** arada bir temizleyin ve hafif yağ ile yağlayın.

**ÖNEMLİ**

**Aleti günlük ve haftalık bakım çizelgesine göre kontrol edin.  
Alet söküldükten sonra ve çalıştırmadan önce HER ZAMAN hazırlama gereklidir.**

**6.2 07532-02200 MKII DEMONTAJ İŞLEMLERİ**

07530-02200 MklI modelin demontaj işlemleri için bkz. sayfa 492-494.

**KUYRUK ÇENE SİLİNDİRİ**

- Klipsi **54** manuel olarak yukarı çevirin ve Uç Kapağı **45** çıkartın.
- Kuyruk çene silindirinde sıkışan havanın boşaldığından emin olarak bir kapak başlı vidayı **51** Alyan Anahtarıyla\* sökün. İkinci kapak başlı vidayı **51** çıkarın.
- Arka Tapayı **53** Yaya **20** karşı itin ve Arka Tapanın **53** düşmesini sağlamak için hızla serbest bırakın.
- Kuyruk Çenesi Piston Tertibatı **21**, Yay **20**, Çeneler **16** ve Çene Muhafazasından **15** oluşan hava kuyruk çenesi bileşenlerini çekin.
- Bir Alyan Anahtarı\* ve taretteki büyük yuvadan bir çubuk kullanarak piston tertibatının arkasındaki tapayı çıkarın.
- 4,7 mm ( $\frac{3}{16}$ " ) matkap kullanarak tareti temizleyin ve sertleşmeyen bir sızdırmazlık maddesi, örn. Loctite Çoklu conta 574\*, kullanarak tapayı değiştirin.
- Piston contası 'O' Halkasını **17** çıkarın.
- Bir Alyan Anahtarı\* kullanarak, vidaları **41**, **46** ve Somunları **40** sabitleyen beş tutamak kalıbının hepsini alet tutamağından çıkarın.
- Hasarı önlemek için Namluyu **31** yumuşak çeneler kullanarak bir mengenede tutun.
- Bir lokma anahtarı\* kullanarak, Namlu Tapasını **14** sökün, açık uçlu bir anahtar\* kullanarak Namlunun **31** dönmesini önleyin.
- Hava Kuyruk Çeneli Concertina Boruyu **19** Anahtar Bloğundan **35** ayırın ve Kuyruk Çene Silindirini **12** aletten çekin.
- 'O' Halkası **10**, Sürtünme Şeridi **22** ve Namlu Geri Dönüş Yayını **13** çıkarın.
- Yayın **20** serbest uzunluğu 38,1 mm (1,5") olmalıdır. Gerekirse değiştirin.
- Montajdan önce kuyruk çenelerini Moly Lityum gres ile kaplayın.
- Demontaj işlemine göre tersi sırayla geri monte edin.

**HİDROLİK PİSTON**

- Kuyruk Çene Silindirini **12** daha önce açıklandığı gibi çıkarın.
- Hasarı önlemek için Gövdeyi **25** yumuşak çeneler kullanarak bir mengenede tutun, Strok Sınırlayıcıyı **23** sökün.
- Namluyu **31** yumuşak çeneli mengenede tutun, Gövdeyi **25** Namludan **31** çekin (gövdenin içinden az miktarda hidrolik yağ çıkacaktır).
- Gövde deliğine zarar vermemek için Pistonu **24** dikkatlice çıkarın.
- Contayı **9** çıkartın.
- Contanın **1** zarar vermeden çıkarılması zordur, fakat temizlik sırasında yerinde kalabilir (temizleme işleminden etkilenmemesi şartıyla). Bununla birlikte, Contanın **1** yenilenmesi gerekiyorsa, aşağıdaki işlemle devam edin:
- Spatula\* kullanarak, gövde boşluğuna ve deliklere zarar vermemeye dikkat ederek, Contayı **1** Gövdeden **25** çıkarın. Conta **1** ATILMALIDIR.

\* 0753 MklI servis kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

**Koyu yazılan** parça numaraları genel montaj mekanizmalarını ve parça listesini ifade eder, bkz. sayfa 498-499.

- Contayı **1** değiştirmek için Hidrolik Hortum Tertibatını **63** ve buna eşlik eden tüm hava borularını ayırın. Kendiliğinden Kapanan Kuplörü **6** sökün, Süspansiyon Montaj Plakasını **4** çıkartın, Adaptör Üst Hortumunu **2** sökün ve iç yüzü iç delikle aynı hizaya getirecek şekilde vidalayarak yedek bir Hava Tahliye Tapası Tertibatı **30** takın.
- Mevcut hava tahliye tapasını iç yüz iç delikle aynı hizaya gelene kadar sökün. Bu, yeni Contanın **1** gövdenin arkasından yerleştirilmesi için düzgün bir geçiş sağlayacaktır.
- Contanın iyi yağlandığından ve contanın açık ucu arka kuyruk çenelerine bakacak şekilde doğru yönde olduğundan emin olun.
- Montaj işlemini demontaj prosedürüne göre tersi sırayla tamamlayın.

#### TETİK MEKANİZMASI

- Mekanizma montaj grubunu sökmek/bakımını yapmak için, daha önce açıklandığı gibi aletten kapakları çıkarın.
- Hasar vermemeye dikkat ederek tüm hava hortumlarını montaj grubundan ayırın. Montaj grubunu sökün.
- Bir anahtar\* kullanarak Tutucunun **56** vidalarını çıkartın ve sökün. Yayı **57** yerinde turmaya dikkat edin.
- 'O' Halkayı **60** çıkartın, bunu yaparken Yay **61** ve Tutucu **56** yataklarına zarar vermemeye dikkat edin.
- Temizleyin ve yeni bir 'O' Halka **60** kullanarak geri takın.
- Yay **57** uzunluğunu 12,7mm (0.5") serbest uzunlukta olduğundan emin olacak şekilde kontrol edin – gerekirse değiştirin.
- Demontaj işlemine göre tersi sırayla monte edin.

#### KUYRUK ÇENE AÇMA/KAPAMA VALFİ

- Bu ünite, aletin ömrü boyunca minimum bakım gerektirecek şekilde tasarlanmıştır.
- Valfi sökmek gerekirse, aşağıdakileri yapın:
- Hasar vermemeye dikkat ederek hava hortumunu montaj grubundan ayırın. Montaj grubunu sökün.
- Bir Alyan Anahtarı\* kullanarak, montaj grubunu Namluya **31** sabitleyen Vidayı **34** gevşetin ve montaj grubunu çıkarın.
- Bir tornavida\* kullanarak, Krom Star-lock Pulu **33** Hava Kuyruk Çene Makarasından **36** dikkatlice çıkarın ve pulu atın.
- Hava Kuyruk Çene Makarasını **36** Anahtar Bloğundan **35** çıkarın.
- Hava Kuyruk Çene Makarasına **36** zarar vermemeye dikkat ederek, 'O' Halkalarını **38** çıkarın.
- Makarayı temizleyin ve montaj topuzunu\* kullanarak yeni 'O' Halkaları **38** yeniden takın ve yönünü dikkate alarak Anahtar Bloğuna **35** yerleştirin.
- Hasarı önlemek için yumuşak çeneli Mengene kullanarak sıkıştırmak suretiyle Yeni Krom Star-lock Pulu **33** takın. GEREKSİZ GÜÇ

#### KULLANMAYIN.

- Montaj işlemini demontaj prosedürüne göre tersi sırayla tamamlayın.

