



- ⓔN Hydro-Pneumatic Power Tool
- ⓙA 油空圧電動ツール
- ⓏSH 液圧气动工具



Blind Rivet Nut Tool - 74200

Hydro-Pneumatic Power Tool

©2021 Stanley Black & Decker inc. All rights reserved.

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

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

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.....	6
1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTION FOR PNEUMATIC POWER TOOLS	6
2. SPECIFICATIONS.....	7
2.1 PLACING TOOL SPECIFICATION.....	7
2.2 TOOL DIMENSIONS.....	7
3. INTENT OF USE.....	8
4.1 AIR SUPPLY	8
4.2 STROKE ADJUSTMENT.....	9
4.3 PRINCIPLE OF OPERATION	9
5. NOSE ASSEMBLIES.....	10
5.1 FITTING INSTRUCTIONS.....	10
5.2 SERVICE INSTRUCTIONS	10
5.3 74200 NOSE ASSEMBLY COMPONENTS	10
6. SERVICING THE TOOL.....	13
6.1 DAILY SERVICING.....	13
6.2 WEEKLY SERVICING.....	13
6.3 SERVICE KIT.....	13
6.4 MAINTENANCE.....	14
6.5 PNEUMATIC CYLINDER.....	14
6.6 ROD GUIDE.....	14
6.7 TRIGGER.....	14
6.8 SWIVEL AIR INLET (74200-12700).....	15
6.9 DIFFERENTIAL VALVE.....	15
6.10 HEAD ASSEMBLY	15
6.11 REAR CASING	15
6.12 DISTRIBUTOR	15
6.13 HYDRAULIC PISTON & AIR MOTOR ASSEMBLY (74200-12610)	15
6.14 MOLYKOTE 55m SAFETY DATA.....	17
6.15 PROTECTING THE ENVIRONMENT	17
7. GENERAL ASSEMBLIES	18
7.1 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 74200-12000.....	18
7.2 GENERAL ASSEMBLY PARTS LIST 74200-12000	19
8. PRIMING	20
8.1 OIL DETAILS.....	20
8.2 HYPIN®VG 32 OIL SAFETY DATA.....	20
8.3 PRIMING PROCEDURCE.....	20
9. FAULT DIAGNOSIS	21
10. EC DECLARATION OF CONFORMITY	23
11. UK DECLARATION OF CONFORMITY	24
12. PROTECT YOUR INVESTMENT!	25



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 Rivet Nuts.
- Use only parts, fasteners, and accessories recommended by the manufacturer.
- DO NOT modify the tool. Modification can reduce the effectiveness of safety measures and increase the risks to the operate. Any modification to the tool undertaken by the customer will be customer's entire responsibility and void any applicable warranties.
- Do not discard the safety instructions; give them to the operator.
- Do not use the tool if it has been damaged.
- Prior to use, check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that affects the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using. Remove any adjusting key or wrench before use.
- Tools shall be inspected periodically to verify that the ratings and markings required by this part of ISO 11148 are legibly marked on the tool. The employer/user shall contact the manufacturer to obtain replacement marking labels when necessary.
- The tool must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained personnel. Any dismantling procedure will be undertaken only by trained personnel. Do not dismantle this tool without prior reference to the maintenance instructions.

1.2 PROJECTILE HAZARDS

- Disconnect the air supply from the tool before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly or accessories.
- Be aware that failure of the work piece or accessories or even of the inserted tool itself can generate high- velocity projectiles.
- Always wear impact-resistant eye protection during operation of the tool. The grade of protection required should be assessed for each use.
- The risks to others should also be assessed at this time.
- Ensure that the work piece is securely fixed.
- Check that the means of protection from ejection of fastener and/or mandrel is in place and is operative is in place and is operative.

- DO NOT use the tool without mandrel collector installed.
- Warm 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 air supply.
- Use only lubricants recommended by the manufacturer.
- Contact with hydraulic fluid should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly if contact occurs.
- Material Safety Data Sheets for all hydraulic oils and lubricants is available on request from your tool supplier.
- Avoid unsuitable postures, as it is likely for these positions not to allow counteracting of normal or unexpected movement of the tool.
- If the tool is fixed to a suspension device, make sure that the fixation is secure.
- Beware of the risk of crushing or pinching if nose equipment is not fitted.
- DO NOT operate tool with the nose casing removed.
- Adequate clearance is required for the tool operator's hands before proceeding.
- When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger to avoid inadvertent activation.
- DO NOT abuse the tool by dropping or using it as a hammer.

1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS

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

1.5 ACCESSORY HAZARDS

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

1.6 WORKPLACE HAZARDS

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

1.7 NOISE HAZARDS

- Exposure to high noise levels can cause permanent, disabling hearing loss and other problems, such as tinnitus (ringing, buzzing, whistling or humming in the ears). Therefore, risk assessment and the implementation of appropriate controls for these hazards are essential.
- Appropriate controls to reduce the risk may include actions such as damping materials to prevent work pieces from "ringing".

- Use hearing protection in accordance with employer's instructions and as required by occupational health and safety regulations.
- Select, maintain and replace the consumable/inserted tool as recommended in the instruction handbook, to prevent an unnecessary increase in noise.

1.8 VIBRATION HAZARDS

- Exposure to vibration can cause disabling damage to the nerves and blood supply of the hands and arms.
- Wear warm clothing when working in cold conditions and keep your hands warm and dry. If you experience numbness, tingling, pain or whitening of the skin in your fingers or hands, stop using the tool, tell your employer and consult a physician.
- Where possible Support the weight of the tool in a stand, tensioner or balancer, because a lighter grip can then be used to support the tool.
- Operate and maintain the assembly power tool for blind rivet nut fasteners as recommended in the instruction's handbook, to prevent an unnecessary increase in vibration levels.
- Select, maintain and replace the consumable/inserted tool as recommended in the instruction handbook, to prevent an unnecessary increase in vibration levels.
- Hold the tool with a light but safe grip, taking account of the required hand reaction forces, because the risk from vibration is generally greater when the grip force is higher.

1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTION FOR PNEUMATIC POWER TOOLS

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

2. SPECIFICATIONS

2.1 PLACING TOOL SPECIFICATION

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (75-100 lbf/in ²)
Free Air Volume Required	@ 5 bar/75 lbf/in ²	8 litres (0.28 ft ³)
Stroke	Maximum	7 mm (0.276 in)
Motor Speed	Spin On	2000 rpm
	Spin Off	2000 rpm
Pull Force	@ 5 bar/75 lbf/in ²	19.1 kN (4300 lbf)
Cycle time	Approximately	2.5 seconds
Weight	Without nose equipment	2.2 kg (4.85 lb)

Noise values determined according to noise test code ISO 15744 and ISO 3744.		74200
A-weighted sound power level dB(A), L_{WA}	Uncertainty noise: $k_{WA} = 3.0$ dB(A)	74.70 dB(A)
A-weighted emission sound pressure level at the work station dB(A), L_{pA}	Uncertainty noise: $k_{pA} = 3.0$ dB(A)	77.08 dB(A)
C-weighted peak emission sound pressure level dB(C), $L_{pC'}$ peak	Uncertainty noise: $k_{pC} = 3.0$ dB(C)	75.54 dB(C)
Vibration values determined according to vibration test code ISO 20643 and ISO 5349.		74200
Vibration emission level, a_{hd} :	Uncertainty vibration: $k = 0.127$ m/s ²	0.317 m/s ²
Declared vibration emission values in accordance with EN 12096		

2.2 TOOL DIMENSIONS

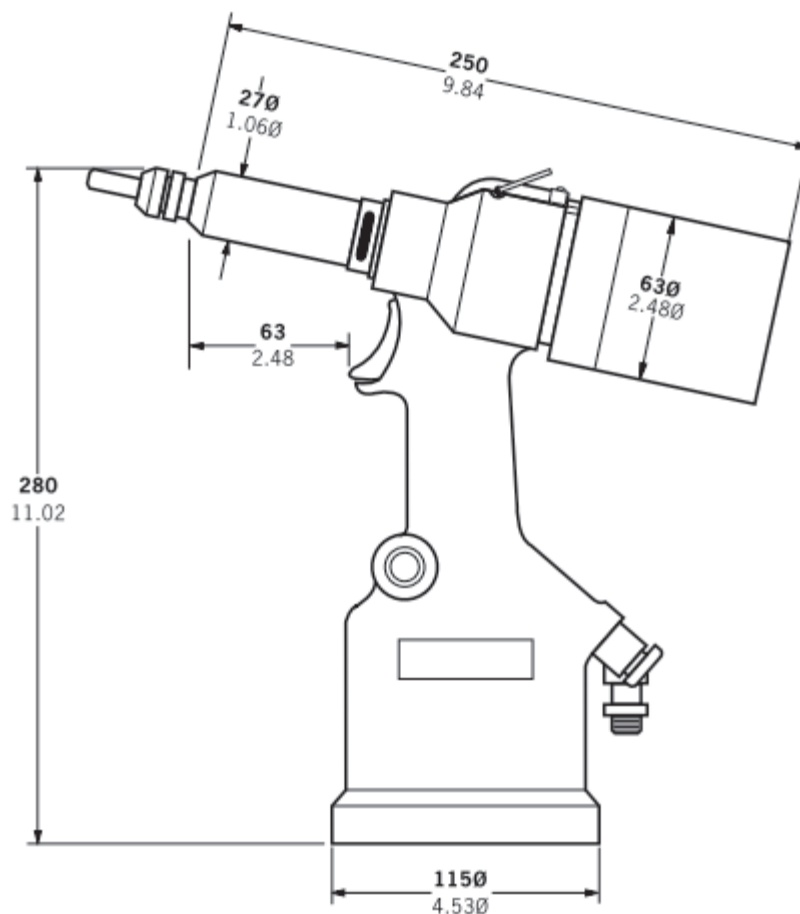


Fig. 1

Dimensions shown in bold are millimeters. Other dimensions are in inches.

3. INTENT OF USE

The hydro-pneumatic 74200 tool is designed to place Stanley Engineered Fastening Blind Rivet Nuts at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

A complete tool is made up of the base tool (part number 74200-12000) and the appropriate nose assembly for the insert, as described on page 10.

NOSE ASSEMBLIES MUST BE FITTED AS DESCRIBED ON PAGE 10.

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

4. PUTTING INTO SERVICE

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

Select relevant size nose equipment and install.

Connect the placing tool to the air supply. Test pull and return cycles by depressing and releasing the trigger 25. Set the tool for desired stroke/pressure.

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

4.1 AIR SUPPLY

All tools are operated with compressed air 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. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

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

Read servicing daily details page 13.

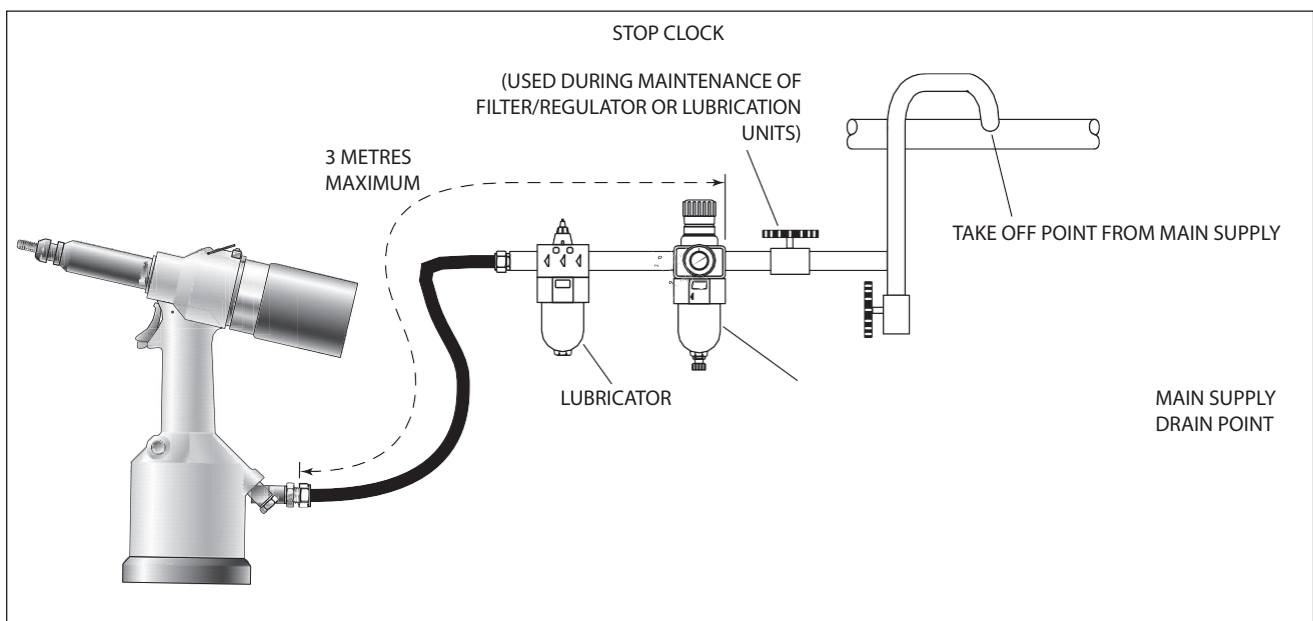


Fig. 2

4.2 STROKE ADJUSTMENT

This adjustment is necessary to ensure optimum insert deformation. It is suggested, therefore, that a test plate with the same thickness and hole size as work piece be used.

If deformation is insufficient, the insert will rotate inside the application. If deformation is excessive, thread distortion will occur and possibly drive screw fracture.

The stroke is adjusted by the amount the rear casing **86** is screwed in or out. To shorten stroke, screw in; to lengthen stroke, unscrew the rear casing but never more than 5 turns from the fully "IN" position unless dismantling the tool. Adjust until optimum deformation is obtained.

Lock the stroke set finger **88** into the rear casing.

4.3 PRINCIPLE OF OPERATION

- Connect tool to air supply.
- Offer up insert, lip first to drive screw. A light pressure will start the motor and automatically thread the insert up against nose and stop.
- Insert fastener into application squarely.
- Fully depress trigger. This will both place insert into the application and reverse it off the drive screw.

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and parts list (pages 18-19).

⚠ CAUTION - do not attempt to force the installation of an insert as this will cause damage to the tool and/or application.



Fig. 3

5. NOSE ASSEMBLIES

It is essential that the correct nose assembly is fitted prior to operating the tool. By knowing the details of the fastener to be placed, you will be able to order a new complete nose assembly using the selection tables on page 13.

5.1 FITTING INSTRUCTIONS

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

Item numbers in **bold** refer to illustration below:

- If still fitted remove the nose casing and the adaptor nut.
- Insert drive shaft **4** into spindle.
- Fit drive screw **3** onto drive shaft **4**.
- Insert reducing sleeve **5** (if specified) into the adaptor nut.
- Screw the adaptor nut onto the spindle.
- Hold the spindle with a spanner* and tighten the adaptor nut clockwise.
- While holding the adaptor nut with the spanner*, tighten the lock nut anti-clockwise.
- Screw on the nose casing and nose tip **1** with the nose tip lock nut.
- The reverse operation is carried out for equipment removal.
- With tool still disconnected from air supply, screw one insert onto drive screw manually - making sure the insert is flush with the end of drive screw.
- Set nose tip in exact position and lock nose tip nut clockwise with a spanner*.
- Remove the insert from drive screw.

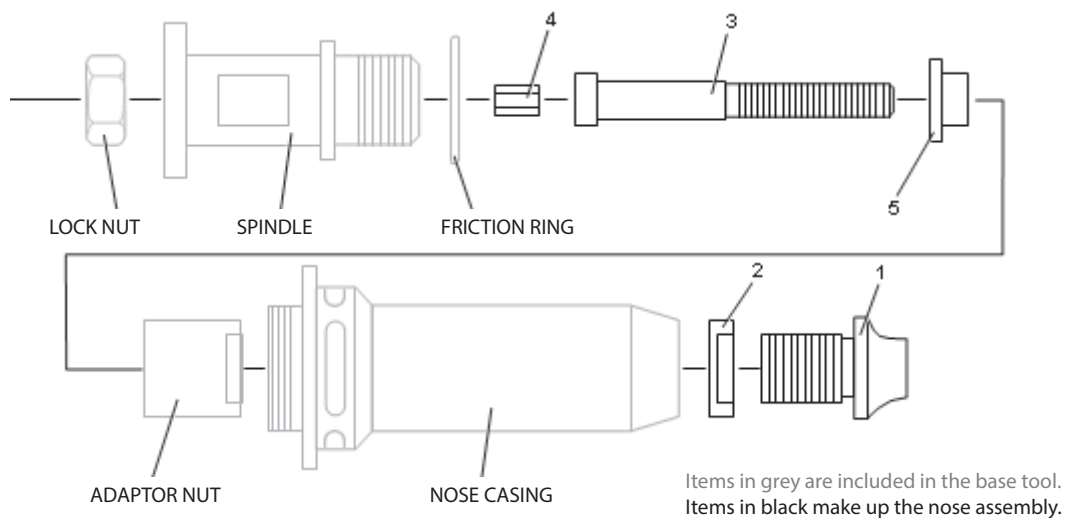


Fig. 4

5.2 SERVICE INSTRUCTIONS

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

- Remove the complete nose assembly using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced by a new part.
- Particularly check wear on drive screw.
- Assemble according to fitting instructions.

Refers to items included in the 74200 service kit. For complete list see page 13.

5.3 74200 NOSE ASSEMBLY COMPONENTS

Nose tips vary in shape according to the insert type. Each nose assembly represents a unique assembly of components which can be ordered individually. All nose assemblies also include a nose tip locknut 2 (part number 07555-00901). Component numbers refer to the illustration on the opposite page. We recommend some stock as items will need regular replacement. Read the Nose Assemblies servicing instructions opposite carefully.

