

- Ⓔ EN Hydro-Pneumatic Power Tool
- Ⓙ JA 油空圧電動ツール
- Ⓩ ZSH 液圧气动工具



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

1. SAFETY DEFINITIONS	4
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
2. SPECIFICATIONS.....	7
2.1 SPECIFICATION FOR 0753 MK II TYPE TOOL.....	7
2.2 SPECIFICATION FOR 07531 INTENSIFIER.....	7
3. INTENT OF USE.....	8
3.1 TOOL DIMENSIONS - 07530 MKII MODEL.....	9
3.2 TOOL DIMENSIONS - 07532 MKII MODEL.....	9
4. PUTTING INTO SERVICE.....	10
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
5. SERVICING THE TOOL.....	14
5.1 DAILY	14
5.2 WEEKLY	14
5.3 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA.....	14
5.4 SERVICE KIT.....	15
6. MAINTENANCE.....	16
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
7. PRIMING	29
7.1 OIL DETAILS.....	29
7.2 HYPIN VG 32 AND AWS 32 OIL SAFETY DAT.....	29
7.3 PRIMING PROCEDURE.....	29
8. FAULT DIAGNOSIS	30
9. EC DECLARATION OF CONFORMITY	32
10. UK DECLARATION OF CONFORMITY.....	33
11. PROTECT YOUR INVESTMENT!	34



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

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

2.2 SPECIFICATION FOR 07531 INTENSIFIER

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
Intensification Ratio		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 ²	0.73 m/s ²
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.

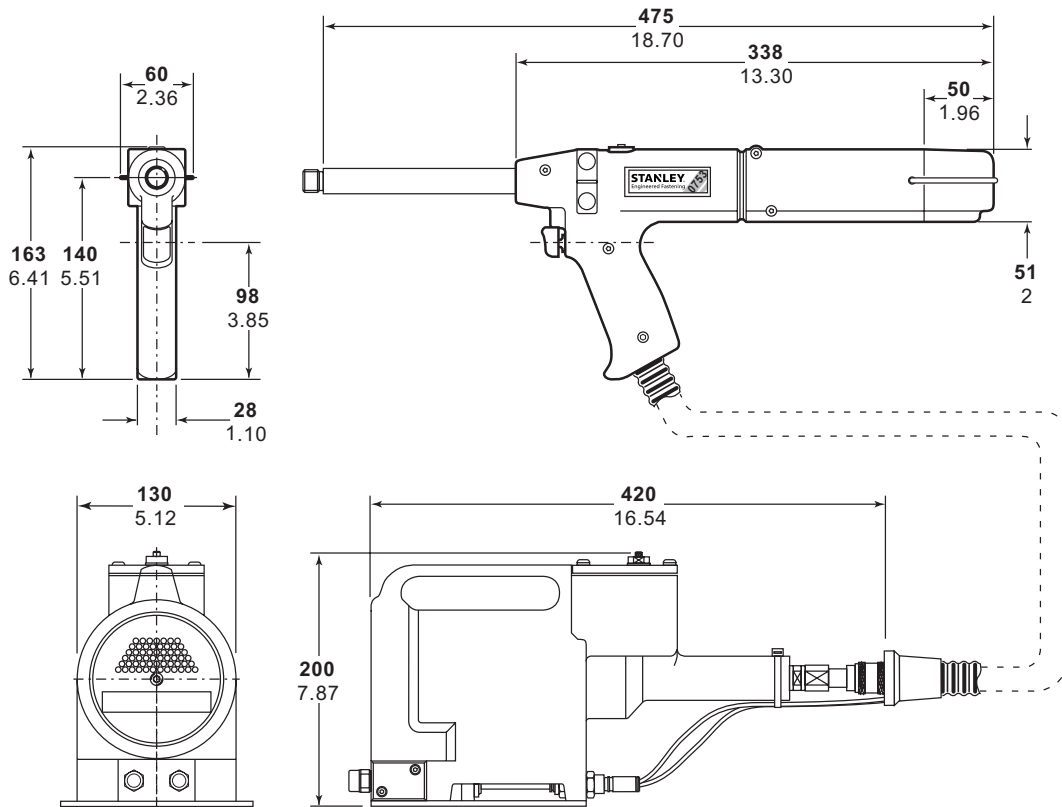
Both models make use of the same nose equipment. Reference must be made to the Accessories manual (07900-09508) when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application.

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)		●	●	●								

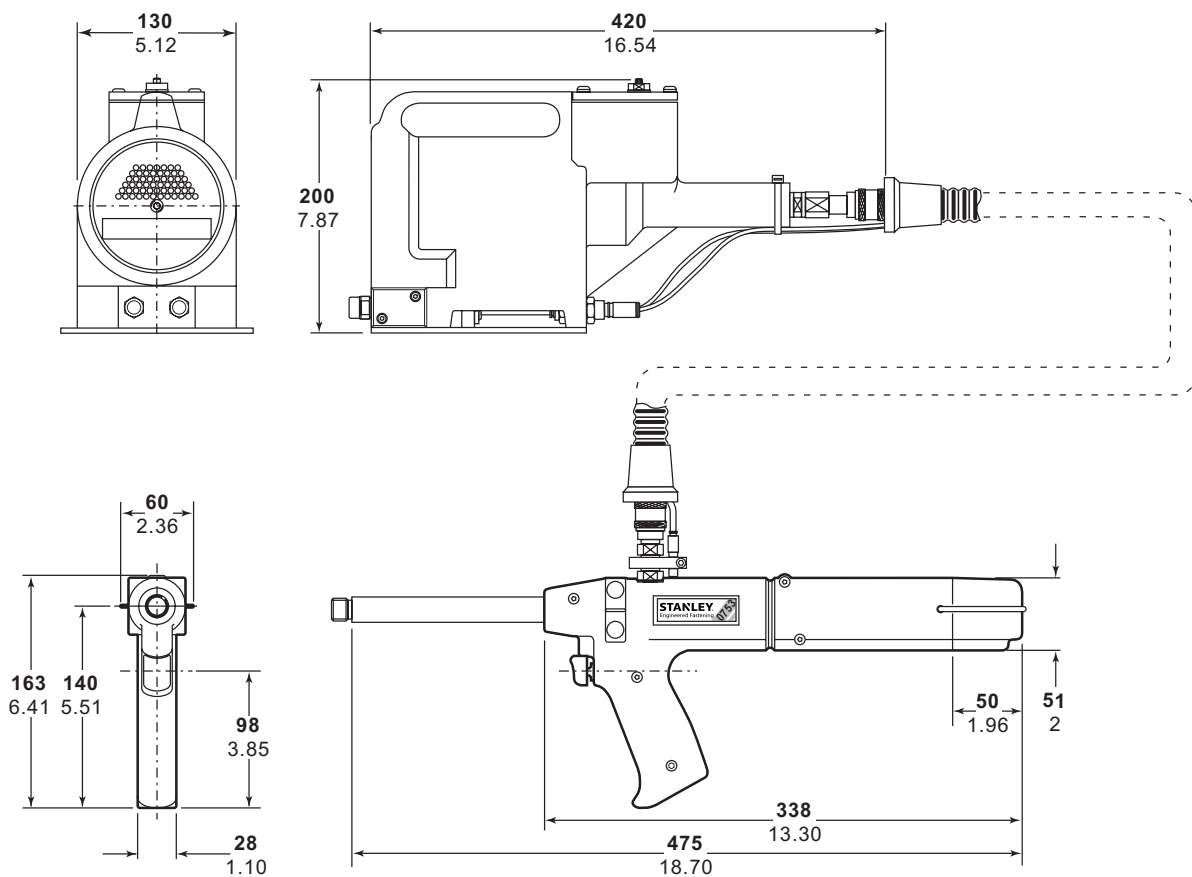
3.1 TOOL DIMENSIONS - 07530 MKII MODEL

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.

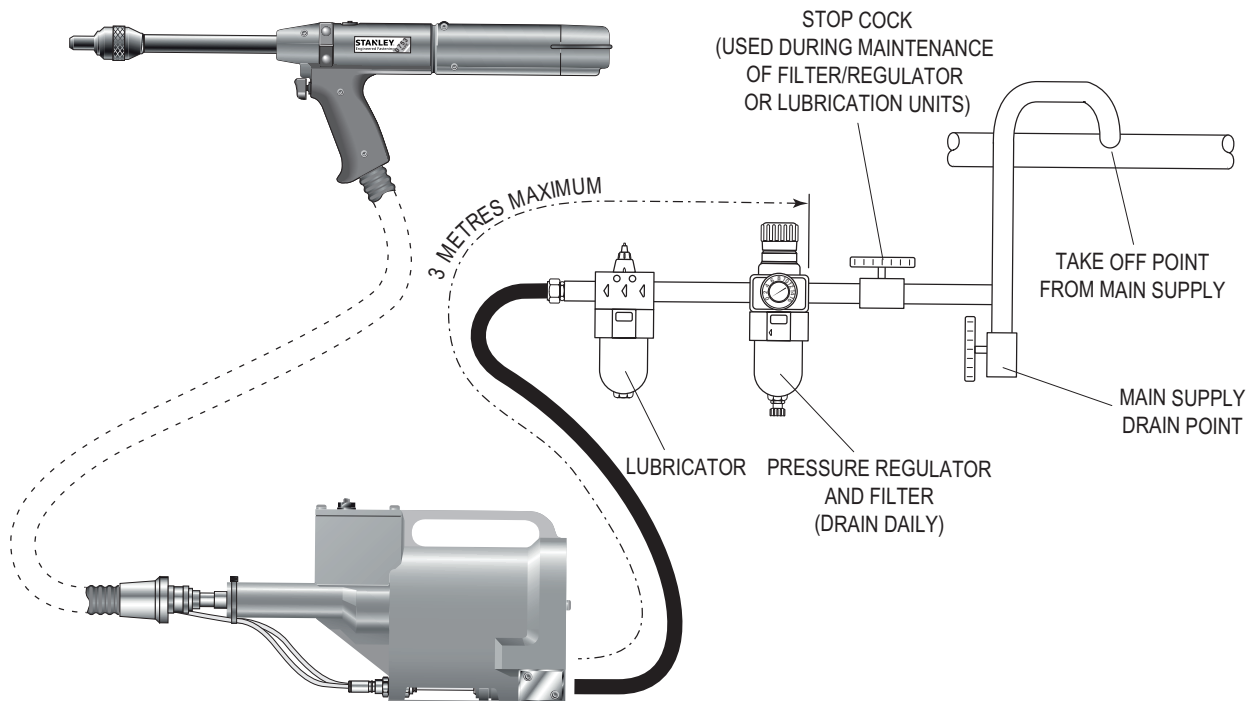
4. PUTTING INTO SERVICE

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).

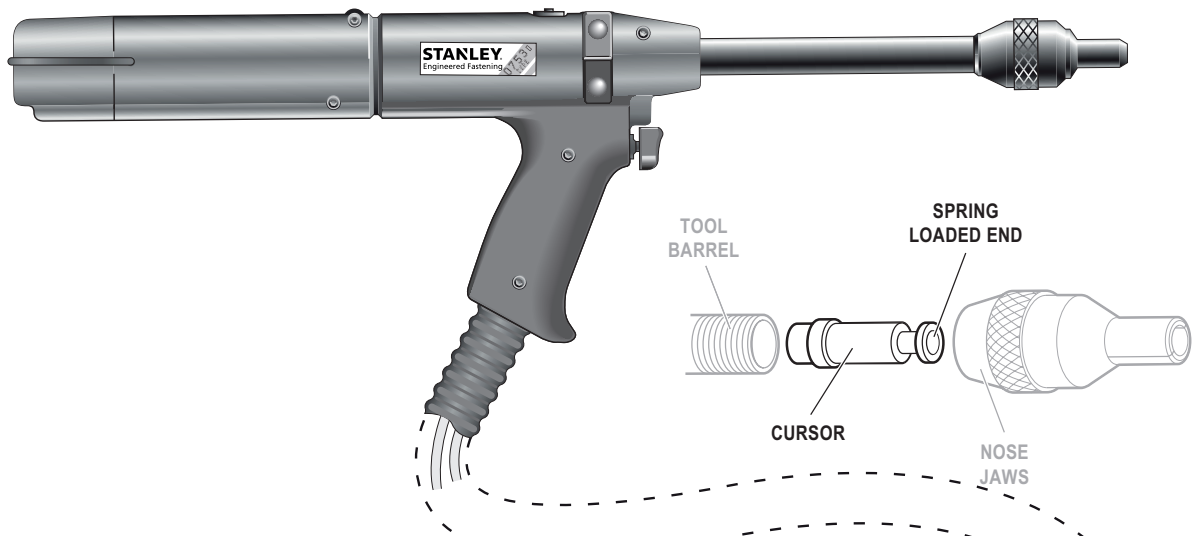
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses 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:

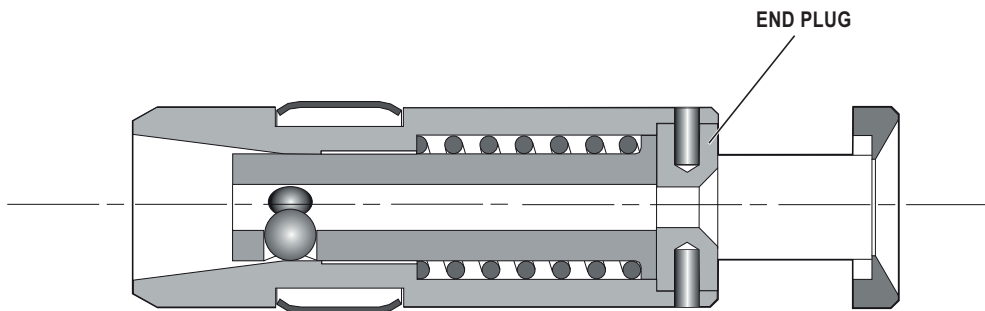
- Push the end of the large hydraulic hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- On the front face of the intensifier:
 - Push the blue pneumatic (4mm OD) line into the reducer fitting which is located in the left hand bulkhead connector.
 - Push the black pneumatic (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.

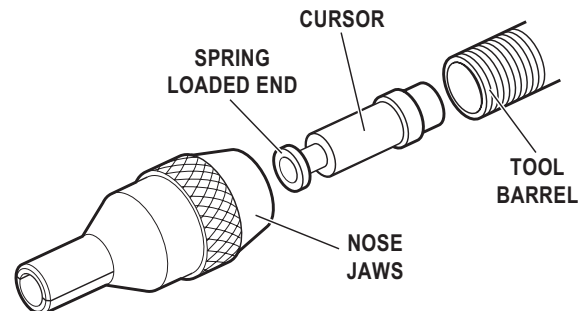
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

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.

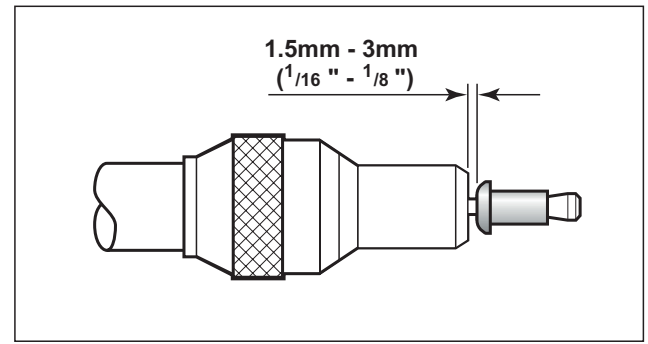
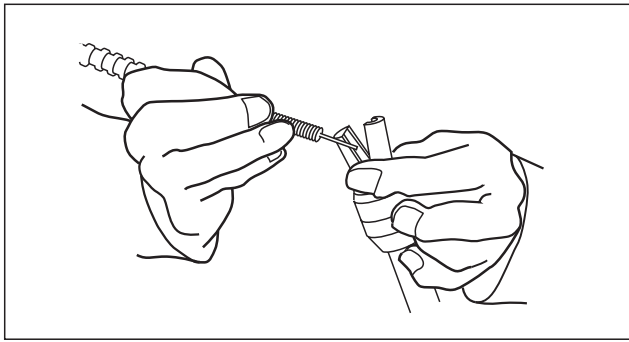
To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, in the accessories manual (07900-09508).

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: CO₂, 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 (³/₁₆") 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 ($\frac{3}{16}$ ") 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

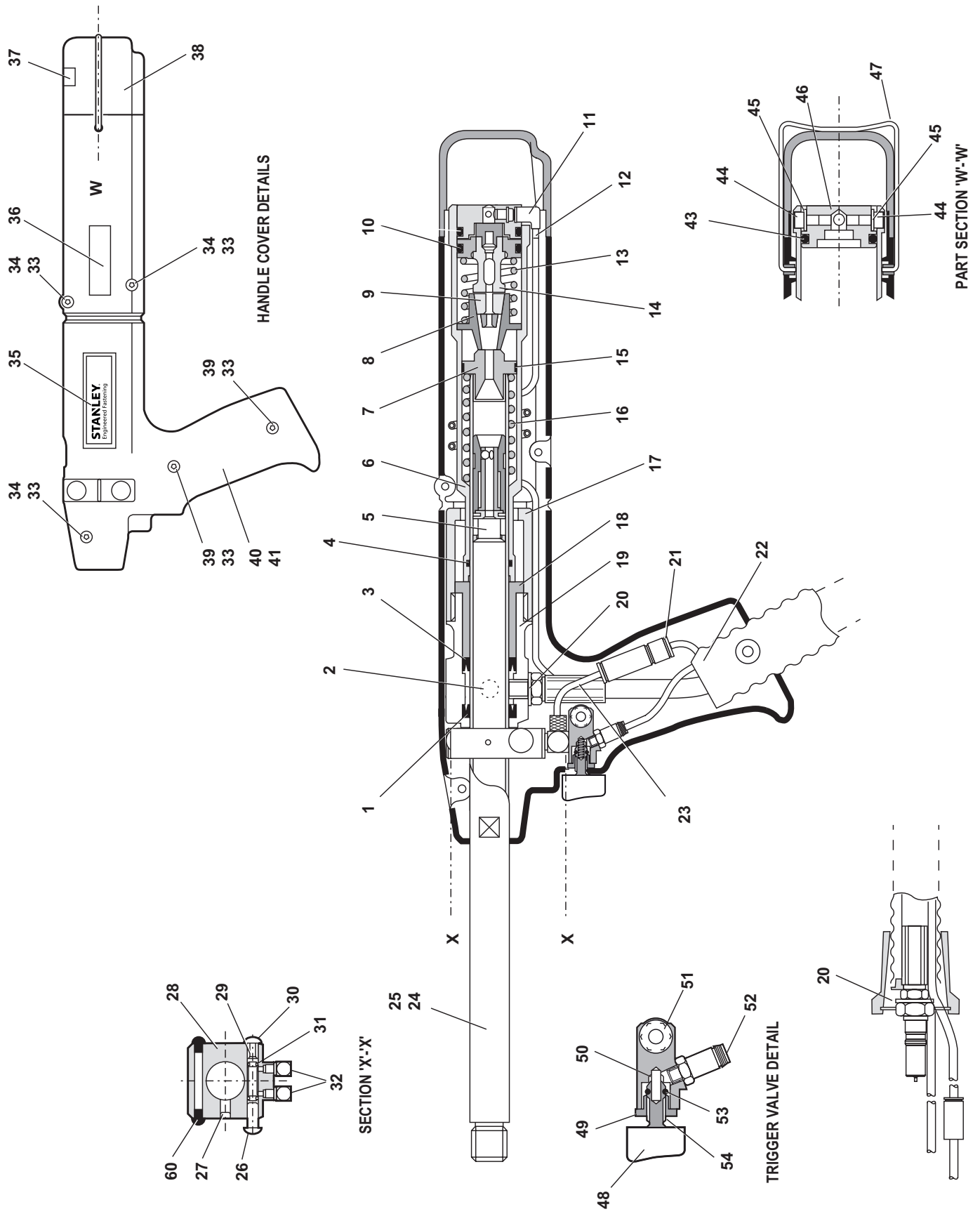
- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **11** occasionally with a little light oil.

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.

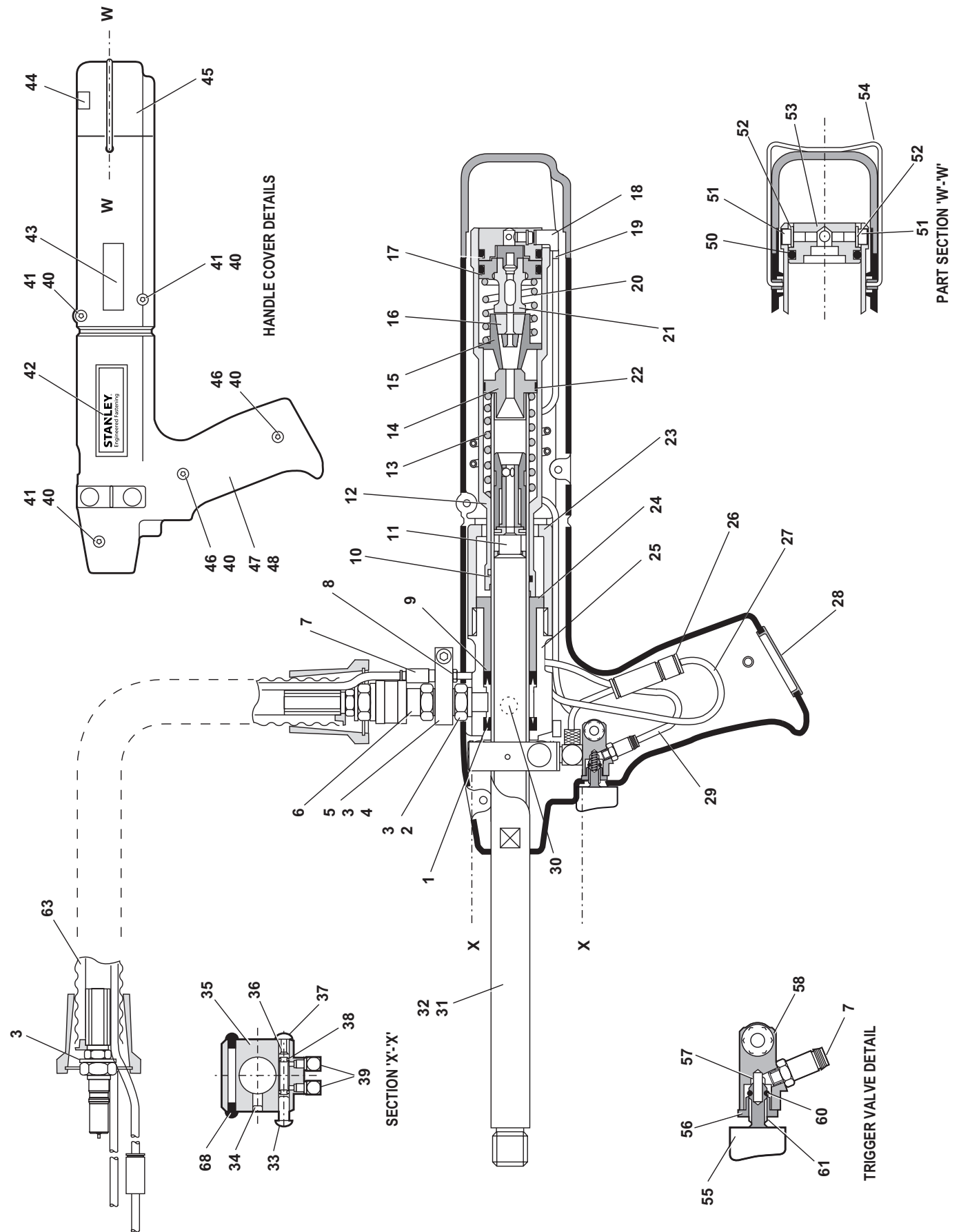
6.3 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07530-02200 MKII



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

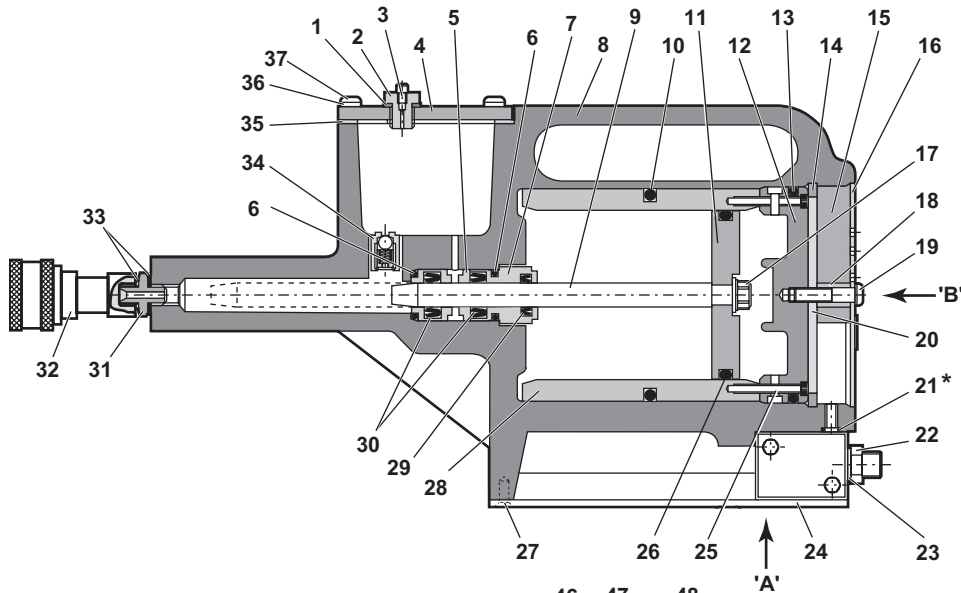
- When dismantling the intensifier assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **22**.
- Using an Allen Key* undo four Screws **27** and remove Protection Plate **24**.
- Disconnect the trigger hose (item 22 on page 20 or item 29 on page 22) from the intensifier Valve **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.