#### KUYRUK ÇENE BASINÇ ÇEK VALFİ

- Çek Valf **26** aletin tutma kolunda bulunur.
- Çek Valfi **26** çıkartmak/geri yerine takmak için bölme başlığı bağlantılarına bastırın ve Mavi Plastik Boruyu **27** her iki ucundan çekin.
- Çek Valfi **26** geri yerine takarken yönüne dikkat edin.

#### KOL & UÇ KAPAĞI

- Kalıpları temizleyin ve çatlaklar veya diğer hasarlar için inceleyin.

#### SÜRGÜ

- Mekanik Sürgü Grubunu **11** arada bir temizleyin ve hafif yağ ile yağlayın.

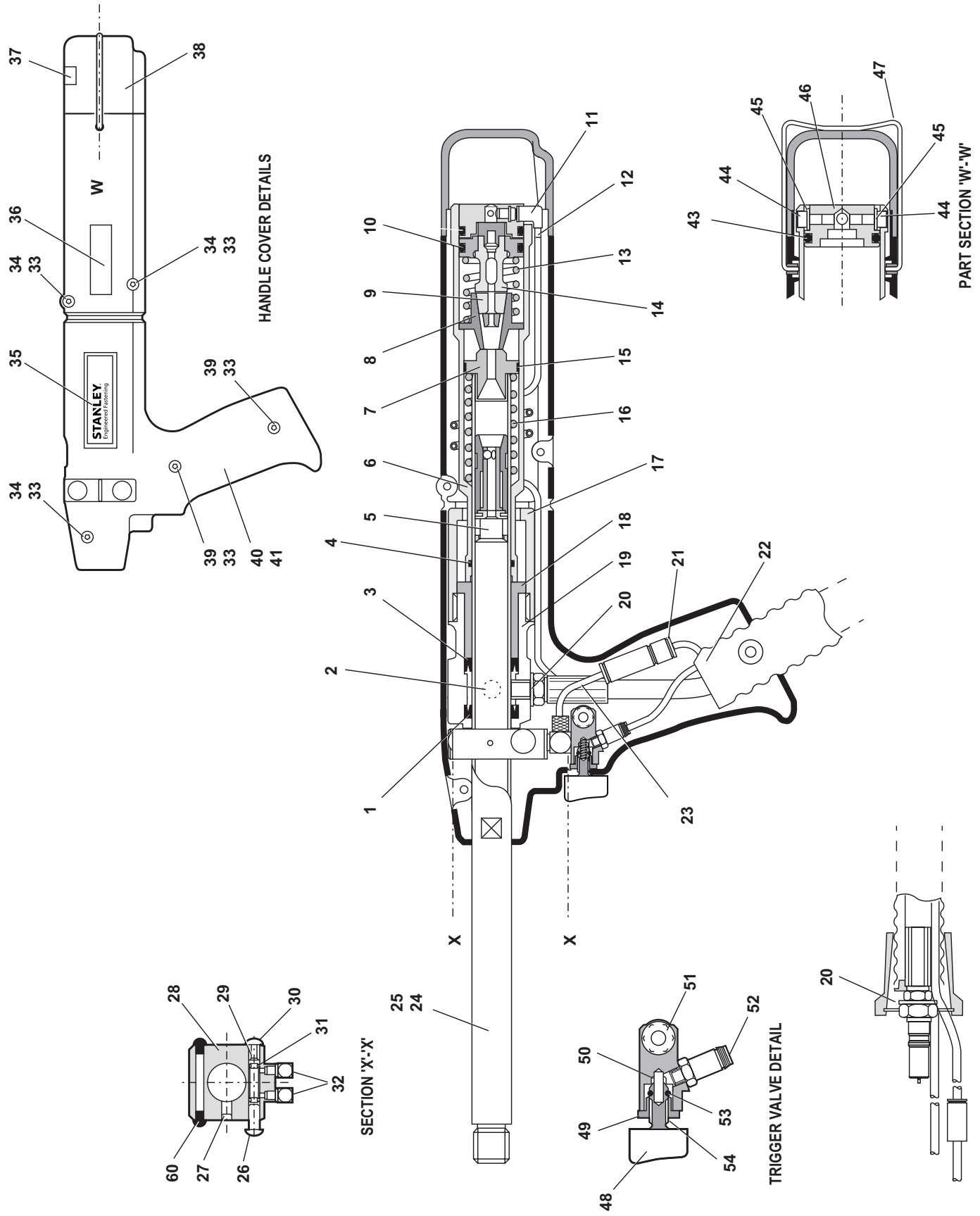
#### ÖNEMLİ

**Aleti günlük ve haftalık bakım çizelgesine göre kontrol edin.  
Alet söküldükten sonra ve çalıştırmadan önce HER ZAMAN hazırlama gereklidir.**