INSERT SIZE	COMPLETE TOOL	NOSE ASSEMBLY	1	3	4	5
LARGE FLANGE INSERTS (9698, FS58, 9408, 9418, 9498) + STANDARD NUTSERT® (9500) + SQUARESERT® (GK08) + EUROSERT® (GJ08)						
M3	74200-00083	07555-09883	07555-00903	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00084	07555-09884	07555-00904	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00085	07555-09885	07555-00905	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M5..	74200-00485	07555-09185	07555-00915	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00086	07555-09886	07555-00906	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00088	07555-09888	07555-00908	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00080	07555-09880	07555-00910	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00082	74200-09882 †	07555-00912	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00054	07555-09854	07555-00854	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00056	07555-09856	07555-00856	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00058	07555-09858	07555-00858	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00050	07555-09850	07555-00850	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00048	07555-09848	07555-00848	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00040	07555-09840	07555-00840	07555-09040	07555-00740	07555-09140
3/8 UNC	74200-00042	07555-09842	07555-00842	07555-09042	07555-00742	–
10 UNF	74200-00070	07555-09870	07555-00850	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00068	07555-09868	07555-00848	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00060	07555-09860	07555-00840	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/8 UNF	74200-00062	07555-09862	07555-00842	07555-09062	07555-00742	–
3/16 BSW	74200-00016	07555-09816	07555-00850	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00018	07555-09818	07555-00848	07555-09018	07555-00748	07555-09148
5/16 BSW	74200-00010	07555-09810	07555-00840	07555-09019	07555-00740	07555-09140
THIN SHEET NUTSERT® (9468, FS38, 9658, 9488)						
M3	74200-00183	07555-09983	07555-00993	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00184	07555-09984	07555-00994	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00185	07555-09985	07555-00995	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00186	07555-09986	07555-00996	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00188	07555-09988	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00180	07555-09980	07555-00999	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00182	74200-09982 †	07555-00992	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00154	07555-09954	07555-00954	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00156	07555-09956	07555-00956	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00158	07555-09958	07555-00958	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00150	07555-09950	07555-00950	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00148	07555-09948	07555-00948	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00140	07555-09940	07555-00940	07555-09040	07555-00740	07555-09140
10 UNF	74200-00170	07555-09970	07555-00950	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00168	07555-09968	07555-00948	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00160	07555-09960	07555-00940	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/16 BSW	74200-00116	07555-09916	07555-00950	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00118	07555-09918	07555-00948	07555-09018	07555-00748	07555-09148
0BA	74200-00130	07555-09930	07555-00996	07555-09030	07555-01006	07555-09106
2BA	74200-00132	07555-09932	07555-00950	07555-09032	07555-00750	07555-09150
4BA	74200-00134	07555-09934	07555-00934	07555-09034	07555-00756	07555-09134
SUPERsert® - OPEN AND CLOSED END (FB)						
M3	74200-00283	07555-09583	07555-07103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00284	07555-09584	07555-07104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00285	07555-09585	07555-07105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00286	07555-09586	07555-07106	07555-09006	07555-01006	07555-09106

INSERT SIZE	COMPLETE TOOL	NOSE ASSEMBLY	1	3	4	5
LARGEFLANGEINSERTS (9698,FS58,9408,9418,9498)+STANDARDNUTSERT®(9500)+SQUARESERT®(GK08)+EUROSERT®(GJ08)						
M8	74200-00288	07555-09588	07555-07108	07555-09008	07555-01008	07555-09108
8 UNC	74200-00258	07555-09558	07555-07158	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00250	07555-09550	07555-07150	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00248	07555-09548	07555-07148	07555-09048	07555-00748	07555-09148
8 UNF	74200-00278	07555-09578	07555-07158	07555-09078	07555-00758	07555-09158
10 UNF	74200-00270	07555-09570	07555-07150	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00268	07555-09568	07555-07148	07555-09068	07555-00748	07555-09148
HEXSERT®(9688)						
M3	74200-00683	07555-09283	07555-08103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00684	07555-09284	07555-08104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00685	07555-09285	07555-08105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00686	07555-09286	07555-08106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00688	07555-09288	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108

- Places all inserts listed in this section except M5 large flange Thin Sheet Nutsert®
- Places M5 large flange Thin Sheet Nutsert® 09698-00516 ONLY
- † These nose assemblies include an adaptor nut part number 74200-12119 to replace the one on the tool.

6. SERVICING THE TOOL

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

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

6.1 DAILY SERVICING

- Daily, before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced by new items.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting air hose to tool.
- Check that the nose assembly is correct.
- Check the stroke of the tool is adequate to place selected insert. (See stroke adjustment page 9).
- Inspect the drive screw in the nose assembly for wear or damage. If any, renew.

6.2 WEEKLY SERVICING

- * Check for oil leaks and air leaks on air supply hose and fittings.

6.3 SERVICE KIT

For all servicing we recommend the use of the service kit (part number 74200-99990) supplied in its own plastic case.

SERVICE KIT 74200-99990					
Part Number	Description	QTY	Part Number	Description	QTY
07900-00618	PUSHER	1	07900-00393	14mm/15mm SPANNER	1
07900-00619	GUIDE BUSH	1	07900-00409	12mm/13mm SPANNER	1
07900-00478	Ø 3mm PIN PUNCH	1	07900-00626	11mm SPANNER	1
07900-00624	Ø 4mm PIN PUNCH	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00157	INTERNAL CIRCLIP PLIERS	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00161	EXTERNAL CIRCLIP PLIERS	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00625	SOFT MALLET	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00623	25mm SOCKET	1	07900-00620	12mm ALLEN KEY	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00456	T BAR	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07992-00075	MOLYKOTE 55M (100 gm TUBE)	1
07900-00621	28mm SPANNER	1	07900-00627	PLASTIC CASE	1
07900-00637	17mm SPANNER	1	07900-00632	17mm/19mm SPANNER	1
07900-00643	PUSHER KNOB	1			

6.4 MAINTENANCE

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and components replaced where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be replaced with new ones and lubricated with Molykote 55M grease before assembling.

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

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.

Before proceeding with dismantling, empty the oil from the tool. Remove oil plug **42**, oil seal washer **43**, bleed screw **48** and bleed screw washer **49** from the handle assembly and drain the oil into a suitable container.

Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose assembly. For simple removal instructions see the nose assemblies section, pages 10-13.

For total tool servicing we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown below.

6.5 PNEUMATIC CYLINDER

- Remove rubber base **2**.
- Place tool, base uppermost in vice fitted with soft jaws.
- Using a spanner*, unscrew end plug **3**. Pneumatic piston **9** should move upward under spring **11** pressure (it may be necessary to exert hand pressure to pneumatic piston **9**).
- Remove 'O' ring **4**.
- Withdraw pneumatic piston **9**.
- Remove lip seal **8** and 'O' ring **36**.
- Hold piston rod **10** in soft vice jaws to avoid scratching rod diameter.
- Separate piston rod **10** from pneumatic piston **9** by unscrewing piston rod fastening bolt **5** using a spanner*.
- Inspect air tube **12** for damage or distortion. (Air tube is screwed internally into handle and set in position with Loctite® 222) If it is necessary to remove air tube, the base of the air tube will require warming to a temperature of 100 °C to soften the Loctite adhesive. The air tube **12** can then be unscrewed from the handle using an Allen key*.
- Check spring **11** is not distorted or damaged.
- Assembly is in reverse order to dismantling.

6.6 ROD GUIDE

- With tool in upside down position in vice, unscrew rod guide **15** using a spanner* and T-bar*.
- Withdraw rod guide **15**.
- Unscrew locknut **13** using an Allen key*, remove seal **14** and 'O' ring **98**.
- Remove 'O' ring **16**.
- Assembly is in reverse order to dismantling.

6.7 TRIGGER

- With tool held in vice, remove pin **26** using a pin punch*.
- Remove trigger **25**, pin **22**, roller **23** and push wedge **24**.
- Gently push on the head of trigger rod **20** and, remove together with 'O' rings **7** and **21**, guide **19**, lip seal **18** and plug **17**.
- Assembly is in reverse order to dismantling. Ensure lip of lip seal **18** is towards head of tool.

* Refers to items included in the 74200 service kit. For complete list see page 13.
Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and parts list (pages 18-19).

6.8 SWIVEL AIR INLET (74200-12700)

- Using an Allen key* remove screw **40** and washer **39**.
- Remove swiveling inlet **38**.
- Unscrew double male connector **41** from swiveling inlet **38** and remove nylon washer **33**.
- Using a spanner*, remove drilled bolt **37**.
- Remove two nylon washers **33** and air inlet block **35**.
- Remove circlip **97** from double male connector **41** using circlip pliers and withdraw sintered filter **96**.
- Assemble in reverse order of dismantling.
- Refers to items included in the 74200 service kit. For complete list see page 13.

Item numbers in bold refer to the General Assembly drawing and parts list (pages 18-19).

6.9 DIFFERENTIAL VALVE

- Using special flat spanner* unscrew valve locking plug **27**, withdraw and remove spring **104** and 'O' ring **29**.
- Remove silencer **34** using a spanner* and remove nylon washer **33**.
- Push valve piston **28** out from its housing together with 'O' rings **30, 31&32**.
- Check spring **104** for distortion and renew if required.
- Assemble in reverse order of dismantling.

6.10 HEAD ASSEMBLY

- Remove nose equipment prior to commencing dismantling.
- Using spanners* remove spindle **44** and locknut **45**.
- Remove return spring locknut **46** using a spanner*.
- Remove return spring **47**, washer **99** and locking ring **90**.
- Check return spring **47** for distortion and renew if required.
- Assemble in reverse order of dismantling.

6.11 REAR CASING

- Using an Allen key* remove screw **40** from stroke set finger **88** and lift off bridge washer **95**.
- Disengage stroke set finger **88** by pushing it back against spring **89**.
- Unscrew rear casing **86**.
- Remove rear casing rubber band **87** if necessary.
- Extract circlip **84** using circlip pliers* and remove sintered silencer **85**.
- Complete assembly in reverse order of dismantling. Locate pawl **102** in head before screwing on rear casing **86**.

6.12 DISTRIBUTOR


- * Using an Allen key* remove two screws **40**.
- * Withdraw distributor **83** together with air motor end plug **81** and 'O' rings **82&31** taking care not to drop ball **79** and push rod **78**.
- * Using an Allen key* remove four countersunk socket head screws **58** and withdraw stroke stop **57**.
- * Pull out two air supply tubes **59** and four 'O' rings **60**.
- * Assemble in reverse order of dismantling.


6.13 HYDRAULIC PISTON & AIR MOTOR ASSEMBLY (74200-12610)

- Wrap adhesive tape around hydraulic piston **54** thread and move assembly backwards slowly and firmly. Using circlip pliers* remove circlip **52** and front seal **51**.
- Remove 'O' rings **76** and **77**.
- Using two spanners* separate the hydraulic piston **54** from air motor casing **75**. Shim adjustment ring **55**, movement pivot **56** and 'O' ring **101** will come out with hydraulic piston **54**.
- Remove air motor assembly out of air motor casing **75**, remove circlip **61** using circlip pliers*, then tap air motor casing **75** on bench to free components.

* Refers to items included in the 74200 service kit. For complete list see page 13.
Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and parts list (pages 18-19).

- Parts **62** to **74** can be pulled out as an assembly, taking care not to drop pin **74**.
- Remove bearing **62**, planet gear spindle **63**, three planets **64**, planet gear **65** and spacer **66**.
- Using a soft mallet tap splined head of rotor **70**.
- Bearing **67** and front end plate **68** will come out with stator **69** and five rotor blades **71**. (rotor **70** remains in hand).
- Place rear end plate **72** in vice with soft jaws.
- Using a pin punch* tap centre of rotor **70** to remove bearing **73**. (turn rotor **70** upside down and bearing **73** will come out).
- When assembling air motor, rear side of rotor **70** must just touch rear end plate **72** without any axial gap, (any existing gap will disappear when bearing **73** is fully located).
- When inserting air motor into air motor casing **75** carefully align parts so that pin **74** locates in centre hole between spin on/off ports of air motor casing **75** and rear end plate **72**.
- When assembling hydraulic piston **54** onto air motor assembly, tighten parts by hand and blow air into one of the outer ports of air motor casing **75**, checking to see air motor rotates freely.
- When assembling front seal **51** ensure larger diameter faces rear of tool.
- Complete assembly in reverse order to dismantling.

 **CAUTION:** Check the tool against daily and weekly servicing.

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

* Refers to items included in the 74200 service kit. For complete list see page 13.
Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and parts list (pages 18-19).

6.14 MOLYKOTE 55m SAFETY DATA

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 13.

FIRST AID

SKIN: Wipe off and wash with soap and water.

INGESTION: No adverse effects are normally expected. Treat symptomatically.

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

ENVIRONMENT

Scrape up for incinerating or disposal on approved site.

FIRE

FLASH POINT: 101 °C

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: Carbon dioxide, foam, dry powder or fine water spray.

HANDLING

Plastic or rubber gloves should be worn.

STORAGE

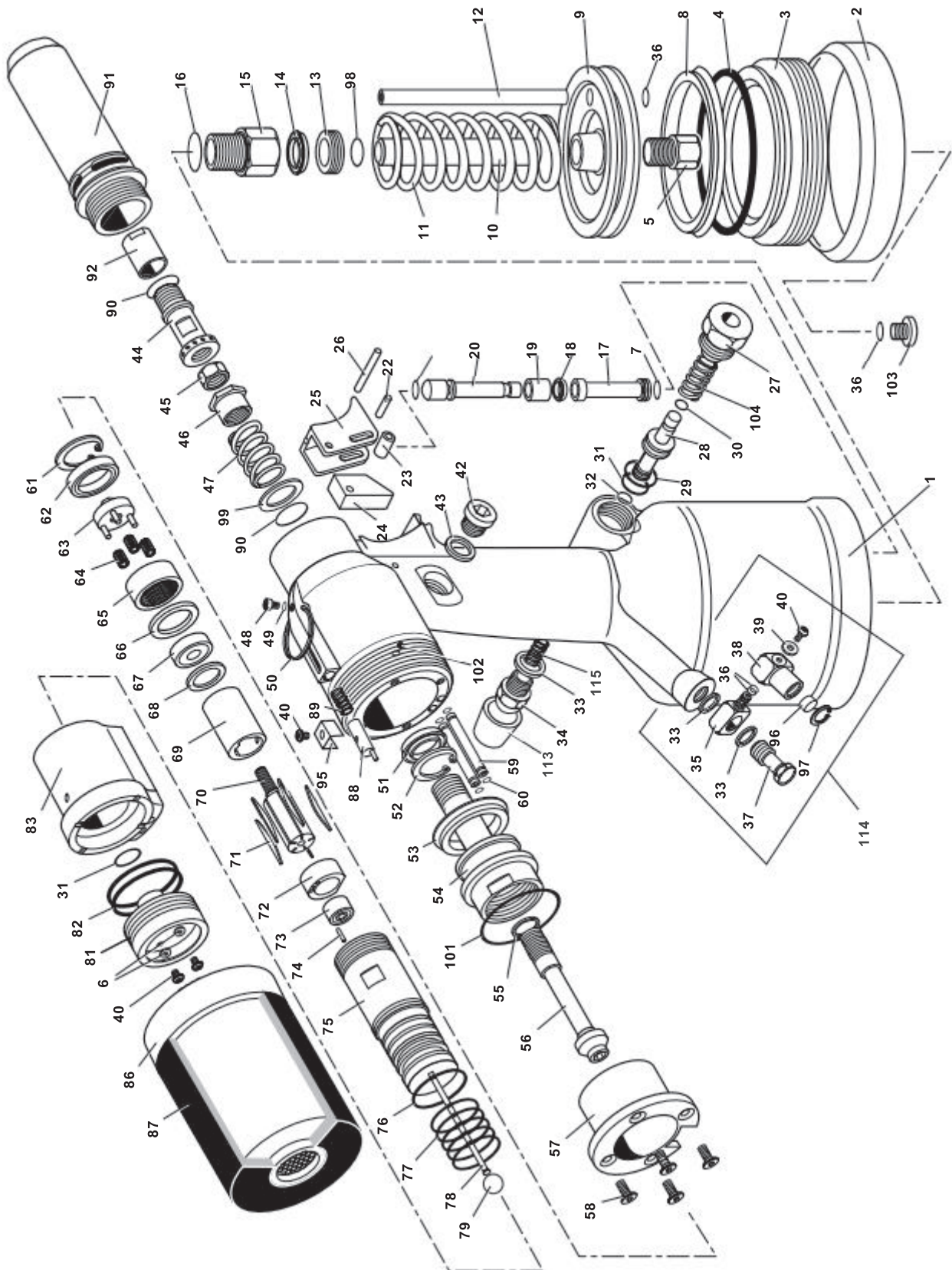
Away from heat and oxidizing agent

6.15 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.