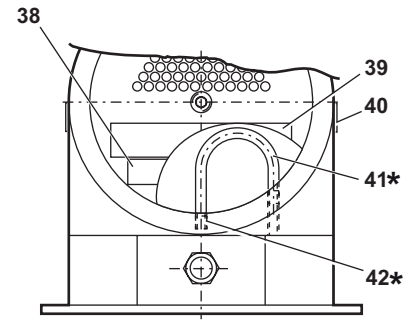
- End Cover **12** must be fitted correctly inside Retaining Ring **14**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

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

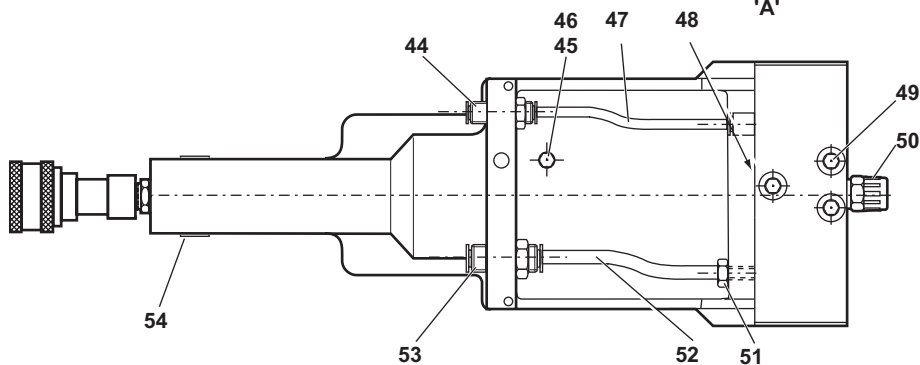
6.8 INTENSIFIER 07531-02200



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**.

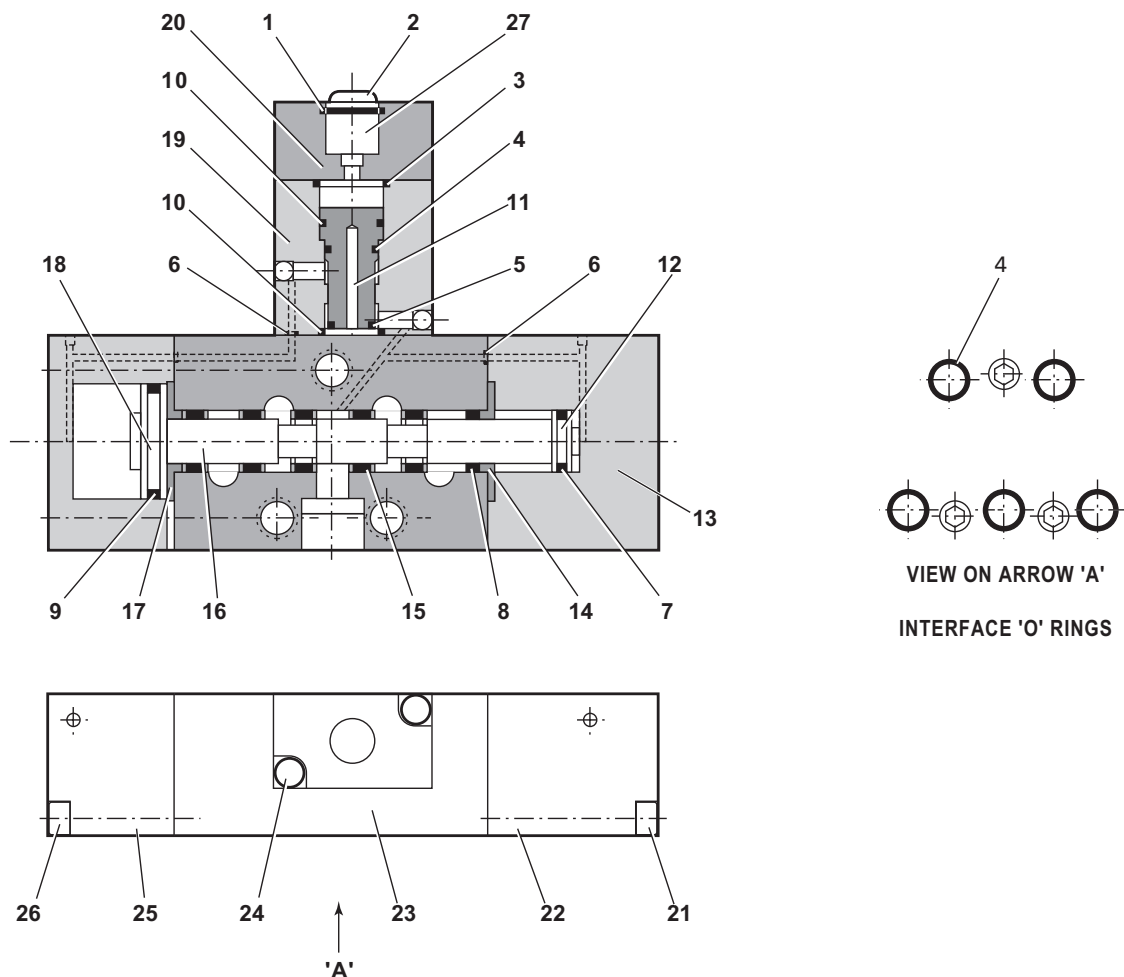
6.10 PROTECTING THE ENVIRONMENT

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: CO₂, 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 8	
	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**

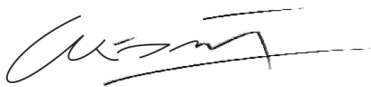
Model: **07530 / 07531 / 07532**

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 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
無断転載禁止

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

利用可能な情報は最大限の注意を払って整理しました。しかし、STANLEY Engineered Fasteningは情報のいかなる誤りおよびそれが原因で生じる結果に関しても責任を受け入れません。STANLEY Engineered Fasteningは、第三者によって行われた行為によって引き起こされた損傷についての責任を受け入れません。STANLEY Engineered Fasteningが使用するワーキングネーム、商号、登録商標などは、商標保護の観点から法律に準拠するものであり、自由に使用することはできません。

目次

1. 安全の定義	38
1.1 一般安全ルール	38
1.2 発射の危険	38
1.3 動作中の危険	39
1.4 繰返し動作の危険	39
1.5 アクセサリの危険	39
1.6 作業場の危険	39
1.7 ノイズの危険	39
1.8 振動の危険	40
1.9 空圧油圧ツールに関する追加の安全指示	40
2. 仕様	41
2.1 0753 MK IIタイプツールの仕様	41
2.2 07531 インテンシファイヤーの仕様	41
3. 用途	42
3.1 ツールの寸法 - 07530 MKIIモデル	43
3.2 ツールの寸法 - 07532 MKIIモデル	43
4. 始動	44
4.1 エア供給	44
4.2 カーソル	46
4.3 ツールのロードと再ロード	46
4.4 操作手順	47
4.5 機器の設置	47
5. ツールの保守	48
5.1 デイリー	48
5.2 毎週	48
5.3 モリ製リチウム・ グリース ep 3753 安全データ	48
5.4 サービス・ キット	49
6. メンテナンス	50
6.1 分解方法 07530-02200 MKII	50
6.2 分解方法 07532-02200 MKII	52
6.3 ベースツール07530-02200 MKIIの全体アセンブリ	55
6.4 ベースツール07530-02200 MKIIのパーツリスト	56
6.5 ベースツール07532-02200 MKIIの全体アセンブリ	57
6.6 ベースツール07532-02200 MKIIのパーツリスト	58
6.7 インテンシファイヤー07531-02200 - メンテナンス	59
6.8 インテンシファイヤー07531-02200	60
6.9 パイロットバルブ07005-00590 - メンテナンス	62
6.10 環境保護	62
6.11 パイロット・ バルブ 07005-00590 - スペア情報	63
7. プライミング	64
7.1 オイル詳細	64
7.2 HYPIN VG 32 および AWS 32 オイルセーフティデータ	64
7.3 プライミング手順	64
8. 故障診断	65
9. EC 法令順守の宣言	67
10. 英国の適合宣言	68
11. 投資の保護	69



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



ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の保護メガネを着用してください。必要な保護等級は、使用ごとに評価します。







雇用主の指示に応じて、労働安全衛生規制の要求に従い、聴覚保護具を使用してください。



このツールを使用することで、破碎、衝撃、切り傷、擦り傷、熱など、オペレーターの手が危険にさらされる可能性があります。適切な手袋を着用して手を保護してください。

1. 安全の定義

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

-  **危険:** この表示を無視した場合、死亡事故または重傷につながる差し迫った危険な状況を示します。
-  **警告:** この表示を無視した場合、人が死亡または重傷を負う可能性がある潜在的な危険な状況を示します。
-  **注意:** この表示を無視した場合、軽度または中程度の障害を負う場合がある潜在的な危険な状況を示します。
-  **注意:** 表示を無視した場合、潜在的な危険な状況を示す安全上の警告表示なしで使用すると、資産が損傷を受ける場合があります。

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

今後も参考にして頂くため、警告と取扱い説明書はすべて保管してください

1.1 一般安全ルール

- 複数の危険性について、ツールの取り付け、操作、修理、保守、アクセサリの交換、またはツールの近くで作業する前に、安全に関する指示を読んで理解してください。そうしないと、重大な人身事故につながる可能性があります。
- 認定されたトレーニングを受けたオペレーターのみが、ツールを取り付け、調整、または使用する必要があります。
- STANLEY Engineered Fastening ブラインド リベットの設計意図を外れた使用はしないでください。
- 製造会社が推奨する部品、締付け具、アクセサリのみを使用してください。
- ツールを改造しないでください。改造すると、安全対策の有効性が低下し、オペレータのリスクが高まります。本機に対する改造がお客様によってなされた場合、すべての責任はお客様になり保証の適用は受けられなくなります。
- 安全上の指示を破棄しないでください。それらをオペレータに渡してください。
- ツールが破損している場合は使用しないでください。
- 使用前には、可動部品の不整列または結合、部品の損傷、その他本機の操作に影響を与える状態がないかを確認してください。損傷がある場合は、使用する前に本機の保守を受けてください。使用する前に調整キーまたはレンチを取り外してください。
- ツールは定期的に点検し、ISO 11148のこの部分に必要な定格とマーキングがツールに判読可能にマークされていることを確認します。雇用者/ユーザーは、必要に応じて製造元に連絡し、交換用のマーキングラベルを入手してください。
- 本機は常に安全な作業状態が維持され、訓練を受けた担当者によって損傷や機能を確認するために定期的に検査を受ける必要があります。分解作業は訓練を受けた担当者によってのみ行ってください。保守の説明を予め参照することなく本機を分解しないでください。

1.2 発射の危険

- 保守作業、ノーズアセンブリまたはアクセサリの調整、取り付け、取り外しの前に、エア供給部からツールを取り外してください。
- ワークピースやアクセサリ、あるいは挿入されたツール自体が故障すると、高速の弾丸が発生する可能性がありますので注意が必要です。
- ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の目の保護具を着用してください。必要な保護等級は、使用ごとに評価します。
- この際、他者への危険も評価します。
- ワークピースがしっかりと固定されていることを確認します。
- 締付け具やマンドレルの飛び出しを防止する手段が整っており、機能していることを確認します。

- ツールの前面からマンドレルが強制的に排出される可能性があることを警告します。
- 人に向けての本機の操作は行わないでください。

1.3 動作中の危険

- このツールの使用は、オペレータの手のつぶれ、衝撃、切り傷、擦り傷、熱などの危険があります。適切な手袋を着用して手を保護してください。
- オペレーターやメンテナンス担当者は、ツールの大きさ、重さ、パワーを物理的に扱える必要があります。
- ツールを正しく保持します。通常または突然の動きに対処する準備をし、両手が使える状態にします。
- 本機のハンドルの部分は乾いたきれいな状態を保ち、油やグリスの付着がないようにしてください。
- ツールを操作するときは、バランスのとれた姿勢を維持し、足場を確保してください。
- 油圧供給が中断された場合は、スタートアンドストップ（開始停止）装置を解除してください。
- 製造元が推奨する潤滑剤のみを使用してください。
- 油圧油に触れることは避けてください。万一触れてしまった場合は、発疹が出る可能性を最小限にするために、完全に洗い流すように十分注意してください。
- 作動油および潤滑油のデータシートは、ツール供給者に請求して入手いただけます。
- こうした姿勢では、ツールの通常または予期しない動きに対処することがおそらくできないため、不適切な姿勢は避けてください。
- ツールがサスペンション装置に固定されている場合は、固定がしっかりと行われていることを確認してください。
- ノーズ装置が取り付けられていない場合、手がつぶされたりつままれたりする危険に注意してください。
- ノーズハウジングを外した状態で操作しないでください。
- 作業を進める前に、ツールを操作する人の手が入る十分なスペースが必要です。
- 本機を持ち運ぶ場合は、トリガから手を離して不注意な起動を避けてください。
- 本機をハンマーとして落とすまたは使うことで乱用しないでください。
- 使用済みのマンドレルが危険の原因とならないように十分注意してください。

1.4 繰返し動作の危険

- このツールを使用すると、オペレータは手、腕、肩、首、またはその他の体の部分に不快感を覚える可能性があります。
- ツールを使用している間、オペレータは安全な足場を確保し、ぎこちない姿勢やバランスが崩れた姿勢をしないようにしながら、快適な姿勢を保つ必要があります。長時間の作業の場合、不快感や疲労を軽減するために、姿勢を変えてください。
- オペレーターが、持続的または反復的な不快感、痛み、ズキズキする、痛む、ヒリヒリする、しびれる、焼け付くような感覚、硬直などの症状を感じた場合、これらの警告サインを無視してはいけません。オペレータは雇用主に報告し、資格のある医療専門家に相談してください。

1.5 アクセサリの危険

- ノーズアセンブリまたはアクセサリを取り付けたり取り外したりする前に、ツールをエア供給部から外します。
- ツールの製造元が推奨するサイズとタイプのアクセサリと消耗品のみを使用してください。他のタイプまたはサイズのアクセサリまたは消耗品を使用しないでください。

1.6 作業場の危険

- スリップ、つまずき、転倒は、作業場の怪我の主な原因です。ツールの使用によって引き起こされる滑りやすい表面と、エアラインまたは油圧ホースによって引き起こされるつまずきの危険に注意してください。
- 不慣れた環境の中では注意して作業を行ってください。電気やその他のユーティリティラインなどの隠れた危険がある可能性があります。
- このツールは、爆発の可能性のある雰囲気での使用を想定しておらず、電力との接触に対して絶縁されていません。
- ツールの使用により損傷した場合に危険を引き起こす可能性のある電気ケーブル、ガス管などが無いことを確認してください。
- 衣服をきちんと着用してください。だぶだぶの衣服やジュエリーを身に着けないでください。髪、衣服、手袋を可動部分から離してください。だぶだぶの衣服、ジュエリーや長い髪は可動部分に引き込まれる可能性があります。
- 使用済みのマンドレルが危険の原因とならないように十分注意してください。

1.7 ノイズの危険

- 高いノイズレベルにさらされると、永続的な聴覚障害や耳鳴りなどのその他の問題（耳鳴り、うなり、ヒューヒュー音、ブンブン音）を引き起こす可能性があります。そのため、リスク評価とこれらの危険に対する適切な管理の実施が不可欠です。
- リスクを低減するための適切な管理には、ワークピースの「リングング」を防止するための制振材などの措置が含まれます。
- 雇用主の指示に応じて、労働安全衛生規制の要求に従い、聴覚保護具を使用してください。

- 取扱説明書に記載されている通りに操作し、メンテナンスを行うことで、騒音レベルの不必要な上昇を防ぐことができます。

1.8 振動の危険

- 振動にさらされると、手や腕の神経や血液供給に障害を引き起こす可能性があります。
- 寒い場所で作業するときは暖かい服を着て、手を暖かく乾いた状態に保ってください。
- 指や手の皮膚のしびれ、うずき、痛み、または白化を経験した場合は、ツールの使用を中止し、雇用主に連絡して医師に相談してください。
- 軽量のグリップを使用してツールを支持できるため、可能な場合はスタンド、テンショナー、またはバランサーでツールの重量を支えます。

1.9 空圧・油圧パワーツールの追加の安全指示

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

▲ 警告: マンドレルの通常の正しい使用によって、自然に少量の摩耗とマーキングが発生しますが、過度の摩耗やマーキングがないかを定期的に検査する必要があります。特に、ヘッドの直径、シャンクのテールジョーのグリップ領域、または重いピッチング、シャンクとマンドレルの歪みに注意してください。使用中に故障したマンドレルは、ツールを強制的に終了する可能性があります。過剰なレベルの摩耗が発生する前に、また必ず推奨される最大打込み数の前に、マンドレルを交換することは、お客様の責任です。STANLEY Engineered Fasteningの担当者に連絡してください。校正された測定ツールを使用してアプリケーションのプローチ負荷を測定することにより数値をご連絡します。

STANLEY Engineered Fasteningのポリシーは、継続的な製品開発と改善の一貫であり、事前の通知なく製品の仕様を変更する権利を有しています。

2. 仕様

2.1 0753 MK IIタイプツールの仕様

空気圧	最小 - 最大	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
必要な自由空気量:	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 リットル (0.09 ft ³)
ストローク	最小	30.0 mm (1.18 in)
引込み力	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
サイクルタイム	約	1 秒
重量	ピストル	1.2 kg (2.64 lb)

2.2 07531 インテンシファイヤーの仕様

空気圧	最小 - 最大	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
補力比		32:1

ノイズテストコードISO 15744およびISO 3744に従って決定されたノイズ値。		0753
A特性音響パワーレベルdB(A)、 L_{WA}	不確定ノイズ: $k_{WA} = 2.3$ dB(A)	85.7 dB(A)
ワークステーションでのA特性放出音圧レベルdB(A)、 L_{pA}	不確定ノイズ: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	74.8 dB(A)
C特性ピーク放出音圧レベルdB(C)、 L_{pC} 、ピーク	不確定ノイズ: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.9 dB(C)
振動テストコードISO 20643およびISO 5349に従って決定された振動値。		0753
振動放出レベル a_{hd} :	不確定振動: $k = 0.19$ m/s ²	0.73 m/s ²
EN 12096に基づき宣言された振動放出値		

3. 用途

空圧式の0753 MkIIタイプのツールは、スタンレー・エンジニアード・ファスニングのスピード・締付け具 (1/16"Avlug®を除く) を配置するように設計されており、あらゆる業界の様々なアプリケーションにおいて、バッチまたはフローラインでの組み立てに最適です。

ハンドツールとインテンシファイヤーは、それぞれ単体でのテストと組み合わせてのテストを行っています。組み合わせて使用する場合は、他の目的では使用しないでください。接続の詳細については、44ページの「サービスを開始する」を参照してください。

07530 MkIIと07532 MkIIは、どちらも軽量のハンドヘルド型のツールです。唯一の違いは、ホースの入り口の位置となります。

07532 MkIIでは、上部にホース接続口があり、追加されたマウンティングプレートに吊り下げることができます (図参照)。部品番号は、インテンシファイヤーとすべてのホースを含む完全なツールを注文する場合に表示されますが、ノーズ機器は含まれません。

07530 MkIIモデルのピストル番号は07530-02200、07532 MkIIモデルのピストル番号は07532-02200です。54-58ページの一般的なアセンブリを参照してください。

次の表に示すように、どちらのモデルも同じ締付け具で、ほとんどの繰り返し締付け具が配置されます。

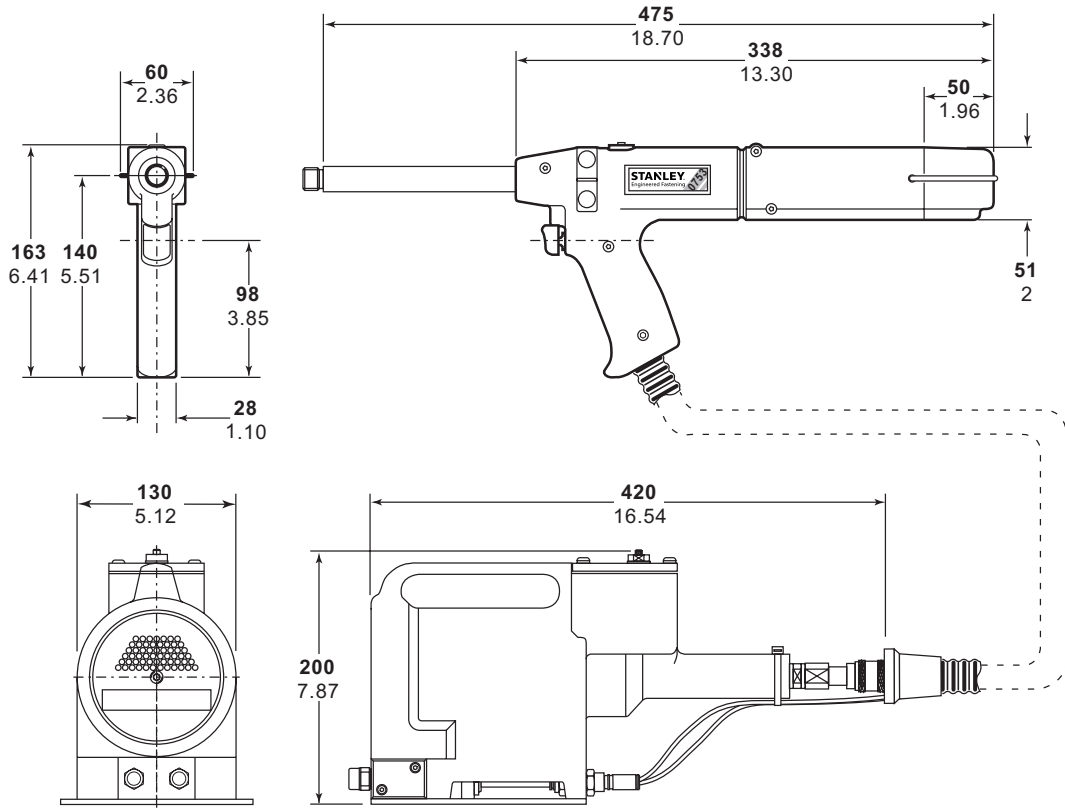
また、両機種とも同じノーズ機器を使用しています。アプリケーションで使用される締付け具のタイプおよび寸法と互換性をもつ構成部品を選ぶ場合は、アクセサリマニュアル(07900-09508)を参照してください。

濡れた状態や可燃性の液体や気体のある場所では使用しないでください。

締付け具の名称	締付け具の寸法											
	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)		●	●	●								