\* 0753 MkII servis kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

**Koyu yazılan** parça numaraları genel montaj mekanizmalarını ve parça listesini ifade eder, bkz. sayfa 498-499.

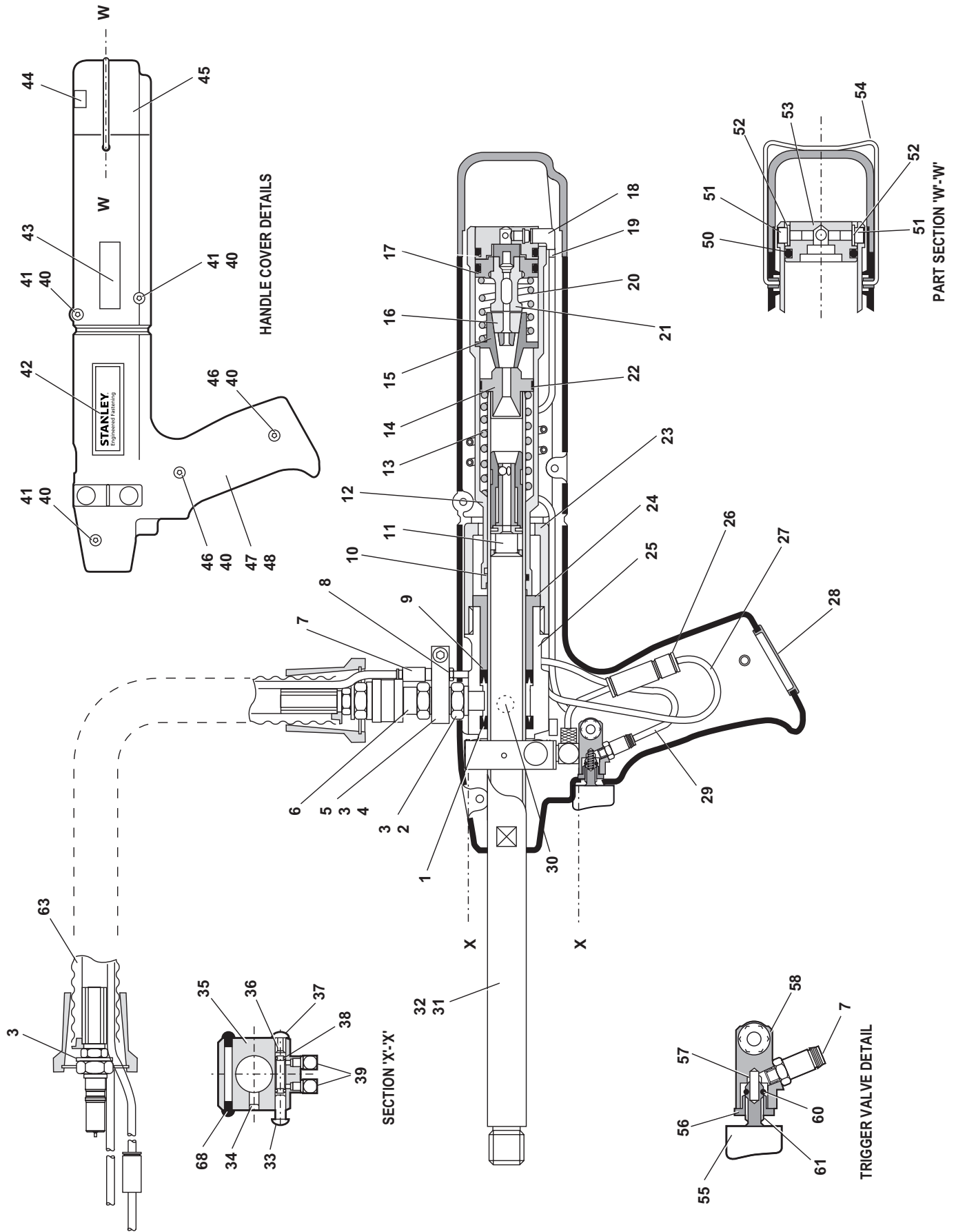
## 6.3 TABAN ALETİNİN GENEL KURULUMU 07530-02200 MKII



## 6.4 TABAN ALETİ PARÇA LİSTESİ 07530-02200 MKII

07530-02200 PARÇA LİSTESİ										
ÖGE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	ÖGE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	YEDEK
1	07003-00237	CONTA (STATİK)	1	-	30	07004-00059	1/8" STARLOCK PUL SİYAH	1	-	-
2	07530-00500	BOŞALTIMA TAPASI DÜZENEGİ (ÖGE 56 - 59)	1	-	31	07003-00121	'O' HALKASI	2	-	3
3	07003-00236	CONTA (DİNAMİK)	1	1	32	07005-01571	DİRSEK KONEKTÖR	2	-	-
4	07003-00167	'O' HALKASI	1	1	33	07002-00134	M4 ALTIĞEN SOMUN	5	-	-
5	07271-01100	MEKANİK SÜRGÜ GRUBU	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	3	-	-
6	07530-02207	KUYRUK ÇENE SİLİNDİRİ	1	-	35	07530-02210	ETİKET	2	-	-
7	07530-02205	NAMLU TAPASI	1	-	36	07007-01504	CE İŞARETİ ETİKETİ	1	-	-
8	07530-00208	ÇENE MUHAFAZASI	1	-	37	73200-02022	GÜVENLİK ETİKETİ	1	-	-
9	07151-00403	ÇENELER	2	2	38	07530-02603	UÇ KAPAĞI	1	-	-
10	07003-00113	'O' HALKASI	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	2	-	-
11	07005-01972	L TİPİ DIŞLI NİPEL	1	-	40	07530-02601	MODİFİYE KOL KALIPLAMA (SAĞ)	1	-	-
12	07530-02211	HAVA KUYRUK ÇENELİ CONCERTINA BORU	1	-	41	07530-02602	MODİFİYE KOL KALIPLAMA (SOL)	1	-	-
13	07154-00404	YAY	1	-	43	07003-00113	'O' HALKASI	1	-	-
14	07530-02800	KUYRUK ÇENESİ PİSTON TERTİBATI	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	2	-	2
15	07530-00206	SÜRTÜNME ŞERİDİ	1	1	45	07002-00153	M4 RONDELA PLASTİK	2	-	-
16	07490-03002	NAMLU DÖNÜŞ YAYI	1	-	46	07530-02213	ARKA TAPA	1	-	-
17	07530-00204	STROK SINIRLAYICI	1	-	47	07530-02220	KLİPS	1	-	-
18	07530-00203	PİSTON	1	-	48	07007-00300	TETİK DÜĞMESİ	1	-	-
19	07530-02202	GÖVDE	1	-	49	07220-00803	TUTUCU	1	-	-
20	07003-00142	1/8" BSP BAĞLAYICI CONTA	2	2	50	07125-00215	YAY	1	-	-
21	07005-01973	ÇEK VALF	1	-	51	07530-02311	TETİK MUHAFAZASI	1	-	-
22	07008-00423	HİDROLİK HORTUM DÜZENEGİ	1	-	52	07005-01357	HALKA TİP KONEKTÖR	1	-	-
23	07005-01083	4mm O/D MAVİ PLASTİK BORU	60 mm	-	53	07003-00022	'O' HALKASI	1	-	-
24	07007-00017	TOZ KAPAĞI	1	-	54	07241-00208	MİL	1	-	-
25	07530-02201	NAMLU	1	-	56	07003-00142	● BAĞLAYICI CONTA	1	-	1
26	07004-00058	1/8" STARLOCK PUL KROM	1	-	57	07003-00194	● BAĞLAYICI CONTA	1	-	1
27	07001-00404	M5 x 6 UZUN SOKET BAŞLI VİDA	1	-	58	07001-00442	● VİDA	1	-	-
28	07530-02301	ANAHTAR BLOĞU	1	-	59	07530-00501	● TAPA	1	-	-
29	07530-02302	HAVA KUYRUK ÇENE MAKARASI	1	-	60	07530-00310	KÖRLEME TAPALARI	2	-	-

## 6.5 TABAN ALETİNİN GENEL KURULUMU 07532-02200 MKII



## 6.6 TABAN ALETİ PARÇA LİSTESİ 07532-02200 MKII

07532-02200 PARÇA LİSTESİ										
ÖGE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	ÖGE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	YEDEK
1	07003-00237	CONTA (STATİK)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 UZUN SOKET BAŞLI VİDA	1	-	-
2	07532-00203	ADAPTÖR ÜST HORTUMU	1	-	35	07530-02301	ANAHTAR BLOĞU	1	-	-
3	07003-00142	1/8" BSP BAĞLAYICI CONTA	4	2	36	07530-02302	HAVA KUYRUK ÇENE MAKARASI	1	-	-
4	07532-02202	SÜSPANSİYON MONTAJ PLAKASI	1	-	37	07004-00059	1/8" STARLOCK PUL SİYAH	1	-	-
5	07532-00205	MODİFİYE VİDA	1	-	38	07003-00121	'O' HALKASI	2	3	3
6	07005-00759	KENDİLİĞİNDEN KAPANAN KUPLÖR	1	-	39	07005-01571	DIRSEK KONEKTÖR	2	-	-
7	07005-01357	HALKA TİP KONEKTÖR	3	-	40	07002-00134	M4 ALTİGEN SOMUN	5	-	-
8	07005-01325	KANCALI DÜZ KONEKTÖR	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	3	-	-
9	07003-00236	CONTA (DİNAMİK)	1	1	42	07530-02210	ETİKET	2	-	-
10	07003-00167	'O' HALKASI	1	1	43	07007-01504	CE İŞARETİ ETİKETİ	1	-	-
11	07271-01100	MEKANİK SÜRGÜ GRUBU	1	-	44	73200-02022	GÜVENLİK ETİKETİ	1	-	-
12	07530-02207	KUYRUK ÇENE SİLİNDİRİ	1	-	45	07530-02603	UÇ KAPAĞI	1	-	-
13	07490-03002	NAMLU DÖNÜŞ YAYI	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	2	-	-
14	07530-02205	NAMLU TAPASI	1	-	47	07532-02208	MODİFİYE KOL KALIPLAMA (SAĞ)	1	-	-
15	07530-00208	ÇENE MUHAFAZASI	1	-	48	07532-02209	MODİFİYE KOL KALIPLAMA (SOL)	1	-	-
16	07151-00403	ÇENELELER	2	2	50	07003-00113	'O' HALKASI	1	-	-
17	07003-00113	'O' HALKASI	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 UZUN SOKET BAŞLI KAPAK VİDASI	2	2	2
18	07005-01972	L TİPİ DIŞLI NİPEL	1	-	52	07002-00153	M4 RONDELA PLASTİK	2	-	-
19	07530-02211	HAVA KUYRUK ÇENELİ CONCERTİNA BORU	1	-	53	07530-02213	ARKA TAPA	1	-	-
20	07154-00404	YAY	1	-	54	07530-02220	KLİPS	1	-	-
21	07530-02800	KUYRUK ÇENESİ PİSTON TERTİBATI	1	-	55	07007-00300	TETİK DÜĞMESİ	1	-	-
22	07530-00206	SÜRTÜNME ŞERİDİ	1	1	56	07220-00803	TUTUCU	1	-	-
23	07530-00204	STROK SINIRLAYICI	1	-	57	07125-00215	YAY	1	-	-
24	07530-00203	PİSTON	1	-	58	07530-02311	TETİK MUHAFAZASI	1	-	-
25	07530-02202	GÖVDE	1	-	60	07003-00022	'O' HALKASI	1	-	-
26	07005-01973	ÇEK VALF	1	-	61	07241-00208	MİL	1	-	-
27	07005-01083	4mm O/D MAVİ PLASTİK BORU	350 mm	-	63	07008-00414	HİDROLİK HORTUM DÜZENEGİ	1	-	-
28	07532-02215	SIZDIRMAZLIK TAPASI	1	-	64	07003-00142	●BAĞLAYICI CONTA	1	1	1
29	07005-01084	4mm O/D SİYAH PLASTİK BORU	220 mm	-	65	07003-00194	●BAĞLAYICI CONTA	1	1	1
30	07530-00500	BOŞALTIMA TAPASI DÜZENEGİ (ÖGE 64 - 67)	1	-	66	07001-00442	●VİDA	1	-	-
31	07530-02201	NAMLU	1	-	67	07530-00501	●TAPA	1	-	-
32	07007-00017	TOZ KAPAĞI	1	-	68	07530-00310	DESTEK PLAKASI	2	-	-
33	07004-00058	1/8" STARLOCK PUL KROM	7	-						