7. GENERAL ASSEMBLIES

7.1 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 74200-12000



7.2 GENERAL ASSEMBLY PARTS LIST 74200-12000

Parts List for 74200-12000

74200-12000 PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	REC. SPARES
01	74200-12001	HEAD & HANDLE	1	-	40	07001-00420	M4BUTTONSOCKETHDSREW	4	4	79	74200-12079	BALL (RUBBER)	1	1
02	74200-12002	RUBBER BASE	1	1	42	07005-01274	OIL PLUG			80	73200-02022	SAFETY LABEL	1	N/1
03	74200-12003	END PLUG (SCREWED)	1	-	43	74200-12043	OIL SEAL WASHER	1	1	81	74200-12081	AIR MOTOR END PLUG	1	-
04	74200-12004	'O' RING	1	1	44	74200-12044	SPINDLE	1	1	82	74200-12082	'O' RING	2	2
05	74200-12005	PISTON ROD FASTENING BOLT	1	-	45	07555-00803	LOCK NUT	1	1	83	74200-12083	DISTRIBUTOR	1	-
06	07002-00109	M4 SHAKEPROOF WASHER	2	-	46	74200-12046	RETURN SPRING LOCKNUT	1	1	85	74200-12085	SINTERED SILENCER		
07	07003-00027	'O' RING	2	2	47	74200-12047	RETURN SPRING	1	1	86	74200-12800	REAR CASING ASSEMBLY	1	-
08	74200-12008	LIP SEAL (PNEUMATIC PISTON)	1	1	48	07001-00329	M5 BLEED SCREW	1	1	87	74200-12087	REAR CASING RUBBER BAND	1	1
09	74200-12009	PNEUMATIC PISTON	1	-	49	07003-00033	OIL SEAL BLEED WASHER	1	1	88	74200-12088	STROKE SET FINGER	1	1
10	74200-12010	PISTON ROD (INTENSIFIER)	1	-	50	07265-03021	SUSPENSION RING	1	1	89	74200-12089	SPRING	1	1
11	07555-00205	SPRING	1	1	51	07265-02004	FRONT SEAL	1	1	90	07003-00028	LOCKING RING	2	2
12	74200-12012	AIR SUPPLY TUBE	1	1	52	07004-00033	CIRCLIP	1	1	91	74200-12091	NOSE CASING	1	-
13	74200-12013	LOCK NUT	1	-	53	74200-12053	SEAL	1	1	92	74200-12092	ADAPTOR NUT (UP TO M10)	1	1
14	74200-12014	SEAL	1	1	54	74200-12054	HYDRAULIC PISTON	1	-	93	74200-12093	COLOURED LABEL	1	N/1
15	74200-12015	ROD GUIDE	1	-	55	74200-12055	SHIM ADJUSTMENT RING	1	1	94	07900-00354	TIE ON SAFETY LABEL	1	N/1
16	07003-00100	'O' RING	1	1	56	74200-12056	MOVEMENT PIVOT	1	1	95	74200-12095	BRIDGE WASHER	1	1
17	74200-12017	PLUG	1	-	57	74200-12057	STROKE STOP	1	-	96	74200-12096	SINTERED FILTERED	1	1
18	74200-12018	LIP SEAL	1	1	58	07001-00427	M5CSOCKETHEADSCREW	4	4	97	74200-12097	CIRCLIP	1	1
19	74200-12019	GUIDE	1	-	59	74200-12059	PNEU. MOTOR AIR SUPPLY TUBE	2	2	98	07003-00134	'O' RING	1	1
20	74200-12020	TRIGGER ROD	1	-	60	74200-12060	'O' RING	4	4	99	74200-12099	WASHER	1	1
21	07003-00315	07003-00315 'O' RING	1	1	61	74200-12061	CIRCLIP	1	1	100	07007-01526	'CE' LABEL (AVDELI ITALY)	1	N/1
22	74200-12022	PIN	1	1	62	74200-12062	BEARING	1	-	101	74200-12121	'O' RING	1	1
23	74200-12023	ROLLER	1	1	63	74200-12063	PLANET GEAR SPINDLE	1	-	102	74200-12122	PAWL (RUBBER)	1	1
24	74200-12024	PUSH WEDGE	1	-	64	07555-09208	PLANET	3	-	103	74200-12103	PLUG	1	1
25	74200-12025	TRIGGER	1	1	65	74200-12065	PLANET GEAR	1	-	104	74200-12104	SPRING	1	N/1
26	74200-12026	PIN	1	1	66	74200-12066	SPACER	1	-	105	07900-00614	TOOL MANUAL	2	N/1
27	74200-12027	VALVE LOCKING PLUG	1	-	67	07555-09206	BEARING	1	-	106	07900-00632	17/19 MM THIN SPANNER	1	N/1
28	74200-12028	VALVE PISTON	1	-	68	07555-09210	FRONT END PLATE	1	-	107	07900-00409	12/13 MM SPANNER	1	N/1
29	07003-00086	'O' RING	1	1	69	07555-09211	STATOR	1	-	108	07900-00224	4 MM ALLEN KEY	1	N/1
30	07003-00040	'O' RING	1	1	70	74200-12070	ROTOR	1	-	109	07900-00225	5 MM ALLEN KEY	1	N/1
31	07003-00026	'O' RING	2	2	71	07555-09213	ROTOR BLADE	5	5	110	07900-00624	4 MM Ø PIN PUNCH	1	N/1
32	07003-00046	'O' RING	1	1	72	07555-09214	REAR END PLATE	1	-	111	07900-00637	SPECIAL 17MM FLAT SPANNER	1	N/1
33	74200-12033	1/8" NYLON WASHER	3	4	73	07555-09215	BEARING	1	-	112	07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY		
34	74200-12034	1/8" SILENCER	1	1	74	07555-09216	PIN	1	-	113	74200-12300	DEFLECTOR ASSEMBLY	1	N/1
35	74200-12035	AIR INLET BLOCK	1	-	75	74200-12075	AIR MOTOR CASING	1	1	114	74200-12700	INLET ASSEMBLY	1	
36	07003-00029	'O' RING	4	4	76	07003-00305	'O' RING	1	-	115	07340-00401	SPRING	1	
37	74200-12037	DRILLED BOLT	1	-	77	07003-00306	'O' RING	1	1					
38	74200-12038	SWIVELLING INLET	1	-	78	74200-12078	PUSH ROD 80 mm LONG	5	5					
39	74200-12039	WASHER	1	1				1	1					

8. 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.

8.1 OIL DETAILS

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

8.2 HYSPIN®VG 32 OIL SAFETY DATA

FIRST AID

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

FIRE

Flash point 232°C. Not classified as flammable.

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

ENVIRONMENT

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





HANDLING

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

STORAGE

No special precautions.

8.3 PRIMING PROCEDURE

-  **CAUTION:** Ensure that the oil is perfectly clean and free from air bubbles.
-  **CAUTION:** The tool must remain on its side throughout the priming sequence.
-  **CAUTION:** All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands, in a clean area.
-  **CAUTION:** Care MUST be taken, at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Place tool on its side, oil plug **42** side up.
- Pull back stroke set finger **88** and unscrew rear casing **86** by a maximum of **5** turns from the fully 'IN' position.
- With an Allen key, unscrew oil plug **42** and remove with oil seal washer **43**.
- Fill tool with priming oil rocking gently to expel air.
- Replace oil seal washer **43** and oil plug **42** and tighten.
- You must now bleed the tool. This operation is to ensure air bubbles are eliminated from the oil circuit.
- Ensuring oil bleed screw **48** is fully tightened unscrew by ONE TURN only, using an Allen key. Connect the tool to the air supply and depress the trigger.
- Wait until oil appears all around oil bleed screw **48** then re-tighten. Wipe excess oil away.
- Release the trigger.
- Using an Allen Key open oil plug **42**.
- Top-up with priming oil to reset level. Replace oil seal washer **43** and oil plug **42** and fully tighten.
- It is necessary to fit the appropriate nose equipment and adjust the tool stroke prior to operating the tool.

Item numbers in **bold** refer to general assembly drawings and parts list (pages 18-19).

9. FAULT DIAGNOSIS

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY	PAGE REF.
Pneumatic motor runs slowly	Air leak from motor	Check for worn seals. Replace	15
	Low air pressure	Increase	12
	Air way blockage	Clear restriction in air supply	
	Worn drive screw	Replace	10
	Vanes jamming	Lubricate tool through air inlet	
Insert does not deform properly	Stroke incorrectly set	Adjust	12
	Air pressure outside the tolerance	Adjust	12
	Low oil level	Prime tool	21
	Insert out of grip	Check grip range of Insert	
Drive screw turns independent of motor	Worn or damaged drives haft	Replace	
	Worn or damaged drive screw	Replace	10
	Adaptor nut loose	Tighten	10
	Locking ring 90 missing	Fit new locking ring	17
Insert will not place onto drive screw	Incorrect Insert thread size	Change to correct insert	
	Incorrect drive screw fitted	Change to correct drive screw	
	Worn or damaged drive screw	Replace	
	Nose equipment incorrectly assembled	Disconnect air supply, re-fit nose equipment carefully	10-11
Tool is jammed on placed insert	Excessive stroke/ Defective insert/ Worn or defective drive screw	DO NOT DEPRESS TRIGGER. Unlock. Stroke locking device and bring rear casing forward to zero stroke position. Depress trigger. Tool should spin off. Reset stroke. If not, disconnect air to tool. Insert a 4mm Ø pin through nose casing slots into spindle 44 . Turn until drive screw leaves. Insert. Use new insert AND Drive screw.	
Drive screw breaks	Stroke of tool excessive	Re-set stroke	
	Side load on drive screw	Hold tool square to application when placing Insert	
Tool does not spin on	Screw adaptor nut loose	Tighten	
	No air supply	Connect	12
	Insufficient gap between locknut 45 and spindle 44	Adjust to 1.5mm gap to 2mm gap	17
	Push rod 78 too short	Replace	18
	Air motor jammed	Lubricate tool at air inlet. If insufficient Dismantle and clean air motor thoroughly	

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY	PAGE REF.
Trigger inoperative	Static friction	Depress trigger a few times	
	Low air pressure	Increase air pressure	
	Valve piston remains stuck	Depress trigger several times. Lubricate tool through air inlet. If unsuccessful, dismantle, clean and lubricate trigger elements	
Drive screw does not return and/or keeps spinning off	Lip seal 18 is defective	Replace	17
Tool does not spin off	Adaptornut 92 loose	Tighten	
	No air supply	Connect	
	Rear casing unscrewed by more than 5 turns	Set tool stroke 5 turns	
	'O'ring 82 leaking air	Replace	18
	Distributor stuck	Lubricate	
	Air motor jammed	Lubricate tool at air inlet. If insufficient dismantle and clean air motor thoroughly	

Item numbers in **bold** refer to general assembly drawings and parts list (pages 18-19).

Other symptoms or failures should be reported to your local Stanley Engineered Fastening authorised distributor or repair centre.

10. 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: 74200 Hydro-Pneumatic Tool for Blind Rivet Nuts

Model: 74200

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: **Machinery Directive (2006/42/EC)**

The undersigned makes this declaration on behalf of STANLEY Engineered Fastening.



A. K. Seewraj

Director of Engineering, UK

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

Place of issue: Letchworth Garden City, UK

Date of issue: 01-01-2021

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

11. 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: 74200 Hydro-Pneumatic Tool for Blind Rivet Nuts

Model: 74200

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

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

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

The undersigned makes this declaration on behalf of STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj

Director of Engineering, UK

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

Place of issue: Letchworth Garden City, UK

Date of issue: 01-01-2021



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

12. 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 inc. 無断転載禁止

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

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

1. 安全の定義	28
1.1 一般安全ルール	28
1.2 発射の危険	28
1.3 操作上の危険	29
1.4 繰返し動作の危険	29
1.5 アクセサリの危険	29
1.6 作業場の危険	29
1.7 ノイズの危険	30
1.8 振動の危険	30
1.9 空圧式電動ツールのためのその他の安全指示	30
2. 仕様	31
2.1 位置決めツールの仕様	31
2.2 工具動作	31
3. 用途	32
4. 始動	32
4.1 エア供給	32
4.2 ストローク調整	33
4.3 操作の基本原則	33
5. ノーズアセンブリ	34
5.1 取り付け手順	34
5.2 整備手順	34
5.3 74200ノーズアセンブリ構成部品	34
6. ツールの整備	37
6.1 毎日の整備	37
6.2 毎週の整備	37
6.3 サービスキット	37
6.4 保守	38
6.5 空圧シリンダー	38
6.6 ロッドガイド	38
6.7 トリガー	38
6.8 回転式吸気口 (74200-12700)	39
6.9 差圧バルブ	39
6.10 ヘッドアセンブリ	39
6.11 リアハウジング	39
6.12 ディストリビュータ	39
6.13 油圧ピストンとエアモーターアセンブリ (74200-12610)	39
6.14 MOLYKOTE 55m 安全データ	41
6.15 環境保護	41
7. 全体的な構成	42
7.1 ベースツール74200-12000総組立図	42
7.2 74200-12000アセンブリ総合部品リスト	43
8. プライミング	44
8.1 オイル詳細	44
8.2 HYPIN®VG 32オイル 安全データ	44
8.3 プライミング手順	44
9. 故障診断	45
10. EC 法令順守の宣言	47
11. 英国の適合宣言	48
12. 投資の保護	49



この操作説明書は、本機を組立てまたは操作をする担当者が、以下の安全上のルールについて特に注意して読む必要があります。



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







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、破砕、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。適切な保護手袋を着用して手を保護してください。

1. 安全の定義

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

-  **危険:** この表示を無視した場合、死亡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:** 安全警告表示に従って使用しない場合に、物的損害が発生する可能性のある潜在的に危険な状況を示します。

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

今後も参考にして頂くため、警告と取扱い説明書はすべて保管してください

1.1 一般安全ルール

- 複数の危険な状況が存在する場合は、ツールの取り付け、操作、修理、保守、アクセサリの交換、またはツールの近くで作業する前に、安全上の注意事項を読んで理解してください。これを怠った場合、重大な人身事故が発生する可能性があります。
- 資格を有しトレーニングを受けたオペレーターのみが、ツールの取り付け、調整、使用を行えます。
- STANLEY Engineered Fasteningブラインドリベットナットの取り付けという設計意図を外れた目的に使用しないでください。
- 製造会社が推奨する部品、ファスナー、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。改造により、安全対策の有効性が低下し、操作上のリスクが高まる可能性があります。お客様が本機を改造した場合、すべての責任はお客様が負うものとなり、すべての保証は無効となります。
- 安全上の指示を破棄することなく、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、ご使用前にツールを修理してください。使用する前に調整キーまたはレンチを取り外してください。
- ツールは定期的に点検して、ISO 11148の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。雇用主/ユーザーは、必要に応じて製造元に連絡し、交換用のマーキングラベルを入手してください。
- 常にツールの安全な作業状態を維持し、訓練を受けた担当者が定期的に損傷や機能の点検を行う必要があります。すべての分解作業は、訓練を受けた担当者のみが行います。保守の説明を予め参照することなく本機を分解しないでください。

1.2 発射の危険

- 保守作業の前、ノーズアセンブリまたはアクセサリの調整、取付け、取外しをする前には本機からエアの供給を外してください。
- ワークピースやアクセサリまたは挿入されたツール自体の故障が高速発射物を生み出す可能性があることに注意してください。
- ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の保護メガネを着用してください。必要な保護等級は、使用する環境に応じて評価する必要があります。
- 評価の際、他者へのリスクも評価します。

- ワークピースがしっかりと固定されていることを確認します。
- ファスナーおよび/またはマンドレルの排出から保護する手段が所定の場所にあり、適切に機能していることを確認します。
- マンドレル コレクターを取り付けずにツールを使わないでください。
- ツールの前面からマンドレルが強制的に排出される可能性があることに注意してください。
- 人に向けてツールを操作しないでください。

1.3 操作上の危険

- このツールの使用により、オペレータの手は、つぶれ、衝撃、切り傷、擦り傷、熱などの危険にさらされる可能性があります。適切な保護手袋を着用して手を保護してください。
- オペレータと保守担当者は、ツールの大きさ、重量、パワーを物理的に扱える必要があります。
- ツールを正しく保持します。通常または突然の動きに対処する準備をし、両手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。
- エア供給が中断した場合は、スタートアンドストップ (開始停止) 装置を解除してください。
- 製造元が推奨する潤滑剤のみを使用してください。
- 油圧油に触れることは避けてください。触れてしまった場合は、発疹が発生しないように、完全に洗い流してください。
- 油圧オイルおよび潤滑油の製品安全データシートは、ツールの製造元に請求して入手してください。
- ツールの通常の動きまたは予期しない動きに対処することができない可能性がある不適切な姿勢での操作は避けてください。
- ツールがサスペンション装置に固定されている場合は、確実に固定されていることを確認してください。
- ノーズ装置が取り付けられていない場合、つぶされたりつままさ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。
- 本機のオペレータの手が前進する前に適切なクリアランスが必要です。
- 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。

1.4 繰り返し動作の危険

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

1.5 アクセサリの危険

- ノーズアセンブリ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。ツールの使用により滑りやすくなった表面や、エアラインまたは油圧ホースにつまづく危険に注意してください。
- 慣れない環境では注意して行動してください。電気やその他のユーティリティラインなどの隠れた危険がある可能性があります。
- このツールは、爆発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、ガス管などがいないことを確認してください。
- 衣服をきちんと着用してください。だぶだぶの衣服やジュエリーを身に着けないでください。髪、衣服、手袋を可動部分から離してください。だぶだぶの衣服、ジュエリーや長い髪は可動部分に引き込まれる可能性があります。

1.7 ノイズの危険

- 高いノイズレベルにさらされると、永続的な聴覚障害や耳鳴りなどのその他の問題（耳鳴り、うなり、ヒューヒュー音、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。
- リスクを低減する適切な管理には、工作物の「音鳴り」を防止する制振材などが含まれます。
- 雇用主の指示に応じて、また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。
- 不要なノイズの増加を防ぐため、消耗品/挿入ツールの選択、保守、交換は、取扱説明書の推奨および手順に従って行ってください。

1.8 振動の危険

- 振動にさらされると、手や腕の神経や血液供給に障害を引き起こす可能性があります。
- 寒い場所で作業するときは暖かい服を着て、手を暖かく乾いた状態に保ってください。指や手の皮膚のしびれ、うずき、痛み、白化などの症状がでた場合は、ツールの使用を中止し、雇用主にその旨を伝えた上で医師の診察を受けてください。
- 可能な場合はスタンド、テンショナー、バルンサーでツールの重量を支えると、より軽い力でツールを保持することができます。
- 振動レベルの不要な増加を防ぐため、ブラインドリベットフナットファスナー用電動ツールの操作および保守は取扱説明書の推奨に従って行ってください。
- 不要な振動レベルの増加を防ぐため、消耗品/挿入ツールの選択、保守、交換は、取扱説明書の推奨および手順に従って行ってください。
- 一般的に強く握ると振動によるリスクが高まるため、反動を抑えるために必要な力を考慮した上で、軽くかつ安全な力でツールを握ってください。

1.9 空圧式電動ツールのためのその他の安全指示

- 運転時の供給空気圧は、7 bar (102 PSI) を超えてはなりません。
- 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。
- 自分や他の人にエアを向けないでください。
- ホースを急に動かすと、重傷を負う可能性があります。ホースや継手の損傷や緩みがないか常に確認してください。
- 使用する前に、エア配管に損傷がないか検査してください。接続部はすべてしっかり締められている必要があります。ホースの上に重い物を落とさないでください。鋭い衝撃は内部の損傷の原因になりホースの欠陥を早期に招く場合があります。
- 冷気は手から遠ざけます。
- ユニバーサルツイストカップリング（クローカップリング）を使用する場合は、必ずロックピンを取り付け、ホイップチェック安全ケーブルを使用して、ホースとツールまたはホースとホースの接続不良が起きないように保障措置を講じます。
- ホースで位置決めツールを持ち上げないでください。必ず位置決めツールのハンドルを使用してください。
- 通気穴はブロックされたりカバーされたりしないようにしてください。
- ツールが故障する原因になるため、油圧システムに汚れや異物が入らないようにしてください。