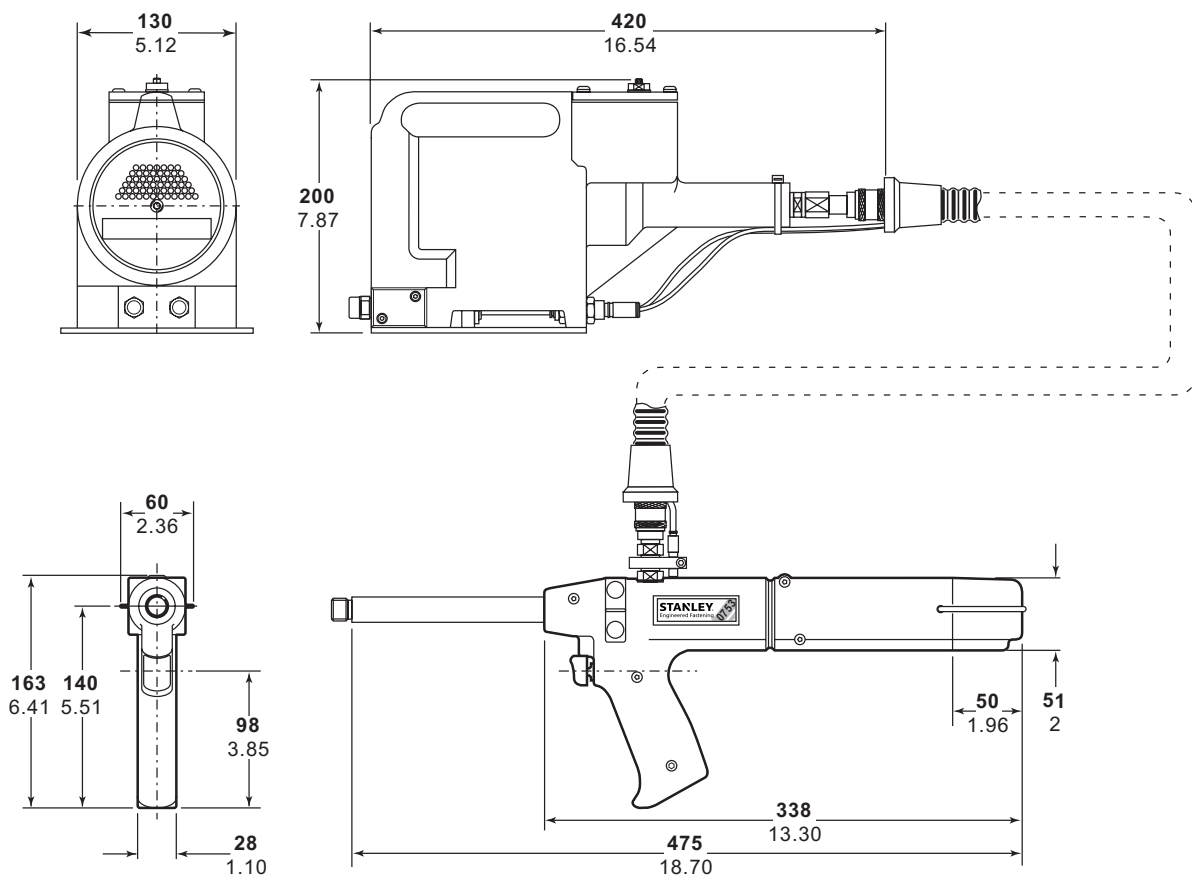
3.1 ツールの寸法 - 07530 MKIIモデル

部品番号07530-02100



3.2 ツールの寸法 - 07532 MKIIモデル

部品番号07532-02100



太字で示された寸法はミリメートルです。その他の寸法はインチ表示です。

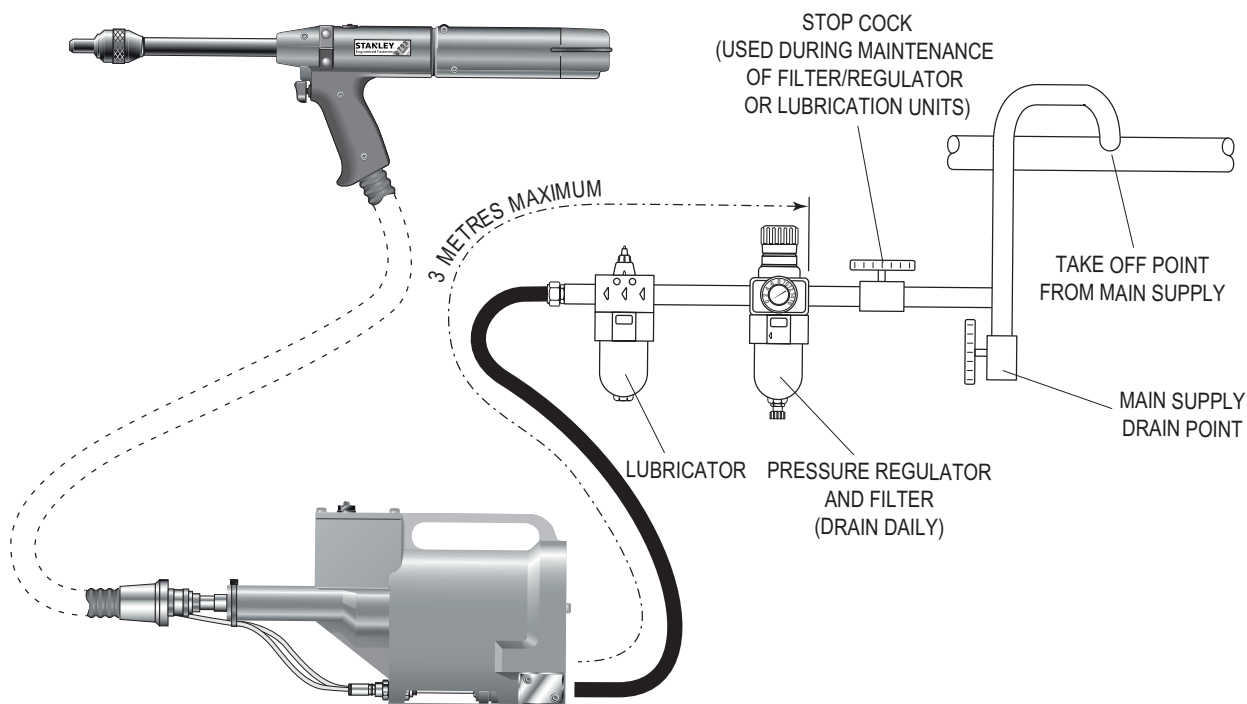
4. 始動

4.1 エア供給

本機は最適圧力 5.5 bar の圧縮エアで操作します。主エア供給では、圧力レギュレータおよび自動オイリング/フィルタリングシステムの使用を推奨します。ツールの寿命を最大化し、ツールのメンテナンスを最低限に抑えるために、ツールの3 m以内で取り付けてください。

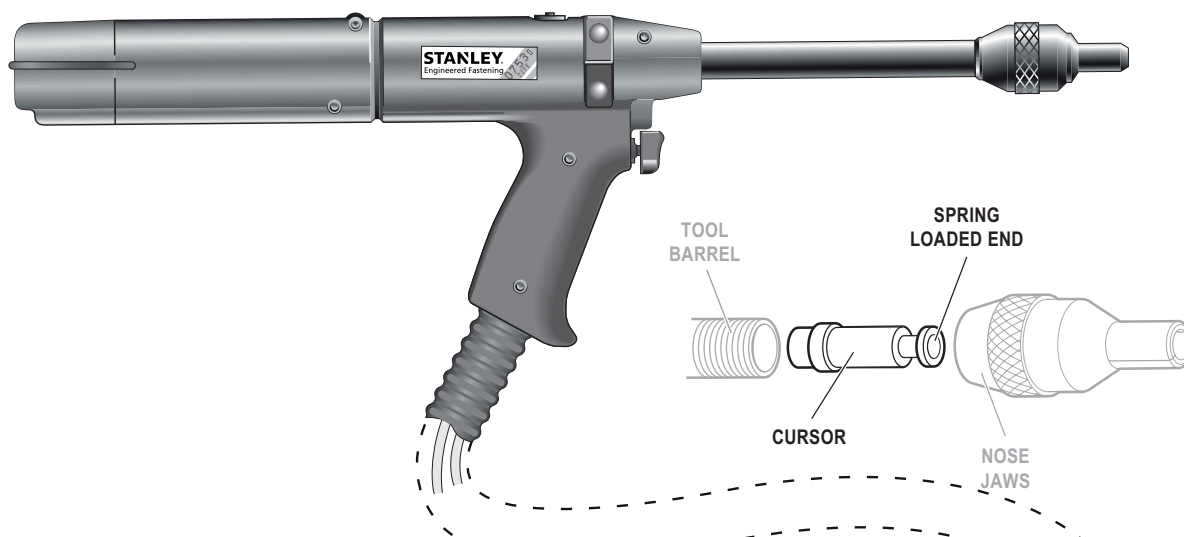
エア供給ホースには、システムで生成される最大圧力の150%または10 barのどちらか高い方の最小作業効果的圧力レートが必要です。エアホースはオイル抵抗があり、外面は摩耗抵抗があるため、操作条件がホースの損傷を招く場合がある場所では外側を保護する必要があります。すべてのエア供給ホースの最小ボア径は、6.4 mmまたは1/4インチ以上必要です。

デイリーサービスの詳細48ページを読んでください。



ツールをインテンシファイヤーと主エア供給に接続する場合は、以下の手順に従ってください。

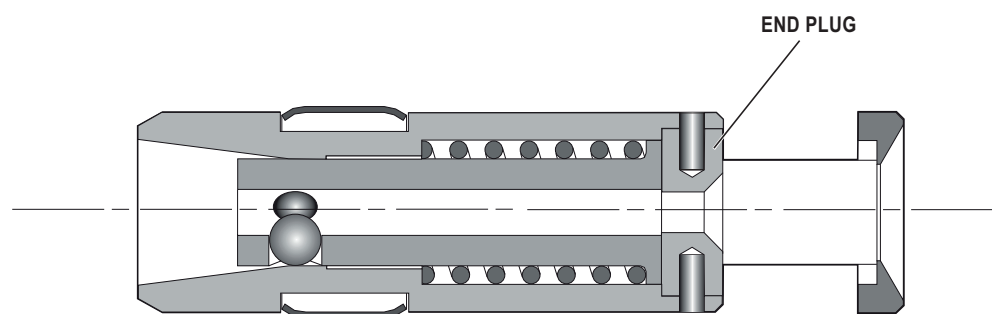
- ツールから出ている太い油圧ホースの先端を、インテンシファイヤーの先端にあるクイックリリースコネクタに押し込みます。
- インテンシファイヤーの前面。
 - 青色の空圧ライン (外径4mm) を左側のバルクヘッドコネクタにあるレデューサーフィッティングに押し込みます。
 - 黒の空圧ライン (外径4mm) を右側のバルクヘッドコネクタのプラスチックコレットに押し込みます。
- インテンシファイヤーの後部にあるオス型コネクタとメインのエアサプライの間にエアホースを取り付けます。



参考までに、メカニカルカーソルには3つのタイプがあります。

- 07271-01100 標準マンドレルと5/32"ディスポーザブルマンドレルに使用
- 07279-05843 1/8"ディスポーザブル・マンドレル用
- 07279-05845 3/16"ディスポーザブル・マンドレル用

上記アセンブリーの違いは、エンドプラグの内径です。



これらは以下のように色分けされています。

メカニカルカーソル部品番号	エンドプラグ部品番号	色	穴径 (mm)
07271-01100	07150-00402	プレースチール	2.7
07279-05843	07159-05844	ゴールド	2.2
07279-05845	07159-05846	シルバー	3.3

4.2 カーソル

重要

正しく取り付けられていない場合、カーソルが締付け具を供給することができません。

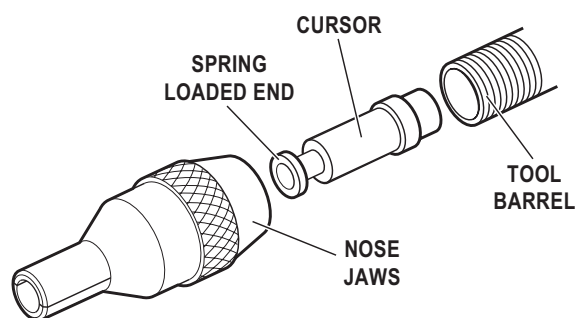
ツールが供給されると、カーソルは正しい方法で取り付けられますが、ノーズ機器を取り付ける前に、方向を確認することを推奨します。図に示すように、ばね荷重がかかった、少し凹んだカーソルの端がツールの前面を向いている必要があります。

正しい方法で取り付けられた場合、マンドレルを中心に押し込んでから引き戻すと、カーソルがバレルから簡単に外れます。

カーソルの向きを逆にする場合は、次の手順に従ってください。

太字の品番は、07530-02200 MkII タイプの一般アセンブリおよび部品表（ページ54-56）を参照してください。07532-02200 MkII タイプの場合、手順は同じですが、部品番号は57-58.ページの一般アセンブリ部品リストから取る必要があります。

- クリップ**47**を外し、エンドキャップ**38**をスライドさせて外します。
- 六角レンチを使用して、閉じ込められた空気が排出されることを確認しながら、1本のヘッドスクリュー**44**を取り外し、2本目のヘッドスクリュー**44**を取り外します。
- リアプラグ**46**を引き抜きます。
- テールジョーピストンアセンブリ**14**をジョー**9**と一緒に引き出します。
- スプリング**13**とジョーのハウジング**8**を取り出します。
- マンドレルをバレル**25**の後端の穴に、バレルの前部から突き出るまで挿入し、マンドレルとカーソルと一緒に前部から引き抜きます。
- 逆の順序で再度組み立てます。
- メカニカルカーソルアセンブリ**5**をバレルの前面に正しい向きで挿入します。



4.3 ツールのロードと再ロード

重要

ツールをロードする、およびツールにノーズ機器を取り付ける手順は不可欠です。

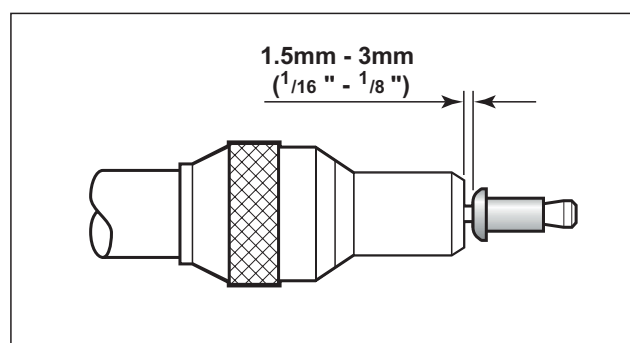
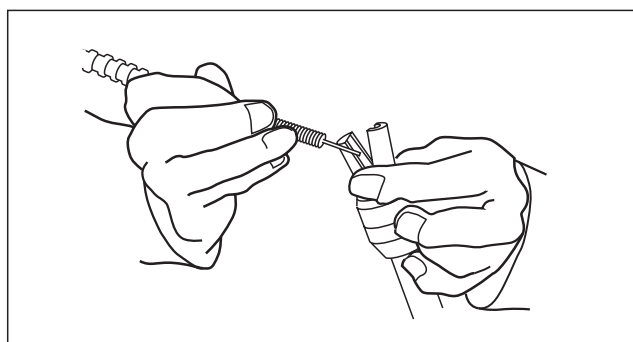
通常システム注文時に、締付け具の取付に必要なすべての完全なツールまたはノーズ機器が供給されます。ノーズ機器構成部品を識別する、あるいは正確な要素を選択するには、アクセサリマニュアル(07900-09508)で、ノーズ機器のセクションを読んでください。

ノーズジョー、マンドレルおよびマンドレルフォロアスプリングが供給されている場合、ツールのロードおよび裏ページに示されるとおりノーズ機器取付を続けます。

太字の品番は、07530-02200 MkII タイプの一般アセンブリおよび部品表（ページ54-56）を参照してください。07532-02200 MkII タイプの場合、手順は同じですが、部品番号は57-58.ページの一般アセンブリ部品リストから取る必要があります。

ツールのロード

- エア供給をツールに接続します。
- テールジョーのスイッチ (アイテム26と30) をオフにして、マンドレルをつかむテールジョー9を開きます。
- 選択したノーズジョーをツールのバレル25にねじ込みます。
- マンドレルをペーパーポッドを通して締付け具のテールエンドに挿入する。
- アクセサリー・ マニュアル(部品番号07900-09508)で示されるように、正確な向きを確認し、マンドレル上にマンドレル・ フォロア・ スプリングを滑らせます。
- マンドレルの末端をつかんで、締付け具の周りから紙製のポッドを引きはがします。
- 左下の図のように、カム作動式ジョーの外側リングを回転させるか、ジョーの端を外側に押し、ノーズジョーを開きます。
- 先に組み立てたマンドレル、マンドレルフォロアスプリング、および締付け具をマンドレルが完全にマンドレルストップに戻るまで、ノーズジョーに挿入します。
- 右下の図のように、ノーズジョーを閉じて、最初の締付け具が1.5mm ~ 3mm (1/16" ~ 1/8") 突出するように調整します。
- テールジョーのスイッチ (アイテム26および30) をオンにして、テールジョーを閉じ、マンドレルを確実に把持します。



ツールの再ロード

- ツールのテールジョー9を開きます。
- ノーズ・ ジョーを開いて、空のマンドレルおよびマンドレル・ フォロア・ スプリングをツールから引きます。
- 上記の手順で、ステージから順にツールをリロードします。

4.4 操作手順

重要

ツールを操作することを試みる前にカーソル向きおよびノーズ機器が正確であることをチェックします。

- ツールが適切に固定されるように、ノーズジョーから突き出ている締付け具をアプリケーション穴に完全に入るまで押します。
- トリガーをリリースせずに操作します - マンドレルヘッドを締付け具を通して引き抜き、締付け具をアプリケーションに取り付けます。
- ツールを取り外します。
- トリガーをリリースします。次の締付け具は、ノーズジョーによって自動的に排出され、取付準備が整います。

4.5 機器の設置

すべてのノーズ機器、マンドレル、フォロースプリングなどの付属品は、付属品マニュアル (部品番号 07900-09508) に記載されています。

太字の品番は、07530-02200 MkII タイプの一般アセンブリおよび部品表 (ページ54-56) を参照してください。07532-02200 MkII タイプの場合、手順は同じですが、部品番号は57-58.ページの一般アセンブリ部品リストから取る必要があります。

5. ツールの保守

定期的な保守を行い、総合的な検査を年に1回または500,000サイクル毎のどちらか早い方の時点で行う必要があります。

重要

雇用者は、適切な人員にツールのメンテナンス指示を与えることを保証する責任を負います。適切に訓練されていないオペレーターは、ツールのメンテナンスあるいは修理に関与することは認められません。

5.1 デイリー

- 毎日、使用前、初めてツールを動かすときに実施します。潤滑剤がエア供給に付けられていない場合は、清浄な軽い潤滑油を数滴インテンシファイヤーの吸気口に注いでください。本機を連続使用する場合は、エアホースをメインのエア供給から切り離し、本機を2、3時間毎に潤滑します。
- エアと油圧油の漏れがないか確認します。磨耗あるいは損傷したホース、ならびにカップリングは交換します。
- 圧力レギュレータにフィルタがない場合は、エアホースをインテンシファイヤーに接続する前にエアラインを抽気して蓄積した汚れまたは水を取り除きます。フィルタがある場合は排出します。
- ノーズ機器が適切なことをチェックします。
- マンドレルに摩耗や損傷の兆候がないか定期的にチェックして、配置数を監視します(38-40ページの安全上の注意をお読みください)。

5.2 毎週

- 上に記述されるような「日次」手順をすべて実行します。
- テールジョーの取り外し、点検、清掃、グリスアップを行います(「メンテナンス編」50ページの「テールジョーシリンダー」参照)。
- インテンシファイヤーのオイルレベルを確認するユニットのリザーバーは、透明なカバープレートから約12mm(1/2")下にあります。

▲ 注意: 工具の非金属部分の清掃には、溶剤やその他の刺激の強い薬品を絶対に使用しないでください。これらの化学物質は、これらの部品に使用されている材料を弱める可能性があります

5.3 モリ製リチウム・グリース ep 3753 安全データ

グリースは単品でのご注文も可能です。部品番号はサービスキットの49ページに記載されています。

救急

皮膚:

グリースは完全に耐水性のため、皮膚には承認された乳化洗浄剤を使用する。

経口摂取:

できれば30mlの1杯の牛乳と一緒に水酸化マグネシウムを飲ませる。

目:

刺激性はあるが損傷は引き起こさない。水で洗い、医師の診察を受ける。

火災

引火点: 220°C超。

非可燃性分類。

適切な消火メディア: 経験のあるオペレーターが、CO₂、ハロン、または水で消火。

環境

承認されたサイトでスクラップ焼却あるいは廃棄処分。

対応

保護クリームあるいは耐油グローブを使用

保管

熱や酸化剤から遠ざける。

5.4 サービス・キット

すべての保守でサービスキット (部品番号07900-05300) の使用を推奨します。

サービスキット:					
品目部品番号	説明	番号オフ	品目部品番号	説明	番号オフ
07900-00157	サークリッププライヤー	1	07900-00352	シール取り外しフック	1
07900-00006	へら	1	07900-00710	バレルプラグ取り外しスパナ	1
07900-00446	抽出器	1	07900-00725	プレート	1
07900-00603	バレルバイスジョー	1	07900-00243	ドライバー	1
07900-00520	$\frac{3}{8}$ " ロッド	1	07900-00717	インテンシファイヤースパナ	1
07900-00521	$\frac{1}{4}$ " ロッド	1	07900-00013	$\frac{1}{8}$ " 六角レンチ	1
07900-00602	「O」リングセンブリプレート	1	07900-00617	LOCTITEマルチガスケット574 50ml パック	1
07900-00595	18 mmスパナ	1	07900-00469	2.5 mm六角レンチ	1
07900-00434	32 mmスパナ	1	07900-00351	3 mm六角レンチ	1
07900-00237	$\frac{3}{8}$ " \times $\frac{5}{16}$ " B.S.W.スパナ	1	07900-00224	4 mm六角レンチ	1
07900-00012	$\frac{9}{16}$ " \times $\frac{5}{8}$ "スパナ	1	07900-00225	5 mm六角レンチ	1
07900-00008	$\frac{7}{16}$ " \times $\frac{1}{2}$ "スパナ	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUMグリースEP 3753	1

注：特に指定がない限りスパナのサイズは、「平面にわたって」測定されます。

6. メンテナンス

500,000サイクルごとにツールを完全に分解し、摩耗や損傷がある場合や推奨される場合は、新しい構成部品に交換してください。「O」リングおよびシールはすべて組み立て前に新品に交換し、Moly Lithium EP 3753グリースで潤滑してください。

重要

安全上の注意は38 - 40ページに表示されます。

雇用者は、適切な人員にツールのメンテナンス指示を与えることを保証する責任を負います。適切に訓練されていないオペレーターは、ツールのメンテナンスあるいは修理に関与することは認められません。

特に指定されていない場合整備あるいは取外を試みる前に、エアを分離します。

分解作業は清潔な状態で実行してください。

07530 MkIIと07532 MkIIの分解は別々に行われます。07530 MkIIは下記の分解手順を、07532 MkIIは50-52ページを参照してください。太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト(54-58ページ)を参照しています。

ツールを分解する前に、ノーズ機器を取り外す必要があります。

ツールの保守全体で、インテンシファイヤーユニットからピストルユニットを分離するために、インテンシファイヤーユニットから油圧ホースを、インテンシファイヤーバルブからトリガーエアラインを取り外した後、以下に示すようにサブアセンブリを分解してください。

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

6.1 分解方法 07530-02200 MKII

07532-02200 MkIIの分解方法は、52-54ページを参照してください。

テールジョーシリンダー

- クリップ**47**手動で持ち上げ、エンドキャップ**38**を取り外します。
- 六角レンチ*を使用して、キャップヘッドスクリュー**44**を1つ取り外し、テールジョーシリンダー内の閉じ込められた空気が排出されるようにします。2本目のキャップヘッドスクリュー**44**を取り外します。
- リアプラグ**46**を引き抜きます。
- テールジョーピストンアセンブリ**14**、スプリング**13**、ジョー**9**、ジョーハウジング**8**で構成されている、エアテールジョーのコンポーネントを抽出します。
- 六角レンチ*を使ってピストンアセンブリ背面のプラグを取り外し、タレットの大型スロットからバーを取り外します。
- 4.7mm (3/16") のドリルを使ってタレットを清掃し、Loctite Multi-gasket 574*などの非硬化性のシーリング化合物を使ってプラグを交換します。
- ピストンシール「O」リング**10**を取り外します。
- 六角レンチ*を使って、ハンドルモールディング固定ネジ**34**、**39**、ナット**33**の5本すべてをツールハンドルから取り外します。
- バレル**25**を万力で握り、柔らかいジョー*で傷つけないようにします。
- ボックススパナ*を使ってバレルプラグ**7**を緩め、オープンエンドスパナ*を使ってバレル**25**が回らないようにします。
- スイッチブロック**28**からエアテールジョーコンセルティナーチューブ**12**を外し、テールジョーシリンダー**6**を工具から引き抜きます。
- 「O」リング**4**、摩擦板**15**、バレルリターンスプリング**16**を取り外します。
- スプリング**13**の自由長は38.1mm (1.5インチ) とします。必要であれば交換します。

* 0753 MkIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。全リストは49ページをご覧ください。太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト(57-58ページ)を参照しています。

- 組み立てる前に、テールジョーにMoly Lithiumグリースを塗布します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

油圧ピストン

- 前述の方法でテールジョーシリンダー6を取り外します。
- ボディ19をソフトジョー*を使って万力で握り、ストロークリミッター17を解除る。
- バレル25をソフトジョーの万力で握り、ボディ19をバレル25から引き抜きます (ボディ内部から少量の油圧オイルが噴出します)。
- ボディの内径を傷つけないように注意しながら、ピストン18を取り外します。
- シール3を取り外します。
- シール1は、損傷を与えずに取り外すことは困難ですが、洗浄中に所定の位置にとどめておくことができます (洗浄プロセスによる影響を受けない場合)。ただし、シール1の交換が必要な場合は、以下の手順で行います。
- ヘラ*を使って、本体の空洞や穴を傷つけないように注意しながら、本体19からシール1を取り外します。取り外したシール1は必ず廃棄してください。
- シール1を交換するには、油圧ホースアセンブリ22のねじを外し、スペアのブリードプラグアセンブリ2を取り付け、内側の面が内部の穴と水平になるようにねじ込みます。
- 内面と内側の穴の高さが合うまで、既存のブリーダプラグのスクリューを回します。これにより、新しいシール1をボディの後部から挿入するためのスムーズな通路が確保されます。
- シールに十分なグリースが塗布され、シールの開口端が後部テールジョーに適切に面していることを確認します。
- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

トリガーアセンブリ

- アセンブリを分解および修理するには、前述のようにツールからカバーを外します。
- エアホースを傷つけないように注意しながら、アセンブリからすべてのエアホースを外します。アセンブリの取り外し
- スパナ*を使って、リテーナー49を緩めて外します。スプリング50が残らないように注意してください。
- スピンドル54とリテーナー49の取り付け部を傷つけないように注意しながら、「O」リング53を取り外します。
- 洗浄し、新しい「O」リング53を使用して再度組み立てます。
- スプリング50の長さを確認し、12.7mm (0.5") の長さが必要です。
- 解体したときと逆の手順で組み立てます。

テールジョーオン/オフバルブ

- ユニットは、ツールの寿命の間、保全を最低限にするように設計されています。
- バルブの分解が必要な場合は、次の手順で行ってください。
- 損傷しないように注意しながら、アセンブリからエアホースを取り外します。アセンブリの取り外し
- 六角レンチ*を使って、アセンブリをバレル25に固定しているネジ27を緩め、アセンブリを取り外します。
- ドライバー*を使って、クロムスターロックワッシャー26をエアテールジョースプール29から慎重に取り外し、ワッシャーを捨てます。
- エアテールジョースプール29をスイッチブロック28から取り外します。
- エアテールジョースプール29を傷つけないように注意しながら、「O」リング31を取り外します。
- スプールを洗浄し、新しい「O」リング31を組立部品*を使って取り付け、向きに注意しながらスイッチブロック28に挿入します。

* 0753 MKIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。全リストは49ページをご覧ください。
太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト (57-58ページ) を参照しています。

- 新しいクローム・スターロック・ワッシャー**26**を、損傷を防ぐために柔らかいジョーの万力で固定して取り付けます。力を掛け過ぎないこと。
- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

