

Instrukcja Obsługi



(PL) Pneumatyczno-hydrauliczna nitownica
do nitów zrywalnych

ProSet® XT1 Blind Rivet Tool – 76001
ProSet® XT2 Blind Rivet Tool – 76002

Hydro-Pneumatic Power Tool

POP  **Avdel**

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

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

SPIS TREŚCI

1. DEFINICJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	4
2.1. DANE TECHNICZNE NARZĘDZIA	
2.2. DANE TECHNICZNE DOTYCZĄCE NITOWANIA	
2.3. ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA	
2.4. LISTA GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW	
2.5. STANDARDOWY OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ.....	8
3. PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA	
3.1. OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ (Patrz rys. 2)	
3.2. DOPŁYW POWIETRZA (Patrz rys. 3.)	
3.3. ZASADA DZIAŁANIA	
4. PROCEDURA OBSŁUGI	
4.1. OBSŁUGA NARZĘDZIA (Patrz rys. 1, 4, 5, 6)	
4.2. OPRÓŻNIANIE KOLEKTORA TRZPIENI. (Patrz rys. 1)	
5. SERWISOWANIE NARZĘDZIA	
5.1. CZĘSTOTLIWOŚĆ KONSERWACJI	
5.2. OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ	
6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	
7. CHROŃ SWOJĄ INWESTYCJĘ!	
7.2. ZAREJESTRUJ SWOJĄ NITOWNICĘ DO NITÓW ZRYWALNYCH W INTERNECIE.	14



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

1. DEFINICJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

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



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



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



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

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

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

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE.

OSTRZEŻENIE:

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

- NIE kierować otworu wylotowego powietrza na kolektorze trzpieni na operatora ani inne osoby.
- Unikać styczności z płynem hydraulicznym. Aby ograniczyć ryzyko wystąpienia wysypki, konieczne dokładnie wypłukać miejsce styczności.
- Karty charakterystyki dla wszystkich olejów hydraulicznych i smarów są dostępne na żądanie u dostawcy narzędzi.

Firma STANLEY Engineered Fastening stosuje politykę ciągłego doskonalenia produktów i zastrzega

2. DANE TECHNICZNE

Narzędzia ProSet® XT1 i XT2 to nitownice pneumatyczno-hydrauliczne przeznaczone do mocowania nitów zrywalnych Stanley Engineered Fastening z wysoką prędkością

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

Po połączeniu z właściwym osprzętem zespołu głowicy przedniej nitownice ProSet®XT1 i XT2 mogą być

stronie 7, aby uzyskać listę wszystkich obsługiwanych nitów zrywalnych.

Należy zawsze przestrzegać ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa ze stron 4 i 5.

stosowane do mocowania nitów zrywalnych o średnicy od 2,4 mm do 4,8 mm. Skorzystaj z tabeli na

2.1. DANE TECHNICZNE NARZĘDZIA

	XT1		XT2	
Siła zaciągania: Przy 5,5 barach	6,5 kN	1461 lbf	8,9 kN	2001 lbf
Ciśnienie doprowadzania powietrza: Od min. do maks.	5,0 – 7,0 barów	72,5 – 101,5 lbf/cal ²	5,0 – 7,0 barów	72,5 – 101,5 lbf/cal ²
Ciśnienie oleju: Zaciąganie przy 5,5 barach	160 barów	2320 lbf/cal ²	210 barów	3045 lbf/cal ²
Skok: Minimalny skok tłoka	17,8 mm	0,7 cala.	19,8 mm	0,79 cala.
Ciężar: Wliczając osprzęt zespołu głowicy przedniej	1,17 kg	2,58 lb	1,26 kg	2,78 lb
Ciężar: bez osprzętu zespołu głowicy przedniej	1,07 kg	2,36 lb	1,15 kg	2,54 lb
Objętość powietrza atmosferycznego: Przy 5,5 barach	1,5 l	91,5 cali ³	2,2 l	134,2 cali ³
Czas cyklu: W przybliżeniu	0,4 sekundy		0,6 sekundy	
Poziom hałasu: Niepewność pomiaru hałasu: k = 3 db (A)	77,95 dB(A)		77,1 dB(A)	
Poziom drgań: Niepewność pomiaru drgań: k = 0,1 m/s ²	<2,5 m/s ²	<8,2 ft/s ²	<2,5 m/s ²	<8,2 ft/s ²

2.2 DANE TECHNICZNE DOTYCZĄCE NITOWANIA

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

● Dotyczy obu narzędzi: XT1 i XT2

(1) Wymagany niestandardowy zespół głowicy przedniej

❶ Dotyczy tylko narzędzia XT1

(2) Wymagany niestandardowy osprzęt zespołu głowicy przedniej.