2. 仕様

2.1 位置決めツールの仕様

空気圧	最小 - 最大	5-7 bar (75-100 lbf/in ²)
必要な自由空気量	@ 5 bar/75 lbf/in ²	8 リットル (0.28 ft ³)
ストローク	最大	7 mm (0.276 in)
モーター速度	スピンオン	2000 rpm
	スピンオフ	2000 rpm
引込み力	@ 5 bar/75 lbf/in ²	19.1 kN (4300 lbf)
サイクルタイム	約	2.5 秒
重量	ノーズ装置を除く	2.2 kg (4.85 lb)

ノイズテストコードISO 15744およびISO 3744に従って決定されたノイズ値。		74200
A特性音響パワーレベルdB(A)、 L_{WA}	不確定ノイズ: $k_{WA} = 3.0$ dB(A)	74.70 dB(A)
ワークステーションでのA特性放出音圧レベルdB(A)、 L_{pA}	不確定ノイズ: $k_{pA} = 3.0$ dB(A)	77.08 dB(A)
C特性ピーク放出音圧レベルdB(C)、 L_{pC} 、ピーク	不確定ノイズ: $k_{pC} = 3.0$ dB(C)	75.54 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。		74200
振動放出レベル a_{hd} :	不確定振動: $k = 0.127$ m/s ²	0.317 m/s ²
EN 12096に基づき宣言された振動放出値		

2.2 工具動作

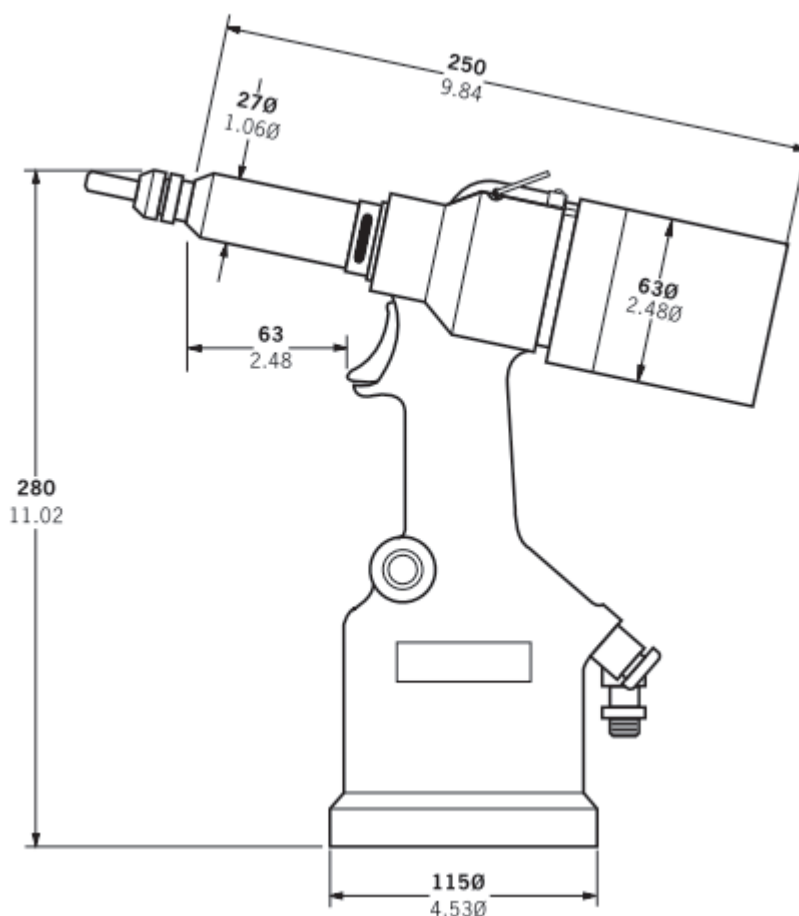


Fig. 1

太字表記の寸法の単位はミリメートルです。その他の寸法の単位はインチです。

3. 用途

油空圧式74200ツールは、Stanley Engineered Fasteningのブラインドリベットナットを高速で取り付けるために設計されています。あらゆる業界の様々なアプリケーションのバッチまたはフローラインアセンブリに最適です。

ベースツール (部品番号 : 74200-12000) とインサートに適合するノーズアセンブリで構成されます (34ページ参照)。

ノーズアセンブリは、34ページの記載に従って装着してください。
濡れた状態で使用したり、可燃性の液体や気体のある場所で使用しないでください。

4. 始動

▲ 重要 - 使用を開始する前に、28 - 30ページの安全上のルールを注意深く読んでください。

適切なサイズのノーズ機器を選択して取り付けます。

位置決めツールをエア供給に接続します。トリガーを25を引いたり離したりして、引込みと戻りのサイクルをテストします。本機を必要なストローク/圧力に設定します。

▲ 注意 - 設置ツールが正しく機能するためには、適正な供給圧力が必要です。圧力が適切でない場合、人身事故や機器の損傷を引き起こす可能性があります。供給圧力が、位置決めツールの仕様の範囲を超えないようにしてください。

4.1 エア供給

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。これらは、ツールの寿命を最大限に伸ばし、ツール保守の必要性を最小限に抑えるために、ツールから3メートル以内に取り付けてください (下図参照) 。

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

サービシングデイリーの詳細ページ37をご覧ください。

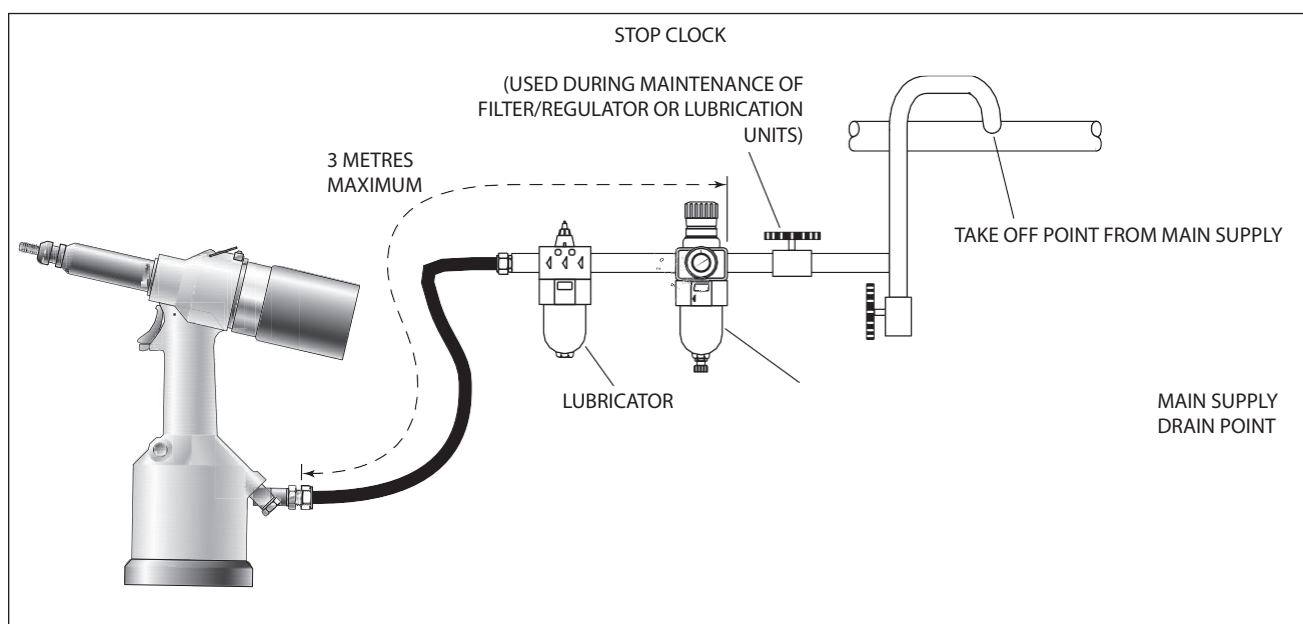


Fig. 2

4.2 ストローク調整

この調整は、インサートの変形を最適なものにするために必要です。最適な調整を行うためには、実際の工作物と同じ厚さ、同じ径の穴がある試験用プレートを使用することを推奨します。

変形が不十分だと、インサートがアプリケーション内部で回転します。変形が大きすぎると、ねじの歪みが生じ、ドライブスクリューが破損する可能性があります。

ストローク調整は、リアハウジング (86) のねじ込み量で調整します。ストロークを短くするには、ねじ込みます。ストロークを長くするには、引き出しますが、ツールを分解する場合を除き、完全に「ねじ込まれた」位置から5回転以上引き出さないでください。変形が最適な状態になるまで調整してください。ストローク設定フィンガー (88) でリアハウジングをロックします。



Fig. 3

4.3 操作の基本原則

- ツールをエア供給に接続します。
- インサートを取り付け、ドライブスクリューの先端に差し込みます。弱い圧力でモーターが起動し、自動的にインサートがノーズにねじ込まれて停止します。
- ファスナーをアプリケーションに正しく挿入します。
- トリガーを完全に押し下げます。この方法で、インサートをアプリケーションに入れることも、ドライブスクリューから外すこともできます。

太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ) 。

▲ 注意 - インサートを無理に取り付けようとすると、本機やアプリケーションが損傷する原因になります。

5. ノーズアセンブリ

本機を使用する前に、正しいノーズアセンブリを取り付けることが重要です。位置決めするファスナーの詳細を知ること、37ページの選択表を使い、新しいノーズアセンブリを注文することができます。

5.1 取り付け手順

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

太字の品目番号は、下の図の番号を示します。

- ノーズハウジングとアダプタナットを取り外します (取り付けられている場合)。
- ドライブシャフト (4) をスピンドルに挿入します。
- ドライブスクリュー (3) をドライブシャフト (4) に取り付けます。
- レデュースングスリーブ (5) をアダプタナットに挿入します (指定されている場合)。
- アダプタナットをスピンドルにねじ込みます。
- スピンドルをスパナ* で固定し、アダプタナットを時計回りに締め付けます。
- アダプタナットをスパナで固定しながら、ロックナットを反時計回りに締め付けます。
- ノーズハウジングとノーズチップ (1) をノーズチップロックナットで固定します。
- 装置の取り外しは逆の手順で行います。
- ツールを空気供給から切り離れた状態で、ドライブスクリューにインサートを手でねじ込みます。インサートがドライブスクリューの端と面になっていることを確認します。
- ノーズチップを正確な位置にセットし、スパナ* でノーズチップナットを時計回りに回してロックします。
- ドライブスクリューからインサートを取り外します。

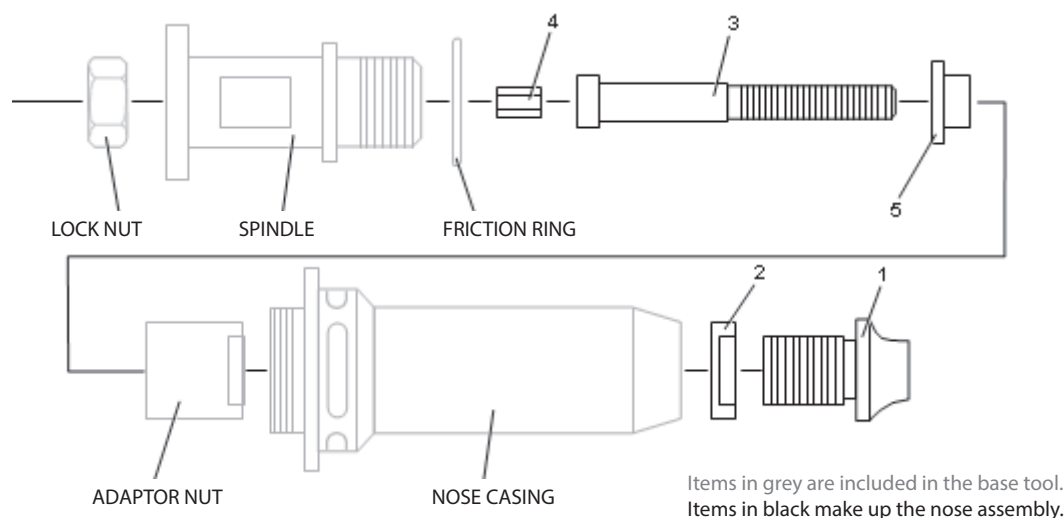


Fig. 4

5.2 整備手順

ノーズアセンブリは週に1回整備を行います。

- ノーズアセンブリ全体を、「取付け手順」と逆の手順で取り外します。
- 摩耗や損傷のある部品を新しい部品と交換します。
- 特にドライブスクリューの摩耗を確認してください。
- 取り付け手順に従って組み立てます。

74200サービスキットに含まれます。完全なリストは、37ページをご覧ください。

5.3 74200ノーズアセンブリ構成部品

ノーズチップは、インサートの種類により形状が異なります。各ノーズアセンブリは、個別に注文可能な部品の組み合わせです。すべてのノーズアセンブリには、ノーズチップロックナット2 (部品番号 : 07555-00901) が含まれます。

部品番号は、反対側のページの表を参照してください。定期的に交換する必要があるため、予め在庫を用意しておくことを推奨します。ノーズアセンブリのサービス手順をよくお読みください。

インサートの サイズ	完全なツール	ノーズアセン ブリ	1	3	4	5
大型フランジインサート (9698,FS58,9408,9418,9498)+STANDARDNUTSERT®(9500)+SQUARESERT®(GK08)+EUROSERT®(GJ08)						
M3	74200-00083	07555-09883	07555-00903	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00084	07555-09884	07555-00904	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5*	74200-00085	07555-09885	07555-00905	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M5**	74200-00485	07555-09185	07555-00915	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00086	07555-09886	07555-00906	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00088	07555-09888	07555-00908	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00080	07555-09880	07555-00910	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00082	74200-09882 †	07555-00912	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00054	07555-09854	07555-00854	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00056	07555-09856	07555-00856	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00058	07555-09858	07555-00858	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00050	07555-09850	07555-00850	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00048	07555-09848	07555-00848	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00040	07555-09840	07555-00840	07555-09040	07555-00740	07555-09140
3/8 UNC	74200-00042	07555-09842	07555-00842	07555-09042	07555-00742	–
10 UNF	74200-00070	07555-09870	07555-00850	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00068	07555-09868	07555-00848	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00060	07555-09860	07555-00840	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/8 UNF	74200-00062	07555-09862	07555-00842	07555-09062	07555-00742	–
3/16 BSW	74200-00016	07555-09816	07555-00850	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00018	07555-09818	07555-00848	07555-09018	07555-00748	07555-09148
5/16 BSW	74200-00010	07555-09810	07555-00840	07555-09019	07555-00740	07555-09140
THIN SHEET NUTSERT® (9468、FS38、9658、9488)						
M3	74200-00183	07555-09983	07555-00993	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00184	07555-09984	07555-00994	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00185	07555-09985	07555-00995	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00186	07555-09986	07555-00996	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00188	07555-09988	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00180	07555-09980	07555-00999	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00182	74200-09982 †	07555-00992	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00154	07555-09954	07555-00954	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00156	07555-09956	07555-00956	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00158	07555-09958	07555-00958	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00150	07555-09950	07555-00950	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00148	07555-09948	07555-00948	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00140	07555-09940	07555-00940	07555-09040	07555-00740	07555-09140
10 UNF	74200-00170	07555-09970	07555-00950	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00168	07555-09968	07555-00948	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00160	07555-09960	07555-00940	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/16 BSW	74200-00116	07555-09916	07555-00950	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00118	07555-09918	07555-00948	07555-09018	07555-00748	07555-09148
0BA	74200-00130	07555-09930	07555-00996	07555-09030	07555-01006	07555-09106
2BA	74200-00132	07555-09932	07555-00950	07555-09032	07555-00750	07555-09150
4BA	74200-00134	07555-09934	07555-00934	07555-09034	07555-00756	07555-09134
SUPERSERT® - 開放端と閉鎖端 (FB)						
M3	74200-00283	07555-09583	07555-07103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00284	07555-09584	07555-07104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00285	07555-09585	07555-07105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00286	07555-09586	07555-07106	07555-09006	07555-01006	07555-09106

インサートの サイズ	完全なツール	ノーズアセン ブリ	1	3	4	5
大型フランジインサート (9698,FS58,9408,9418,9498)+STANDARDNUTSERT®(9500)+SQUARESERT®(GK08)+EUROSERT®(GJ08)						
M8	74200-00288	07555-09588	07555-07108	07555-09008	07555-01008	07555-09108
8 UNC	74200-00258	07555-09558	07555-07158	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00250	07555-09550	07555-07150	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00248	07555-09548	07555-07148	07555-09048	07555-00748	07555-09148
8 UNF	74200-00278	07555-09578	07555-07158	07555-09078	07555-00758	07555-09158
10 UNF	74200-00270	07555-09570	07555-07150	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00268	07555-09568	07555-07148	07555-09068	07555-00748	07555-09148
HEXSERT®(9688)						
M3	74200-00683	07555-09283	07555-08103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00684	07555-09284	07555-08104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00685	07555-09285	07555-08105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00686	07555-09286	07555-08106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00688	07555-09288	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108

- このセクションに記載されているすべてのインサートを配置します (M5大型フランジThin Sheet Nutsert® を除く)
 - M5大型フランジThin Sheet Nutsert® 09698-00516のみ
- 十 これらのノーズアセンブリには、ツールに取り付けられているアダプターナット (部品番号 : 74200-12119) が含まれます。

6. ツールの整備

定期的な整備を行い、総合的な検査を年に1回または500,000サイクル毎のいずれか早い方の時点で行う必要があります。

- ▲ 注意：ツールの非金属部分の洗浄には、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。これらの薬液は部品に使用されている材料を劣化させる場合があります。
- ▲ 注意：保守作業を始める前に、作業工程で蓄積した危険な物質をすべて取り除きます。
- ▲ 注意：雇用者は、ツールの保守作業手順を適切な担当者に確実に伝える責任があります。
- ▲ 注意：適切な訓練を受けていないオペレータは、ツール保守や修理に関与することはできません。
- ▲ 注意：ツールに損傷や故障がないか定期的に検査してください。
- ▲ 注意：安全に関する指示（28～30ページ）を読んでください。