テールジョー圧力の逆流防止弁

- 還流バルブ**21**は、ツールハンドル内にあります。
- 還流バルブ**21**を取り外す / 交換するには、バルクヘッドフィッティングを押し下げ、青いプラスチックチューブ**23**を両端から引き出します。
- 逆止弁**21**を交換する際は、向きに注意してください。

ハンドルとエンドキャップ

- モールディングを清掃し、亀裂など損傷がないことを確認します。

カーソル

- メカニカル・カーソル・アセンブリ**5**を時々清掃し、少量の軽油を塗ってください。

重要

毎日/毎週の保守でツールを確認してください。
ツールを分解した後は、運転に先立って必ずブライミングが必要です。

6.2 分解方法 07532-02200 MKII

07530-02200 MkIIの分解方法は、50-52ページを参照してください。

テールジョーシリンダー

- クリップ**54**手動で持ち上げ、エンドキャップ**45**を取り外します。
- 六角レンチ*を使用して、キャップヘッドスクリュー**51**を1つ取り外し、テールジョーシリンダー内に閉じ込められた空気が排出されることを確認します。2本目のキャップヘッドスクリュー**51**を取り外します。
- 後部プラグ**53**をスプリング**20**に押し当てて前進させ、素早く離すと後部プラグ**53**が落ちてきます。
- テールジョーピストンアセンブリ**21**、スプリング**20**、ジョー**16**、ジョーハウジング**15**で構成される、エアテールジョーのコンポーネントを抽出します。
- 六角レンチ*を使ってピストンアセンブリ背面のプラグを取り外し、タレットの大型スロットからバーを取り外します。
- 4.7mm (3/16") のドリルを使ってタレットを清掃し、Loctite Multi-gasket 574*などの非硬化性のシーリング化合物を使ってプラグを交換します。
- ピストンシール「O」リング**17**を取り外します。
- 六角レンチ*を使って、ハンドルモールディング固定ネジ**41**、**46**、ナット**40**の5本すべてをツールハンドルから取り外します。
- バレル**31**を万力で握るときは、やわらかいジョー*を使って損傷しないようにしてください。
- ボックススパナ*を使ってバレルプラグ**14**を緩め、オープンエンドスパナ*を使ってバレル**31**の回転を防ぎます。
- スイッチブロック**35**からエアテールジョーコンセルティナーチューブ**19**を外し、テールジョーシリンダー**12**を工具から引き抜きます。
- 「O」リング**10**、摩擦板**22**、バレルリターンスプリング**13**を取り外します。
- スプリング**20**の自由長は38.1mm (1.5インチ) とします。必要であれば交換します。
- 組み立てる前に、テールジョーにMoly Lithiumグリースを塗布します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

* 0753 MkIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。全リストは49ページをご覧ください。
太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト (57-58ページ) を参照しています。

油圧ピストン

- 前述の方法でテールジョーシリンダー**12**を取り外します。
- ボディ**25**をソフトジョー*を使って万力で握り、ストロークリミッター**23**を解除します。
- バレル**31**をソフトジョーの万力で握り、ボディ**25**をバレル**31**から引き抜きます (ボディ内部から少量の油圧オイルが噴出します)。
- ボディの内径を傷つけないように注意しながら、ピストン**24**を取り外します。
- シール**9**を取り外します。
- シール**1**は、損傷を与えずに取り外すことは困難ですが、洗浄中に所定の位置にとどめておくことができます (洗浄プロセスによる影響を受けない場合)。ただし、シール**1**の交換が必要な場合は、以下の手順で行います。
- ヘラ*を使って、ボディの空洞や穴を傷つけないように注意しながら、ボディ**25**からシール**1**を取り外します。取り外したシール**1**は必ず廃棄してください。
- シール**1**を交換するには、油圧ホースアセンブリ**63**と関連するすべてのエアパイプを取り外します。セルフクローキングカプラー**6**を緩め、サスペンションマウントプレート**4**を外し、アダプタートップホース**2**を緩め、スベアのブリードプラグアセンブリ**30**を取り付け、内側の面が内部ボアと水平になるようにねじ込みます。
- 内面と内側の穴の高さが合うまで、既存のブリーダプラグのスクリューを回します。これにより、新しいシール**1**をボディの後部から挿入するためのスムーズな通路が確保されます。
- シールに十分なグリースが塗布され、シールの開口端が後部テールジョーに適切に面していることを確認します。
- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

トリガーアセンブリ

- アセンブリを分解および修理するには、前述のようにツールからカバーを外します。
- エアホースを傷つけないように注意しながら、アセンブリからすべてのエアホースを外します。アセンブリの取り外し
- スパナ*を使って、リテーナー**56**を緩めて外します。スプリング**57**が残らないように注意してください。
- スピンドル**61**とリテーナー**56**の取り付け部を傷つけないように注意しながら、「O」リング**60**を取り外します。
- 洗浄し、新しい「O」リング**60**を使用して再度組み立てます。
- スプリング**57**の長さを確認し、12.7mm (0.5インチ) の長さが必要です。
- 解体したときと逆の手順で組み立てます。

テールジョーオン/オフバルブ

- ユニットは、ツールの寿命の間、保全を最低限にするように設計されています。
- バルブの分解が必要な場合は、次の手順で行ってください。
- 損傷しないように注意しながら、アセンブリからエアホースを取り外します。アセンブリの取り外し
- 六角レンチ*を使って、アセンブリをバレル**31**に固定しているネジ**34**を緩め、アセンブリを取り外します。
- ドライバー*を使って、クロムスターロックワッシャー**33**をエアテールジョースプール**36**から慎重に取り外し、ワッシャーを捨てます。
- エアテールジョースプール**36**をスイッチブロック**35**から取り外します。
- エアテールジョースプール**36**を傷つけないように注意しながら、「O」リング**38**を取り外します。
- スプールを洗浄し、新しい「O」リング**38**を組立部品*を使って取り付け、向きに注意しながらスイッチブロック**35**に挿入します。
- 新しいクローム・スターロック・ワッシャー**33**を、損傷を防ぐために柔らかいジョーの万力で固定して取り付けます。不当な力を使わないこと

* 0753 MKII サービスキットに同梱の品目を参照してください。全リストは49ページをご覧ください。太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト (57-58ページ) を参照しています。

力を使わない。

- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

テールジョー圧力の逆流防止弁

- 還流バルブ**26**は、ツールハンドル内にあります。
- 還流バルブ**26**を取り外す / 交換するには、バルクヘッドフィッティングを押し下げ、青いプラスチックチューブ**27**を両端から引き出します。
- 逆止弁**26**を交換する際は、向きに注意してください。

ハンドルとエンドキャップ

- モールディングを清掃し、亀裂など損傷がないことを確認します。

カーソル

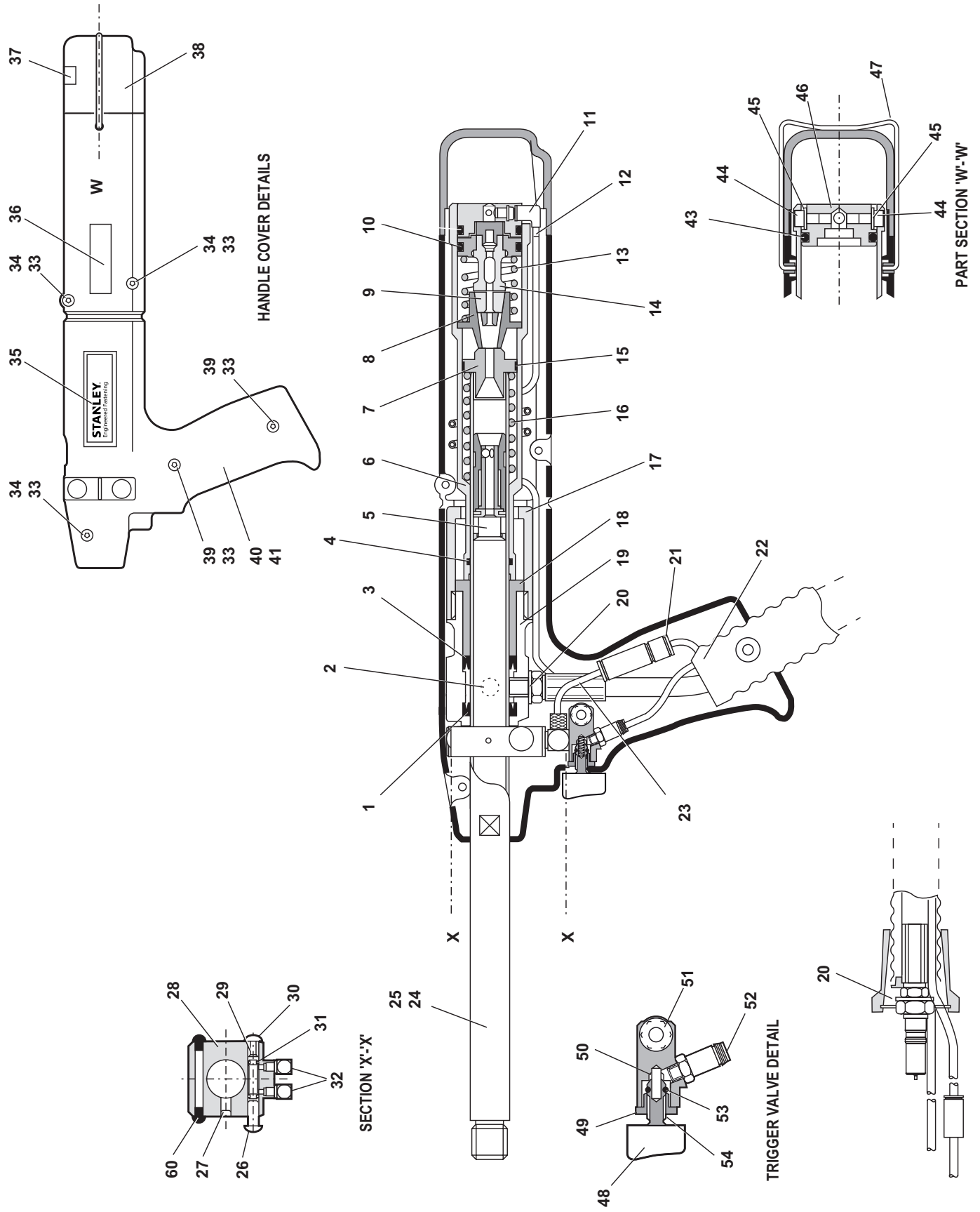
- メカニカル・カーソル・アセンブリ**11**を時々清掃し、少量の軽油を塗ってください。

重要

毎日/毎週の保守でツールを確認してください。
ツールを分解した後は、運転に先立って必ずプライミングが必要です。

* 0753 MKIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。全リストは49ページをご覧ください。
太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト (57-58ページ) を参照しています。

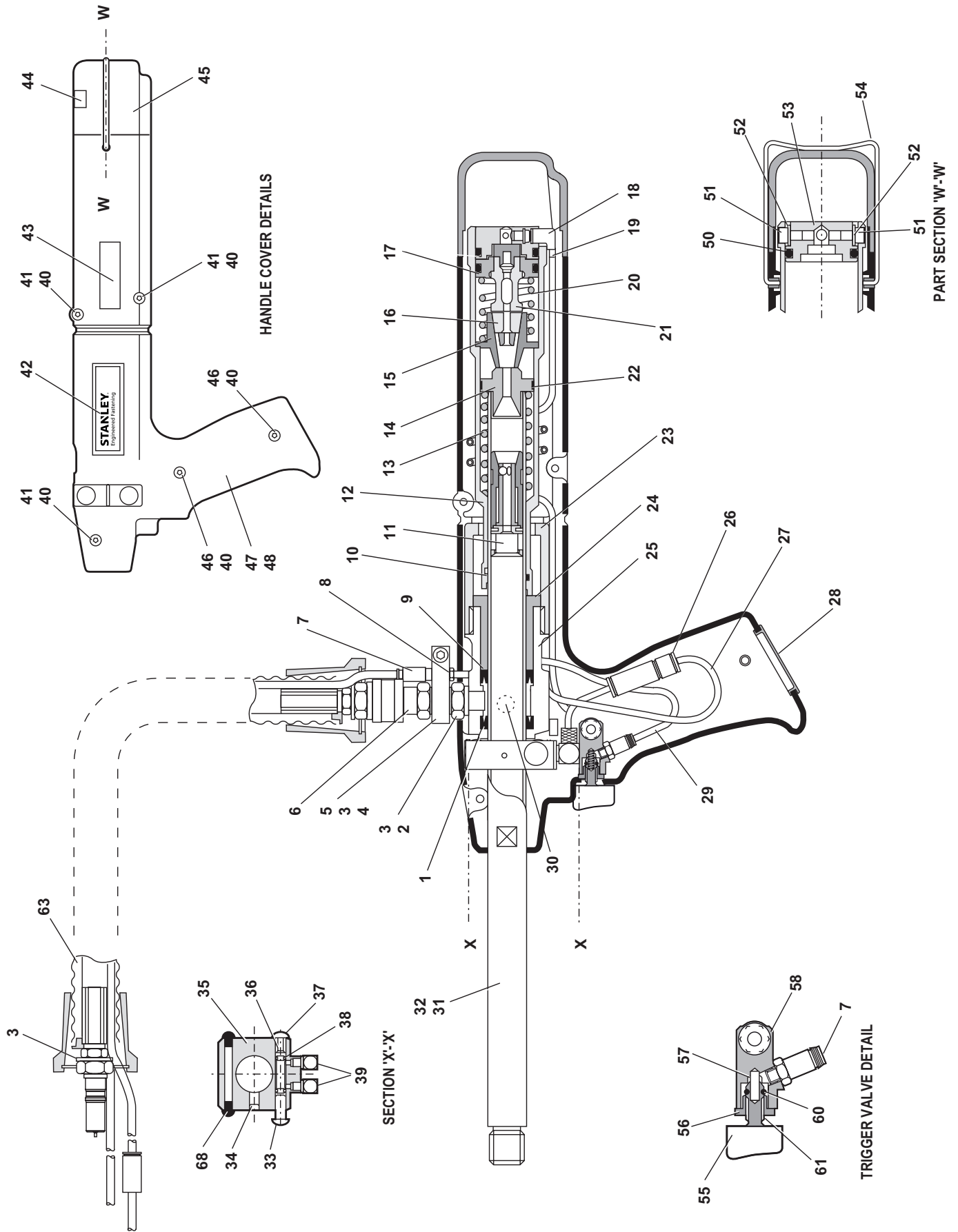
6.3 ベースツール07530-02200 MKIIの全体アセンブリ



6.4 ベースツール07530-02200 MKIIのパーツリスト

07530-02200部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スベア	品目	部品番号	説明	数量	スベア
1	07003-00237	シール (スタティック)	1	-	30	07004-00059	1/8"スターロックワッシャー ブラック	1	-
2	07530-00500	ブリーダプラグアセンブリ (品目56~59)	1	-	31	07003-00121	「O」リング	2	3
3	07003-00236	シール (ダイナミック)	1	1	32	07005-01571	エルボークネクター	2	-
4	07003-00167	「O」リング	1	1	33	07002-00134	M4六角ナット	5	-
5	07271-01100	機械式カーソルアセンブリ	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	3	-
6	07530-02207	テールジョーシリンダー	1	-	35	07530-02210	ラベル	2	-
7	07530-02205	バレルプラグ	1	-	36	07007-01504	CEマークラベル	1	-
8	07530-00208	ジョーハウジング	1	-	37	73200-02022	安全ラベル	1	-
9	07151-00403	ジョー	2	2	38	07530-02603	エンドキャップ	1	-
10	07003-00113	「O」リング	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	-
11	07005-01972	L型ネジ式リップル	1	-	40	07530-02601	改良型ハンドルモールドディング (右)	1	-
12	07530-02211	エアテールジョー蛇腹型チューブ	1	-	41	07530-02602	改良型ハンドルモールドディング (左)	1	-
13	07154-00404	スプリング	1	-	43	07003-00113	「O」リング	1	-
14	07530-02800	テールジョーピストンアセンブリ	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	2
15	07530-00206	すり材	1	1	45	07002-00153	M4ワッシャー (プラスチック)	2	-
16	07490-03002	バレルリターンスプリング	1	-	46	07530-02213	後部プラグ	1	-
17	07530-00204	ストロークリミッタ	1	-	47	07530-02220	クリップ	1	-
18	07530-00203	ピストン	1	-	48	07007-00300	トリガーボタン	1	-
19	07530-02202	ボデイ	1	-	49	07220-00803	リテーナー	1	-
20	07003-00142	1/8"BSPボンデッドシール	2	2	50	07125-00215	スプリング	1	-
21	07005-01973	逆流防止バルブ	1	-	51	07530-02311	トリガーハウジング	1	-
22	07008-00423	液圧ホース・アセンブリ	1	-	52	07005-01357	コレットタイプコネクター	1	-
23	07005-01083	4 mm O/Dプラスチックチューブ (青)	60 mm	-	53	07003-00022	「O」リング	1	-
24	07007-00017	ちりよけキャップ	1	-	54	07241-00208	スピンドル	1	-
25	07530-02201	バレル	1	-	56	07003-00142	● 接合シール	1	1
26	07004-00058	1/8"スターロックワッシャー クローム	1	-	57	07003-00194	● 接合シール	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 ロングソケットヘッドスクリュー	1	-	58	07001-00442	● スクリュー	1	-
28	07530-02301	スイッチブロック	1	-	59	07530-00501	● プラグ	1	-
29	07530-02302	エアテールジョースプール	1	-	60	07530-00310	プランキングプラグ	2	-

6.5 ベースツール07532-02200 MKIIの全体アセンブリ



6.6 ベースツール07532-02200 MKIIのパーツリスト

07532-02200部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スベア	品目	部品番号	説明	数量	スベア
1	07003-00237	シール (スタティック)	1	-	34	07001-00404	M5×6ロングソケットヘッドスクリュー	1	-
2	07532-00203	アダプタ トップホース	1	-	35	07530-02301	スイッチブロック	1	-
3	07003-00142	1/8" BSP ボンデッドシール	4	2	36	07530-02302	エアテールジョースプール	1	-
4	07532-02202	サスペンション取り付けプレート	1	-	37	07004-00059	1/8" スターロックワッシャー ブラック	1	-
5	07532-00205	修正されたネジ	1	-	38	07003-00121	「O」リング	2	3
6	07005-00759	セルフロッキングガプラー	1	-	39	07005-01571	エルボークネクター	2	-
7	07005-01357	コレットタイプコネクター	3	-	40	07002-00134	M4六角ナット	5	-
8	07005-01325	バンプ・ストレート・コネクター	2	-	41	07001-00401	M4×10 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	3	-
9	07003-00236	シール (ダイナミック)	1	1	42	07530-02210	ラベル	2	-
10	07003-00167	「O」リング	1	1	43	07007-01504	CEマークラベル	1	-
11	07271-01100	機械式カーソルアセンブリ	1	-	44	73200-02022	安全ラベル	1	-
12	07530-02207	テールジョーシリンダー	1	-	45	07530-02603	エンドキャップ	1	-
13	07490-03002	バレルリターンスプリング	1	-	46	07001-00262	M4×22 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	-
14	07530-02205	バレルプラグ	1	-	47	07532-02208	改良型ハンドルモールドディング (右)	1	-
15	07530-00208	ジョーハウジング	1	-	48	07532-02209	改良型ハンドルモールドディング (左)	1	-
16	07151-00403	ジョー	2	2	50	07003-00113	「O」リング	1	-
17	07003-00113	「O」リング	1	2	51	07001-00504	M4×6 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	2
18	07005-01972	L型ネジ式リップル	1	-	52	07002-00153	M4ワッシャー (プラスチック)	2	-
19	07530-02211	エアテールジョー蛇腹型チューブ	1	-	53	07530-02213	後部プラグ	1	-
20	07154-00404	スプリング	1	-	54	07530-02220	クリップ	1	-
21	07530-02800	テールジョーピストンアセンブリ	1	-	55	07007-00300	トリガーボタン	1	-
22	07530-00206	すり材	1	1	56	07220-00803	リテーナー	1	-
23	07530-00204	ストロークリミッタ	1	-	57	07125-00215	スプリング	1	-
24	07530-00203	ピストン	1	-	58	07530-02311	トリガーハウジング	1	-
25	07530-02202	ボディ	1	-	60	07003-00022	「O」リング	1	-
26	07005-01973	逆流防止バルブ	1	-	61	07241-00208	スピンドル	1	-
27	07005-01083	4 mm O/D プラスチックチューブ (青)	350 mm	-	63	07008-00414	液圧ホース・アセンブリ	1	-
28	07532-02215	シーリング・プラグ	1	-	64	07003-00142	● 接合シール	1	1
29	07005-01084	4mm O/D プラスチックチューブ	220 mm	-	65	07003-00194	● 接合シール	1	1
30	07530-00500	ブリーダープラグアセンブリ (品目64~67)	1	-	66	07001-00442	● スクリュー	1	-
31	07530-02201	バレル	1	-	67	07530-00501	● プラグ	1	-
32	07007-00017	ちりよけキャップ	1	-	68	07530-00310	プランキングプレート	2	-
33	07004-00058	1/8" スターロックワッシャー クローム	1	-					

6.7 インテンシファイヤー07531-02200 - メンテナンス

分解手順

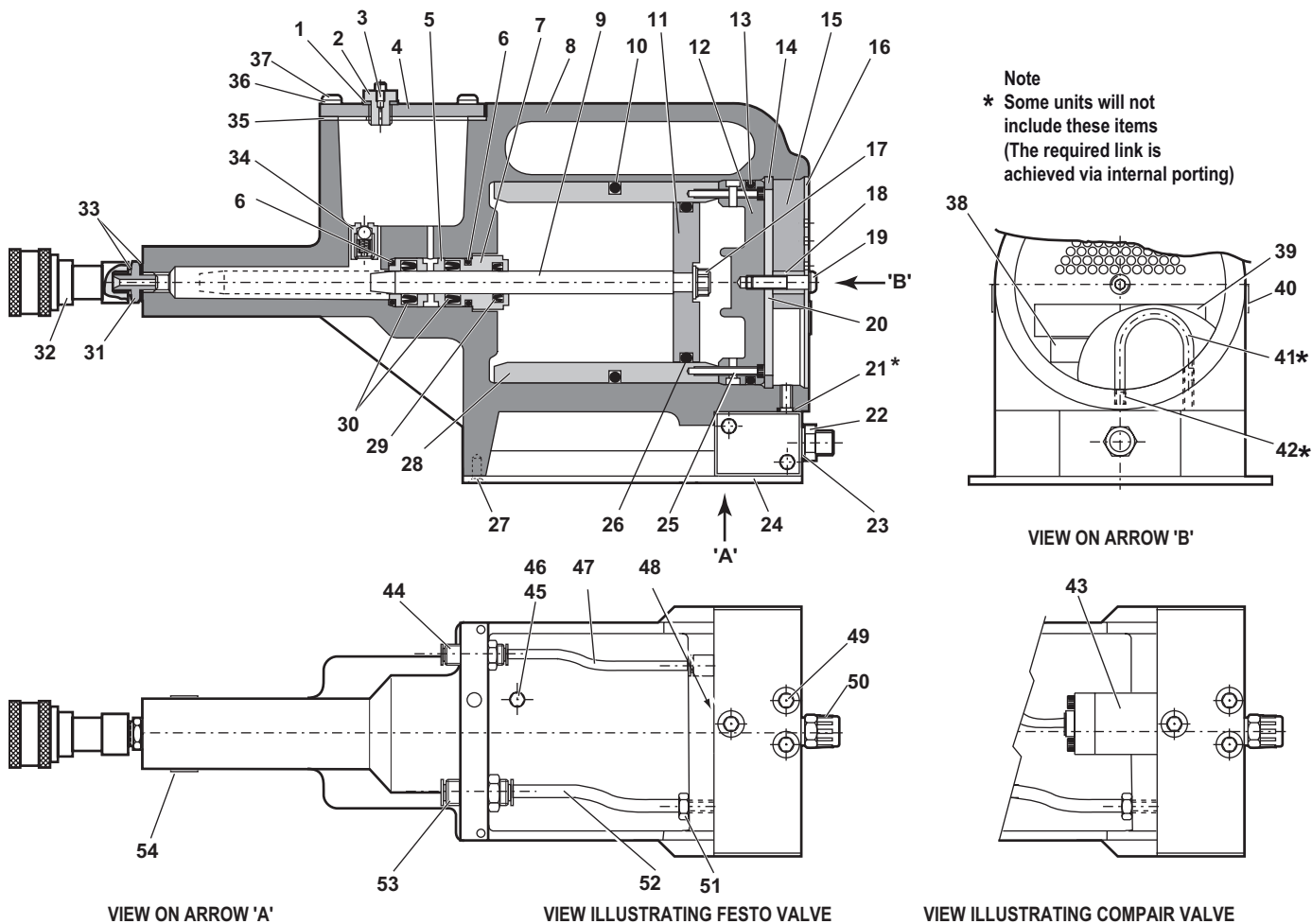
- ・ インテンシファイヤー・アセンブリを分解する場合は、最初にインテンシファイヤー・インレット・コネクタ-22への給気ホースを分離します。
- ・ 六角棒スパナ*を使って4つのスクリュー27 をを取り外し、保護板24を取り外します。
- ・ 出力コレットを押してホースを引き抜き、インテンシファイヤーバルブ43または48からトリガーホース (54 ページの項目22、または57ページの項目29) を外します。
- ・ 六角レンチ*を使ってネジ37とワッシャー36を外し、カバープレート4とガスケット35を取り外します。
- ・ アセンブリ上の適切なシールを保証するため、ガスケットが破損していないことを確認します。
- ・ インテンシファイヤー・アセンブリを逆にし、適切なコンテナの中に貯槽からの油を排出します。
- ・ 適切なスパナ*を使用し、コネクタ-31およびシール33 と一緒にクイックリリースコネクタ-32 を取り外します。
- ・ インテンシファイヤーボディキャスティングにある「O」リング21を保持するように注意しながら、インテンシファイヤーバルブ43または48を、適切なスパナで固定ネジを外して取り外します。
- ・ 適切な六角棒スパナ*を使用して、ネジ19 を取り外し消音器カバー16、消音器15、スペーサー18および保持プレート20を取り外します。
- ・ 真空コネクタ-42から6mmのプラスチック・チューブ41を取り外します。
- ・ インテンシファイヤーの基礎から、2つの穴を通して3mmの六角棒スパナ*を挿入し、真空コネクタ-42.のネジを抜きます。注：
 - ・ ロックタイト574を使用して、真空コネクタ-が適所にロックされ密閉されているため注意が必要です。
 - ・ 取り外しが困難な場合は3/16"または4.7mm径のドリルを使って真空コネクタ-を取り外すことができます。
- ・ 真空コネクタ-42を再組み立てするには、次の手順に従う必要があります。 -
 - ・ 適切なプライマーつまりPermaボンドA905に真空コネクタ-を浸します
 - ・ インテンシファイヤー・ネジ穴に少量のロックタイト574を置きます。
 - ・ インテンシファイヤーの基礎から、穴を通して六角棒スパナ*を挿入します。真空コネクタ-に挿入する前に、六角レンチ*にLoctite 574が付着していないことを確認します。
 - ・ 六角棒スパナを回転させて真空コネクタ-の基礎にロックタイト574を適用します。
 - ・ バキュームコネクタ-をインテンシファイヤーにねじ込み、ネジ山が見えないように、フィッティングの根元にロックタイト574が十分にあることを確認します。
- ・ ドライバーを使って、内部の保持リング14を慎重に取り外します。グループを清潔にして損傷がないか検査します。
- ・ 抽出器*を使い、エンドカバー12におねじ付管端を挿入して、インテンシファイヤー・スリーブ28 と「O」リング10 と 13を取り外します。
- ・ インテンシファイヤー本体の前方のコネクタ-オリフィスを通してロッド*を挿入して、ピストンロッド9およびピストンアセンブリを出します。
- ・ 適切な六角棒スパナ*を使用して、2つのスクリュー25 のネジを抜いて、インテンシファイヤー・スリーブ28からエンドカバー12 を取り外します。
- ・ スパナ*を使ってシール栓7 を取り外します。
- ・ ロッド*をインテンシファイヤー本体の前部にあるコネクタ-オリフィスに挿入し、シールハウジング5と関連する「O」リングおよびリップシールを押し出します。
- ・ 適切なスパナ*でメイン本体からバルブハウジング・アセンブ34を取り外します。低圧エア・ジェットで清潔にします。
- ・ 柔らかいジョーの付いた万力でピストンロッドの最初の20mm (3/4") をつかみ、作業面に傷をつけたり、跡をつけたりしないように注意して、ピストンロッド9を増圧器のエアピストン11から取り外します。
- ・ 適切なスパナ*を使用しロックナット17 のネジを抜きます。
- ・ 下記のとおり、取外しの逆の順序で組み立てます：
- ・ 部品をすべて清潔にして、「O」リングをすべて交換します。