## 6.7 GÜÇLENDİRİCİ 07531-02200 - BAKIM

### Demontaj Talimatları

- Güçlendirici düzeneğini sökerken, önce güçlendirici giriş Konnektörüne **22** giden hava besleme hortumunu ayırın.
- Bir Alyan Anahtarı\* kullanarak dört Vidayı **27** sökün ve Koruyucu Plakayı **24** çıkartın.
- Tetik hortumunu (parça 22, bkz. Sayfa 496 veya parça 29 sayfa 498) güçlendirici Valfi **43** veya **48** seçeneğinden dış halkayı bastırarak ve hortumu çekerek ayırın.
- Kapak Plakası **4** ve Contayı **35** sökün, bunun için önce Vidaları **37** ve ardından Rondelaları **36** Alyan Anahtarı\* kullanarak çıkartın.
- Düzenekte yeterli sızdırmazlık sağlamak için contanın hasar görmediğinden emin olun.
- Güçlendirici düzeneğini ters çevirin ve haznedeki yağı uygun bir kaba boşaltın.
- Hızlı Bağlama-Çözme Konektörünü **32** Konektör **31** ve Contalar **33** ile birlikte, uygun bir anahtar\* kullanarak sökün.
- Sabitleme vidalarını uygun bir anahtarla\* sökerek Güçlendirici Valfini **43** veya **48** çıkartın, Güçlendirici Gövde Muhafazasında bulunan 'O' Halkayı **21** yerinde tutmaya özen gösterin.
- Uygun bir Alyan Anahtarı\* kullanarak Vidayı **19** sökün, Susturucu Kapağı **16**, Köpük Susturucu **15**, Aralık Parçası **18** ve Tutma Plakasını çıkartın **20**.
- 6 mm Plastik Boruyu **41** Vakum Konektörlerinden **42** çekerek çıkartın.
- 3 mm Alyan Anahtarını\* Güçlendiricinin tabanındaki iki delikten geçirin ve Vakum Konektörlerini **42** sökün. Not:
  - Vakum konektörleri Loctite 574 kullanılarak yerine kilitlenip mühürlendiğinden dikkatli olunmalıdır.
  - Çıkarılması zorsa, vakum konektörleri  $3/16"$  veya 4,7 mm çapında bir matkap kullanılarak delinebilir.
- Vakum Konektörlerini **42** yerine geri takmak için aşağıdaki prosedür uygulanmalıdır: -
  - Vakum konektörlerini örn. Perma Bond A905 gibi uygun bir astara batırın
  - Güçlendirici dişli deliğine bir damla Loctite 574 koyun.
  - Alyan Anahtarını\* Güçlendiricinin tabanından deliğe doğru geçirin. Vakum konektörüne takmadan önce Alyan Anahtarını\* Loctite 574 içermediğinden emin olun.
  - Loctite 574'ü vakum konektörünün tabanına uygularken Alyan Anahtarını çevirin.
  - Vakum konektörünü güçlendiriciye vidalayın, bağlantının tabanında diş görünmeyecek şekilde yeterli Loctite 574 olduğundan emin olun.
- Bir tornavida kullanarak, dahili Tutma Halkasını **14** dikkatlice çıkartın. Oluğu temizleyin ve hasar belirtisi açısından inceleyin.
- Bir Ekstraktör\* kullanarak, erkek dişli ucu Uç Kapağına **12** takın ve onu Güçlendirici Manşonu **28** ve 'O' Halkaları **10** ve **13** boyunca çekin.
- Çubuğu\* yoğunlaştırıcı gövdesinin önündeki konektör ağzından geçirin ve Piston Çubuğu **9** ve Piston Düzeneğine hafifçe vurun.
- Uygun bir Alyan Anahtarı\* kullanarak iki Vidayı **25** sökün ve Uç Kapağı **12** Güçlendirici Manşonundan **28** çıkartın.
- Conta Tapasını **7** anahtarla\* çıkartın.
- Çubuğu\* güçlendirici gövdesinin önündeki konektör ağzından geçirin ve Conta Muhafazasını 5 ve ilgili 'O' halkalarını ve dudak tipi contaları dışarı doğru itin.
- Uygun bir anahtar\* kullanarak Valf Yuva Düzeneğini **34** ana gövdeden çıkartın. Düşük basınçlı hava üfleyici ile üfleyerek temizleyin.
- Çalışma yüzeyine zarar vermemeye veya çizmemeye dikkat ederek, Piston Çubuğunu **9** güçlendirici Hava Pistonundan **11** çubuğun ilk 20 mm'sini ( $3/4"$ ) yumuşak çenelerle donatılmış bir mengeneyle kavramak suretiyle çıkartın.
- Uygun bir anahtar\* kullanarak Kilit Somununu **17** sökün\*.
- Aşağıdakilere dikkat ederek sökme sırasının tersini izleyip monte edin:
  - Tüm parçaları temizleyin ve tüm 'O' halkalarını yenileyin.
  - Moly Lityum gres kullanarak tüm contaları yağlayın.
  - Valf Yuva Düzeneği **34** bir dişli sızdırmazlık yapıştırıcısı kullanılarak yeniden takılmalıdır.
  - Yeni bir Somun **17** kullanarak Piston Düzeneğini monte edin.