6.1 毎日の整備

- 毎日の使用前、または本機を初めて使用する際など、エア供給に潤滑されていない場合には清浄で軽い潤滑油を数滴本機の吸気口に注入してください。本機を連続使用する場合は、エアホースをメインのエア供給から切り離し、本機を2、3時間毎に潤滑します。
- エア漏れがないか確認します。損傷したホースとカップリングは必ず新しいものと交換してください。
- 圧力レギュレータにフィルタがない場合は、エアホースを本機に接続する前にエアラインを抽気して蓄積した汚れや水を排出します。
- ノーズアセンブリが適切なことを確認します。
- 本機のストロークが選択したインサートの取り付けに十分であることを確認します。（ストローク調整、33ページ参照）
- ノーズアセンブリのドライブスクリューに摩耗や損傷がないか点検します。摩耗や損傷がある場合には、新しいものと交換します。

6.2 毎週の整備

- * エア供給ホースや取付け部分にオイル漏れやエア漏れがないか確認します。

6.3 サービスキット

すべての整備作業にはサービスキット（部品番号；74200-99990）を使用することを推奨します。

サービスキット 74200-99990					
部品番号	説明	数量	部品番号	説明	数量
07900-00618	プッシャー	1	07900-00393	14mm/15mm スパナ	1
07900-00619	ガイドブッシュ	1	07900-00409	12mm/13mm スパナ	1
07900-00478	Ø 3mm ピンパンチ	1	07900-00626	11 mmスパナ	1
07900-00624	Ø 4mm ピンパンチ	1	07900-00469	2.5 mm六角レンチ	1
07900-00157	サークリッププライヤー（インターナル）	1	07900-00351	3 mm六角レンチ	1
07900-00161	サークリッププライヤー（エクスターナル）	1	07900-00224	4 mm六角レンチ	1
07900-00625	ソフトマレット	1	07900-00225	5 mm六角レンチ	1
07900-00623	25mm ソケット	1	07900-00620	12 mm六角レンチ	1
07900-00006	へら	1	07900-00456	Tバー	1
07900-00434	32 mmスパナ	1	07992-00075	MOLYKOTE 55M (100 g チューブ)	1
07900-00621	28 mmスパナ	1	07900-00627	プラスチックケース	1
07900-00637	17 mmスパナ	1	07900-00632	17mm/19mm スパナ	1
07900-00643	プッシャーノブ	1			

6.4 保守

500,000サイクルごとにツールを完全に分解し、損傷または磨耗した構成部品を推奨に従い交換します。すべてのOリングとシールを新しいものに交換し、Molykote 55Mグリースを塗布してから組み立てます。

- ▲ 警告：安全に関する指示（28～30ページ）を読んでください。
- ▲ 警告：雇用者は、ツールの保守作業手順を適切な担当者に確実に伝える責任があります。
- ▲ 警告：適切な訓練を受けていないオペレータは、ツール保守や修理に関与することはできません。
- ▲ 警告：ツールに損傷や故障がないか定期的に検査してください。

特に指示がない限り、整備や分解を試みる前に、エアラインを切り離します。

分解作業は清潔な環境で行なうことを推奨します。

分解作業を始める前に、本機からオイルを抜きます。ハンドルアセンブリから、プラグ(42)、オイルシールワッシャー(43)、ブリーダー(48)、ブリーダーワッシャー(49)を取り外し、オイルを適切な容器に排出します。

本機を分解する前に、ノーズアセンブリを取り外す必要があります。簡単な取り外し手順については、ノーズアセンブリのセクション(34-37ページ)を参照してください。

ツール全体を整備するためには、サブアセンブリを以下に示す手順を進めることを推奨します。

6.5 空圧シリンダー

- ラバーベース(2)を取り外します。
- ツール底部を上に向けた状態で、柔らかい口金の万力で固定します。
- スパナ*を使って、エンドプラグ(3)を緩めます。空圧ピストン(9)がスプリング(11)の圧力で上に動きます(空圧ピストン(9)に手で圧力をかける必要がある場合もあります)。
- Oリング(4)を取り外します。
- 空圧ピストン(9)を引き抜きます。
- リップシール(8)とOリング(36)を取り外します。
- ピストンロッド(10)の外周に傷が付かないように、口金の柔らかい万力で固定します。
- スパナ*を使って、ピストンロッド固定ボルト(5)を緩め、空圧ピストン(9)からピストンロッド(10)を外します。
- エアチューブ(12)に損傷や歪みがないか点検します。(エアチューブはハンドル内にねじ込まれ、Loctite® 222で固定されています)エアチューブを取り外す必要がある場合は、エアチューブの根元を100°Cまで温めてLoctite接着剤を柔らかくする必要があります。その後、六角レンチ*でエアチューブ(12)をハンドルから外すことができます。
- スプリング(11)に歪みや損傷がないことを確認します。
- 組み立ては、分解と逆の手順で行います。

6.6 ロッドガイド

- 本機を逆さまにして万力で固定した状態で、スパナ*とTバー*を使ってロッドガイド(15)のねじを外します。
- ロッドガイド(15)を引き抜きます。
- 六角レンチ*でロックナット(13)を緩め、シール(14)とOリング(98)を取り外します。
- Oリング(16)を取り外します。
- 組み立ては、分解と逆の手順で行います。

6.7 トリガー

- 本機を万力で固定し、ピンパンチ*を使ってピン(26)を外します。
- トリガー(25)、ピン(22)、ローラー(23)、プッシュウエッジ(24)を取り外します。
- トリガーロッド(20)の頭部をゆっくり押して、Oリング(7、21)、ガイド(19)、リップシール(18)、プラグ(17)と一緒に取り外します。
- 組み立ては、分解と逆の手順で行います。リップシール(18)のリップが本機の頭部に向いていることを確認してください。

* 74200サービスキットに含まれます。完全なリストは、37ページをご覧ください。
太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください(42-43ページ)。

6.8 回転式吸気口 (74200-12700)

- 六角レンチ* を使って、ねじ (40) とワッシャー (39) を外します。
- 回転式吸気口 (38) を取り外します。
- オス-オスコネクタ (41) を回転式吸気口 (38) から外して、ナイロンワッシャー (33) を取り外します。
- スパナ* を使って、ワイヤ穴付きボルト (37) を緩めます。
- ナイロンワッシャー (33) 2枚と吸気口ブロック (35) を取り外します。
- サークリッププライヤーを使って、オス-オスコネクタ (41) からサークリップ (97) を外し、焼結フィルタ (96) を引き抜きます。
- 分解と逆の手順で組み立てます。
- 74200サービスキットに含まれます。完全なリストは、37ページをご覧ください。

太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ)。

6.9 差圧バルブ

- 専用のフラット型ボックススパナ* を使ってバルブロックプラグ (27) を緩め、スプリング (104) とOリング (29) を引き抜いて外します。
- スパナ* を使って、消音器 (34) を外してからナイロンワッシャー (33) を外します。
- バルブピストン (28) をOリング (30、31、32) と一緒にハウジングから押し出します。
- スプリング (104) に歪みがないか確認し、必要に応じて新しいものと交換します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

6.10 ヘッドアセンブリ

- 分解を始める前に、ノーズ機器を外します。
- スパナ* を使って、スピンドル (44) とロックナット (45) を外します。
- リターンスプリングロックナット (46) を、スパナを使って外します。
- リターンスプリング (47)、ワッシャー (99)、ロックリング (90) を外します。
- リターンスプリング (47) に歪みがないか確認し、必要に応じて新しいものと交換します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

6.11 リアハウジング

- 六角レンチ* を使って、ストローク設定フィンガー (88) からねじ (40) を外し、ブリッジワッシャー (95) を持ち上げます。
- ストローク設定フィンガー (88) をスプリング (89) に向かって押し、箝合を解除します。
- リアハウジング (86) を回して緩めます。
- 必要に応じて、リアハウジングのラバーバンド (87) を外します。
- サークリッププライヤー* を使ってサークリップ (84) を外し、焼結消音器 (85) を取り外します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。リアハウジング (86) をねじ込む前に、歯止め (102) をヘッドに取り付けます。

6.12 ディストリビュータ

- * 六角レンチ* を使って、2本のねじ (40) を外します。
- * ディストリビュータ (83) を、エアモーターエンドプラグ (81)、Oリング (82、31) と一緒に取り外します。ボール (79) とプッシュロッド (78) を落とさないように注意してください。
- * 六角レンチ* を使って、ソケットヘッドねじ (58) 4本を外し、ストロークストップ (57) を引き抜きます。
- * エア供給チューブ (59) 2本と、Oリング (60) 4個を引き抜きます。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

6.13 油圧ピストンとエアモーターアセンブリ (74200-12610)

- 油圧ピストン (54) のねじに粘着テープを巻き、ゆっくりとずれないようにアセンブリを後方に動かします。サークリッププライヤー* を使って、サークリップ (52) とフロントシール (51) を取り外します。
- Oリング (76、77) を取り外します。

* 74200サービスキットに含まれます。完全なリストは、37ページをご覧ください。
太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ)。

- 2本のスパナ* を使って、油圧ピストン (54) をエアモーターハウジング (75) から外します。シム調整リング (55)、可動ピボット (56)、Oリング (101) が油圧ピストン (54) と一緒に出てきます。
- エアモーターアセンブリをエアモーターハウジング (75) から取り外し、サークリッププライヤー* を使ってサークリップ (61) を外し、作業台にエアモーターハウジング (75) を当てて部品の固定を解除します。
- 部品 (62 ~ 74) は1つのアセンブリとして引き抜くことができます。ピン (74) を落とさないように注意してください。
- ベアリング (62)、遊星歯車機構式スピンドル (63)、遊星歯車 (64) 3枚、遊星歯車機構 (65)、スペーサー (66) を取り外します。
- ソフトマレットでローター (70) のスプラインヘッドを叩きます。
- ベアリング (67) とフロントエンドプレート (68) が固定子 (69) とローターブレード (71) 5枚と一緒に出てきます。(ローター (70) は手元にあります)。
- リアエンドプレート (72) を柔らかい口金の万力で固定します。
- ピンパンチ* でローター (70) の中心を叩き、ベアリング (73) を取り外します。(ローター (70) を逆さにすると、ベアリング (73) が出てきます)。
- エアモーターを組み立てる際には、ローター (70) の後部とリアエンドプレート (72) は軸方向の隙間がない状態で接している必要があります(ベアリング (73) が完全に配置されると隙間はなくなります)。
- エアモーターをエアモーターハウジング (75) に挿入する際には、ピン (74) がエアモーターハウジング (75) のスピンオン/オフポートとリアエンドプレート (72) の間の中央の穴の位置になるように、慎重に部品の位置を合わせます。
- 油圧ピストン (54) をエアモーターアセンブリに組付ける際には、部品を手で締め付け、エアモーターハウジング (75) の外側にあるポートの1つから空気を吹き込み、エアモーターが自由に回転することを確認します。
- フロントシール (51) を組み立てる際には、直径が大きい側がツールの後部に向いていることを確認します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

▲ 注意：毎日/毎週の整備でツールを点検してください。

▲ 注意：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。

* 74200サービスキットに含まれます。完全なリストは、37ページをご覧ください。
太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ)。

6.14 MOLYKOTE 55m 安全データ

グリスは単品で注文できます。部品番号はサービスキット (37ページ) に記載されています。

救急

皮膚：拭き取り後、石鹼と水で洗ってください。

経口摂取：通常、副作用は生じません。症状に応じた治療を行ってください。

目：刺激を感じても損傷の原因にはなりません。水で洗浄し、医師の診察を受けてください。

環境

集めて焼却するか、認められた場所に廃棄します。

発火

引火点： 101 °C

可燃性に分類されません。

適切な消火メディア: 二酸化炭素、乾燥粉末消火薬剤、細噴霧水。

取り扱い

プラスチックまたはゴム製手袋を着用してください。

保管

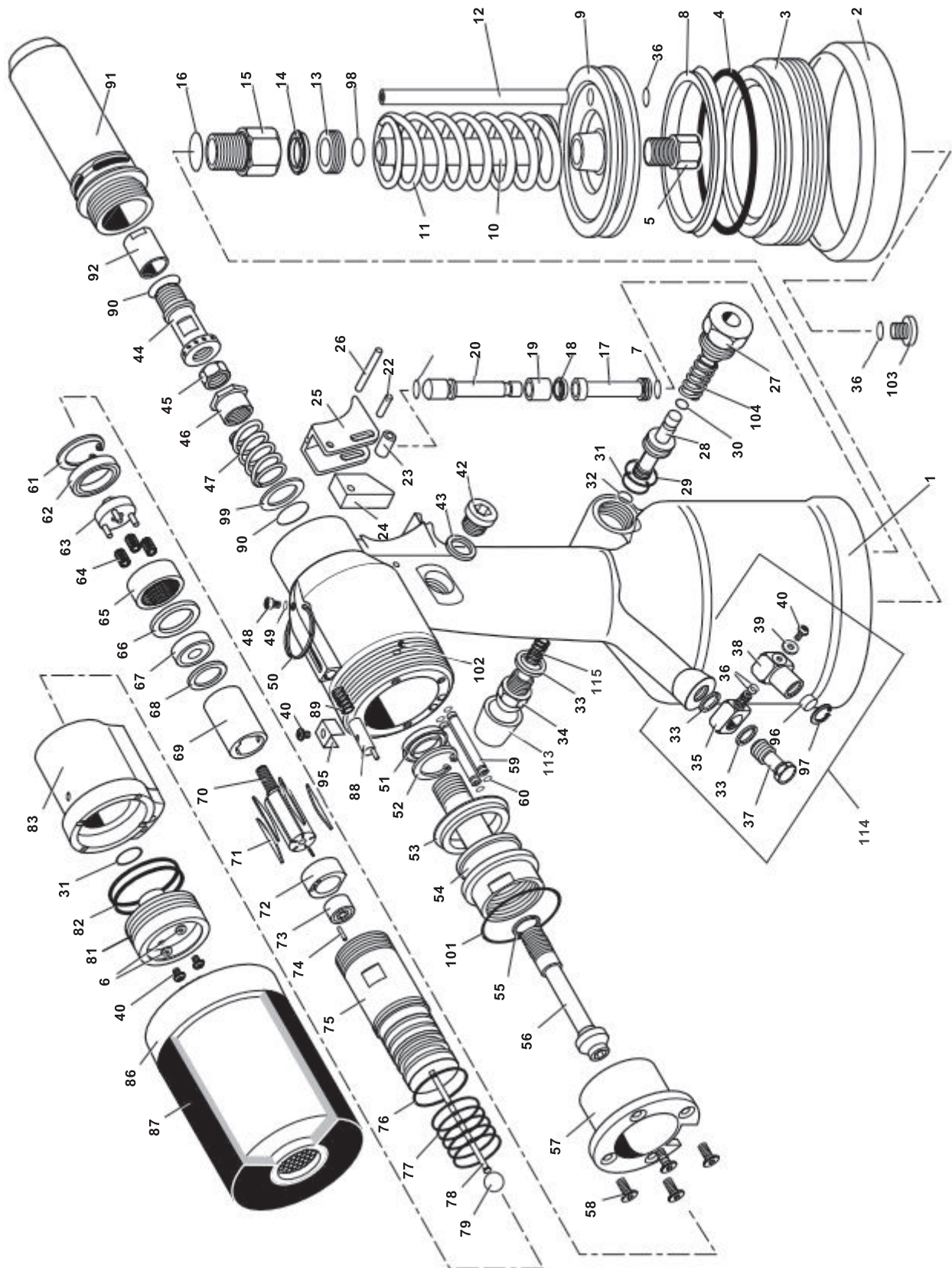
熱や酸化剤の近くで保管しないでください

6.15 環境保護

必ず適用される廃棄規制に適合した方法で廃棄してください。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。