* 0753 MKIIサービスキットに含まれるものを指します。全リストは49ページをご覧ください。
太字の項目番号は、反対側のイラストと部品表を参照します。

- Moly Lithiumグリースを、シールすべてに塗布します。
- バルブハウジング・アセンブリ34を、ねじ山接着剤を使用して取り付けます。
- 新しいナット17を使用して、ピストンアセンブリを組み立てます。
- エンドカバー12は内部の止め輪14に適切に取付ます。エンドカバーが取り外されている場合、ツールを操作しないでください。

重要
 ツールを分解した後は、運転に先立って必ずプライミングが必要です。

6.8 インテンシファイヤー07531-02200



* 0753 MKIIサービスキットに含まれるものを指します。全リストは49ページをご覧ください。
 太字の項目番号は、反対側のイラストと部品表を参照します。

07531-02200部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア	品目	部品番号	説明	数量	スペア
1	07003-00037	シール	1	1	28	07531-00201	スリーブ	1	-
2	07240-00211	ファイラスクリュー	1	-	29	07003-00337	リップシール	1	1
3	07001-00418	フリーダスクリュー	1	1	30	07003-00336	リップシール	2	2
4	07240-00210	カバープレート	1	-	31	07005-00406	コネクタ	1	-
5	71420-02006	シールハウジング	1	-	32	07005-00759	クイックリリースコネクタ	1	-
6	07003-00153	「O」リング	2	-	33	07003-00142	シール	2	1
7	71420-02007	シールプラグ	1	-	34	07240-00400	バルブハウジングアセンブリ	1	-
8	71420-02300	本体アセンブリ	1	-	35	07240-00209	ガスケット	1	1
9	71420-02008	ピストンロッド	1	-	36	07002-00073	ワッシャー	4	1
10	07003-00182	「O」リング	1	1	37	07001-00554	スクリュー	4	1
11	07531-00202	エアピストン	1	-	38	07007-01504	ラベル	1	-
12	07531-00204	エンドカバー	1	-	39	07240-00217	ラベル	1	-
13	07003-00183	「O」リング	1	1	40	07531-00205	ラベル	2	-
14	07004-00069	リテーリングリング	1	1	41	07005-00596	* 6mmのプラスチック・チューブ	-	-
15	07240-00213	フォーム消音器	1	1	42	07245-00103	* 真空コネクタ	2	-
16	07240-00214	消音器カバー	1	-	43	07005-00590	比較バルブ	1	1
17	07002-00017	ナット	1	1	44	07005-01431	バルクヘッドコネクタ	1	1
18	07240-00215	スペーサー	1	-	45	07005-00668	M5プラグ	1	-
19	07001-00417	スクリュー	1	1	46	07005-00670	M5シーリングリング	1	-
20	07240-00216	リテーリングプレート	1	-	47	07005-01084	4mmのプラスチック・チューブ(150mm)	-	-
21	*07003-00042	「O」リング	1	1	48	07005-01524	FESTOバルブ	1	-
22	07005-00041	コネクタ	1	-	49	07001-00176	スクリュー	3	-
23	07003-00065	ワッシャー	1	-	50	07007-00292	1/4"BSPLレッドキャップ	1	-
24	07240-00220	保護プレート	1	-	51	07005-00647	コネクタ	1	-
25	07001-00375	スクリュー	2	-	52	07005-01085	6mmのプラスチック・チューブ(150mm)	-	-
26	07003-00238	「O」リング	1	1	53	07005-00855	バルクヘッドユニオン	1	-
27	07001-00396	スクリュー	4	-	54	73200-02022	安全ラベル	1	-

6.9 パイロットバルブ07005-00590 - メンテナンス

分解手順

これらの手順は、設置済みの比較バルブを対象としています。

バルブの点検は、「O」リングの取り外し/交換に制限されています。

- スクリュー**24**とパイロットアセンブリを取り外します。
- ピストン**11**を取り外し、**O**リング**3**、**10**、**4**、**5**を廃棄します。
- スクリュー**26**、**21**、エンドキャップ**22**、**25**を取り外します。
- Withdraw Pistons ピストン**12**、**18**を引き抜き、ピストンから「O」リング**7**、**9**を取り外します。
- -スプールの表面を傷つけないように注意しながら、ボアからスプール**16**を引き抜き、バルブ本体の両端からワッシャー**14**、**17**、「O」リング**8**、スペーサー**15**、「O」リング**6**を取り外します。
- インターフェース「O」リング**4**を5個取り外します。
- 取り外したすべての「O」リングを廃棄します。
- パラフィンまたは揮発油ですべての部品を洗浄します。溶剤は使用しないでください。すべての部品を乾燥させます。
- バルブ本体**23**の穴、パイロットバルブ本体**19**、エンドキャップ**22**と**25**、交換したすべての「O」リングにCENTOPLEX 2グリースを軽く塗布します。
- ピストン**11**に新しい「O」リング**10**、**4**、**5**を取り付け、ピロットバルブ本体に挿入します。
- 新しい「O」リング**3**、**10**、**6**をパイロットバルブ本体に取り付け、トップキャップ**20**を所定の位置に配置し、パイロットバルブアセンブリをネジ**24**でメインバルブ本体**23**に固定します。底部でインターフェースシールハウジングが、G1/4で上向きになっていることを確認します。ピストン**11**の方向が正しいことを確認します。
- •メインバルブ本体**23**が同じ位置にある状態で、緑色の位置のワッシャー**17**をバルブアセンブリの左側に取り付けます。
- バルブの右側から「O」リング**8**とスペーサー**15** (シール6個とスペーサー5個) を交互に組み立て、最後に白色の位置決めワッシャー**14**でスタックアセンブリを完了します。
- スプール**16**にサービスキットに付属のCENTOPLEX2グリースを軽く塗り、スプールをシール/スペーサースタックにスライドさせます。
- 「O」リング**9**と**7**をそれぞれのピストン**18**と**12**に取り付け、「O」リング**6**をメインバルブ本体**23**の端に取り付けます。
- ピストンをエンドキャップ**25**と**22**に挿入し、ピストンシャフトの位置をスプール**16**の端の穴に合わせながら、エンドキャップをバルブに取り付けます。
- スクリュー**26**と**21**を使って、エンドキャップアセンブリをメインバルブの本体**23**に固定します。
- インターフェース「O」リング**4**をメインバルブ本体のハウジングに取り付けます。
- パイロットアセンブリへのパイプ接続が損傷している場合は、プラスチックコレット**2**を交換し、カートリッジ**27**から「O」リング**1**を持ち上げます。
- 新しい「O」リング**1**を取り付けて、プラスチックコレット**2**をカートリッジ**27**に挿入します。

6.10 環境保護

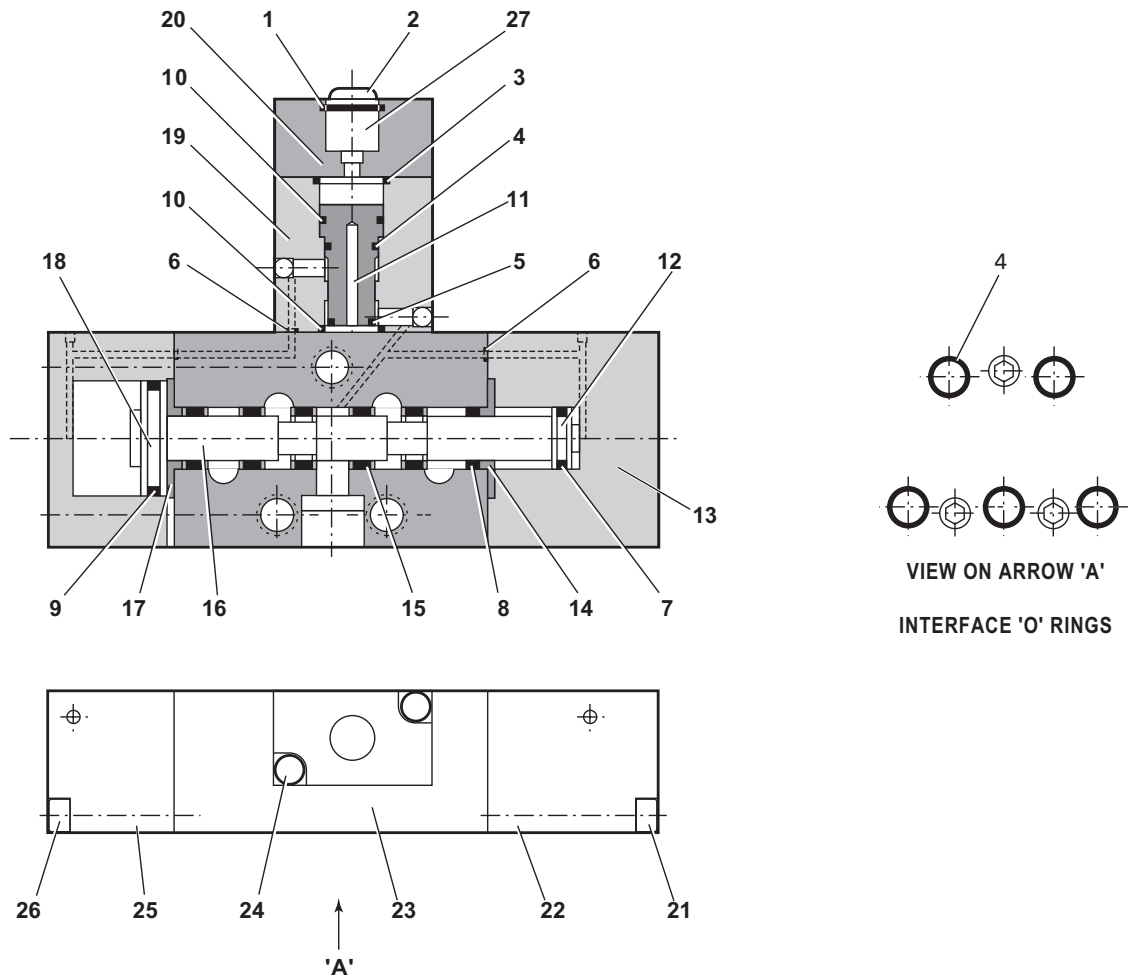
適用される廃棄規制への適合を保証します。人や環境を危険にさらさないように、承認された廃棄物施設またはサイトですべての廃棄物を処分してください。

重要

ツールを分解した後は、運転に先立って必ずプライミングが必要です。

太字の項目番号は、反対側のイラストと部品表を参照します。

6.11 パイロット・バルブ 07005-00590 - スペア情報



07005-00590バルブ部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア	品目	部品番号	説明	数量	スペア
1	07005-00599	* 「O」リング	-	-	15	-	†スパーサー	5	-
2	07005-00598	* プラスチックコレット	-	-	16	-	†スプール	1	-
3	07003-00204	* 「O」リング	1	-	17	-	†ワッシャー	1	-
4	07003-00103	* 「O」リング	6	-	18	-	†ピストン	1	-
5	07003-00042	* 「O」リング	1	-	19	-	†ボディ	1	-
6	07003-00121	* 「O」リング	4	-	20	-	†トップキャップ	1	-
7	08005-00127	* 「O」リング	1	-	21	-	†スクリュー	2	-
8	07003-00105	* 「O」リング	6	-	22	-	†エンドキャップ	1	-
9	07003-00178	* 「O」リング	1	-	23	-	†ボディ	1	-
10	07003-00017	* 「O」リング	2	-	24	-	†スクリュー	2	-
11	-	†ピストン	1	-	25	-	†エンドキャップ	1	-
12	-	†ピストン	1	-	26	-	†スクリュー	2	-
13	07005-00590	バルブアセンブリ	-	-	27	-	†カートリッジ	1	-
14	-	†ワッシャー	1	-					

* これらのアイテムでバルブ用のサービスキットが構成され、Centoplex 2チューブ1本のグリースが追加されています。このキットは、Avdel (部品番号07005-01538) から入手できます。

† スペアとしては利用できません

7. プライミング

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

7.1 オイル詳細

プライミング用の推奨オイルは、Hyspin VG32とAWS 32で、0.5l (部品番号07992-00002) または1ガロン容器 (部品番号07992-00006) で入手できます。下記の安全性データをご覧ください。

7.2 HYSPIN VG 32 および AWS 32 オイルセーフティデータ

救急

皮膚:

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

応急手当は必要ありません。

経口摂取:

直ちに医師の診察を受けてください。吐かせないでください。

目:

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

火災

適切な消火メディア: CO2、乾燥粉末、泡あるいは水霧。ジェット水流は使用しないこと。

環境

廃棄物処理: 許可されたサイトで認可されたコントラクターによって処分を行います。焼却可能。中古製品は埋め立てが可能です。

こぼれ: 排水管、下水管および水道に入らないようにしてください。吸収材で吸収させます。

取り扱い

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

保管

特別な注意はありません。

7.3 プライミング手順

重要

ブリーダスクリーウの取り外し中は、トリガーを操作しないでください。
すべての操作は、手をきれいにし、清潔なエリアで汚れのないベンチで行ってください。
新しい油が完全に清潔で気泡が無いことを確認します。
深刻な損害が生じるおそれがあるため、異物がツールに入らないよう注意します。

- ・ インテンシファイヤー・リザーバのプラスチックカバープレート4からネジ2とシール1を外します。
- ・ 上面から1/2" (12 mm) の高さになるまで、プライミングオイルをタンクに注ぎます。
- ・ 2ネジとシール1を交換します。
- ・ インテンシファイヤーユニットをエア供給に接続します。タンクからスクリーウを取り外します。
- ・ ピストルユニットをインテンシファイヤーユニットに装着し、インテンシファイヤーユニットの高さよりも低くした状態で、07530 Mk IIの場合はブリード・プラグ・アセンブリ2のブリーダスクリーウ58を、07532 Mk IIの場合はブリードプラグアセンブリ30のブリーダスクリーウ66を2回転させて、オイルをツールから流します。
- ・ - オイルが自由に流れ、気泡がない状態になったら、ブリーダスクリーウを締めます。
- ・ インテンシファイヤーユニットのタンクをプライミングオイルで満たします。
- ・ オイルの気泡がオイルタンクに排出されるまで、ツールを循環させます。

太字の品番は、それぞれの機種種の一般アセンブリとパーツリスト (54-58ページ) を参照しています。

8. 故障診断

症状	考えられる原因	対策	ページ参照
ツールがFas-Tenerを配置することはできません	空気圧が低い	空気圧を上げてください。	
	潤滑不足	吸気口でツールを潤滑してください。	
	ブローチ負荷が高い	締付け具のグリップとアプリケーションの穴のサイズを確認してください	
	マンドレルのサイズが正しいことを確認してください。		
	テールジョーが摩耗、損傷している	新しいテールジョーに交換してください。	
	テールジョーのスイッチがオフになっている	テールジョーのスイッチをオンにしてください。	
	油圧システムのエアー	「プライミング手順」を参照してください。	64
	「マンドレルスリップ」 - ジョーがマンドレルを固定しない	テールジョーが摩耗、汚れている	必要に応じてテールジョーを清掃、交換してください。
'空気圧/容量が不足しています。		空気圧/容量を上げてください。	
'テールジョーのスイッチが動作しません。		スイッチを交換してください。	
'空気がテールジョーに漏れています。		ピストン8の「O」リングを更新します	
マンドレルが故障し、テールジョーに到達しない		マンドレルを交換してください。	
逆流防止バルブに不具合がある		逆流防止バルブを交換してください。	
ジョーがマンドレルをリリースしない	テールジョーまたはジョーハウジングが汚れている	清掃、潤滑してください。	
	テールジョーのスイッチに不具合がある	「O」リングを交換してください。	
締付け具がノーズジョーを通して供給しない	テールジョーのスイッチがオフになっている	テールジョーのスイッチをオンにしてください。	
	テールジョーが摩耗している	テールジョーを交換してください。	
	カーソルの向きが適切ではない	正しい向きにして再度取り付けてください。	
	カーソルが正しくありません	正しいカーソルに合わせます	
	ノーズジョーが適切ではない	適切なノーズジョーを取り付けてください。	
	マンドレルフォロアスプリングが取り付けられていない	適切なマンドレルフォロアスプリングを取り付けてください。	
	ロード時の締付け具ヘッドとノーズジョーの間隔が適切ではない	ギャップを1.5mm~3mmに設定する(1/16" - 1/8") 「ツールのロード」を参照してください。	47
	カーソルが固定されている	カーソルを清掃し、オイルを差してください。	
	カーソル周辺外側のバネが弱い	カーソルを交換してください。	
不適切なマンドレルフォロアスプリングが取り付けられている		適切なマンドレルフォロアスプリングを取り付けてください。	
テールジョーが過度に摩耗している	ブローチ負荷が高い	アプリケーションの穴のサイズと厚さ、および締付け具のグリップ能力を確認してください	
一度に複数の締付け具を供給する	マンドレルがスリップする	「マンドレルスリップ」、ステージ2を確認してください	
	ロード時の締付け具ヘッドとノーズジョーの間隔が適切ではない	ギャップを1.5mm~3mmに設定する(1/16" - 1/8") ページの「ツールの読み込み」を参照してください	47

その他の症状や不具合については、お近くのAvdel正規代理店または修理センターに報告してください。

注

9. EC 法令順守の宣言

当社、**Stanley Engineered Fastening (Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM)** は、本製品が以下のものであることを全責任において宣言します。

説明： **高速リベット用油空圧反復ツール**

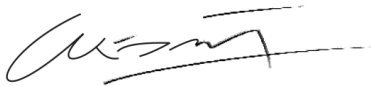
型式: **07530 / 07531 / 07532**

本宣言が本製品に関係するのは製品が以下の対応する規格に準拠しているためです。

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

技術文書は、付属文書 VII、そして以下の指令に基づいて作成されています。**2006/42/EC**機械指令 (法定機器2008 No 1597-機械の供給 (安全) 規制が参照)。

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



A. K. Seewraj

エンジニアリングディレクター、英国

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

発行場所: **Letchworth Garden City, 英国**

発行年月日: **2021/08/27**

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

Matthias Appel

チームリーダー技術文書

Stanley Engineered Fastening、Tucker GmbH、Max-Eyth-Str.1
35394 Gießen、ドイツ



本機は以下の規格に適合しています
機械指令**2006/42/EC**

STANLEY
Engineered Fastening

10. 英国の適合宣言

当社、**Stanley Engineered Fastening (Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM)** は、本製品が以下のものであることを全責任において宣言します。

説明： **高速リベット用油空圧反復ツール**

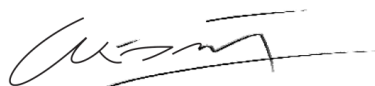
型式： **07530 / 07531 / 07532**

本宣言が本製品に関係するのは製品が以下の指定規格に準拠しているためです。

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

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

署名者は、STANLEY Engineered Fasteningに代わってこの宣言を行います



A. K. Seewraj

エンジニアリングディレクター、英国

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

発行場所： **Letchworth Garden City, 英国**

発行年月日： **2021/08/27**



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

11. 投資の保護

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

STANLEY® Engineered Fasteningは、すべてのパワーツールが慎重に製造されており、1年間の通常の使用およびサービスの下では、材料および製造上の欠陥がないことを保証します。

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

免責条項:

通常の摩耗および亀裂

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

不正使用 & 誤使用

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

未承認のサービスまたは改造

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

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

もし本機が保証を満たさない場合は、速やかに本機を工場が承認した最寄りのサービスセンターに返送してください。米国およびカナダのSTANLEY® Engineered Fastening Authorized Service Centresのリストについては、フリーダイヤル (877) 364 2781までお問い合わせください。

米国およびカナダ以外の地域については、当社のウェブサイト www.StanleyEngineeredFastening.com を見て、最寄りのSTANLEY締付け工具の店の位置を探してください。

STANLEY Engineered Fastening は、欠陥のある材料または製造品により不良となったと当社が認めた部品またはいくつかの部品についてはどんなものでも無料で交換し、先払いで本機を返送します。このことは本保証の下での当社の唯一の義務であることを示しています。

本機の購入または使用以外のところで発生する重大なまたは特別な損傷に対して、STANLEY Engineered Fastening は何らの責任を負うものではありません。

ブラインドドリベットナット ツールのオンライン登録

<https://www.stanleyengineeredfastening.com/support/warranty-registration-form> からオンライン保証登録を行ってください。

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

©2021 STANLEY Black & Decker

版权所有。本手册仅为英文版的中文译本，仅供参考，最终以英文版为准。

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

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

目录

1. 安全说明	72
1.1 通用安全规定	72
1.2 抛射危害	72
1.3 操作危害	72
1.4 重复性运动危害	73
1.5 附件危害	73
1.6 工作场所危害	73
1.7 噪音危害	73
1.8 振动危害	73
1.9 气动和液压工具附加安全说明	73
2. 规格	75
2.1 0753 MK II 型技术参数	75
2.2 07531 增强器技术参数	75
3. 用途	76
3.1 07530 MKII 型尺寸	77
3.2 07532 MKII 型尺寸	77
4. 投入使用	78
4.1 气源	78
4.2 游标	80
4.3 装载和重新装载工具	80
4.4 操作程序	81
4.5 拉帽设备	81
5. 拉帽枪维护	82
5.1 每日一次	82
5.2 每周一次	82
5.3 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据	82
5.4 维护套件	83
6. 维护	84
6.1 拆卸 07530-02200 MKII	84
6.2 拆卸 07532-02200 MKII	86
6.3 主枪 07530-02200 MKII 基本组件	88
6.4 主枪 07530-02200 MKII 部件清单	89
6.5 主枪 07532-02200 MKII 基本组件	90
6.6 主枪 07532-02200 MKII 部件清单	91
6.7 增强器 07531-02200 - 维护	92
6.8 增强器 07531-02200	93
6.9 导向阀 07005-00590 - 维护	95
6.10 环保	95
6.11 导向阀 07005-00590 - 部件信息	96
7. 填料	97
7.1 润滑油详情	97
7.2 HYSPIN VG 32 和 AWS 32 润滑油安全数据	97
7.3 填料步骤	97
8. 故障诊断	98
9 页上的“装载工具”。欧盟符合性声明	100
10. 英国符合性声明	101
11. 保护你的投资！	102



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



在操作工具期间，请始终佩戴防冲击护目镜。每次使用都应评估所需的防护等级。







根据员工指示以及职业健康与安全法规的要求使用听力保护装置。



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

1. 安全说明

以下定义对每种警示词的严重等级进行了描述。请阅读本手册，并注意以下标志。

-  **危险**：表示紧急的危险情况。若不避免，可能会导致人员死亡或严重受伤。
-  **警告**：表示可能的危险情况。若不避免，可能会导致人员死亡或严重受伤。
-  **注意**：表示可能的危险情况。若不避免，可能会导致人员轻度或中度受伤。
-  **注意**：无安全警示标志，表示潜在的危险情况。若不避免，可能会导致财产损失。