\* 0753 Mkll servis kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

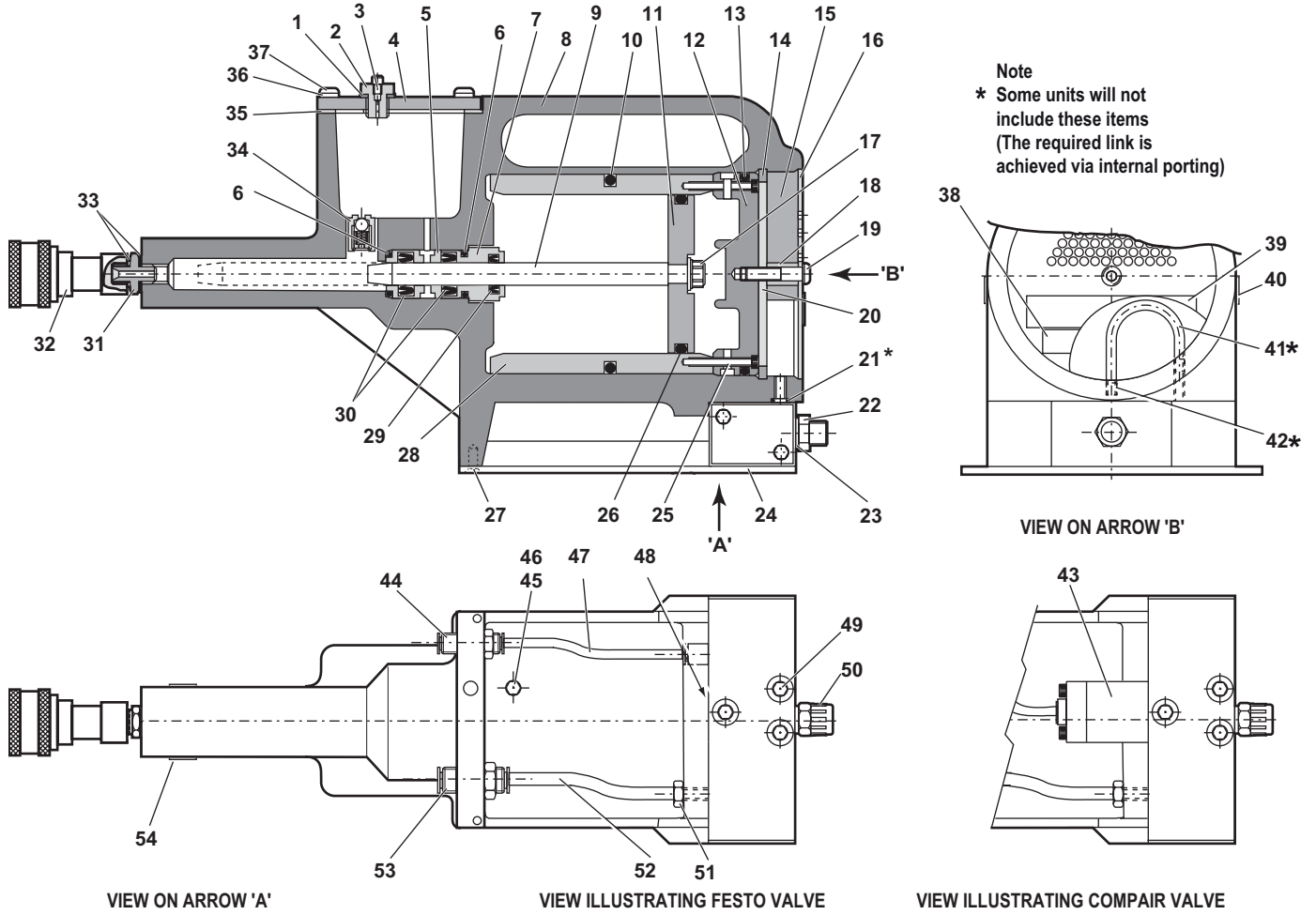
**Koyu yazılan** öğe numaraları yandaki çizime ve parça listesine atıfta bulunur.



- Uç Kapak 12 Tutma Halkasının 14 içine doğru şekilde takılmalıdır. Uç kapağı çıkarılmışsa alet çalıştırılmamalıdır.

**ÖNEMLİ**

**Alet söküldükten sonra ve çalıştırmadan önce HER ZAMAN hazırlama gereklidir.**

**6.8 GÜÇLENDİRİCİ 07531-02200**

\* 0753 Mkl servs kitinde bulunan öğeleri ifade eder. Tam liste için bkz. sayfa 491.

**Koyu yazılan** öğe numaraları yandaki çizime ve parça listesine atıfta bulunur.

07531-02200 PARÇA LİSTESİ									
ÖĞE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	ÖĞE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK
1	07003-00037	CONTA	1	1	28	07531-00201	MANŞON	1	-
2	07240-00211	DOLGU VİDASI	1	-	29	07003-00337	DUDAK TİPİ CONTA	1	1
3	07001-00418	BOŞALTMA VİDASI	1	1	30	07003-00336	DUDAK TİPİ CONTA	2	2
4	07240-00210	KAPAK PLAKASI	1	-	31	07005-00406	KONEKTÖR	1	-
5	71420-02006	CUNTA MUHAFAZASI	1	-	32	07005-00759	HIZLI BAĞLAMA-ÇÖZME KONEKTÖRÜ	1	-
6	07003-00153	'O' HALKASI	2	-	33	07003-00142	CONTA	2	1
7	71420-02007	CONTA TAPASI	1	-	34	07240-00400	VALF YUVA DÜZENEGİ	1	-
8	71420-02300	GÖVDE DÜZENEGİ	1	-	35	07240-00209	TİP CONTA	1	1
9	71420-02008	PİSTON ÇUBUĞU	1	-	36	07002-00073	RONDELA	4	1
10	07003-00182	'O' HALKASI	1	1	37	07001-00554	VİDA	4	1
11	07531-00202	HAVALI PİSTON	1	-	38	07007-01504	ETİKET	1	-
12	07531-00204	UÇ KAPAK	1	-	39	07240-00217	ETİKET	1	-
13	07003-00183	'O' HALKASI	1	1	40	07531-00205	ETİKET	2	-
14	07004-00069	TUTMA HALKASI	1	1	41	07005-00596	* 6mm PLASTİK BORU	-	-
15	07240-00213	KÖPÜK SUSTURUCU	1	1	42	07245-00103	* VAKUM KONEKTÖRÜ	2	-
16	07240-00214	SUSTURUCU KAPAK	1	-	43	07005-00590	KARŞILAŞTIRMA VANASI	1	1
17	07002-00017	SOMUN	1	1	44	07005-01431	BÖLME SAÇI KONEKTÖRÜ	1	1
18	07240-00215	ARA PARÇASI	1	-	45	07005-00668	M5 TAPA	1	-
19	07001-00417	VİDA	1	1	46	07005-00670	M5 SIZDIRMAZLIK HALKASI	1	-
20	07240-00216	TUTMA PLAKASI	1	-	47	07005-01084	4mm PLASTİK BORU (150mm)	-	-
21	*07003-00042	'O' HALKASI	1	1	48	07005-01524	FESTO VALF	1	-
22	07005-00041	KONEKTÖR	1	-	49	07001-00176	VİDA	3	-
23	07003-00065	RONDELA	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP KIRMIZI KAPAK	1	-
24	07240-00220	KORUMA PLAKASI	1	-	51	07005-00647	KONEKTÖR	1	-
25	07001-00375	VİDA	2	-	52	07005-01085	6mm PLASTİK BORU (150mm)	-	-
26	07003-00238	'O' HALKASI	1	1	53	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
27	07001-00396	VİDA	4	-	54	73200-02022	GÜVENLİK ETİKETİ	1	-

## 6.9 PİLOT VALF 07005-00590 - BAKIM

### Demontaj Talimatları

Lütfen bu servis bakım talimatlarının takılı olduğu durumlarda Karşılaştırma valfine atıfta bulunduğunu unutmayın.