7. 全体的な構成

7.1 ベースツール74200-12000総組立図



7.2 74200-12000アセンブリ総合部品リスト

74200-12000用部品リスト

74200-12000 部品表												
品目	部品番号	説明	推奨 入数	品目	部品番号	説明	推奨 入数	品目	部品番号	説明	推奨 入数	数量
01	74200-12001	ヘッドとハンドル	1	40	07001-00420	M4BUTTONSOCKETHDSCREW	4	79	74200-12079	ボール (ラバー)	1	1
02	74200-12002	ラバーベース	1	42	07005-01274	オイルプラグ	1	80	73200-02022	安全ラベル	1	N/1
03	74200-12003	エンドプラグ (ねじ込み式)	1	43	74200-12043	オイルシールワッシャー	1	81	74200-12081	エアモーターエンドプラグ	1	-
04	74200-12004	「O」リング	1	44	74200-12044	スピンドル	1	82	74200-12082	「O」リング	2	2
05	74200-12005	ピストンロッドアスニンクボルト	1	45	07555-08003	ロックナット	1	83	74200-12083	ディストリビュータ	1	-
06	07002-00109	M4シイクアップワッシャー	2	46	74200-12046	リターンズスプリングロックナット	1	85	74200-12085	焼結消音器		
07	07003-00027	「O」リング	2	47	74200-12047	リターンズスプリング	1	86	74200-12800	リアハウジングアセンブリ	1	-
08	74200-12008	リップシール (空圧ピストン)	1	48	07001-00329	M5 プリナーダー	1	87	74200-12087	リアハウジングラバーバンド	1	1
09	74200-12009	空圧ピストン	1	49	07003-00033	オイルシールプリナーダー用ワッシャー	1	88	74200-12088	ストローク設定フィンガー	1	1
10	74200-12010	ピストンロッド (インテンジブアイヤー)	1	50	07265-03021	サスペンションリング	1	89	74200-12089	スプリング	1	1
11	07555-00205	スプリング	1	51	07265-02004	フロントシール	1	90	07003-00028	ロックリング	1	2
12	74200-12012	エア供給チューブ	1	52	07004-00033	座金	1	91	74200-12091	ノーズハウジング	1	-
13	74200-12013	ロックナット	1	53	74200-12053	シール	1	92	74200-12092	アダプタナット (M10以下)	1	1
14	74200-12014	シールド	1	54	74200-12054	油圧ピストン	1	93	74200-12093	カラララベル	1	N/1
15	74200-12015	ロッドガイド	1	55	74200-12055	シム調整リング	1	94	07900-00354	安全ラベルのタイ	1	N/1
16	07003-00100	「O」リング	1	56	74200-12056	可動ピボット	1	95	74200-12095	ブリッジワッシャー	1	1
17	74200-12017	プラグ	1	57	74200-12057	ストロークストップ	1	96	74200-12096	焼結フィルタ	1	1
18	74200-12018	リップシール	1	58	07001-00427	M5CSOCKETHEADSCREW	4	97	74200-12097	座金	1	1
19	74200-12019	ガイド	1	59	74200-12059	空圧モーターエア供給チューブ	2	98	07003-00134	「O」リング	1	1
20	74200-12020	トリガーロッド	1	60	74200-12060	「O」リング	4	99	74200-12099	ワッシャー	1	1
21	07003-00315	07003-00315 Oリング	1	61	74200-12061	座金	1	100	07007-01526	CEラベル (AVDEL ITALY)	1	N/1
22	74200-12022	ピン	1	62	74200-12062	ヘアリング	1	101	74200-12121	「O」リング	1	1
23	74200-12023	ローラー	1	63	74200-12063	遊星歯車機構式スピンドル	1	102	74200-12122	歯止め (ラバー)	1	1
24	74200-12024	ブッシュウエッジ	1	64	07555-09208	遊星歯車	3	103	74200-12103	プラグ	1	1
25	74200-12025	トリガー	1	65	74200-12065	遊星歯車機構	1	104	74200-12104	スプリング	1	N/1
26	74200-12026	ピン	1	66	74200-12066	スパーサー	1	105	07900-00614	ツールマニユアル	2	N/1
27	74200-12027	バルブロックプラグ	1	67	07555-09206	ヘアリング	1	106	07900-00632	17/19 mm 薄肉スバナ	1	N/1
28	74200-12028	バルブピストン	1	68	07555-09210	フロントエンドプレート	1	107	07900-00409	12/13 mm スバナ	1	N/1
29	07003-00086	「O」リング	1	69	07555-09211	固定子	1	108	07900-00224	4 mm 六角レンチ	1	N/1
30	07003-00040	「O」リング	1	70	74200-12070	ローター	1	109	07900-00225	5 mm 六角レンチ	1	N/1
31	07003-00026	「O」リング	2	71	07555-09213	ローター	1	110	07900-00624	4 mm Øピンパンチ	1	N/1
32	07003-00046	「O」リング	1	72	07555-09214	リアエンドプレート	5	111	07900-00637	SPECIAL17MMFLATSPANNER	1	N/1
33	74200-12033	1/8" ナイロンワッシャー	3	73	07555-09215	ヘアリング	1	112	07900-00469	2.5 mm 六角レンチ	1	N/1
34	74200-12034	1/8" 消音器	1	74	07555-09216	ピン	1	113	74200-12300	デュプレクタアセンブリ	1	N/1
35	74200-12035	吸気口ブロック	1	75	74200-12075	エアモーターハウジング	1	114	74200-12700	吸気口アセンブリ	1	
36	07003-00029	「O」リング	4	76	07003-00305	「O」リング	1	115	07340-00401	スプリング	1	
37	74200-12037	ワイヤ穴付きボルト	1	77	07003-00306	「O」リング	5					
38	74200-12038	回転式吸気口	1	78	74200-12078	プッシュロッド 長さ80 mm	1					
39	74200-12039	ワッシャー	1				1					

8. プライミング

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

8.1 オイル詳細

プライミング用の推奨オイルHyspin® VG32は、0.5L (部品番号 : 07992-00002) または1ガロンコンテナ (部品番号 : 07992-00006) が用意されています。下記の安全データを参照してください。

8.2 HYSPIN®VG 32オイル 安全データ

救急

皮膚 :

すぐに石鹸と水でよく洗ってください。日常的な接触の場合、応急手当は必要ありません。短時間の接触の場合、応急手当は必要ありません。

経口摂取 :

直ちに医師の診察を受けてください。吐かせないでください。

目 :

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

発火

引火点 : 232°C。可燃性に分類されません。

適切な消火メディア: CO2、乾燥粉末消火薬剤、泡、水霧。ウォータージェットは使用しないでください。

環境

廃棄物処理 : 許可された契約業者を通じて認められた場所で処分すること。焼却も可能です。使用済みの製品は埋め立て可能です。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

保護メガネ、不浸透性手袋 (PVCなど)、プラスチック製エプロンを着用してください。十分換気されたエリアで使用してください。

保管

特別な注意事項はありません。

8.3 プライミング手順

- ▲ 注意 : 油が完全に清潔で気泡が無いことを確認してください。
 - ▲ 注意 : プライミング作業中のツールは横にしておく必要があります。
 - ▲ 注意 : すべての操作を、清潔な手で、清潔なエリアの清潔な作業台で行ってください。
 - ▲ 注意 : 深刻な損害が生じる可能性があるため、ツールに異物が入らないよう注意してください。
-
- ツールを横にした状態で、オイルプラグ (42) を上にして置きます。
 - ストローク設定フィンガー (88) を引いて、リアハウジング (86) を完全にねじ込んだ状態から5回転以上回して取り外します。
 - 六角レンチでオイルプラグ (42) を緩め、オイルシールワッシャー (43) と一緒に取り外します。
 - ツールにプライミングオイルを入れ、軽く揺らして空気を抜きます。
 - オイルシールワッシャー (43) とオイルプラグ (42) を交換して締め付けます。
 - この状態でツールの抽気を行う必要があります。この作業は、オイル回路から気泡を除去するために行います。
 - オイルブリーダー (48) が完全に締め付けられていることを確認し、六角レンチで1回転だけねじを緩めます。ツールをエア供給に接続してから、トリガーを押し下げます。
 - オイルブリーダー (48) の周囲にオイルがにじみ出るのを待ち、再度締めます。余分なオイルを拭き取ります。
 - トリガーを戻します。
 - 六角レンチでオイルプラグ (42) を開けます。
 - プライミングオイルを補充してレベルをリセットします。オイルシールワッシャー (43) とオイルプラグ (42) を交換して締め付けます。
 - ツールを操作する前に、適切なノーズ機器を取り付けて、ツールのストローク調整を行う必要があります。

太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ) 。

9. 故障診断

症状	考えられる原因	対策	ページ参照
空圧モーターの回転が遅い	モーターからの空気漏れ	シールの摩耗を調べ、交換する	39
	空気圧が低い	空気圧を上げる	36
	空気が詰まっている	詰まりの原因を取り除く	
	ドライブスクリューの摩耗	交換する	34
	羽根車の詰まり	吸気口からツールを潤滑する	
インサートの変形が適切ではない	ストロークの設定が正しくない	調整する	36
	空気圧が許容範囲外	調整する	36
	オイルレベルの低下	ツールのプライミング	45
	インサートのグリップが外れている	インサートのグリップ範囲を確認する	
ドライブスクリューがモーターと無関係に回転する	駆動部のハフトの摩耗/損傷	交換する	
	ドライブスクリューの摩耗/損傷	交換する	34
	アダプタナットの緩み	締め付ける	34
	ロックリング90の欠落	新しいロックナットを取り付ける	41
インサートをドライブねじに取り付けられない	インサートのねじサイズが違う	正しいインサートに交換する	
	取り付けたドライブスクリューが違う	正しいドライブスクリューに交換する	
	ドライブスクリューの摩耗/損傷	交換する	
	ノーズ機器が正しく組み立てられていない	エア供給を切り離し、ノーズ機器を注意深く取り付ける	34-35
配置されたインサートでツールが止まる	ストローク過多/挿入不良/ドライブスクリューの摩耗や不良	トリガーを押し下げないこと。 ロック解除。ロック装置をストロークし、リアハウジングをストロークゼロの位置まで前に出します。トリガーを押し下げます。ツールはスピノフします。ストロークをリセットします。リセットできない場合は、ツールへのエア供給を切断します。直径4mmのピンをノーズハウジングのスロットからスピンドル (44) に挿入します。ドライブスクリューが離れるまで回します。インサート。新しいインサートとドライブスクリューを使用します。	
ドライブスクリューの破損	ツールのストローク過多	ストロークの再設定	
	ドライブスクリューへの横荷重	インサートを取り付ける際に、ツールをアプリケーションに対して垂直に保つ	
ツールがスピノンしない	ねじアダプタナットの緩み	締め付ける	
	エア供給がない	接続する	36
	ロックナット (45) とスピンドル (44) 間の隙間が不十分	1.5 mmから2 mmの範囲に隙間を調整する	41
	プッシュロッド (78) が短すぎる	交換する	42
	エアモーターが回転しない	吸気口からツールを潤滑する。不十分な場合はエアモーターを分解して、よく清掃する	

症状	考えられる原因	対策	ページ参照
トリガーが作動しない	静止摩擦	トリガーを何回か押し下げる	
	空気圧が低い	空気圧を上げる	
	バルブピストンが動かない	トリガーを何回か押し下げる。吸気口からツールを潤滑する。回復しない場合は、トリガーエレメントを分解、清掃、潤滑する	
ドライブスクリューが戻らなったり、スピ ンオフを続ける	リップシール (18) の不具合	交換する	41
ツールがスピンオフ しない	アダプタナット (92) の緩み	締め付ける	
	エア供給がない	接続する	
	リアハウジングを5回転以上回した	5回転までで設定する	
	Oリング (82) からの空気漏れ	交換する	42
	ディストリビュータが動かない	潤滑する	
	エアモーターが回転しない	吸気口からツールを潤滑する。不十分な場合はエアモーターを分解して、よく清掃する	

太字の項目番号は、一般組立図と部品表を参照してください (42-43ページ)。

その他の症状や故障については、最寄りのStanley Engineered fastening認定販売店または修理センターにお問い合わせください。

10.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 : **74200** ブラインドリベットナット用油空圧ツール

型式 : **74200**

この宣言が関連する製品は、以下の整合規格に適合しています。

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

技術文書は、付属文書VII、そして以下の指令に基づいて作成されています。機械指令 (2006/42/EC)

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: **01-01-2021**

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

11.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： **74200** ブラインドリベットナット用油空圧ツール

型式： **74200**

この宣言が関連する製品は、以下の指定規格に適合しています。

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

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

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



A. K. Seewraj

エンジニアリングディレクター、英国

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

発行場所: **Letchworth Garden City, 英国**

発行年月日: **01-01-2021**



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)

12. 投資の保護

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

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

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

免責条項:

通常の摩耗および亀裂

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

不正使用 & 誤使用

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

未承認のサービスまたは改造

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

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

もし本機が保証を満たさない場合は、速やかに本機を工場が承認した最寄りのサービスセンターに返送してください。米国およびカナダの 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、カナダ以外の地域については、当社ウェブサイト www.StanleyEngineeredFastening.com で、最寄りの STANLEY Engineered Fastening 代理店をご確認ください。

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 inc. 保留所有权利。

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。

1. 安全说明	52
1.1 通用安全规定	52
1.2 抛射危害	52
1.3 操作危害	52
1.4 重复性运动危害	53
1.5 附件危害	53
1.6 工作场所危害	53
1.7 噪音危害	53
1.8 振动危害	53
1.9 气动工具附加安全说明	53
2. 规格	55
2.1 拉帽枪技术参数	55
2.2 工具尺寸	55
3. 用途	56
4. 投入使用	56
4.1 气源	56
4.2 冲程调节	57
4.3 工作原理	57
5. 枪嘴组件	58
5.1 安装说明	58
5.2 维修说明	58
5.3 74200 枪嘴组件	58
6. 拉帽枪维护	61
6.1 日常维护	61
6.2 每周维护	61
6.3 维护套件	61
6.4 维护	62
6.5 气缸	62
6.6 导杆	62
6.7 扳机	62
6.8 旋转进气口 (74200-12700)	62
6.9 差压阀	63
6.10 头部组件	63
6.11 尾壳	63
6.12 分配器	63
6.13 液压活塞和气动马达组件 (74200-12610)	63
6.14 MOLYKOTE 55m 安全数据	65
6.15 环保	65
7. 常规组装	66
7.1 主枪 74200-12000 基本组件	66
7.2 常规组装部件清单 74200-12000	67
8. 填料	68
8.1 润滑油详情	68
8.2 HYSPIN®VG 32 润滑油安全数据	68
8.3 填料步骤	68
9. 故障诊断	69
10. 欧盟符合性声明	71
11. 英国符合性声明	72
12. 保护你的投资！	73



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。
- 本拉帽枪的用途是安装史丹利工程紧固系统公司生产的铆螺母，切勿挪作它用。
- 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。切勿未在事先参照维护说明的情况下拆卸本工具。

1.2 抛射危害

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

1.3 操作危害

- 使用此工具可能会使操作员的手遭受挤压、撞击、割伤、擦伤和高温等危险。佩戴合适的手套以保护手。
- 操作人员和维护人员应能够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。
- 空气中断时，松开起停装置。
- 仅使用制造商推荐的润滑剂。
- 避免接触液压油。为了尽量降低皮疹几率，可在接触时彻底冲洗。
- 所有液压油和润滑剂的物料安全数据表，可向拉帽枪供应商索取。
- 避免不合适的姿势，因为这些姿势可能无法承受工具的正常或意外运动。
- 如果拉帽枪固定在悬挂装置上，请确保固定牢固。
- 如果未安装枪嘴装置，请当心挤压或夹伤危险。
- 切勿在枪嘴罩拿开的情况下操作拉帽枪。
- 在开始操作之前，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。

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。

1.7 噪音危害

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

1.8 振动危害

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

1.9 气动工具附加安全说明

- 工作气源压力不可超过7巴 (102 PSI)。
- 压力空气可能造成重伤。
- 切勿将拉帽枪置于无人看管的状态。不使用拉帽枪时，更换配件之前或进行维修时，请断开空气软管。

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

2. 规格

2.1 拉帽枪技术参数

空气压力	最小值 - 最大值	5-7 bar (75-100 lbf/in ²)
所需自由空气量	@ 5 bar/75 lbf/in ²	8 l (0.28 ft ³)
冲程	最大值	7 mm (0.276 in)
电机速度	旋压	2000 rpm
	旋出	2000 rpm
拉力	@ 5 bar/75 lbf/in ²	19.1 kN (4300 lbf)
循环时间	约	2.5秒
重量	不含枪嘴装置	2.2 kg (4.85 lb)

噪声值根据噪声测试标准 ISO 15744 和 ISO 3744 进行。		74200
A 加权声功率级, L_{WA}	不确定噪声: $k_{WA} = 3.0$ dB(A)	74.70 dB(A)
工作场所 A 加权声压等级 dB(A)、 L_{pA}	不确定噪声: $k_{pA} = 3.0$ dB(A)	77.08 dB(A)
C 加权声压等级 dB(C), L_{pC} , 峰值	不确定噪声: $k_{pC} = 3.0$ dB(C)	75.54 dB(C)
振动值根据振动测试规定 ISO 20643 和 ISO 5349 确定。		74200
振动发射级别, a_{hd} :	不确定的振动: $k = 0.127$ m/s ²	0.317 m/s ²
声明的振动发射值符合 EN 12096		

2.2 工具尺寸

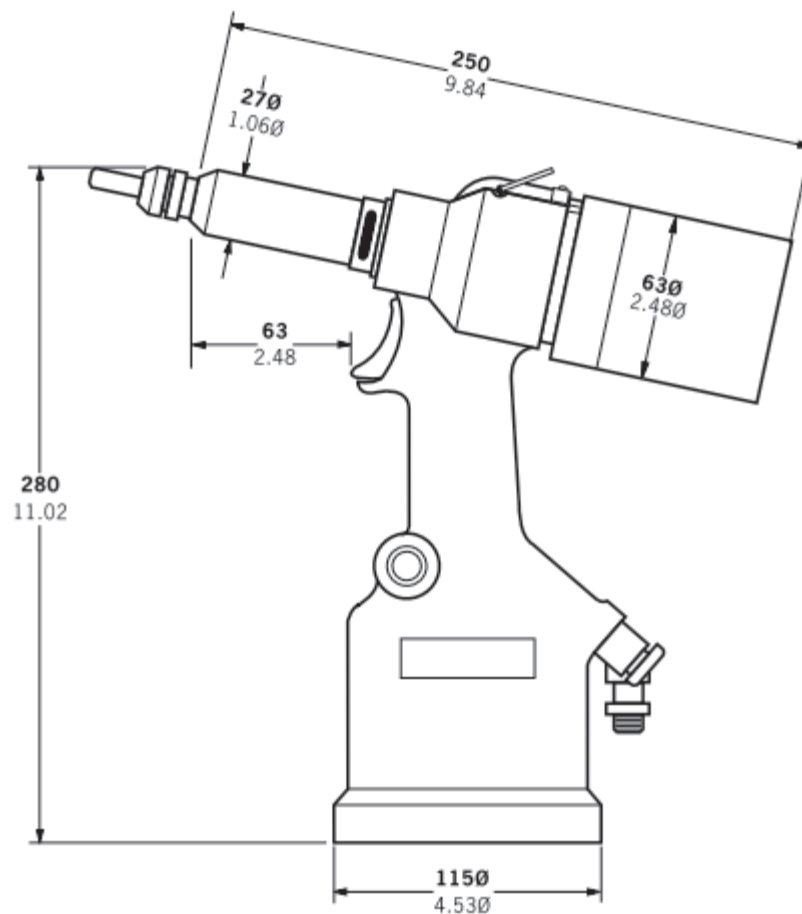


Fig. 1

粗体显示的尺寸以毫米为单位。其他尺寸为英寸。

3. 用途

液压气动 74200 工具设计用于高速放置 Stanley 工程紧固盲铆螺母，是所有行业广泛应用批量流水线装配的理想之选。

整枪由枪体（部件编号 74200-12000）和用于嵌件的相应枪嘴组件组成，如第 58 页所述。

枪嘴装置必须按照第 58 页所述进行安装。

请勿在潮湿环境下或有可燃液体或气体的条件下使用。

4. 投入使用

▲ 重要提示 - 在使用拉帽枪之前，请仔细阅读第 52 - 53 页内的安全说明。

选择相应尺寸的枪嘴装置并安装。

将拉帽枪与气源连接。通过按压和释放扳机 25，测试拉铆和返回操作。设置合适的拉帽枪冲程/压力。

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

4.1 气源

所有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。所有空气软管的孔径最小为 6.4 毫米或 1/4 英寸。