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

保存所有警告和说明供未来参考

1.1 通用安全规定

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

1.2 抛射危害

- 进行维护、尝试调整、匹配或移除枪嘴装置或附件之前，将工具与气源断开。
- 请注意，工件或附件甚至插入的工具本身的故障都可能产生高速弹射。
- 在操作工具期间，请始终佩戴防冲击护目镜。每次使用都应评估所需的防护等级。
- 此时也应评估对他人的风险。
- 确保工件牢固固定。
- 检查防止紧固件和/或心轴弹出的保护措施是否到位并且有效。
- 警告不要强行从工具正面弹出心轴。
- 切勿操作正对着人员的工具。

1.3 操作危害

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

- 仅使用制造商推荐的润滑剂。
- 避免接触液压油。为避免皮疹，可在接触时彻底冲洗。
- 所有液压油和润滑剂的物料安全数据表，可向拉帽枪供应商索取。
- 避免不合适的姿势，因为这些姿势可能无法承受工具的正常或意外运动。
- 如果拉帽枪固定在悬挂装置上，请确保固定牢固。
- 如果未安装枪嘴装置，请当心挤压或夹伤危险。
- 切勿在枪嘴罩拿开的情况下操作拉帽枪。
- 在开始操作之前，需要与操作人员之间保持足够的间隙。
- 在将拉帽枪从一处携带至另外一处时，将手置于远离触发器的位置，避免意外触发。
- 切勿随意将拉帽枪掉落或用作锤子。
- 务必小心，保证心轴不会造成危险。

1.4 重复性运动危害

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

1.5 附件危害

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

1.6 工作场所危害

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

1.7 噪音危害

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

1.8 振动危害

- 置于于振动环境会导致对手和手臂的神经和供血造成严重的损害。
- 在寒冷条件下工作时，请穿保暖服，并保持手部暖和和干燥。
- 如果手指或手掌麻木、刺痛、疼痛或皮肤变白，请停止使用工具，告诉雇主并咨询医生。
- 尽可能在支架、张紧器或平衡器中支撑工具的重量，因为可以使用较轻的手柄来支撑工具。

1.9 气动和液压工具附加安全说明

- 工作气源压力不可超过7巴 (100 PSI)。
- 压力空气可能造成重伤。
- 切勿将拉帽枪置于无人看管的状态。不使用拉帽枪时，更换配件之前或进行维修时，请断开空气软管。
- 请勿让心轴收集器上排气孔对着操作员和其它人员。切勿对自己或任何人直接吹气。
- 接出管可能造成重伤。务必检查软管和配件是否损坏或松动。
- 在使用之前，检查空气管线是否有破损、所有的连接是否牢固。切勿将重物掉落在空气软管上。尖锐的碰撞可能会导致内部损坏，从而引起空气软管过早毁损。]
- 冷空气应远离双手。
- 无论何时使用通用扭力联轴器（爪形联轴器），均应安装锁定销，并应使用鞭打式安全电缆来防止可能的软管与工具或软管与软管的连接故障。
- 切勿通过空气软管提起拉帽枪。务必始终紧握手柄。
- 排气孔不可堵塞或遮盖。
- 避免灰尘或异物进入拉帽枪的液压系统，以免导致拉帽枪发生故障。
- 存在压力的润滑油可能造成重伤。

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

⚠ 警告：正常正确使用拉杆自然会产生少量磨损和痕迹，必须定期检查它们是否过度磨损和存在痕迹，尤其要注意头部直径、柄尾抓持区域或严重的凹坑和任何拉杆变形。使用期间发生故障的拉杆可能会强行退出拉帽枪。客户有责任确保在拉杆过高或磨损之前以及始终在建议的最大放置次数之前更换拉杆。请与史丹利工程紧固系统公司代表联系，他将通过使用经过校准的检测工具测量应用的拉刀载荷来告知你具体数值。

史丹利工程紧固系统公司致力于持续开发和改进产品，有权随时更改产品规格，恕不提前通知。

2. 规格

2.1 0753 MK II 型技术参数

空气压力	最小值 - 最大值	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
所需自由空气量	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 l (0.09 ft ³)
冲程	最小值	30.0 mm (1.18 in)
拉力	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
循环时间	约	1 秒
重量	枪体	1.2 kg (2.64 lb)

2.2 07531 增强器技术参数

空气压力	最小值 - 最大值	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
增强比		32:1

噪声值根据噪声测试标准 ISO 15744 和 ISO 3744 进行。		0753
A 加权声功率级, L_{WA}	不确定噪声 : $k_{WA} = 2.3 \text{ dB(A)}$	85.7 dB(A)
工作场所 A 加权声压等级 dB(A)、 L_{pA}	不确定噪声 : $k_{pA} = 2.3 \text{ dB(A)}$	74.8 dB(A)
C 加权声压等级 dB(C), L_{pC} , 峰值	不确定噪声 : $k_{pC} = 2.5 \text{ dB(C)}$	97.9 dB(C)
振动值根据振动测试规定 ISO 20643 和 ISO 5349 确定。		0753
振动发射级别, a_{hd} :	不确定的振动 : $k = 0.19 \text{ m/s}^2$	0.73 m/s ²
声明的振动发射值符合 EN 12096		

3. 用途

气动 0753 MkII 型工具设计用于放置 Stanley 工程紧固件 (1/16" Avlug® 除外)，是所有行业广泛应用批量流水线装配的理想之选。

手持工具和增强器已作为单独的项目进行测试并组合在一起。它们只能一起使用，不得用于其它目的。有关连接信息，参见第 78 页上的“投入使用”。

07530 MkII 和 07532 MkII 两种型号是轻便型手持工具。唯一的区别在于软管入口的位置。07532 MkII 工具的顶部入口允许从附加安装板上悬挂，参见反面的图纸。显示的部件号用于订购完整的工具，包括增强器和软管，但是不包括枪嘴设备。

对于 07530 MkII 型编号为 07530-02200，对于 07532 MkII 型编号为 07532-02200。参见第 87-91 页上的常规安装。

两种型号将放置相同的紧固件，并且两者都将放置大多数重复紧固件，如下表所示。

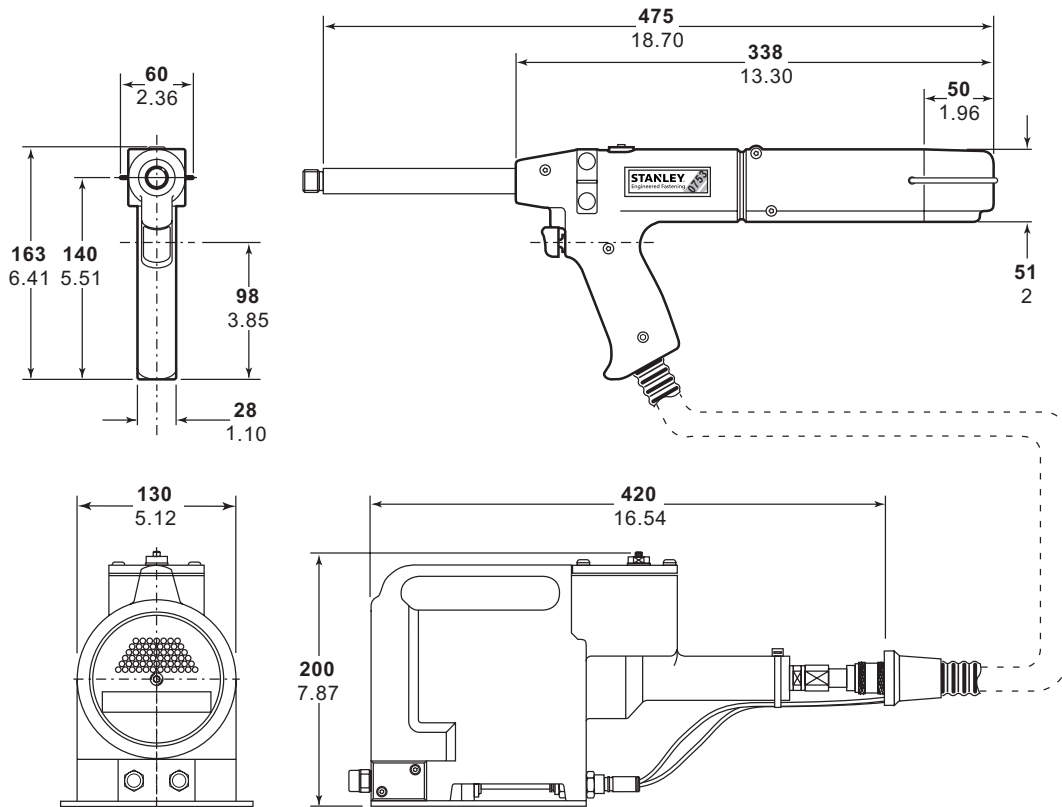
两种型号使用相同的枪嘴设备。针对应用中使用的紧固件类型和尺寸选择兼容组件时，必须参考附件手册 (07900-09508)。

请勿在潮湿环境下或有可燃液体或气体的条件下使用。

紧固件名称	固定件尺寸											
	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)		●	●	●								

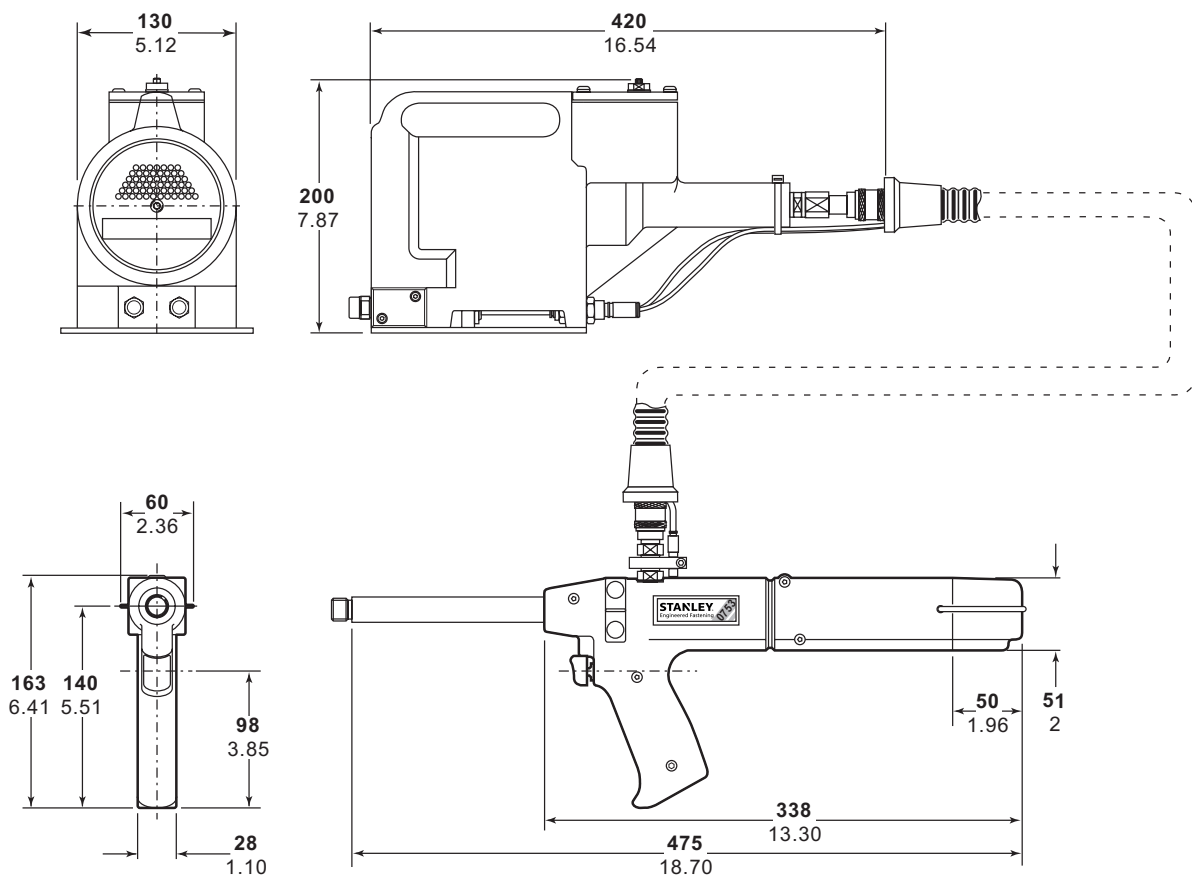
3.1 07530 MKII 型尺寸

部件编号 07530-02100



3.2 07532 MKII 型尺寸

部件编号 07532-02100



粗体显示的尺寸以毫米为单位。其他尺寸为英寸。

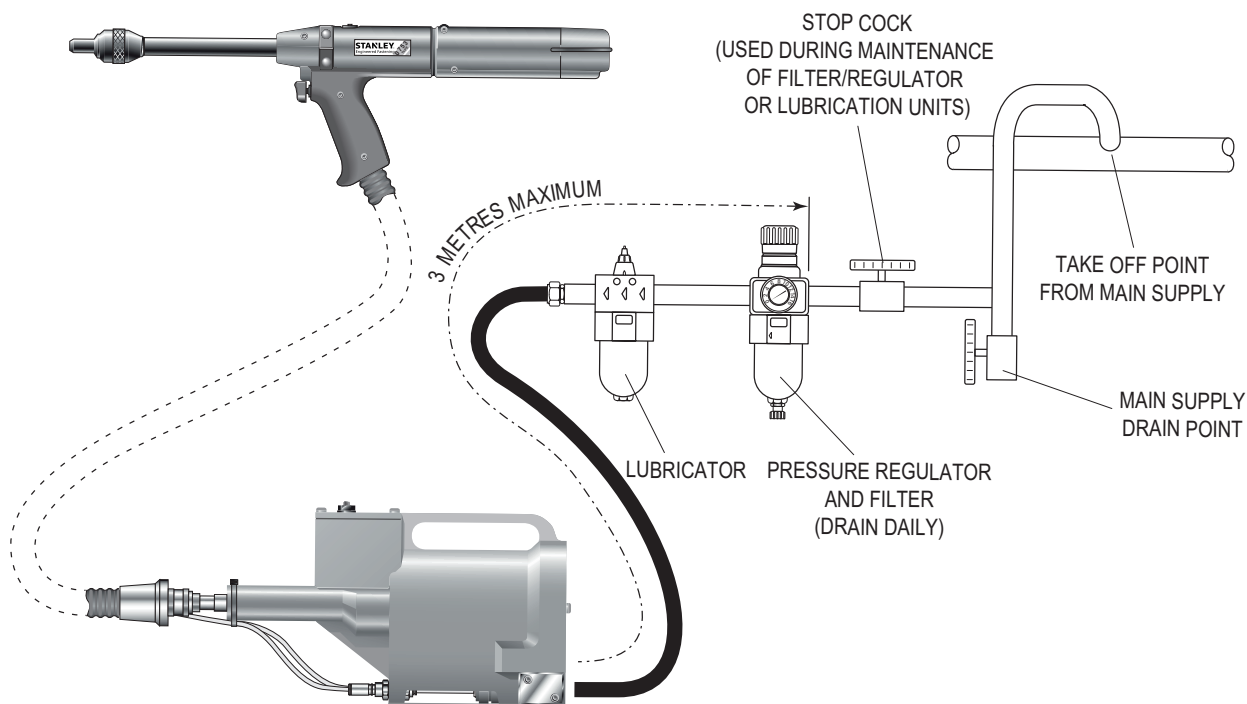
4. 投入使用

4.1 气源

所有的拉帽枪均采用最低 5.5 巴的最佳压力的压缩空气。建议在主气源上使用压力调节器和自动注入/过滤系统。为了确保工具的最大使用寿命和最小维护量，应在工具的 3 米范围内进行安装（参见下图）。

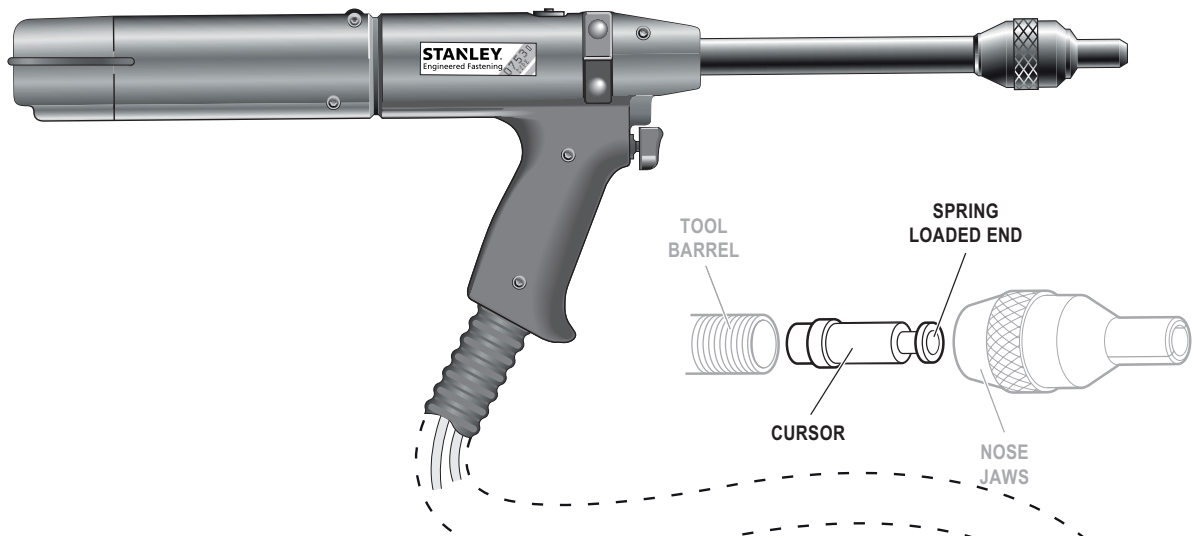
空气供应软管的最低工作有效压力等级应为系统中产生的最大压力的 150% 或 10 巴（两者取较高值）。空气软管须耐油，外部耐磨；在软管可能受损的情况下，加装保护层。所有空气供应软管的孔径最小为 6.4 毫米或 1/4 英寸。

参阅每日维护详情，参见第 82 页。



将工具连接到增强器和主空气供应时，请遵循以下步骤：

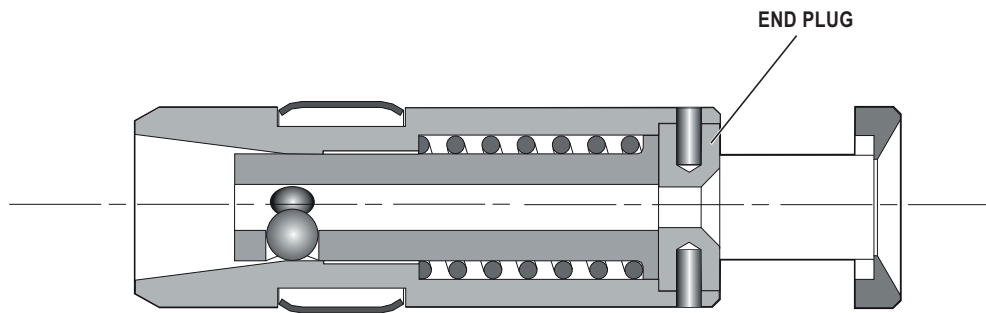
- 将较大液压软管的末端从工具推入增强器末端的快速释放连接器。
- 在增强器的正面：
 - 将蓝色气动管（4 mm 外径）推入位于左侧隔板连接器的减径接头中。
 - 将黑色气动管（4 mm 外径）推入右侧隔板连接器的塑料夹头中。
- 在增强器尾部的公头连接器和主气源之间安装一根气动软管。



三种不同类型的机械游标可供参考：

- 07271-01100 用于标准拉杆和 5/32" 一次性拉杆
- 07279-05843 用于 1/8" 一次性拉杆
- 07279-05845 用于 3/16" 一次性拉杆

上述组件的区域是端塞的内径。



颜色见下：

机械游标部件编号	端塞零件号	颜色	孔径 (mm)
07271-01100	07150-00402	普通钢	2.7
07279-05843	07159-05844	金色	2.2
07279-05845	07159-05846	银色	3.3

4.2 游标

重要提示
如果安装不正确，游标将不允许进给紧固件。

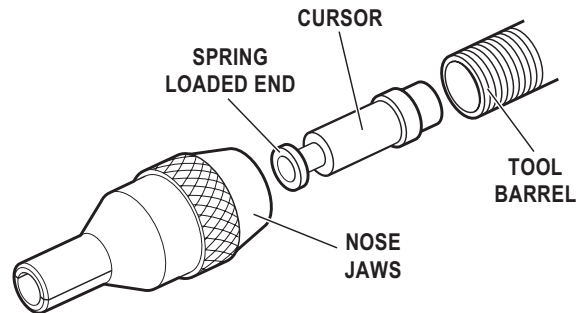
供应工具时，游标将以正确的方式安装，但建议您在安装枪嘴之前检查其方向。如图所示，游标的弹簧加载的端部稍微凹陷，应指向工具的前部。

正确安装后，将拉杆推入中心然后向后拉时，游标会轻松滑出枪管。

若要反转游标方向，请按照下列步骤操作：

粗体项号参见第 87-89 页上的常规安装图和 07530-02200 MkII 型部件清单。对于 07532-02200 MkII 型，程序相同，但是部件号必须参照第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

- 取下夹子 **47** 并将端盖 **38** 滑下。
- 使用内六角扳手，取下一只帽头螺丝 **44**，确保残存的空气被排出，然后取下第二只帽头螺丝 **44**。
- 拉出尾塞 **46**。
- 将尾部夹头活塞组件 **14** 与夹头 **9** 一起拖出。
- 提出弹簧 **13** 和夹头外壳 **8**。
- 将拉杆插入枪管 **25** 后端的孔眼中，直至穿过枪管的正面，随后将拉杆和游标共同拉出正面。
- 按照相反顺序重新安装组件。
- 按照正确方式将机械游标组件 **5** 插入枪管前部。



4.3 装载和重新装载工具

重要提示
对于安装枪嘴设备至工具中，务必进行工具装载设备。

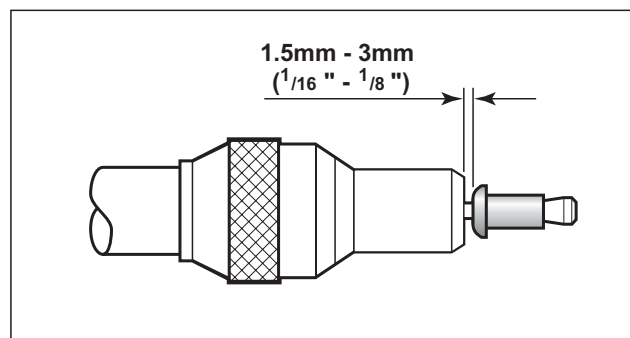
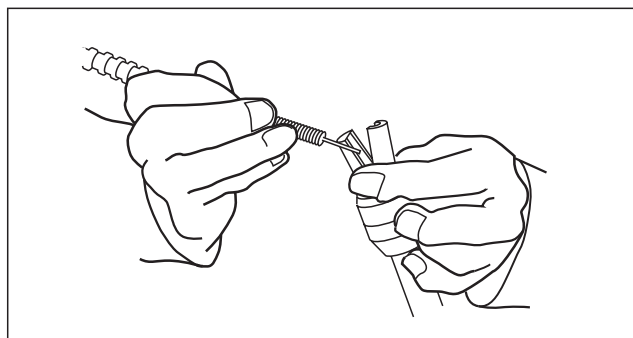
订购整套工具或系统时，通常会为您提供放置紧固件所需的所有枪嘴设备。如果要标识枪嘴设备组件或选择正确的组件，请阅读附件手册 (07900-09508) 中的枪嘴设备部分。

如果已购买枪嘴夹头，拉杆和拉杆随动弹簧继续装载工具并安装枪嘴设备，如背面所示。

粗体项号参见第 87-89 页上的常规安装图和 07530-02200 MkII 型部件清单。对于 07532-02200 MkII 型，程序相同，但是部件号必须参照第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

装载工具

- 将气源连接到拉帽枪。
- 通过关闭尾部夹头开关（序号 **26**和 **30**），打开抓持拉杆的尾部夹头 **9**。
- 将指定的枪嘴夹头拧在枪管 **25** 上。
- 通过纸壳将拉杆插入紧固件的尾端。
- 如附件手册（第 07900-09508 部分）所示，将拉杆随动弹簧滑到拉杆上以确保方向正确。
- 夹住拉杆的尾端，撕下紧固件周围的纸壳。
- 通过旋转凸轮操作的夹头上的外环或向外推动夹头端部来打开夹头端，如下左图所示。
- 将先前组装的拉杆、从动弹簧和紧固件插入枪嘴夹头，直到第一个紧固件从枪嘴夹头中突出。
- 闭合枪嘴夹头并进行调整，使第一个紧固件突出 1.5mm - 3mm (1/16" 至 1/8")，如右下图示所示。
- 关闭尾部夹头，以确保通过开启尾部夹头开关（序号 **26** 和 **30**）抓持住拉杆。



重新装载工具

- 打开尾部夹头 **9**。
- 打开枪嘴夹头并将空的拉杆和拉杆随动器弹簧从工具中拉出。
- 按照上面的说明重新装入工具，自步骤开始。

4.4 操作程序

重要提示

尝试操作设备前，必须检查游标方向和枪嘴设备正确。

- 推动紧固件，使其突出枪嘴夹头，完全进入应用孔，确保工具保持方形。
- 操作扳机但不松开，拉杆头被拉过紧固件，使紧固件进入应用中。
- 取下工具。
- 松开扳机。下一个紧固件将通过枪嘴自动出现，就绪进行放置。