Valf bakımı, 'O' halkalarının çıkarılması/değiştirilmesi ile sınırlıdır.

- Vidaları **24** sökün ve pilot düzeneğini çıkartın.
- Pistonu **11** çıkartın ve 'O' Halkaları **3, 10, 4** ve **5** atın.
- Vidaları **26** ve **21** sökün ve Uç Kapakları **22** ve **25** çıkartın.
- Pistonları **12** ve **18** çekin ve 'O' Halkaları **7** ve **9** pistonlardan çıkartın.
- Makaranın yüzeyine zarar vermemeye dikkat ederek Makarayı **16** delikten çekin ve tespit Rondelalarını **14** ve **17**, 'O' Halkayı **8**, Aralık Parçalarını **15** ve 'O' Halkayı **6** valf gövdesinin her iki ucundan çıkartın.
- Beş arayüz 'O' Halkasını **4** çıkarın.
- Çıkartılan TÜM 'O' halkaları atın.
- Tüm parçaları parafin veya beyaz ispirto ile temizleyin. SOLVENT KULLANMAYIN. Tüm parçaları kurutun.
- Valf Gövdesi **23**, pilot valf Gövdesi **19**, her iki Uç Kapağı **22** ve **25** ve tüm yedek 'O' halkaları deliklerine CENTOPLEX 2 gresten hafifçe sürün.
- Yeni 'O' Halkalarını **10, 4** ve **5** Pistona **11** takın ve pilot valf gövdesine yerleştirin.
- Yeni 'O' Halkalarını **3, 10** ve **6** pilot valf gövdesine takın, Üst Kapağı **20** yerine koyun ve pilot valf düzeneğini ana valf gövdesine **23** Vidalarla **24** sabitleyin. Arayüz conta muhafazasının altta G1/4 ile yukarı baktığından emin olun. Piston yönünün **11** doğru olduğundan emin olun.
- Ana valf Gövdesini **23** aynı konumda tutarak, yeşil tespit Rondelasını **17** valf düzeneğinin sol tarafına takın.
- Valfin sağ tarafından başlayarak, sırasıyla 'O' Halkaları **8** ve Ara Parçaları **15** (6 conta ve 5 ara parça) monte edin ve son olarak beyaz tespit Rondelasını **14** takarak tüm düzeneğin montajını tamamlayın.
- Servis kitiyle birlikte verilen CENTOPLEX 2 gresi ile Makarayı **16** hafifçe yağlayın ve makarayı conta/ara parçası grubundan kaydırın.
- 'O' Halkaları **9** ve **7** ilgili Pistona **18** ve **12** takın, 'O' Halkaları **6** ana valf Gövdesinin **23** uçlarına takın.
- Pistonları Uç Kapaklarına **25** ve **22** takın ve uç kapaklarını valfe monte edin, Piston millerini Makaranın **16** uçlarındaki deliklere yerleştirmeye özen gösterin.
- Uç kapak düzeneklerini Gövdeye **23** sabitleyin, bunun için Vidaları **26** ve **21** kullanın.
- Arayüz 'O' Halkalarını **4** ana valf gövdesindeki yuvalarına yerleştirin.
- Pilot düzeneğine giden boru bağlantısı hasarlıysa, Plastik Halkayı **2** değiştirin ve 'O' Halkayı **1** Kartuştan **27** kaldırın.
- Yeni 'O' Halka **1** takın ve Plastik Halkayı **2** Kartuşa **27** takın.

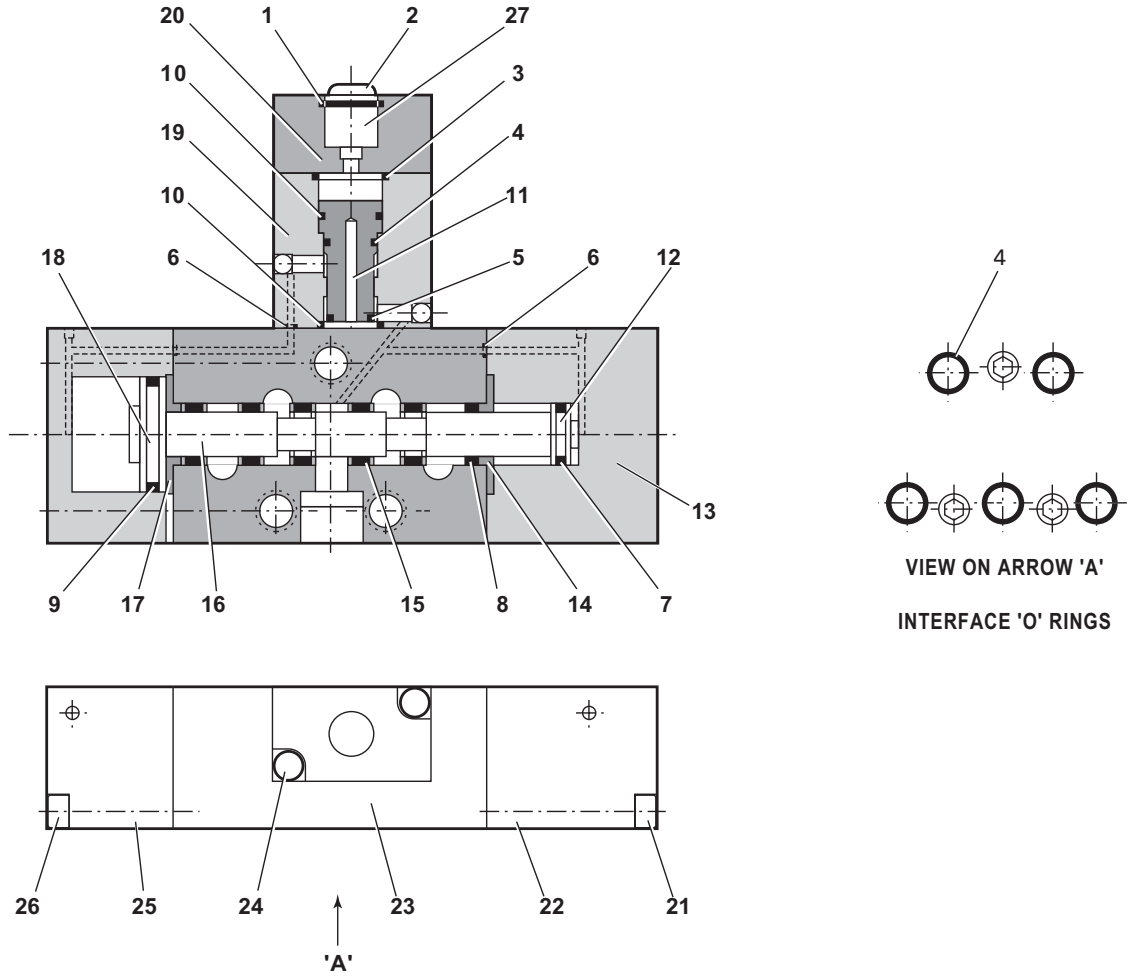
## 6.10 ÇEVRENİN KORUNMASI

Yürürlükteki bertaraf etme yönetmeliklerine uygunluğu sağlayın. Personeli ve çevreyi tehlikeye maruz bırakmamak için tüm atık ürünleri onaylanmış bir atık tesisi veya sahasında bertaraf edin.