请阅读第 61 页上的每日服务详情。

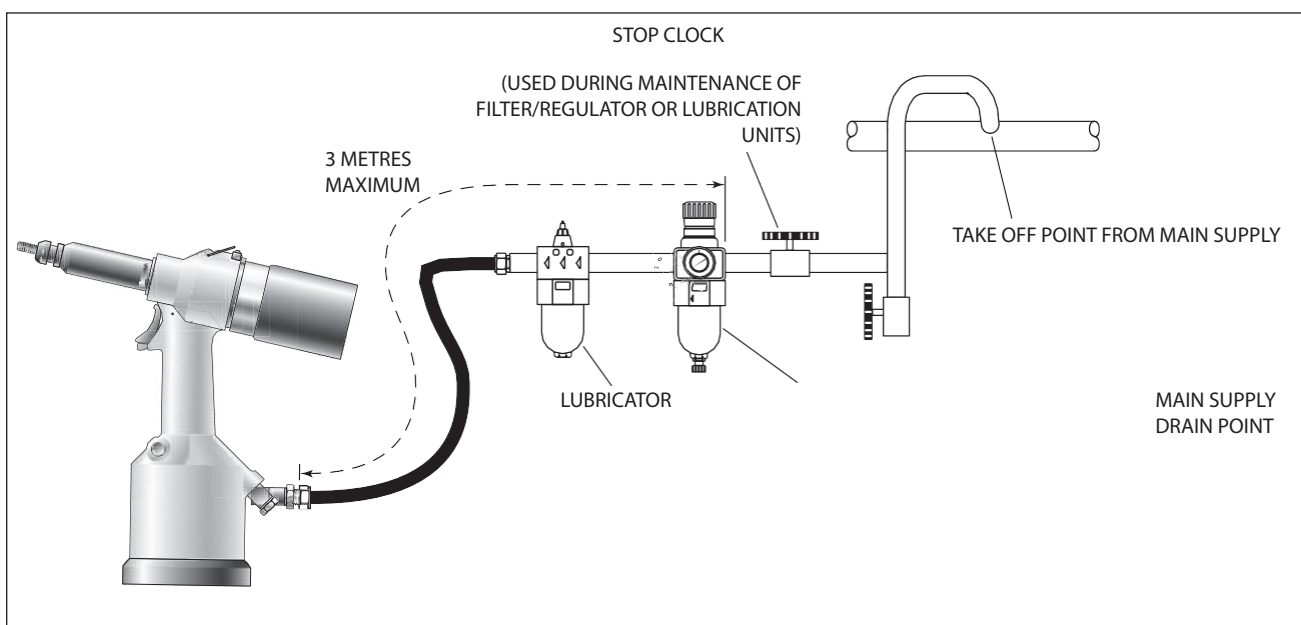


Fig. 2

4.2 冲程调节

为了保证最佳的嵌件变形，需要此调整。因此，建议使用与工件具有相同厚度和孔径的测试板。

如果变形不足，嵌件将在应用内部旋转。如果过度变形，会发生螺纹变形，并可能导致传动螺杆断裂。

行程由后壳体 **86** 拧入或拧出量来调节。如果要缩短冲程，请拧入；如果要延长冲程，请拧下后壳，但除非拆卸拉帽枪外，否则从完全“IN”位置拧出不得超过 5 圈。调整直至获得最佳变形。将冲程调节指 **88** 锁入至后壳中。

4.3 工作原理

- 将工具与气源相连。
- 首先将嵌件、唇部置于传动螺杆上。轻压将启动马达，并自动将嵌件对准枪嘴和止动器。
- 将紧固件直插入应用中。
- 完全按下扳机。这将既可以将嵌件放入应用中，也可以将其从传动螺杆上反转。

粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。

⚠ 注意 - 切勿尝试强制铆进拉帽，否则会损坏拉帽枪和/或其他装置。



Fig. 3

5. 枪嘴组件

运行工具前，确保安装了正确的枪嘴。通过了解要放置的紧固件的详细信息，能够使用第 61 页上的选择表订购新的全套枪嘴组件。

5.1 安装说明

▲ 注意：除非另有特别说明，否则在安装或拆卸枪嘴组件时，必须断开空气供应。
粗体项号参见下面的图示：

- 如果仍然安装，请取下枪嘴外壳和适配器螺母。
- 将传动螺杆**4**插入拉杆中。
- 将传动螺杆**3**装配到传动轴**4**上。
- 将转接套**5**（如果指定）插入至适配器螺母中。
- 将适配器螺母拧在拉杆上。
- 使用扳手*握住拉杆，顺时针拧紧适配器螺母。
- 使用扳手*握住适配器螺母的同时，逆时针拧紧锁紧螺母。
- 使用枪嘴尖锁紧螺母拧紧在枪嘴外壳和枪嘴尖**1**上。
- 拆卸枪嘴装置时，与以上顺序相反。
- 工具与气源仍然断开的情况下，将一个嵌件手动拧至传动螺杆上，确保嵌件与传动螺杆端齐平。
- 将枪嘴尖置于准确位置并使用扳手*顺时针锁住枪嘴尖。
- 将嵌件从传动螺杆中取出。

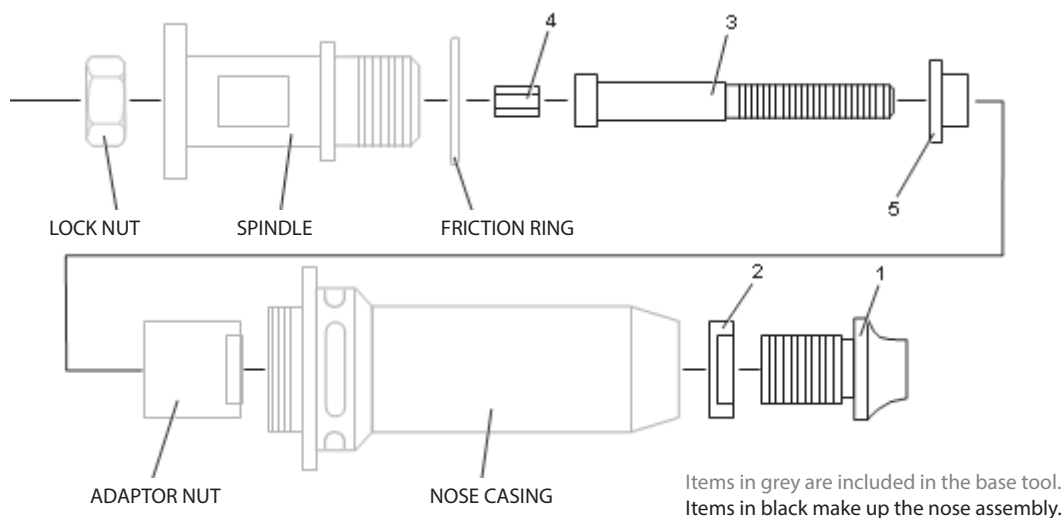


Fig. 4

5.2 维修说明

应每周对枪嘴装置进行一次维护。

- 采用与装配手册相反的顺序，拆卸整套枪嘴装置。
- 所有已磨损或损坏的部件须采用新部件进行更换。
- 特别注意检查传动螺杆的磨损情况。
- 根据装配手册的说明进行组装。

参见 74200 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 61 页。

5.3 74200 枪嘴组件

枪嘴尖头的形状嵌件类型而异。各枪嘴组件代表唯一的组件，可单独订购。所有枪嘴组件还包括一个枪嘴尖锁紧螺母 2（部件编号 07555-00901）。

组件编号参见背面的图示。建议储备，因为需要定期更换。请仔细阅读背面的组件维修说明。

嵌件尺寸	整枪	枪嘴组件	1	3	4	5
LARGEFLANGEINSERTS (9698,FS58,9408,9418,9498)+STANDARDNUTSERT®(9500)+SQUARESERT®(GK08)+EUROSERT®(GJ08)						
M3	74200-00083	07555-09883	07555-00903	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00084	07555-09884	07555-00904	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5•	74200-00085	07555-09885	07555-00905	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M5••	74200-00485	07555-09185	07555-00915	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00086	07555-09886	07555-00906	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00088	07555-09888	07555-00908	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00080	07555-09880	07555-00910	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00082	74200-09882 †	07555-00912	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00054	07555-09854	07555-00854	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00056	07555-09856	07555-00856	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00058	07555-09858	07555-00858	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00050	07555-09850	07555-00850	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00048	07555-09848	07555-00848	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00040	07555-09840	07555-00840	07555-09040	07555-00740	07555-09140
3/8 UNC	74200-00042	07555-09842	07555-00842	07555-09042	07555-00742	–
10 UNF	74200-00070	07555-09870	07555-00850	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00068	07555-09868	07555-00848	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00060	07555-09860	07555-00840	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/8 UNF	74200-00062	07555-09862	07555-00842	07555-09062	07555-00742	–
3/16 BSW	74200-00016	07555-09816	07555-00850	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00018	07555-09818	07555-00848	07555-09018	07555-00748	07555-09148
5/16 BSW	74200-00010	07555-09810	07555-00840	07555-09019	07555-00740	07555-09140
薄片 NUTSERT® (9468 FS38 9658 9488)						
M3	74200-00183	07555-09983	07555-00993	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00184	07555-09984	07555-00994	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00185	07555-09985	07555-00995	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00186	07555-09986	07555-00996	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00188	07555-09988	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00180	07555-09980	07555-00999	07555-09010	07555-01010	–
M12	74200-00182	74200-09982 †	07555-00992	07555-09012	07555-01012	–
4 UNC	74200-00154	07555-09954	07555-00954	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00156	07555-09956	07555-00956	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00158	07555-09958	07555-00958	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00150	07555-09950	07555-00950	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00148	07555-09948	07555-00948	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00140	07555-09940	07555-00940	07555-09040	07555-00740	07555-09140
10 UNF	74200-00170	07555-09970	07555-00950	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00168	07555-09968	07555-00948	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00160	07555-09960	07555-00940	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/16 BSW	74200-00116	07555-09916	07555-00950	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00118	07555-09918	07555-00948	07555-09018	07555-00748	07555-09148
0BA	74200-00130	07555-09930	07555-00996	07555-09030	07555-01006	07555-09106
2BA	74200-00132	07555-09932	07555-00950	07555-09032	07555-00750	07555-09150
4BA	74200-00134	07555-09934	07555-00934	07555-09034	07555-00756	07555-09134
SUPERSERT® - 开口和封口 (FB)						
M3	74200-00283	07555-09583	07555-07103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00284	07555-09584	07555-07104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00285	07555-09585	07555-07105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00286	07555-09586	07555-07106	07555-09006	07555-01006	07555-09106

嵌件尺寸	整枪	枪嘴组件	1	3	4	5
LARGEFLANGEINSERTS (9698,FS58,9408,9418,9498)+STANDARDNUTSERT®(9500)+SQUARESERT®(GK08)+EUROSERT®(GJ08)						
M8	74200-00288	07555-09588	07555-07108	07555-09008	07555-01008	07555-09108
8 UNC	74200-00258	07555-09558	07555-07158	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00250	07555-09550	07555-07150	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00248	07555-09548	07555-07148	07555-09048	07555-00748	07555-09148
8 UNF	74200-00278	07555-09578	07555-07158	07555-09078	07555-00758	07555-09158
10 UNF	74200-00270	07555-09570	07555-07150	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00268	07555-09568	07555-07148	07555-09068	07555-00748	07555-09148
HEXSERT®(9688)						
M3	74200-00683	07555-09283	07555-08103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00684	07555-09284	07555-08104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00685	07555-09285	07555-08105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00686	07555-09286	07555-08106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00688	07555-09288	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108

- 安装所有列出的嵌件，但 M5 大法兰薄片 Nutsert® 除外
 - 仅安装 M5 薄片 Nutsert® 09698-00516
- † 这些枪嘴组件包括一个适配器螺母（部件号74200-12119），用于替换工具上的螺母。

6. 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。

- ▲ 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。
- ▲ 注意：维护之前，清除由于工作过程而积累的所有危险物质。
- ▲ 注意：雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
- ▲ 注意：除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。
- ▲ 注意：定期检查工具，以防止损毁和故障。
- ▲ 注意：阅读第52至53页上的安全说明。

6.1 日常维护

- 使用之前或第一次将拉帽枪投入使用时，若气源上未装配注油器，每日将几滴清洁的轻质润滑油倒进拉帽枪的进气口。若连续使用拉帽枪，每两到三个小时，需要将空气软管从主气源上断开一次，对拉帽枪进行润滑。
- 检查是否存在空气泄漏。如果损毁，立即使用新件更换软管和连接器。
- 如果压力调节器上无过滤器，在将空气管线连接到拉帽枪之前，将空气管线放空，清除累积的灰尘或水。
- 检查枪嘴安装是否正确。
- 检查拉帽枪的冲程是否能够充分放置选定的嵌件。（参见第57页冲程调节）。
- 检查枪嘴装置传动螺杆是否有磨损或损坏。如有，更换。

6.2 每周维护

- 检查空气软管和管件上是否存在润滑油泄漏和/或空气泄漏。





6.3 维护套件

对于所有维护，我们建议使用塑料箱装维护套件（部件编号 74200-99990）。

维护套件 74200-99990					
零件号	说明	零件数量（英制，可单独采购）	零件号	说明	零件数量（英制，可单独采购）
07900-00618	推杆	1	07900-00393	14mm/15mm 扳手	1
07900-00619	导套	1	07900-00409	12mm/13mm 扳手	1
07900-00478	Ø 3mm 销冲头	1	07900-00626	11mm 扳手	1
07900-00624	Ø 4mm 销冲头	1	07900-00469	2.5 mm 内六角扳手	1
07900-00157	内置卡簧钳	1	07900-00351	3 mm 内六角扳手	1
07900-00161	外卡簧钳	1	07900-00224	4 mm 内六角扳手	1
07900-00625	软槌	1	07900-00225	5 mm 内六角扳手	1
07900-00623	25mm 批头	1	07900-00620	12 mm 内六角扳手	1
07900-00006	刮刀	1	07900-00456	丁字形杆	1
07900-00434	32mm 扳手	1	07992-00075	MOLYKOTE 55M (100 gm 管)	1
07900-00621	28mm 扳手	1	07900-00627	塑料箱	1
07900-00637	17mm 扳手	1	07900-00632	17mm/19mm 扳手	1
07900-00643	推杆旋钮	1			

6.4 维护

每 500,000 个循环，应完全拆除工具，并在磨损、损坏或建议时更换组件。所有 O 形圈和密封件应在组装前更换为新 O 形圈和密封件，并用 Molykote 55M 润滑脂润滑。

-  **警告：** 阅读第 52 至 53 页上的安全说明。
-  **警告：** 雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
-  **警告：** 除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。
-  **警告：** 定期检查工具，以防止损毁和故障。

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。

进行拆卸前，清空工具中的润滑油。将油塞 **42**、油密封垫圈 **43**、排放螺丝 **48** 和排放螺丝垫圈 **49** 从手柄组件中取下并将润滑油排放至合适的容器中。

拆卸工具前，需要取下枪嘴组件。有关简单的取下说明参见枪嘴组件章节，第 58-61 页。

对于总体维护，建议按照下方显示的顺序拆卸子组件。

6.5 气缸

- 取下橡胶座 **2**。
- 将工具、底座放置在装有软钳的钳口最上方。
- 使用扳手*，拧下端塞 **3**。气动活塞 **9** 应在弹簧 **11** 压力下向上移动（可能需要对气动活塞 **9** 施加手动压力）。
- 取下 O 形圈 **4**。
- 缩回气动活塞 **9**。
- 取下唇形密封 **8** 和 O 形圈 **36**。
- 将活塞杆 **10** 固定在软钳口中，以避免刮伤活塞杆直径。
- 通过使用扳手*拧下活塞杆固定螺栓 **5** 将活塞杆 **10** 从气动活塞 **9** 中分离。
- 检查气管 **12** 是否损毁或变形。（气管使用螺丝拧入至手柄中并使用 Loctite® 222 固定就位）如果需要取下气管，需要加热气管底部至 100 °C 以软化 Loctite 粘合剂。随后可使用内六角扳手*将气管 **12** 从手柄中拧下。
- 检查弹簧 **11** 是否变形或损毁。
- 按照与拆卸相反的顺序进行组装。

6.6 导杆

- 使用钳口将工具置于倒置位置，通过扳手* 和丁字形杆* 拧下导杆 **15**。
- 缩回导杆 **15**。
- 使用内六角扳手*拧下锁紧螺母 **13**，取下密封 **14** 和 O 形圈 **98**。
- 取下 O 形圈 **16**。
- 按照与拆卸相反的顺序进行组装。

6.7 扳机

- 将工具置于钳口中，使用销冲头*取下销子 **26**。
- 取下扳机 **25**、销子 **22**、滚子 **23** 和楔形推杆 **24**。
- 轻按扳机杆 **20** 头，并将之与 O 形圈 **7** 和 **21**、导向器 **19**、唇形密封 **18** 和塞子 **17** 一起取下。
- 按照与拆卸相反的顺序进行组装。确保唇形密封 **18** 的唇部朝向枪头。

6.8 旋转进气口 (74200-12700)

- 使用内六角扳手*，取下螺丝 **40** 和垫圈 **39**。
- 取下旋转进口 **38**。
- 将双公接头 **41** 从旋转进口 **38** 中拧下并取出尼龙垫圈 **33**。

* 参见 74200 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 61 页。
粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。

- 使用扳手*，取下有孔螺栓 37。
- 取下两只尼龙垫圈 33 和进气口块 35。
- 使用卡簧钳将卡簧 97 从双公接头 41 中取出并抽回烧结过滤器 96。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。
- 参见 74200 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 61 页。

粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。

6.9 差压阀

- 使用专用平扳手* 拧下阀门闭锁塞 27，抽回并取下弹簧 104 和 O 形圈 29。
- 使用扳手* 取下消音器 34 并取下尼龙垫圈 33。
- 将阀门活塞 28 及 O 形圈 30、31 和 32 从外壳中推出。
- 检查弹簧 104 是否变形并根据需要更换。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