4.5 拉帽设备

所有枪嘴设备、拉杆、随动弹簧和其它附件参见附件手册（部件编号 07900-09508）。

粗体项号参见第 87-89 页上的常规安装图和 07530-02200 MkII 型部件清单。对于 07532-02200 MkII 型，程序相同，但是部件号必须参照第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

5. 拉帽枪维护

由经过培训的人员对拉帽枪进行定期维护，每年或每使用500,000万次（先到者为准）进行一次全面检查。

重要提示

雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。

5.1 每日一次

- 每日一次，使用之前或首次将工具投入使用时。如果气源上没有安装润滑器，则将几滴清洁润滑油倒入增强器的空气入口。若连续使用拉帽枪，每两到三个小时，需要将空气软管从主气源上断开一次，对拉帽枪进行润滑。
- 检查是否漏气、漏油。如果损毁，立即更换软管和连接器。
- 若压力调节器上无过滤器，在将空气管线连接到增强器之前，将空气管线放空，清除累积的灰尘或水。如果有过滤器，排空。
- 检查枪嘴设备是否正确。
- 定期检查是否有磨损或损毁迹象，以监控放置数（阅读第 72-73页上的安全说明）。

5.2 每周一次

- 执行上述完整的“每日”程序。
- 拆下、检查、清洁和润滑尾部夹头（参见第 84 页“维护部分”中的“尾部夹头气缸”）。
- 检查增强器单元储罐中的油位是否低于透明盖约 12 mm (1/2”)。

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

5.3 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据

润滑脂可以作为单个项目订购，部分编号参见服务套装页面83。

急救

皮肤：

润滑脂完全防水，最好用经过批准的乳化皮肤清洁剂清除。

吞食：

确保服用 30ml 镁乳，最好加一杯牛奶。

眼睛：

具有刺激性但无害。用水冲洗并就医。

火灾

闪点：高于 220°C。

未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳、卤化烷或喷水（如果适用由资深操作人员）。

环境

在经过批准的场地上进行焚烧或处置。

处理

使用隔离霜或防油手套

储藏

远离热和氧化剂。

5.4 维护套件

对于所有维护，我们建议使用维护套件（部件编号 07900-05300）。

维护套件					
物品项号	说明	数量	物品项号	说明	数量
07900-00157	卡簧钳	1	07900-00352	密封拆卸钩	1
07900-00006	刮刀	1	07900-00710	枪管塞拆卸扳手	1
07900-00446	拔出器	1	07900-00725	弹丸	1
07900-00603	枪管钳夹头	1	07900-00243	螺丝刀	1
07900-00520	3/8" 杆	1	07900-00717	增强器扳手	1
07900-00521	1/4" 杆	1	07900-00013	1/8" 内六角扳手	1
07900-00602	O 形圈安装弹丸	1	07900-00617	LOCTITE MULTI-GASKET 574 50ml 装	1
07900-00595	18mm 扳手	1	07900-00469	2.5 mm 内六角扳手	1
07900-00434	32mm 扳手	1	07900-00351	3 mm 内六角扳手	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B.S.W. 扳手	1	07900-00224	4 mm 内六角扳手	1
07900-00012	9/16" × 5/8" 扳手	1	07900-00225	5 mm 内六角扳手	1
07900-00008	7/16" × 1/2" 扳手	1	07992-00020	80g 罐装二硫化钼锂基脂 EP 3753	1

备注：除非另有说明，否则将对边测量扳手尺寸。

6. 维护

每 500,000 个周期，应完全拆卸工具，并在磨损、损坏或建议的情况下使用新组件。组装前更换所有 O 形圈和密封并使用二硫化钼润滑脂 EP 3753 进行润滑。

重要提示
安全须知参见第 72-73 页。
雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。

维护或拆卸前，必须拆下气管，除非另有说明。

建议在洁净的环境中进行拆卸操作。

拆解的 07530 MkII 和 07532 MkII 要单独盖上。对于 07530 MkII，参见下面的拆解程序，对于 07532 MkII 参见第 84-85 页。粗体项号参见第 87-91 页上相应型号的常规安装图和部件清单。

拆卸工具前，需要取下枪嘴设备。

对于总体维护，建议在将液压软管与增强器单元，扳机与增强器阀断开后，按照下文所示的顺序拆卸子组件，通过这样将拉帽枪单元与增强器单元分离。

由于工作流程而可能沉积在机器上的危险物质，必须在维护前清除。

6.1 拆卸 07530-02200 MKII

如果要拆卸 07532-02200 MkII，请参阅第 86-87 页。

尾部夹头气缸

- 手动向上翻转夹子 **47** 并取下端盖 **38**。
- 使用内六角扳手*，取下帽头螺丝 **44**，确保排出残留在尾部夹头气缸中的任何空气。取下第二个帽头螺丝 **44**。
- 拉出尾塞 **46**。
- 抽出空气尾部夹头组件，包括尾部夹头活塞组件 **14**、弹簧 **13**、夹头 **9** 和夹头外壳 **8**。
- 使用内六角扳手* 和一根杆子穿过转塔的大槽，取下活塞组件尾部的塞子。
- 使用 4.7 mm (3/16") 钻头清理转台，并使用非硬化密封化合物 (例如 Loctite Multi-gasket 574*) 更换塞子。
- 取下活塞密封 **10**。
- 使用内六角扳手*，将五只手柄模具固定螺丝 **34**、**39** 和螺母 **33** 从拉帽枪中取出。
- 使用软夹头*将枪管抓持在钳口 **25** 中以避免损毁。
- 使用盒扳手*，拧下枪塞 **7**，通过使用开口扳手*防止枪管 **25** 旋转。
- 将空气尾部夹头六角形管 **12** 与开关块 **28** 分离并将尾部夹头气缸 **6** 从拉帽枪中拖出。
- 取下 O 形圈 **4**、防擦条 **15** 和枪管返回弹簧 **16**。
- 弹簧 **13** 的自由长度为 38.1mm (1.5")。根据需要更换。
- 安装前使用二硫化钼润滑脂润滑尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

液压活塞

- 按照前述取下尾部夹头气缸 **6**。
- 使用软夹头将阀体 **19** 抓持在钳口中以避免损毁，解开冲程限制器 **17**。
- 将枪管 **25** 夹在软夹头钳中，将阀体 **19** 从枪管 **25** 中拉出 (少量液压油将从阀体内喷出)。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

- 取下活塞 **18**，注意不要损坏孔眼。
- 取下密封 **3**。
- 密封 **1** 难于无损取下，但可以在清洁期间保持原位（前提不受清洁流程影响）。但是更换密封 **1** 需要进行下列处理：
- 使用刮刀*，将密封 **1** 从阀体 **19** 中取出，注意不要损毁阀体凹槽和孔眼。取下的密封 **1** 必须丢弃。
- 如果要更换密封**1**，拧下液压软管组件**22**、装上备用排放塞组件 **2** 并拧入使内面与内孔齐平。
- 拧出原有的排放塞，直至内面与内孔齐平。这将为将新密封 **1** 穿过尾部提供了顺畅的通道。
- 确保密封充分使用油脂润滑并正确安装，使密封的开端面向后尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

扳机组件

- 如果要拆解/维护组件，按照上述将盖子从工具中取下。
- 将气管与组件断开，注意不要造成损毁。取下组件。
- 使用扳手*，拧下夹持器 **49** 并取下。注意保留弹簧 **50**。
- 撬开 O 形圈 **53**，注意不要损坏主轴 **54** 和夹持器 **49** 座。
- 清洁并使用新 O 形圈 **53**重新安装。
- 检查弹簧 **50** 的长度，自由长度是 12.7 毫米（0.5"）自由长度 - 如有必要进行更换。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

尾部夹头开关阀

- 此单元的设计能够保证拉帽枪的使用期间需要最低的维护量。
- 如需拆卸阀门，则按下列程序进行：
- 将气管与组件断开，注意不要造成损毁。取下组件。
- 使用内六角扳手*，松开枪管 **25** 的螺丝 **27** 夹紧件并取下组件。
- 使用螺丝刀*，小心地将镀铬星形垫圈 **26** 从空气尾部夹头筒 **29** 中取出并丢弃垫圈。
- 将空气尾部夹头筒 **29** 从开关块 **28** 中抽出。
- 注意不要损坏空气尾部夹头筒 **29**，取下 O 形圈 **31**。
- 清洁圆筒并使用安装弹丸*重新安装新的 O 形圈 **31**，并插入至开关块 **28**，注意方向。
- 通过使用软钳夹在钳口中安装新的镀铬星形垫圈 **26**，以防止损毁。请勿用力使用。
- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

尾部夹头压力止回阀

- 止回阀 **21** 位于枪柄中。
- 如果要取下/更换止回阀 **21**，按压长直通管接头并将蓝色塑料管**23** 从两端抽下。
- 更换止回阀 **21** 时，注意方向。

手柄和端盖

- 清洁并检查模具是否存在断裂或其它损毁。

游标

- 偶尔使用少许油清洁并润滑机械游标组件 **5**。

重要提示

检查工具是否进行了每日和每周维护。
工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

6.2 拆卸 07532-02200 MKII

如果要拆卸 07530-02200 MkII，请参阅第84-85页。

尾部夹头气缸

- 手动向上翻转夹子 **54** 并取下端盖 **45**。
- 使用内六角扳手*，取下帽头螺丝 **51**，确保排出残留在尾部夹头气缸中的任何空气。取下第二个帽头螺丝 **51**。
- 将尾塞 **53** 向前推向弹簧 **20**，然后快速松开以将尾塞 **53** 分离。
- 抽出空气尾部夹头组件，包括尾部夹头活塞组件 **21**、弹簧 **20**、夹头 **16** 和夹头外壳 **15**。
- 使用内六角扳手* 和一根杆子穿过转塔的大槽，取下活塞组件尾部的塞子。
- 使用 4.7 mm (3/16") 钻头清理转台，并使用非硬化密封化合物 (例如 Loctite Multi-gasket 574*) 更换塞子。
- 取下活塞密封 **17**。
- 使用内六角扳手*，将五只手柄模具固定螺丝 **41**、**46** 和螺母 **40** 从拉帽枪中取出。
- 使用软夹头*将枪管抓持在钳口 **31** 中以避免损毁。
- 使用盒扳手*，拧下枪管塞 **14**，通过使用开口扳手*防止枪管 **31** 旋转。
- 将空气尾部夹头六角形管 **19** 与开关块 **35** 分离并将尾部夹头气缸 **12** 从拉帽枪中拖出。
- 取下 O 形圈 **10**、防擦条 **22** 和枪管返回弹簧 **13**。
- 弹簧 **20** 的自由长度为 38.1mm (1.5")。根据需要更换。
- 安装前使用二硫化钼润滑脂润滑尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

液压活塞

- 按照前述取下尾部夹头气缸 **12**。
- 使用软夹头将阀体 **25** 抓持在钳口中以避免损毁，解开冲程限制器 **23**。
- 将枪管 **31** 夹在软夹头钳中，将阀体 **25** 从枪管 **31** 中拉出 (少量液压油将从阀体内喷出)。
- 取下活塞 **24**，注意不要损坏孔眼。
- 取下密封 **9**。
- 密封 **1** 难于无损取下，但可以在清洁期间保持原位 (前提不受清洁流程影响)。但是更换密封 **1** 需要进行下列处理：
- 使用刮刀*，将密封 **1** 从阀体 **25** 中取出，注意不要损毁阀体凹槽和孔眼。取下的密封 **1** 必须丢弃。
- 如果要更换密封**1**，断开气动软管组件 **63** 和所有相关气管。拧下自闭合连接器 **6**，取下吊装板**4**，取下适配器顶部软管 **2**、装上备用排放塞组件 **30** 并拧入使内面与内孔齐平。
- 拧出现有的排放塞，直至内面与内孔齐平。这将为将新密封 **1** 穿过尾部提供了顺畅的通道。
- 确保密封充分使用油脂润滑并正确安装，使密封的开端面向后尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

扳机组件

- 如果要拆解/维护组件，按照上述将盖子从工具中取下。
- 将气管与组件断开，注意不要造成损毁。取下组件。
- 使用扳手*，拧下夹持器 **56** 并取下。注意保留弹簧 **57**。
- 撬开 O 形圈 **60**，注意不要损坏主轴 **61** 和夹持器 **56** 座。
- 清洁并使用新 O 形圈 **60**重新安装。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

- 检查弹簧 **57** 的长度，自由长度是 12.7 mm (0.5") 自由长度 - 如有必要进行更换。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

尾部夹头开关阀

- 此单元的设计能够保证拉帽枪的使用期间需要最低的维护量。
- 如需拆卸阀门，则按下列程序进行：
- 将气管与组件断开，注意不要造成损毁。取下组件。
- 使用内六角扳手*，松开枪管 **31** 的螺丝 **34** 夹紧件并取下组件。
- 使用螺丝刀*，小心地将镀铬星形垫圈 **33** 从空气尾部夹头筒 **36** 中取出并丢弃垫圈。
- 将空气尾部夹头筒 **36** 从开关块 **35** 中抽出。
- 注意不要损坏空气尾部夹头筒 **36**，取下 O 形圈 **38**。
- 清洁圆筒并使用安装弹丸*重新安装新的 O 形圈 **38**，并插入至开关块 **35**，注意方向。
- 通过使用软钳夹在钳口中安装新的镀铬星形垫圈 **33**。请勿。

用力使用。

- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

尾部夹头压力止回阀

- 止回阀 **26** 位于枪柄中。
- 如果要取下/更换止回阀 **26**，按压长直通管接头并将蓝色塑料管**27** 从两端抽下。
- 更换止回阀 **26** 时，注意方向。

手柄和端盖

- 清洁并检查模具是否存在断裂或其它损毁。

游标

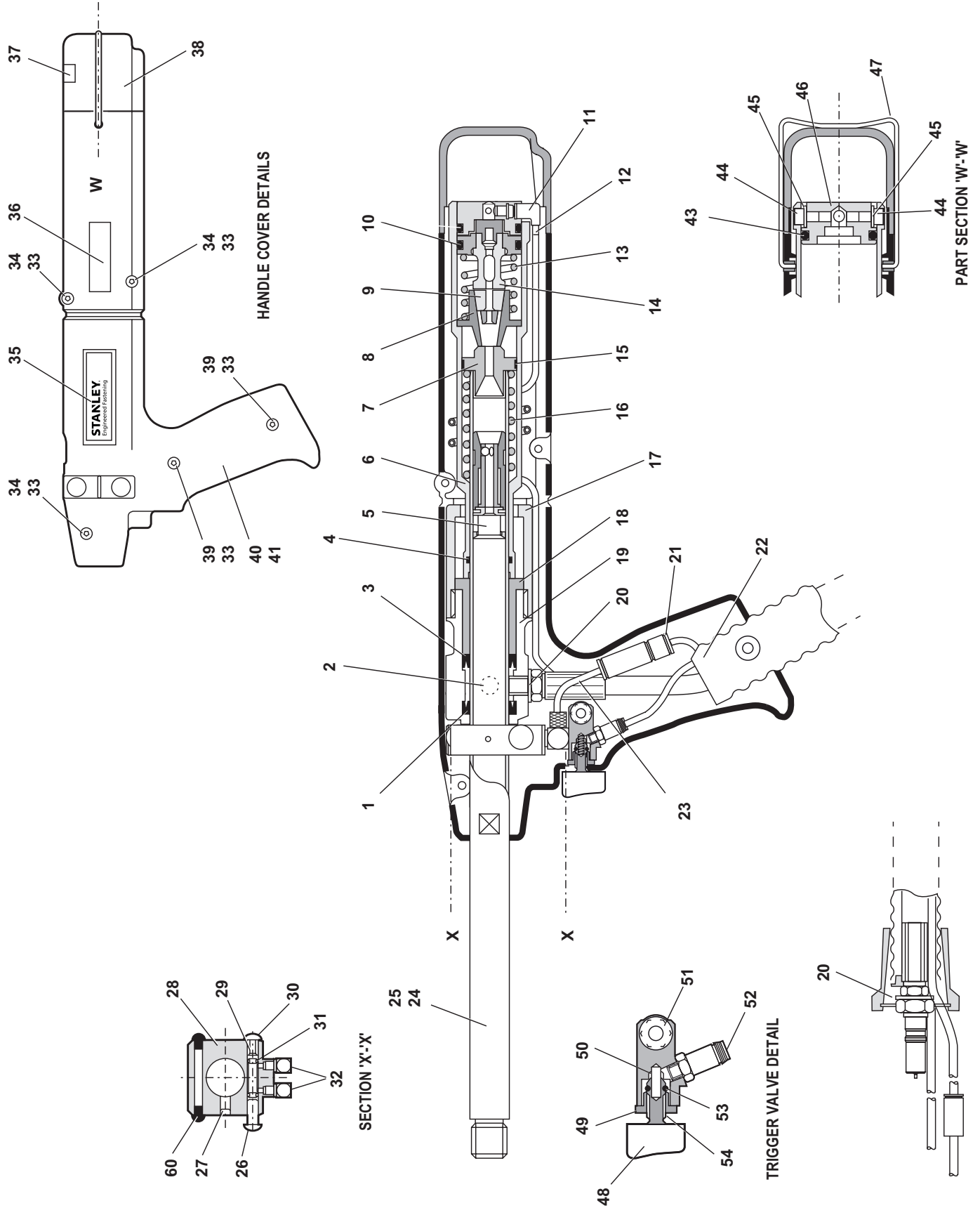
- 偶尔使用少许油清洁并润滑机械游标组件 **11**。

重要提示

检查工具是否进行了每日和每周维护。
工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见第 90-91 页上的常规安装图和部件清单。

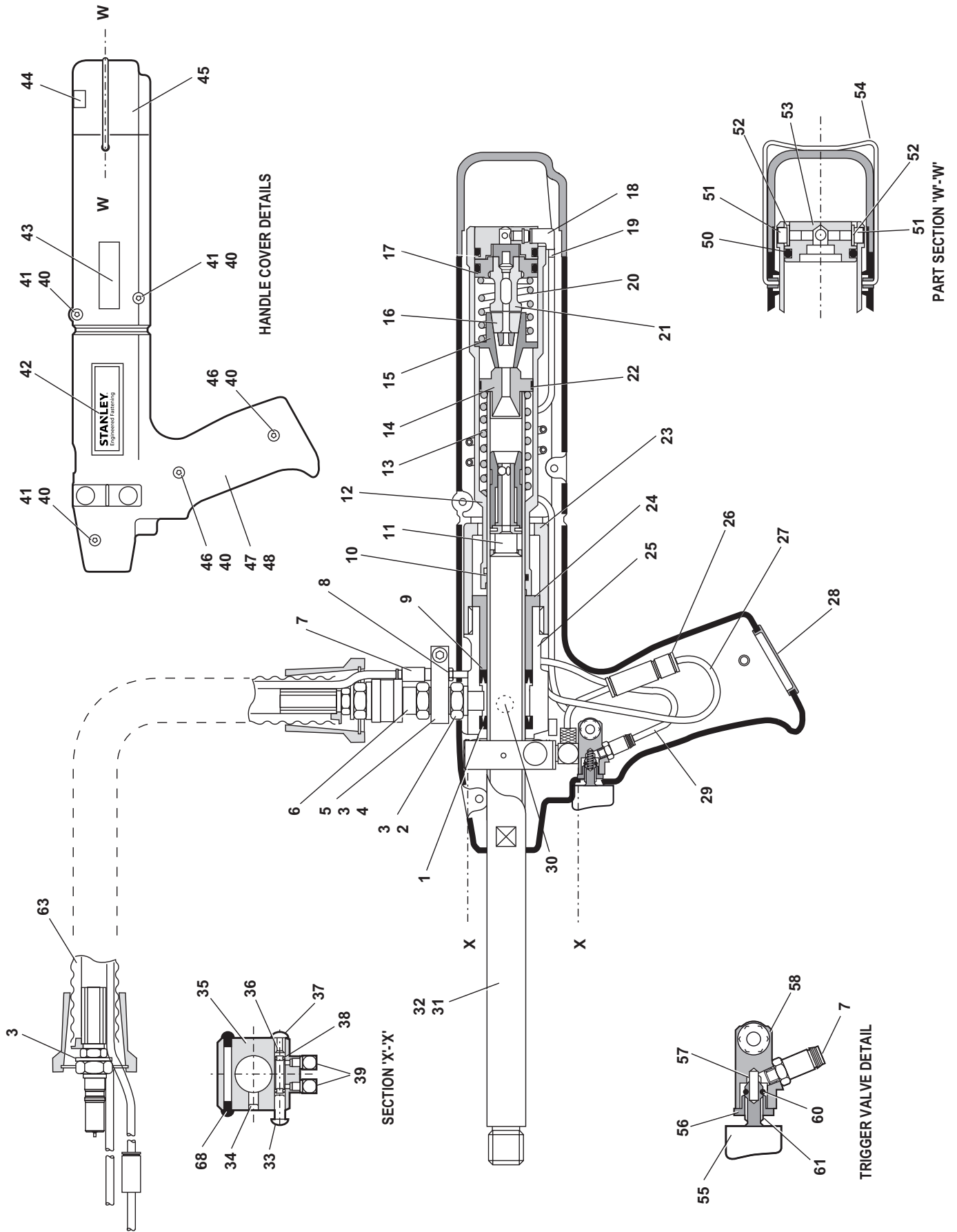
6.3 主枪 07530-02200 MKII 基本组件



6.4 主枪 07530-02200 MKII 部件清单

07530-02200 部件清单									
序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件	序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件
1	07003-00237	密封 (静态)	1	-	30	07004-00059	1/8" 黑色星形垫圈	1	-
2	07530-00500	排放塞组件 (序号 56 至 59)	1	-	31	07003-00121	O 形圈	2	3
3	07003-00236	密封 (动态)	1	1	32	07005-01571	弯接头	2	-
4	07003-00167	O 形圈	1	1	33	07002-00134	M4 六角螺母	5	-
5	07271-01100	机械游标组件	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 长内六角杯头螺丝	3	-
6	07530-02207	尾部夹头气缸	1	-	35	07530-02210	标签	2	-
7	07530-02205	枪管塞	1	-	36	07007-01504	CE 标志标签	1	-
8	07530-00208	夹头外壳	1	-	37	73200-02022	安全标签	1	-
9	07151-00403	夹头	2	2	38	07530-02603	端盖	1	-
10	07003-00113	O 形圈	1	2	39	07001-00262	M4 x 22 长内六角杯头螺丝	2	-
11	07005-01972	L 型螺纹嘴	1	-	40	07530-02601	经过修改的手柄模具 (右)	1	-
12	07530-02211	空气尾部夹头六角管	1	-	41	07530-02602	经过修改的手柄模具 (左)	1	-
13	07154-00404	弹簧	1	-	43	07003-00113	O 形圈	1	-
14	07530-02800	尾部夹头活塞组件	1	-	44	07001-00504	M4 x 6 长内六角杯头螺丝	2	2
15	07530-00206	防擦条	1	1	45	07002-00153	M4 塑料垫片	2	-
16	07490-03002	枪管返回弹簧	1	-	46	07530-02213	尾塞	1	-
17	07530-00204	冲程限制器	1	-	47	07530-02220	夹子	1	-
18	07530-00203	活塞	1	-	48	07007-00300	扳机按钮	1	-
19	07530-02202	枪体	1	-	49	07220-00803	夹持器	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP 粘结密封	2	2	50	07125-00215	弹簧	1	-
21	07005-01973	止回阀	1	-	51	07530-02311	扳机外壳	1	-
22	07008-00423	液压软管组件	1	-	52	07005-01357	夹头型连接器	1	-
23	07005-01083	4mm 蓝色塑料管	60 mm	-	53	07003-00022	O 形圈	1	-
24	07007-00017	防尘罩	1	-	54	07241-00208	拉杆	1	-
25	07530-02201	枪管	1	-	56	07003-00142	● 粘结密封	1	1
26	07004-00058	1/8" 镀铬星形垫圈	1	-	57	07003-00194	● 粘结密封	1	1
27	07001-00404	M5 x 6 长内六角杯头螺丝	1	-	58	07001-00442	● 螺丝	1	-
28	07530-02301	开关块	1	-	59	07530-00501	● 塞子	1	-
29	07530-02302	空气尾部夹头筒	1	-	60	07530-00310	堵塞器	2	-