### ÖNEMLİ

**Alet söküldükten sonra ve çalıştırmadan önce HER ZAMAN hazırlama gereklidir.**

## 6.11 PİLOT VALF 07005-00590 - YEDEK PARÇA BİLGİSİ



07005-00590 VALF PARÇA LİSTESİ									
ÖĞE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK	ÖĞE	PARÇA NO	AÇIKLAMA	MİKTAR	YEDEK
1	07005-00599	* 'O' HALKASI	-	-	15	-	† ARA PARÇASI	5	-
2	07005-00598	* PLASTİK HALKA	-	-	16	-	† MAKARA	1	-
3	07003-00204	* 'O' HALKASI	1	-	17	-	† RONDELA	1	-
4	07003-00103	* 'O' HALKASI	6	-	18	-	† PİSTON	1	-
5	07003-00042	* 'O' HALKASI	1	-	19	-	† GÖVDE	1	-
6	07003-00121	* 'O' HALKASI	4	-	20	-	† ÜST KAPAK	1	-
7	08005-00127	* 'O' HALKASI	1	-	21	-	† VİDA	2	-
8	07003-00105	* 'O' HALKASI	6	-	22	-	† UÇ KAPAĞI	1	-
9	07003-00178	* 'O' HALKASI	1	-	23	-	† GÖVDE	1	-
10	07003-00017	* 'O' HALKASI	2	-	24	-	† VİDA	2	-
11	-	† PİSTON	1	-	25	-	† UÇ KAPAĞI	1	-
12	-	† PİSTON	1	-	26	-	† VİDA	2	-
13	07005-00590	VALF DÜZENEGİ	-	-	27	-	† KARTUŞ	1	-
14	-	† RONDELA	1	-					

\* Bu parçalar birlikte, bir Centplex 2 tüp gres ilavesiyle valf için bir Servis Kiti oluşturur; kit, 07005-01538 parça numarasıyla Avdel'den temin edilebilir.

† Yedek olarak mevcut değildir

## 7. HAZIRLAMA

Alet söküldükten sonra ve çalıştırmadan önce HER ZAMAN hazırlama gereklidir. Ayrıca, strokun azaltılabildiği ve perçinlerin tetiğin tek bir hareketiyle tam olarak yerleştirilemediği, önemli bir kullanımdan sonra tam stroku eski haline getirmek gerekli olabilir.

### 7.1 YAĞ BİLGİLERİ

Hazırlama için önerilen yağ, 0,5 l (parça numarası 07992-00002) veya bir galonluk kaplarda (parça numarası 07992-00006) bulunan Hyspin VG32 ve AWS 32'dir. Lütfen aşağıdaki güvenlik verilerine bakın.

### 7.2 HYSPIN VG 32 VE AWS 32 YAĞ GÜVENLİK VERİLERİ

#### İlk Yardım

##### CİLT:

Mümkün olan en kısa sürede sabun ve suyla iyice yıkayın. Anlık temas, hemen müdahale gerektirmez. Kısa süreli temas hemen müdahale gerektirmez.

##### YUTMA:

Derhal tıbbi yardım alın. Kusmaya ZORLAMAYIN.

##### GÖZLER:

Derhal müdahale edip birkaç dakika boyunca suyla yıkayın. Birincil derecede tahriş edici olmasa da, temastan sonra küçük bir tahriş meydana gelebilir.

#### Yangın

Uygun yangın söndürme aracı: CO2, kuru toz, köpük veya su sisi. Su püskürtücü KULLANMAYIN.

#### Çevreyi Koruma

ATIKLARIN BERTARAF EDİLMESİ: Yetkili yüklenici aracılığıyla lisanslı bir atık sahasına. Yakılabilir. Kullanılmış ürün iade için gönderilebilir.

DÖKÜLME: Kanalizasyona ve su kanallarına girmesini önleyin. Emici malzeme ile emdirin.

#### Elleçleme

Koruyucu gözlük, su geçirmez eldivenler (örn. PVC) ve plastik önlük giyin. İyi havalandırmaya sahip bir ortamda kullanın.

#### Saklama

Herhangi bir özel önlem gerekmez.

### 7.3 HAZIRLAMA PROSEDÜRÜ

#### ÖNEMLİ

#### HAVA BOŞALTIMA VİDASI ÇIKARILIRKEN TETİĞİ ÇALIŞTIRMAYIN

Tüm işlemler temiz bir tezgah üzerinde, temiz ellerle temiz bir alanda yapılmalıdır.

Yeni yağın tamamen temiz olduğundan ve hava kabarcığı içermediğinden emin olun.

**Alete hiçbir yabancı maddenin girmemesini sağlamak için her zaman dikkatli olunmalıdır, aksi takdirde ciddi hasar meydana gelebilir.**

- Vida **2** ve Contayı **1** güçlendirici haznesinin üzerindeki Plastik Kapak plakasından **4** çıkartın.
- Doldurma yağını üstten yaklaşık 1/2" (12mm) olana kadar hazneye dökün.
- Vidayı **2** ve Contayı **1** geri takın.
- Güçlendirici ünitesini hava kaynağına bağlayın. Vidayı haznedeki çıkarın.
- Tabanca ünitesi güçlendirici üniteye takılıken ve güçlendirici ünite seviyesinin altında tutulurken, 07530 Mk II aletindeki Boşaltma Vidasını **58** Boşaltma Tapası Düzeneginden **2** veya 07532 Mk II aletindeki Boşaltma Vidasını **66** Boşaltma Tapası Düzeneginden **30** iki tur çevirerek sökün ve yağın aletten dışarı akmasını bekleyin.
- Yağ serbestçe aktığında ve hava kabarcığı kalmadığında, hava boşaltma vidasını sıkın.
- Güçlendirici ünitedeki hazneyi hazırlama yağı ile doldurun.
- Yağda bulunan hava kabarcıkları yağ haznesine atılana kadar aleti çalıştırın.