6.10 头部组件

- 开始拆卸前取下枪嘴装置。
- 使用扳手* 取下拉杆 44 和锁紧螺母 45。
- 使用扳手* 返回弹簧锁紧螺母 46。
- 取下返回弹簧 47、垫圈 99 和锁紧环 90。
- 检查返回弹簧 47 是否变形并根据需要更换。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

6.11 尾壳

- 使用内六角扳手* 将螺丝 40 从冲程设置指 88 中取出并提起桥形垫片 95。
- 通过按回至弹簧 89 位置，拆卸冲程设置指 88。
- 拧下后壳 86。
- 根据需要取下尾部外壳橡胶带 87。
- 使用卡簧钳* 抽出卡簧 84 并取下烧结消音器 85。
- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。拧至后壳 86 前，放置棘爪 102 至头中。

6.12 分配器


- 使用内六角扳手*，取下两只螺丝 40。
- * 将分配器 83 与马达端塞 81 及 O 形圈 82、31 一起取出，注意不要让球 79 和推杆 78 掉下。
- * 使用内六角扳手* 卸下四只埋头螺丝 58 并缩回冲程止动器 57。
- * 拉出两只供气管 59 和四只 O 形圈 60。
- * 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

6.13 液压活塞和气动马达组件 (74200-12610)

- 将胶带缠绕在液压活塞 54 螺纹上，缓慢而稳定地向后移动组件。使用卡簧钳* 取下卡簧 52 和前密封 51。
- 更换 O 形圈 76 和 77。
- 使用两只扳手* 将液压活塞 54 与气动马达外壳 75 分离。将垫片调节环 55、运动轴 56 和 O 形圈 101 与液压活塞 54 一起取出。
- 将气动马达组件从气动马达外壳 75 中取下，使用卡簧钳* 取出卡簧 61，然后在工作台上将气动马达外壳 75 敲出。
- 部件 62 至 74 可作为组件拉出，注意不要将销子 74 掉落。
- 取出轴承 62、行星齿轮轴 63、三只行星件 64、行星齿轮 65 和垫片 66。
- 使用软锤轻击转子 70 的花键头。
- 将轴承 67 和前端板 68 与定子 69 和五只转子叶片 71 一起取出。（转子 70 仍在手中）。
- 将尾端板 72 放置在软钳的钳口内。
- 使用销冲头* 转子 70 中心以取下轴承 73。（将转子 70 倒置，轴承 73 将掉出）。

* 参见 74200 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 61 页。
粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。

- 组装气动马达时，转子 **70** 的后侧必须只接触后端板 **72**且没有任何轴向间隙（轴承 **73** 完全定位时，任何现有的间隙都会消失。）。
- 将气动马达插入气动马达外壳 **75** 时，请仔细对齐零件，使销 **74** 位于气动马达外壳 **75** 的旋压/旋出口和后端板 **72** 间的中心孔中。
- 将液压活塞 **54** 装配到气动马达总成上时，用手拧紧零件，将空气吹入气动马达外壳 **75** 的一个出口中，并检查气动马达是否自由转动。
- 装配前密封件 **51** 时，确保后部的直径较大。
- 按照与拆卸相反的顺序完成组装。

 注意：检查工具是否进行了每日和每周维护。

 注意：工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

* 参见 74200 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 61 页。
粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。

6.14 MOLYKOTE 55m 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61。

急救

皮肤：擦掉并使用肥皂水清洗。

吞食：通常不会出现不良反应。对症处理。

眼睛：具有刺激性但无害。用水冲洗并就医。

环境

在经过批准的场地上进行焚烧或处置。

火灾

闪点：101 °C

未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳泡沫、干粉或细水喷雾。

处理

佩戴塑料或橡胶手套。

储藏

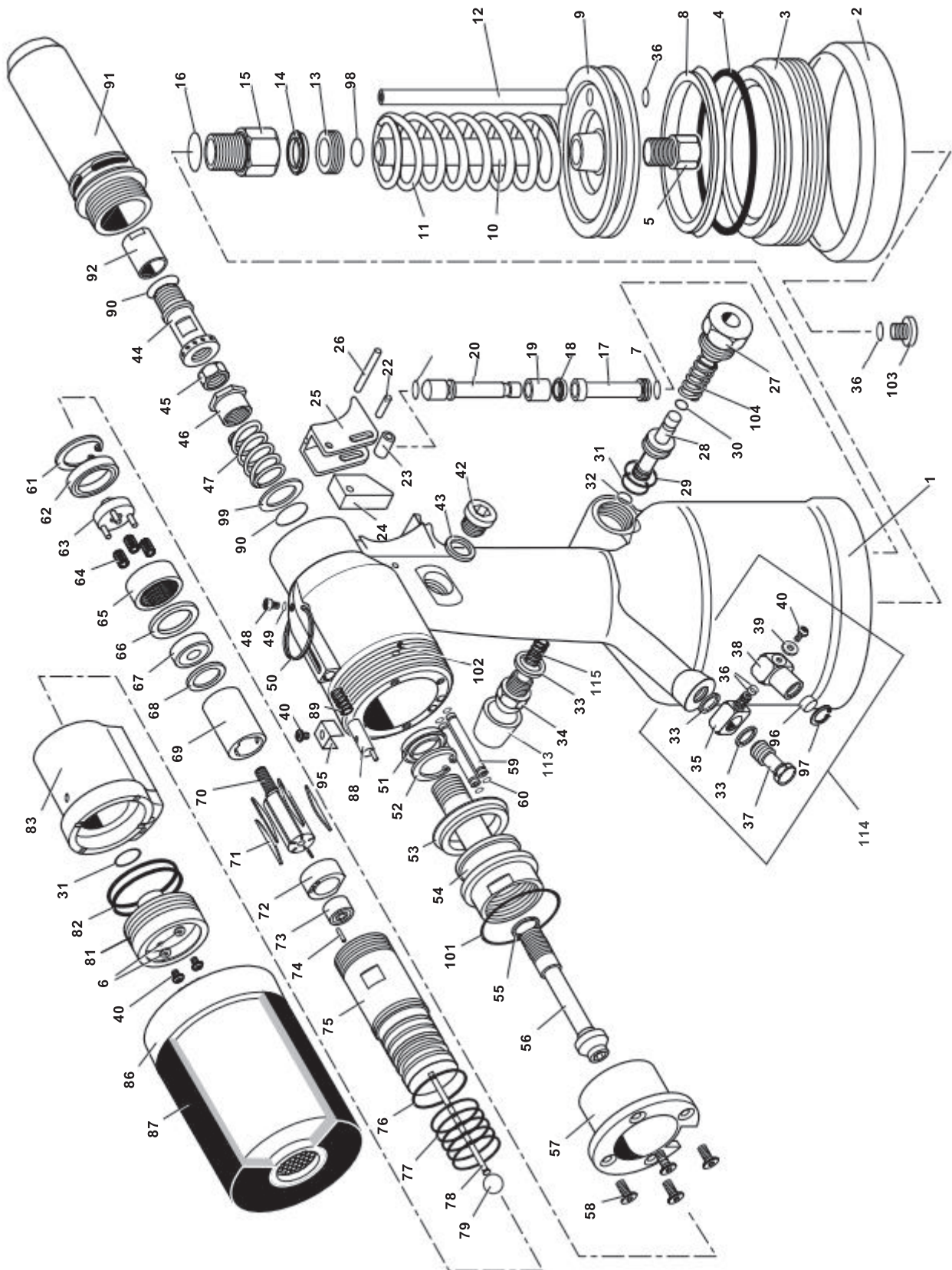
远离热和氧化剂

6.15 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。

7. 常规组装

7.1 主枪 74200-12000 基本组件



7.2 常规组装部件清单 74200-12000

74200-12000 部件清单

74200-12000 部件清单														
序号	部件编号	说明	零件数量(英制, 可单独采购)	建议备件	序号	部件编号	说明	零件数量(英制, 可单独采购)	建议备件	序号	部件编号	说明	零件数量(英制, 可单独采购)	建议备件
01	74200-12001	头部和手柄	1	-	40	07001-00420	M4BUTTONSOCKETHDSCREW	4	4	79	74200-12079	球(橡胶)	1	1
02	74200-12002	橡胶座	1	1	42	07005-01274	油塞	1	-	80	73200-02022	安全标签	1	N/1
03	74200-12003	端塞(拧紧)	1	-	43	74200-12043	润滑油密封垫片	1	1	81	74200-12081	气动马达端塞	1	-
04	74200-12004	O形圈	1	1	44	74200-12044	拉杆	1	1	82	74200-12082	O形圈	2	2
05	74200-12005	活塞杆紧固螺栓	1	-	45	07555-00803	锁紧螺母	1	1	83	74200-12083	分配器	1	-
06	07002-00109	M4 防抖垫圈	2	-	46	74200-12046	返回弹簧防松螺母	1	1	85	74200-12085	烧结消音器	1	-
07	07003-00027	O形圈	2	2	47	74200-12047	返回弹簧	1	1	86	74200-12800	后壳组件	1	-
08	74200-12008	唇形密封(气动活塞)	1	1	48	07001-00329	M5 排气螺丝	1	1	87	74200-12087	尾部外壳橡胶带	1	1
09	74200-12009	气动活塞	1	-	49	07003-00033	排油密封垫片	1	1	88	74200-12088	冲程设置指	1	1
10	74200-12010	活塞杆(增强器)	1	-	50	07265-03021	吊环	1	1	89	74200-12089	弹簧	1	1
11	07555-00205	弹簧	1	1	51	07265-02004	前密封	1	1	90	07003-00028	锁紧环	2	2
12	74200-12012	供气臂	1	1	52	07004-00033	卡簧	1	1	91	74200-12091	枪嘴外壳	1	-
13	74200-12013	锁紧螺母	1	-	53	74200-12053	密封	1	1	92	74200-12092	适配器螺母(最大M10)	1	1
14	74200-12014	密封	1	1	54	74200-12054	液压活塞	1	-	93	74200-12093	彩色标签	1	N/1
15	74200-12015	导杆	1	-	55	74200-12055	垫片调节环	1	1	94	07900-00354	安全标签带	1	N/1
16	07003-00100	O形圈	1	1	56	74200-12056	运动轴	1	1	95	74200-12095	桥形垫片	1	1
17	74200-12017	塞子	1	-	57	74200-12057	冲程止动器	1	-	96	74200-12096	烧结过滤器	1	1
18	74200-12018	唇形密封	1	1	58	07001-00427	M5CSOCKETHEADSCREW	4	4	97	74200-12097	卡簧	1	1
19	74200-12019	导向器	1	-	59	74200-12059	气动马达供气臂	2	2	98	07003-00134	O形圈	1	1
20	74200-12020	扳机杆	1	-	60	74200-12060	O形圈	4	4	99	74200-12099	垫圈	1	1
21	07003-00315	07003-00315 O形圈	1	1	61	74200-12061	卡簧	1	1	100	07007-01526	CE 标签(AVDEL ITALY)	1	N/1
22	74200-12022	销钉	1	1	62	74200-12062	轴承	1	-	101	74200-12121	O形圈	1	1
23	74200-12023	漆子	1	1	63	74200-12063	行星齿轮拉杆	1	-	102	74200-12122	棘爪(橡胶)	1	1
24	74200-12024	楔形推杆	1	-	64	07555-09208	行星件	3	-	103	74200-12103	塞子	1	1
25	74200-12025	扳机	1	1	65	74200-12065	行星齿轮	1	-	104	74200-12104	弹簧	1	N/1
26	74200-12026	销钉	1	-	66	74200-12066	垫片	1	-	105	07900-00614	工具手册	2	N/1
27	74200-12027	阀门闭锁塞	1	-	67	07555-09206	轴承	1	-	106	07900-00632	17/19 MM 薄扳手	1	N/1
28	74200-12028	阀门活塞	1	-	68	07555-09210	前端板	1	-	107	07900-00409	12/13 MM 扳手	1	N/1
29	07003-00086	O形圈	1	1	69	07555-09211	定子	1	-	108	07900-00224	4 MM 内六角扳手	1	N/1
30	07003-00040	O形圈	1	1	70	74200-12070	转子	1	-	109	07900-00225	5 MM 内六角扳手	1	N/1
31	07003-00026	O形圈	2	2	71	07555-09213	转子叶片	5	5	110	07900-00624	4 MM Ø 销冲头	1	N/1
32	07003-00046	O形圈	1	1	72	07555-09214	后端板	1	-	111	07900-00637	SPECIAL17MMFLATSPANNER	1	N/1
33	74200-12033	1/8" 尼龙垫圈	3	4	73	07555-09215	轴承	1	-	112	07900-00469	2.5 MM 内六角扳手	1	N/1
34	74200-12034	1/8" 消音器	1	1	74	07555-09216	销钉	1	1	113	74200-12300	偏转器组件	1	N/1
35	74200-12035	进气口块	1	-	75	74200-12075	气动马达外壳	1	-	114	74200-12700	进口组件	1	-
36	07003-00029	O形圈	4	4	76	07003-00305	O形圈	1	1	115	07340-00401	弹簧	1	-
37	74200-12037	带孔螺栓	1	-	77	07003-00306	O形圈	5	5					
38	74200-12038	旋转进口	1	-	78	74200-12078	80 mm 长推杆	1	1					
39	74200-12039	垫圈	1	1										

8. 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。

8.1 润滑油详情

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

8.2 HYSPIN®VG 32 润滑油安全数据

急救

皮肤：

尽快用肥皂和水彻底清洗。偶然接触不需要立即处理。短暂接触不需要立即处理。

吞食：

立即就医。请勿催吐。

眼睛：

立即用水冲洗几分钟。虽然不是主要刺激物，但接触后可能会有轻微的刺激。

火灾

闪点 232°C。未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳、干粉、泡沫或水雾。请勿使用喷水器。

环境

废物处理：由经过授权的承包商送至经过许可的场地。可焚烧。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

8.3 填料步骤

- ▲ 注意：确保油完全清洁，没有气泡。
- ▲ 注意：整个填料期间工具必须在一边。
- ▲ 注意：所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。
- ▲ 注意：必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

- 将工具侧放，油塞 42 面朝上。
- 推回冲程设置指 88 并通过最大从 'IN' 位置最大转动 5 圈拧下后壳 86。
- 使用内六角扳手，拧下油塞 42，然后用油封垫圈 43 取下。
- 注入填料油，并轻摇以排出空气。
- 更换润滑油密封垫片 43 和油塞 42 并拧紧。
- 现在必须将工具排空。此操作是为了确保从油路中消除气泡。
- 使用内六角扳手拧下一圈保证放油螺丝 48 完全拧紧。将拉帽枪与气源并按下扳机。
- 等待油完全出现在排油螺丝 48 周围，然后重新拧紧。擦掉多余的油。
- 松开扳机。
- 使用内六角扳手打开油塞 42。
- 补充填料油至重置水平。更换润滑油密封垫片 43 和油塞 42 并完全拧紧。
- 操作工具之前，必须安装合适的枪嘴设备并调整工具冲程。

粗体项号参见常规安装图和部件清单 (第 66-67 页)。

9. 故障诊断

现象	可能的原因	措施	页面参考
气动马达运行缓慢	马达漏气	检查活塞是否磨损。更换	62
	空气压力低	增大	60
	气道堵塞	清除气源中的限制	
	传动螺杆损坏	更换	58
	叶片卡住	通过进气点润滑工具	
嵌件未充分变形	冲程设置不正确	调节	60
	气压超出公差	调节	60
	油位低	对工具进行填料	69
	嵌件超出抓附范围	检查嵌件的抓附范围	
传动螺杆独立于马达转动	驱动轴磨损或损坏	更换	
	传动螺杆磨损或损坏	更换	58
	适配器螺母松动	拧紧	58
	锁紧环 90 缺失	装上新的锁紧环	65
嵌件未放置在传动螺杆上	嵌件螺纹尺寸不正确	更改为正确的嵌件	
	安装的传动螺杆不正确	更改为正确的传动螺杆	
	传动螺杆磨损或损坏	更换	
	枪嘴安装不当	断开气源，并小心地重新装上枪嘴设备	58-59
工具卡在装好的嵌件上	冲程过长/嵌件损坏/驱动螺杆磨损或损坏	请勿按下扳机。 解锁冲程锁定设备并将后壳体向前调至零冲程位置。按下扳机。工具应旋出。重置冲程。如果没有，断开工具供气。将 4mm Ø 销穿过枪嘴外壳槽插入至拉杆 44 中。转动，直到驱动螺杆离开。插入。使用新的嵌件和传动螺杆。	
传动螺杆断裂	冲程过长	重新设置冲程	
	传动螺杆上存在侧载	放置嵌件时正对着应用放置工具	
工具无法旋压	螺杆适配器螺母松动	拧紧	
	无供气	连接	60
	锁紧螺母 45 和拉杆 44 之间的间隙不足	调节至 1.5mm 间隙或 2 mm 间隙	65
	推杆 78 过短	更换	66
	气动马达卡住	在进气口润滑工具。如果拆卸不充分，彻底清洁气动马达	

现象	可能的原因	措施	页面参考
扳机不起作用	静摩擦	按下扳机几次	
	空气压力低	增大空气压力	
	阀门活塞仍卡住	按下扳机数次。通过进气点润滑工具。 如果不成功，请拆卸、清洁和润滑扳机组件	
驱动螺杆不返回或保持旋出	唇形密封 18 损坏	更换	65
工具不旋出	适配器螺母 92 松动	拧紧	
	无供气	连接	
	拧开后壳超过 5 圈	将工具冲程设置为 5 圈	
	O 形圈 82 漏气	更换	66
	分配器卡住	润滑	
	气动马达卡住	在进气口润滑工具。如果拆卸不充分，彻底清洁气动马达	

粗体项号参见常规安装图和部件清单（第 66-67 页）。
其他症状或故障应报告给当地史丹利工程紧固系统公司授权分销商或维修中心。

10. 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: **74200 液压气动拉铆螺母枪**

型号: **74200**

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: 机械指令 (2006/42/EC)

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: **01-01-2021**

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

11. 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: **74200 液压气动拉铆螺母枪**

型号: **74200**

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: **01-01-2021**

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

12. 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
07900-00614_AP	C	21/092

STANLEY
Assembly Technologies

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

STANLEY ENGINEERED FASTENING FAMILY OF BRANDS

AVDEL

INTEGRA

NELSON

OPTIA

POP

STANLEY
Assembly Technologies

TUCKER