❷ Dotyczy tylko narzędzia XT2

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

2.3 ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

- 1 nitownica do nitów zrywalnych, ProSet® XT1 lub XT2.
- 1 zestaw standardowego osprzętu zespołu głowicy przedniej oraz zespołów głowic przednich:
XT1: 2,4 [3/32"], 3,2 mm [1/8"] oraz 4,0 m [5/32"]
XT2: 3,2 mm [1/8"], 4,0 m [5/32"] 4,8 mm [3/16"]
- 1 Wydrukowana instrukcja obsługi - w zależności do regionu.

2.4 LISTA GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW

Skorzystać z rysunków 1 i 2 oraz tabeli poniżej.

Pozycja	Numer części	Opis	Liczba sztuk
1	TRM00360	Narzędzie XT1 ze standardowym osprzętem zespołu głowicy przedniej	1
	TRM00361	Narzędzie XT2 ze standardowym osprzętem zespołu głowicy przedniej	
2	TP144-171	Hak do wieszania	1
3	TRM00227	Kolektor trzpieni	1
4	07001-00405	Przyłącze oleju	1
5	07003-00194	Uszczelka	1
6	76003-02008	Spust	1
7	TRM00221	Zawór włączający/wyłączający	1

2.5 STANDARDOWY OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ

Skorzystać z rysunku 2 oraz tabeli poniżej.

Pozycja	Narzędzie XT1 Numer części	Narzędzie XT2 Numer części	Opis	Liczba sztuk
1a	PRN314	-	Zespół głowicy przedniej - 2,4 mm [3/32"]	1
	-	PRN614	Zespół głowicy przedniej - 4,8 mm [3/16"] (zamontowany na XT2)	
1b	PRN414	PRN414	Zespół głowicy przedniej - 3,2 mm [1/8"] (zamontowany na XT1)	1
1c	PRN514	PRN514	Zespół głowicy przedniej - 4,0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-111	TP144-048	Obudowa zespołu głowicy przedniej	1
1e	TP144-091	TP144-091	Pierścień uszczelniający	1
1f	DPN239-006	DPN275-001	Prowadnica szczęk	1
1g	PRG402-8A	71210-15001	Szczęki	1 zestaw
1h	TP144-117	TP144-050	Popychacz szczęk	1
1i	TP144-118	TP144-088	Podkładka uretanowa	1
1j	TP144-119	TP144-081	Sprężyna popychacza szczęk	1
1k	TP144-120	TP143-052	Prowadnica trzpienia	1
1l	TRM00167	TRM00165	Głowica zaciągająca	1
1m	TP144-113	TP144-051	Blokada prowadnicy szczęk	1
1n	TP144-114	TP144-080	Sprężyna blokada prowadnicy szczęk	1
1o	DPN900-004	DPN900-002	Pierścień uszczelniający	1
1p	TRM00238	TRM00239	Nakrętka obudowy głowicy przedniej	1

Aby uzyskać dodatkowy osprzęt zespołu głowicy przedniej, skorzystać z instrukcji osprzętu zespołu głowicy przedniej ProSet® 07900-09412 lub wejść na stronę

Aby uzyskać pełną listę akcesoriów narzędzia, skorzystać z instrukcji akcesoriów ProSet 07900-09413.

3. PRZYGOTOWANIE NARZĘDZIA

WAŻNE - UWAGNIE PRZECZYTAĆ OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA NA STR. 4 I 5 PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI.

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

3.1 OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ (PATRZ RYS. 2)

Wytłuszczone numery pozycji odnoszą się do komponentów na rysunkach 1 i 2 oraz w tabelach na stronie 8. Narzędzie XT1 jest dostarczane zmontowane z zespołem głowicy przedniej dla nitów 3,2 mm [1/8"], a zespoły głowicy przedniej dla nitów 2,4 [3/32"] i 4,0 mm [5/32"] są dołączone oddzielnie.

Narzędzie XT2 jest dostarczane zmontowane z zespołem głowicy przedniej dla nitów 4,0 mm [5/32"], a zespoły głowicy przedniej dla nitów 3,2 [1/8"] i 4,8 [3/16"] są dołączone oddzielnie.