6.5 主枪 07532-02200 MKII 基本组件



6.6 主枪 07532-02200 MKII 部件清单

07532-02200 部件清单									
序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件	序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件
1	07003-00237	密封 (静态)	1	-	34	07001-00404	M5 x 6 长内六角杯头螺丝	1	-
2	07532-00203	适配器顶部软管	1	-	35	07530-02301	开关块	1	-
3	07003-00142	1/8" BSP 粘结密封	4	2	36	07530-02302	空气尾部夹头筒	1	-
4	07532-02202	吊装板	1	-	37	07004-00059	1/8" 黑色星形垫圈	1	-
5	07532-00205	改型螺丝	1	-	38	07003-00121	O 形圈	2	3
6	07005-00759	自闭合连接器	1	-	39	07005-01571	弯接头	2	-
7	07005-01357	夹头型连接器	3	-	40	07002-00134	M4 六角螺母	5	-
8	07005-01325	带刺直连接器	2	-	41	07001-00401	M4 x 10 长内六角杯头螺丝	3	-
9	07003-00236	密封 (动态)	1	1	42	07530-02210	标签	2	-
10	07003-00167	O 形圈	1	1	43	07007-01504	CE 标志标签	1	-
11	07271-01100	机械游标组件	1	-	44	73200-02022	安全标签	1	-
12	07530-02207	尾部夹头气缸	1	-	45	07530-02603	端盖	1	-
13	07490-03002	枪管返回弹簧	1	-	46	07001-00262	M4 x 22 长内六角杯头螺丝	2	-
14	07530-02205	枪管塞	1	-	47	07532-02208	经过修改的手柄模具 (右)	1	-
15	07530-00208	夹头外壳	1	-	48	07532-02209	经过修改的手柄模具 (左)	1	-
16	07151-00403	夹头	2	2	50	07003-00113	O 形圈	1	-
17	07003-00113	O 形圈	1	2	51	07001-00504	M4 x 6 长内六角杯头螺丝	2	2
18	07005-01972	L 型螺纹嘴	1	-	52	07002-00153	M4 塑料垫片	2	-
19	07530-02211	空气尾部夹头六角管	1	-	53	07530-02213	尾塞	1	-
20	07154-00404	弹簧	1	-	54	07530-02220	夹子	1	-
21	07530-02800	尾部夹头活塞组件	1	-	55	07007-00300	扳机按钮	1	-
22	07530-00206	防擦条	1	1	56	07220-00803	夹持器	1	-
23	07530-00204	冲程限制器	1	-	57	07125-00215	弹簧	1	-
24	07530-00203	活塞	1	-	58	07530-02311	扳机外壳	1	-
25	07530-02202	枪体	1	-	60	07003-00022	O 形圈	1	-
26	07005-01973	止回阀	1	-	61	07241-00208	拉杆	1	-
27	07005-01083	4mm 蓝色塑料管	350 mm	-	63	07008-00414	液压软管组件	1	-
28	07532-02215	密封塞	1	-	64	07003-00142	●粘结密封	1	1
29	07005-01084	4 mm 黑色塑料管	220 mm	-	65	07003-00194	●粘结密封	1	1
30	07530-00500	排放塞组件 (序号 64 至 67)	1	-	66	07001-00442	●螺丝	1	-
31	07530-02201	枪管	1	-	67	07530-00501	●塞子	1	-
32	07007-00017	防尘罩	1	-	68	07530-00310	封板	2	-
33	07004-00058	1/8" 镀铬星形垫圈	1	-					

6.7 增强器 07531-02200 - 维护

拆卸说明

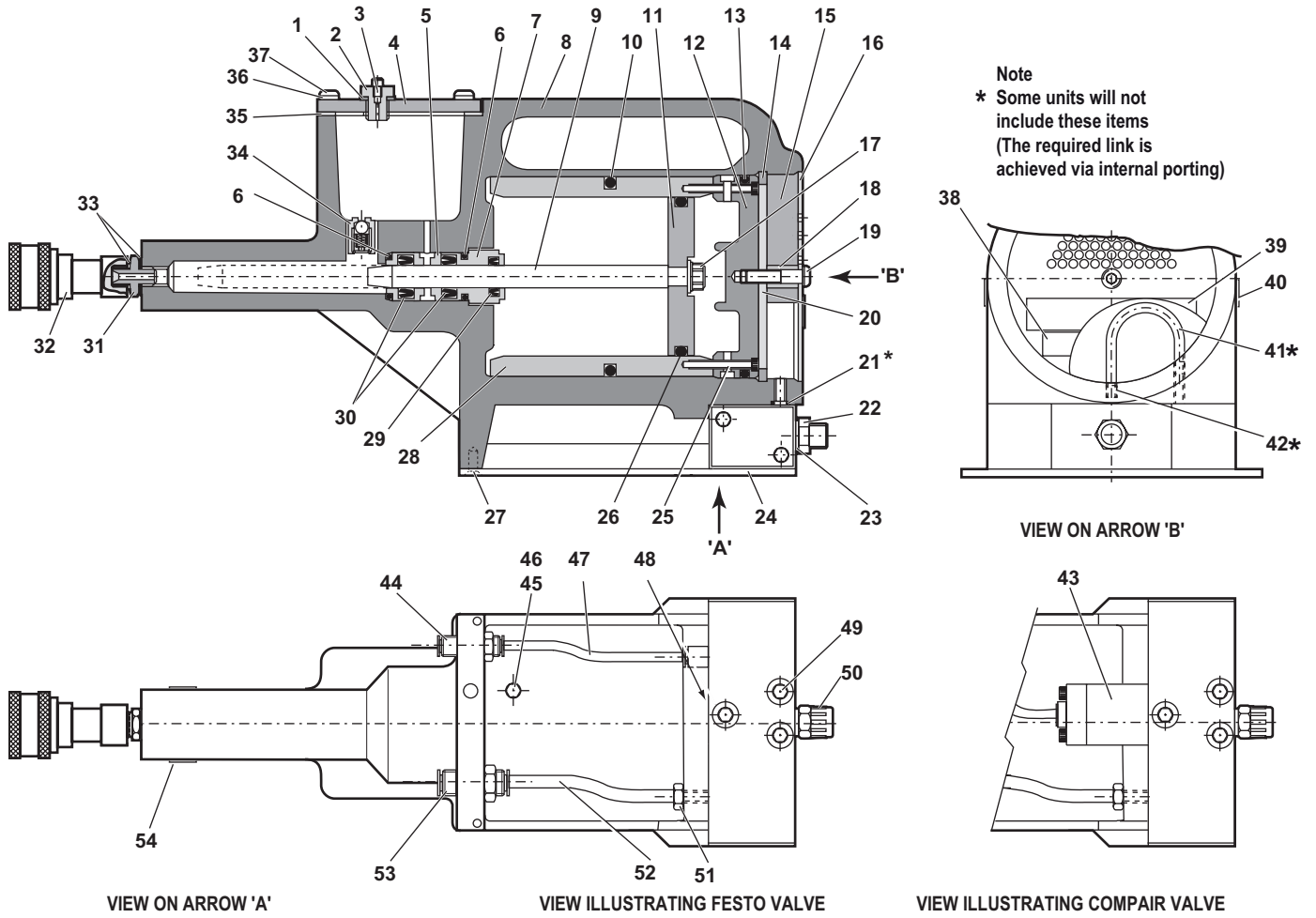
- 拆下增强器组件时，首先将供气软管与增强器进口连接器**22**断开。
- 使用内六角扳手*松开四只螺丝**27**并取下护板**24**。
- 通过按下出口夹头并拉出软管，将扳机软管（第87页序号 22 或第90页序号 29）从增强器阀 **43** 或 **48** 中取下。
- 通过使用内六角扳手*取下螺丝**37**和垫片**36**来取下罩板**4**和垫圈**35**。
- 确保垫圈无损毁，同时保证组装时充分密封。
- 倒置增强器安装并将油从储罐排放至合适的容器中。
- 使用合适的扳手*，将快速释放连接器 **32** 与连接器**31**和密封 **33** 一起取下。
- 通过使用合适的扳手取下固定螺丝来取下增强器阀**43**或**48**，注意要固定位于增强器体铸件中的 O 形圈**21**。
- 使用合适的内六角扳手*取下螺丝 **19**，并取下消音器盖 **16**、泡沫消音器 **15**、垫片**18**和固定板**20**。
- 将 6mm 塑料管**41**从真空接头**42**中取出。
- 从增强器的底部将 3mm 内六角扳手 *穿过两只孔眼并拧下真空连接器**42**。备注：
 - 真空连接器使用 Loctite 574 锁住并密封到位时，必须小心。
 - 如果难以拆卸，则可以使用直径为 3/16"或 4.7mm 的钻头将真空连接器钻出。
- 如果重新安装真空连接器 **42**，必须注意下列程序：-
 - 将真空连接器浸泡在合适的填料中，即Perma Bond A905
 - 将一滴 Loctite 574 滴在增强器螺纹孔中。
 - 从增强器的底部将内六角扳手*穿过孔。插入至真空连接器前，确保内六角扳手*上没有Loctite 574。
 - 转动内六角扳手时间，使用 Loctite 574 涂抹真空连接器的基部。
 - 将真空连接器拧入增强器中，确保接头的底部有足够的 Loctite 574，使螺纹不可见。
- 使用螺丝刀，小心地取下挡圈 **14**。清洁并检查槽是否存在损毁迹象。
- 使用拔出器*，将公螺纹端插入端盖**12**并随衬套**28**、O 形圈 **10**和**13**拉出。
- 将杆*穿过增强器体正面的连接器孔，并敲出活塞杆 **9**和活塞组件。
- 使用合适的内六角扳手*，拧下两只螺丝 **25**并将端盖**12**从增强器衬套**28**中取下。
- 使用扳手*取下密封塞**7**。
- 将杆*穿过增强器体正面的连接器孔，并敲出活塞密封 **5**和相关 O 形圈和唇形密封。
- 使用合适的扳手*将阀门外壳组件**34**从主体中取下。请使用低压喷气吹扫。
- 通过将杆的前 20 mm (3/4") 夹持在软钳口中，将活塞杆 **9**从增强器空气活塞 **11**中取下，并注意不要损毁或标记工作面。
- 使用合适的扳手*拧下锁紧螺母 **17**。
- 按照与拆卸相反的方向进行组装，注意下列内容：
 - 清洁所有部件并更换所有 O 形圈。
 - 使用二硫化钼润滑脂润滑所有密封。
 - 阀门外壳组件 **34**必须使用螺纹密封粘合剂重新安装。
 - 使用新螺母**17**安装活塞组件。
 - 端盖**12**必须正确安装挡圈**14**中。如果没有端盖，请勿运行工具。

重要提示

工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见背面的图示和部件清单。

6.8 增强器 07531-02200



* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 83 页。
粗体项号参见背面的图示和部件清单。

07531-02200 部件清单									
序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采 购)	备件	序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采 购)	备件
1	07003-00037	密封	1	1	28	07531-00201	衬套	1	-
2	07240-00211	注入螺丝	1	-	29	07003-00337	唇形密封	1	1
3	07001-00418	排气螺丝	1	1	30	07003-00336	唇形密封	2	2
4	07240-00210	罩板	1	-	31	07005-00406	连接器	1	-
5	71420-02006	密封外壳	1	-	32	07005-00759	快速释放连接器	1	-
6	07003-00153	O 形圈	2	-	33	07003-00142	密封	2	1
7	71420-02007	密封塞	1	-	34	07240-00400	阀门壳组件	1	-
8	71420-02300	液压体组件	1	-	35	07240-00209	垫圈	1	1
9	71420-02008	活塞杆	1	-	36	07002-00073	垫圈	4	1
10	07003-00182	O 形圈	1	1	37	07001-00554	螺丝	4	1
11	07531-00202	空气活塞	1	-	38	07007-01504	标签	1	-
12	07531-00204	端盖	1	-	39	07240-00217	标签	1	-
13	07003-00183	O 形圈	1	1	40	07531-00205	标签	2	-
14	07004-00069	挡圈	1	1	41	07005-00596	* 6mm 塑料管	-	-
15	07240-00213	泡沫消音器	1	1	42	07245-00103	* 真空连接器	2	-
16	07240-00214	消音器盖	1	-	43	07005-00590	COMPAIR 阀门	1	1
17	07002-00017	螺母	1	1	44	07005-01431	穿板式连接器	1	1
18	07240-00215	垫片	1	-	45	07005-00668	M5 塞	1	-
19	07001-00417	螺丝	1	1	46	07005-00670	M5 密封圈	1	-
20	07240-00216	固定板	1	-	47	07005-01084	4mm 塑料管 (150mm)	-	-
21	*07003-00042	O 形圈	1	1	48	07005-01524	FESTO 阀门	1	-
22	07005-00041	连接器	1	-	49	07001-00176	螺丝	3	-
23	07003-00065	垫圈	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	保护板	1	-	51	07005-00647	连接器	1	-
25	07001-00375	螺丝	2	-	52	07005-01085	6mm 塑料管 (150mm)	-	-
26	07003-00238	O 形圈	1	1	53	07005-00855	穿板接头	1	-
27	07001-00396	螺丝	4	-	54	73200-02022	安全标签	1	-

6.9 导向阀 07005-00590 - 维护

拆卸说明

注意这些维护说明仅限于安装的 Compair 阀门。

阀门的维修仅限于拆卸/更换 O 形圈。

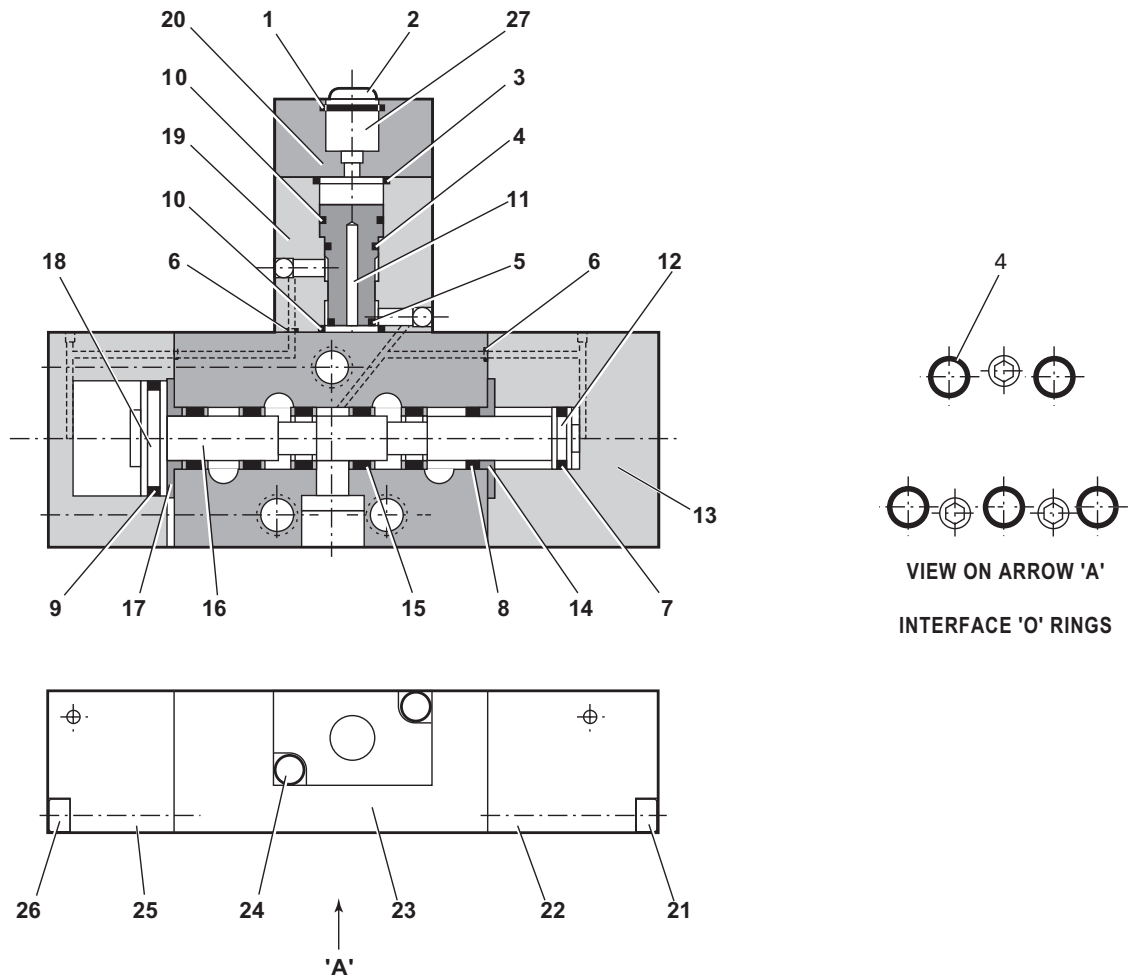
- 取下螺丝**24**并取下导向组件。
- 取下活塞**11**并丢弃 O 形圈**3**、**10**、**4**和**5**。
- 取下螺丝**26**和**21**并取下端盖**22**和**25**。
- 拉回活塞**12**和**18**并从活塞中取出 O 形圈**7**和**9**。
- 将圆筒**16**从孔中取出，注意不要损坏圆筒的表面，并将定位垫片**14**和**17**、O 形圈**8**、垫圈**15**和 O 形圈**6**从阀体的各端中取出。
- 取出五只接口 O 形圈**4**。
- 丢弃所有取下的 O 形圈。
- 使用凡士林或白酒清洁所有部件。请勿使用溶剂。弄干所有部件。
- 使用 CENTOPLEX 2 润滑脂稍微涂抹阀体**23**孔、导向阀体**19**、两只端盖**22**和**25**以及所有备用 O 形圈。
- 安装新的 O 形圈**10**、**4**和**5**至活塞**11**并插入至导向阀体。
- 将新 O 形圈**3**、**10**和**6**安装至导向阀体内，然后将上盖**20**放置就位，并使用螺丝**24**将导向阀组件固定至主阀体**23**。确保接口密封外壳朝上，底部为 G1/4。确保活塞**11**方向正确。
- 通过将主阀体**23**处于相同位置，将绿色定位垫片**17**安装至阀门组件的左手侧。
- 自阀门右侧开始，交替安装 O 形圈**8**和垫圈**15**（6 只密封和 5 只垫圈）并使用白色定位垫片**14**完成安装。
- 使用维护套件随附的 CENTOPLEX 2 润滑脂稍微涂抹圆筒**16**，然后将圆筒滑过密封/垫圈堆。
- 分别安装 O 形圈**9**和**7**至位置**18**和**12**，安装 O 形圈**6**至主阀体**23**的末端。
- 将活塞插入端盖**25**和**22**，然后将端盖安装至阀门，注意要将活塞轴置于圆筒**16**末端的孔眼中。
- 使用螺丝**26**和**21**将端盖组件安装至主阀体**23**。
- 将接口 O 形圈**4**安装至主阀体的外壳中。
- 如果导向组件的管接头损毁，更换塑料夹头**2**并将 O 形圈**1**从盒**27**中取出。
- 安装新的 O 形圈**1**并插入塑料夹头**2**至盒**27**中。

6.10 环保

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

重要提示
工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

6.11 导向阀 07005-00590 - 部件信息



07005-00590 阀门部件清单									
序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件	序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	备件
1	07005-00599	* O 形圈	-	-	15	-	† 垫片	5	-
2	07005-00598	* 塑料夹头	-	-	16	-	† 圆筒	1	-
3	07003-00204	* O 形圈	1	-	17	-	† 垫圈	1	-
4	07003-00103	* O 形圈	6	-	18	-	† 活塞	1	-
5	07003-00042	* O 形圈	1	-	19	-	† 枪体	1	-
6	07003-00121	* O 形圈	4	-	20	-	† 顶盖	1	-
7	08005-00127	* O 形圈	1	-	21	-	† 螺丝	2	-
8	07003-00105	* O 形圈	6	-	22	-	† 端盖	1	-
9	07003-00178	* O 形圈	1	-	23	-	† 枪体	1	-
10	07003-00017	* O 形圈	2	-	24	-	† 螺丝	2	-
11	-	† 活塞	1	-	25	-	† 端盖	1	-
12	-	† 活塞	1	-	26	-	† 螺丝	2	-
13	07005-00590	阀门组件	-	-	27	-	† 尾部夹头盒	1	-
14	-	† 垫圈	1	-					

* 这些物品共同构成了阀门服务套件，并增加了一管 Centoplex 2 润滑脂，套件可从 Avdel 购买，部件号 07005-01538。

† 不可用作备件

7. 填料

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

7.1 润滑油详情

建议的填料油为 0.5l 装 (部件号 07992-00002) 或一加仑装 (07992-00006) Hyspin® VG32和AWS 32。请参阅下面的安全数据。

7.2 HYSPIN VG 32 和 AWS 32 润滑油安全数据

急救

皮肤：

尽快用肥皂和水彻底清洗。偶然接触不需要立即处理。短期接触无需立即处理。

吞食：

立即就医。请勿催吐。

眼睛：

立即用水冲洗几分钟。虽然不是主要刺激物，但接触后可能会有轻微的刺激。

火灾

适用的灭火介质：二氧化碳、干粉、泡沫或水雾。请勿使用喷水器。

环境

废物处理：由经过授权的承包商送至经过许可的场地。可焚毁。废旧产品可寄送进行回收利用。

溢出：防止进入排水沟、下水道和河道。使用吸纳材料吸收。

处理

佩戴护眼装置、防透手套 (例如 PVC) 和塑料围裙。请在通风良好的区域使用。

储藏

无需特殊预防措施

7.3 填料步骤

重要提示

排气螺丝取下时，请勿操作扳机

所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。

确保新油完全清洁，没有气泡。

必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

- 将螺丝 2 和密封 1 从增强器储罐上的塑料盖板 4 中取出。
- 将填料油注入储罐，直至达到自顶端 1/2" (12mm) 位置。
- 更换螺丝 2 和密封 1。
- 将增强器单元连接至气源。将螺丝从储罐中取下。
- 将拉帽枪单元安装到增强器单元中并保持增强器单元水平以下时，将排放塞 58 从 07530 Mk II 上的排放塞组件 2 中拧下或将排放塞 66 从 07532 Mk II 上的排放塞组件 30 中拧下。
- 润滑油无气泡自由流动时，拧紧排放螺丝。
- 使用填料油补充增强器的储罐。
- 循环工具，直到油中出现的任何气泡被排入油罐中。

粗体项号参见第 87-91 页上的常规安装图和部件清单。

8. 故障诊断

现象	可能的原因	措施	页面参考
工具不放置紧固件	空气压力低。	增大空气压力	97
	缺少润滑。	在进气点润滑工具	
	高拉刀负荷。	检查紧固件抓附力和应用孔大小	
	检查拉杆尺寸是否正确。		
	尾部夹头磨损或断裂。	更换新的尾部夹头	
	尾部夹头关闭。	开启尾部夹头	
	液压系统中存在空气。	参见“填料程序”	
拉杆滑动 – 夹头未抓住拉杆	尾部夹头磨损或脏污。	根据需要清洁或更新	
	’ 气压或体积不足。	增大空气压力/体积	
	’ 尾部夹头开关无法操作。	更换开关	
	’ 尾部夹头漏气	更换活塞 8 的 O 形圈	
	拉杆断裂或未够到尾部夹头。	更换拉杆	
	止回阀损坏。	更换止回阀	
夹头将不释放拉杆	尾部夹头或夹头外壳脏污	清洁并润滑	
	尾部夹头开关故障。	更换 O 形圈。	
紧固件不穿过枪嘴夹头进给	尾部夹头未开启。	开启尾部夹头	81
	尾部夹头磨损。	更换尾部夹头	
	游标方向不正确。	重新安装，保证方向正确	
	游标不正确	安装正确的游标	
	枪嘴夹头不正确。	正确安装枪嘴夹头	
	拉杆随动弹簧未安装。	安装正确的拉杆随动弹簧	
	装载后，紧固件头部和枪嘴夹头之间的间隙不正确。	调节间隙至 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") 参见“装载工具”	
	游标刺入。	清洁并润滑游标	
	游标周围的外部弹簧弹力低。	更换游标	
	拉杆随动弹簧安装不正确。	安装正确的拉杆随动弹簧	
尾部夹头过度磨损	高拉刀负荷。	检查应用孔的大小和厚度以及紧固件的抓附能力	
一次进给超过一个紧固件	拉杆滑动。	根据“拉杆滑动”第 2 步进行检查	81
	装载后，紧固件头部和枪嘴夹头之间的间隙不正确	调节间隙至 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") 参见第	

其他症状或故障应报告给当地 Avdel 授权分销商或维修中心。

备注

9 页上的“装载工具”。 欧盟符合性声明

本公司 **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, 兹郑重说明, 产品:

说明: **快速铆钉液压气动重复拉帽枪**

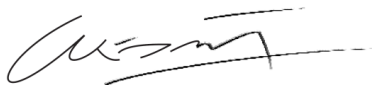
型号: **07530 / 07531 / 07532**

符合以下兼容标准:

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

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

签名人代表 STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj

工程部总监 (英国)

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

发布地点: **Letchworth Garden City, 英国**

签署日期: **2021/08/27**

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

Matthias Appel

技术文档团队领导

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



本机符合
机械指令 **2006/42/EC**

STANLEY
Engineered Fastening

10. 英国符合性声明

本公司 **Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, 兹郑重说明, 产品:

说明: **快速铆钉液压气动重复拉帽枪**

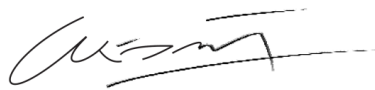
型号: **07530 / 07531 / 07532**

符合以下指定标准:

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

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

签名人代表 STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj

工程部总监(英国)

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

发布地点: **Letchworth Garden City, 英国**

签署日期: **2021/08/27**

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

STANLEY
Engineered Fastening

11. 保护你的投资！

Stanley® Engineered Fastening 拉铆枪保修

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

该保修仅适用于拉帽枪首次购买者按设计用途使用的情况。

例外情况：

正常磨损

由于正常磨损而进行的定期维护、维修和更换部件不在保修范围之内。

滥用和误用。

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

未授权服务或改装。

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

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

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

对于美国和加拿大境外的史丹利工程紧固系统公司分支机构，请访问我们的网站

www.StanleyEngineeredFastening.com，了解离您最近的分支机构情况。

史丹利工程紧固系统公司将免费更换我们发现的由于故障材质或制造原因而产生缺陷的任何部件，然后采用运费预付的方式将产品返回给客户。这表示我公司完全承担本保修项下的责任。

对于超出本拉帽枪适用范围所导致的任何间接或特殊损坏，我司概不负责。

在线登记您的拉帽枪。

若要在线登记您的产品保修，请访问我们的网站：

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

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

STANLEY
Engineered Fastening

STANLEY Engineered Fastening

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



Holding your world together®

Find your closest STANLEY Engineered Fastening location on
www.stanleyEngineeredFastening.com/contact
For an authorized distributor nearby please check
www.stanleyEngineeredFastening.com/econtact/distributors

Manual Number	Issue	C/N
07900-00724_APAC	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