**Koyu yazılan** parça numaraları genel montaj mekanizmaları ve parça listesini ifade eder, bkz. sayfa 496-499.

## 8. ARIZA TEŞHİSİ

ARIZA BELİRTİSİ	OLASI NEDEN	ÇÖZÜM	SAYFA REF.
Alet perçin yerleştirmiyor	Düşük hava basıncı.	Hava basıncını artırın	
	Yağ eksikliği.	Aleti hava giriş noktasında yağlayın	
	Yüksek rayba yükü.	Perçin sapını ve uygulama deliğinin boyutunu kontrol edin	
	Doğru boyutta mandrel olup olmadığını kontrol edin.		
	Aşınmış veya kırık kuyruk çeneleri.	Yeni kuyruk çeneleri	
	Kuyruk çeneleri kapalı.	Kuyruk çenelerini açın	
	Hidrolik sistemde hava.	Bkz. 'Hazırlama Prosedürü'	505
'Mandrel Kayması' - çeneler mandreli kavramıyor	Aşınmış veya kirli kuyruk çeneleri.	Gerektiği gibi temizleyin veya yenileyin	
	'Yetersiz hava basıncı/hacmi.	Hava basıncını/hacmini artırın	
	'Kuyruk çene düğmesi çalışmıyor.	Düğmeyi değiştirin	
	'Kuyruk çenelerinde yağ kaçağı.	Piston <b>8</b> üzerindeki 'O' halkaları yenileyin	
	Mandrel kırılmış ve kuyruk çenelerine ulaşmıyor.	Mandreli değiştirin	
	Arızalı çek valf.	Çek valfi değiştirin	
Çeneler mandreli bırakmıyor	Kirli kuyruk çeneleri veya çene muhafazası.	Temizleyin ve yağlayın	
	Arızalı kuyruk çene düğmesi.	'O' halkaları değiştirin	
Bağlantı elemanları burun çenelerine beslenemiyor	Kuyruk çeneleri açılmamış.	Kuyruk çenelerini açın	
	Aşınmış kuyruk çeneleri.	Kuyruk çenelerini yenileyin	
	Sürgü yönü yanlış.	Doğru yönü sağlayarak yeniden takın	
	Hatalı sürgü	Doğru sürgüyü takın	
	Hatalı burun çeneleri.	Doğru burun çenelerini takın	
	Mandrel takip yayı takılı değil.	Doğru mandrel takip yayını takın	
	Yüklendiğinde perçin kafası ve burun çeneleri arasındaki boşluk hatalı.	Boşluğu 1,5mm - 3mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) olarak ayarlayın Bkz. 'Aletin Doldurulması'	489
	Sürgü takılıyor.	Sürgüyü temizleyin ve yağlayın	
	Sürgü etrafında zayıf dış yay.	Sürgüyü yenileyin	
	Hatalı mandrel takip yayı takılı.	Doğru mandrel takip yayını takın	
Aşırı kuyruk çene aşınması	Yüksek rayba yükü.	Uygulama deliği boyutunu ve kalınlığını ve perçin kavrama kabiliyetini kontrol edin	
Tek seferde birden fazla perçin besleme	Mandrel kayması.	'Mandrel Kayması' açısından kontrol edin, aşama 2	
	Yüklendiğinde perçin kafası ve burun çeneleri arasındaki boşluk hatalı	Boşluğu 1,5mm - 3mm ( $1/16'' - 1/8''$ ) olarak ayarlayın Bkz. 'Aletin Doldurulması', sayfa	489

Diğer arıza belirtileri yerel Avdel yetkili bayisine veya onarım merkezine bildirilmelidir.

## NOTLAR

## 9. AB UYGUNLUK BEYANI

Biz **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM** olarak, tüm sorumluluğu tarafımıza ait olmak üzere ürün konusunda şunları beyan ederiz:

**Açıklama:** Hızlı Perçinler için Hidro Pnömatik Yineleme Aleti

**Model:** 07530 / 07531 / 07532

ürünü, uyumlu hale getirilmiş aşağıdaki standartların gerekliliklerini karşılamaktadır:

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

Teknik belge aşağıdaki Yönetmelik uyarınca, Ek VII ile uyumludur: **2006/42/EC Makine Direktifi** (Kanun Hükmündeki Kararname 2008 No 1597 - Makine Temini (Güvenlik) Yönetmelikleri tarafından ifade edilir).

Aşağıda imzası bulunanlar bu beyanı STANLEY Engineered Fastening adına yapar

**A. K. Seewraj**

**Mühendislik Birimi Direktörü, BK**

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

**Düzenlendiği Yer:** Letchworth Garden City, BK

**Düzenleme tarihi:** 27.08.2021

Aşağıda imzası bulunan kişi, Avrupa Birliğinde satılan ürünler için teknik dosyanın hazırlanmasından sorumludur ve bu beyanı Stanley Engineered Fastening adına yapmaktadır.

**Matthias Appel**

**Teknik Dokümantasyon Takım Lideri**

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



**Bu makine aşağıdaki direktifle uyumludur**  
**Makine Direktifi 2006/42/EC**

**STANLEY**  
Engineered Fastening



## 10.İNGİLTERE UYGUNLUK BEYANI

Biz **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM** olarak, tüm sorumluluğu tarafımıza ait olmak üzere ürün konusunda şunları beyan ederiz:

**Açıklama:** Hızlı Perçinler için Hidro Pnömatik Yineleme Aleti

**Model:** 07530 / 07531 / 07532

ürünü, tanımlanmış aşağıdaki standartların gerekliliklerini karşılamaktadır:

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

Teknik dokümantasyon, Makine Tedarik (Güvenlik) Yönetmelikleri 2008, S.I. 2008/1597 (değiştirildiği şekliyle) uyarınca derlenmiştir.

Aşağıda imzası bulunanlar bu beyanı STANLEY Engineered Fastening adına yapar



**A. K. Seewraj**

**Mühendislik Birimi Direktörü, BK**

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

**Düzenlendiği Yer:** Letchworth Garden City, BK

**Düzenleme tarihi:** 27.08.2021

**UK  
CA**

Bu makine aşağıdaki direktifle uyumludur  
Makine Temini (Güvenlik) Düzenlemeleri 2008,  
S.I. 2008/1597 (değiştirildiği şekliyle) ile uyumludur

## 11. YATIRIMINIZI KORUYUN!

### Stanley® Engineered Fastening KÖR PERÇİN ALETİ GARANTİ BİLGİLERİ

STANLEY Engineered Fastening, tüm elektrikli aletlerinin dikkatli şekilde üretildiğini ve bunların bir (1) yıl boyunca normal kullanım ve servis altında malzeme veya işçilikten kaynaklanan bir bozukluk göstermeyeceğini garanti etmektedir.

Bu garanti, aletin orijinal kullanımını için ilk satın alınışı için geçerlidir.

#### İstisnalar:

##### Normal yıpranma ve aşınma.

Düzenli bakım, tamir ve normal yıpranma ve aşınma sebepli parçaların değiştirilmesi, bu garantinin kapsamında değildir.

##### Suistimal ve İstismar.

Yanlış kullanım, depolama, kötü amaçlı veya hatalı kullanım, kaza veya ihmali sonucu ortaya çıkan fiziksel hasar gibi arıza veya hasarlar, bu garantinin kapsamı dışındadır.

##### Yetkisiz Servis veya Tadilat.

STANLEY Engineered Fastening veya yetkili servis merkezleri dışında birinin gerçekleştirdiği servis, test ayarlaması, kurulum, bakım, değişiklik veya tadilattan ortaya çıkan bozukluklar ve hasarlar, bu garantinin kapsamında değildir.

Buradaki sebepler için, tüm pazarlanabilirlik ve elverişlilik garantileri dahil ifade edilen veya ima edilen tüm diğer garantiler bundan böyle kabul edilmemektedir.

Bu aletin garantiyi karşılamaması durumunda, aleti derhal size en yakın fabrika yetkili servis merkezine gönderin. ABD ve Kanada'da bulunan STANLEY® Engineered Fastening Yetkili Servis Merkezlerinin listesi için, ücretsiz (877) 364 2781 numarasından bize ulaşabilirsiniz.

ABD ve Kanada dışındaysanız, size en yakın STANLEY Engineered Fastening için [www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com) web sitesini ziyaret edin.

Bu durumda STANLEY Engineered Fastening hatalı malzeme veya işçilik sebebiyle olduğu belirlenen bozuk parça veya parçaları ücretsiz olarak değiştirecek ve ücretsiz olarak geri gönderecektir. Bu, bizim bu garanti içindeki tek yükümlülüğümüzü temsil etmektedir.

STANLEY Engineered Fastening hiçbir durumda bu aletin satın alınması veya kullanılmasından ortaya çıkan dolaylı veya özel hasarlardan sorumlu tutulmayacaktır.

#### Kör Perçin Aletinizi çevrimiçi kaydedin.

Garantinizi çevrimiçi olarak kaydetmek için, <https://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form> adresini ziyaret edin

STANLEY® Engineered Fastening tarafından üretilen Stanley Assembly Technologies Marka aleti seçtiğiniz için teşekkür ederiz.



**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
07900-00724_EEU	C	21/099

**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