Montaż zespołu głowicy przedniej

- Należy odłączyć dopływ powietrza.
- Wybrać odpowiedni zespół głowicy przedniej dopasowany do używanego nita zrywalnego.
- Wykręcić nakrętkę obudowy głowicy przedniej (**1p**) i usunąć obudowę głowicy przedniej (**1d**) wraz z zespołem głowicy przedniej (**1a, b or c**) i pierścieniem uszczelniającym (**1e**) z narzędzia.
- Wyjąć zespół głowicy przedniej (**1 a, b, c lub d**) z obudowy zespołu głowicy przedniej (**1d**)
- Wybrać zespół głowicy przedniej o odpowiednim rozmiarze i przeprowadzić montaż w odwrotnej kolejności.

Demontaż kompletnego osprzętu zespołu głowicy przedniej.

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

Montaż kompletnego osprzętu zespołu głowicy przedniej

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

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

3.2 DOPIYU POWIETRZA (Patrz rys. 3.)

Komponenty

- A. Kurek odcinający (stosowany podczas konserwacji filtra/urządzenia zwykle lub smarowane)
- B. Regulator ciśnienia i filtr (codzienne spuszczenie)
- C. Główny spust głównego dopływu
- D. Punkt odprowadzania z głównego dopływu
- Wszystkie narzędzia pracują ze sprężonym powietrzem z minimalnym ciśnieniem 5,0 barów.
- Regulatory ciśnienia i automatyczne układy smarowania/filtrowania muszą znajdować się na głównym układzie zasilania powietrzem w odległości do 3 metrów od narzędzia (patrz rys. 3).
- Węże powietrzne mają minimalne robocze skuteczne ciśnienie znamionowe wynoszące 150% maksymalnego ciśnienia wytwarzanego w układzie lub 10 barów, w zależności od tego, która wartość jest wyższa.
- Węże powietrzne muszą być olejoodporne, mieć powierzchnię zewnętrzną odporną na ścieranie oraz być opancerzone, jeśli warunki pracy mogą prowadzić do uszkodzenia węży.
- Wszystkie węże powietrzne MUSZĄ mieć minimalną średnicę wewnętrzną 6,4 mm.
- Sprawdzić, czy nie ma wycieków powietrza. W razie uszkodzenia węży i złączki należy wymienić na nowe.
- Jeśli regulator ciśnienia nie jest wyposażony w filtr, opróżnić przewód powietrzny, aby oczyścić go z nagromadzonych zanieczyszczeń lub wody przed podłączeniem węża powietrznego do narzędzia.

3.3 ZASADA DZIAŁANIA

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

Wytłuszczone numery pozycji odnoszą się do komponentów na rysunkach 1 i 2 oraz w tabelach na stronie 8.

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

- Należy odłączyć dopływ powietrza.
- Podłączyć odpowiedni osprzęt zespołu głowicy przedniej zgodnie z opisem na stronie 9.
- Podłączyć wąż pneumatyczny do zaworu włączającego/wyłączającego dopływ powietrza (7).
- Podłączyć wąż pneumatyczny głównego dopływu powietrza.
- Włączyć główny dopływ powietrza do narzędzia, przesuwając zawór włączający/wyłączający dopływ powietrza (7) w górne położenie.
- Powietrze jest teraz dostarczane do narzędzia i układ próżniowy działa.
- Nacisnąć i zwolnić spust (6) kilka razy, wywołując pełny skok narzędzia, aby sprawdzić poprawność działania. Obserwować działanie narzędzia. Sprawdzić, czy nie występują wycieki płynu i/lub powietrza.

4. PROCEDURA OBSŁUGI

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

Instalacja nita zrywalnego

- Dopilnować, aby kolektor trzpieni (3) był zamontowany.
- Włożyć trzpień nita zrywalnego w zespół głowicy przedniej (1a, b lub c). Układ próżniowy będzie utrzymywać nit zrywalny w zespole głowicy przedniej.
- Ustawić narzędzie w żądanym położeniu.
- Dopilnować, aby narzędzie było ustawione pod odpowiednim kątem (90°) do przedmiotu obróbki.
- Nacisnąć i przytrzymać spust (6), aż nit zostanie całkowicie wprowadzony w obrabiany przedmiot.

- Gdy nit zostanie wprowadzony do końca, zwolnić spust (6). Narzędzie automatycznie powróci w położenie wyjściowe. Trzpień zostanie automatycznie zasany do kolektora trzpieni (3) przez układ próżniowy.
- Kolektor trzpieni należy opróżnić, zanim napełni się do połowy.

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

4.2 OPRÓŻNIANIE KOLEKTORA TRZPIENI. (PATRZ RYS. 1)

PRZESTROGA - NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA ZE ZDEMONTOWANYM KOLEKTOREM TRZPIENI

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

5. SERWISOWANIE NARZĘDZIA

5.1 CZĘSTOTLIWOŚĆ KONSERWACJI

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



ODŁĄCZYĆ DOPŁYW POWIETRZA



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

5.2 OSPRZĘT ZESPOŁU GŁOWICY PRZEDNIEJ

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

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

5.3 CODZIENNY SERWIS

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

5.4 COTYGODNIOWY SERWIS

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

Aby uzyskać pełne instrukcje serwisowania, rozwiązywania problemów i konserwacji, skorzystać z Instrukcji serwisowej

nr 07900-09408 do XT1 i 07900-09409 do XT2.

Dane dotyczące bezpieczeństwa smaru i oleju używanych w tym narzędziu znajdują się w Instrukcji serwisowej

nr 07900-09408 do XT1 i 07900-09409 do XT2.

6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Tłumaczenie oryginału

swoją wyłączną odpowiedzialność, że produkt: , oświadczamy

Opis**Marka/Model**

POP-Avdel® / 76001 oraz POP Avdel® / 76002

Nr seryjny

którego dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodny z następującymi normami:

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

Dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z Anekssem 1, rozdziałem 1.7.4.1, zgodnie z następującą dyrektywą:

2006/42/WE **Dyrektywa maszynowa**

Regulations refers.)

Nobuharu Naito**Senior Manager – R&D Engineering**

Nippon POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda Toyohashi
Aichi, 441-8540 Japonia

Podpis**Miejsce wydania**

Japonia

Data wydania

01.03.2017

Autoryzowany przedstawiciel:**A.K. Seewraj****Technology Manager – EU Blind Fastening**

Hertfordshire, SG6 1JY WIELKA BRYTANIA



Ta maszyna jest zgodna z dyrektywą maszynową 2006/42/WE.

7. CHROŃ SWOJĄ INWESTYCJĘ!

7.1 GWARANCJA NITOWNICY DO NITÓW ZRYWALNYCH POP®AVDEL®

STANLEY Engineered Fastening gwarantuje, że wszystkie narzędzia zostały wyprodukowane z należytą starannością i pozostaną wolne od wad materiałowych i wad wykonania w warunkach normalnego użytkowania i serwisowania przez okres jednego (1) roku.

Niniejsza gwarancja ma zastosowanie do pierwszego nabywcy narzędzia.

Wyjątki:

Normalne zużycie.

Konserwacja okresowa oraz naprawa i wymiana części spowodowane normalnym zużyciem nie są objęte gwarancją.

Użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem.

Uszkodzenia i usterki wynikające z błędnego użytkowania, przechowywania, użytkowania niezgodnie z przeznaczeniem, wypadku lub zaniedbania, jak np. uszkodzenia fizyczne, nie są objęte gwarancją.

Nieuprawnione serwisowanie lub modyfikacja.

Uszkodzenia lub usterki wynikające z serwisowania, próbnej regulacji, instalacji, konserwacji, jakichkolwiek zmian lub modyfikacji przeprowadzonych przez osobę inną niż pracownik STANLEY Engineered Fastening lub pracownik autoryzowanego centrum serwisowego tej firmy nie są objęte gwarancją.

Wszelkie inne oświadczenia i zapewnienia, wyrażone lub domniemane, w tym gwarancje przydatności do sprzedaży lub do określonego celu są niniejszym wyłączone.

Jeśli wystąpi usterka podczas gwarancji, proszę niezwłocznie przekazać narzędzie do najbliższego autoryzowanego centrum serwisowego. Aby uzyskać listę autoryzowanych centrów obsługi POP®Avdel® w USA lub Kanadzie, proszę skontaktować się z nami pod bezpłatnym numerem (877)364 2781.

Poza USA i Kanadą proszę wejść na naszą stronę

www.StanleyEngineeredFastening.com, aby odszukać najbliższe centrum obsługi STANLEY Engineered Fastening.

STANLEY Engineered Fastening następnie wymieni bezpłatnie każdą część lub wszystkie części, jakie uzna za wadliwe

w wyniku wad materiałowych lub wykonania i zwróci narzędzie na własny koszt. Powyższe zobowiązanie stanowi jedyne zobowiązanie zgodnie z niniejszą gwarancją.

W żadnym razie STANLEY Engineered Fastening nie odpowiada za żadne szkody szczególne lub wynikowe wynikające z zakupu lub eksploatacji tego narzędzia.

7.2 ZAREJESTRUJ SWOJĄ NITOWNICĘ DO NITÓW ZRYWALNYCH W INTERNECIE.

Aby zarejestrować swoją gwarancję w Internecie, odwiedź naszą witrynę

Dziękujemy za wybranie narzędzia marki STANLEY Engineered Fastening's POP®Avdel®.