

STANLEY[®]
Engineered Fastening



INSTRUCTION AND
SERVICE MANUAL
ORIGINAL INSTRUCTION



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



Genesis[®] 07537

Hydro-Pneumatic Power Tool

STANLEY[®]
Assembly Technologies

©2021 STANLEY Black & Decker
All rights reserved.

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

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

CONTENT

1. SAFETY DEFINITIONS	4
1.1 GENERAL SAFETY RULES	4
1.2 PROJECTILE HAZARDS	4
1.3 OPERATING HAZARDS.....	5
1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS.....	5
1.5 ACCESSORY HAZARDS	5
1.6 WORKPLACE HAZARDS.....	5
1.7 NOISE HAZARDS.....	5
1.8 VIBRATION HAZARDS.....	5
1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC POWER TOOLS	6
2. SPECIFICATIONS.....	7
2.1 SPECIFICATION FOR 07537 TOOL	7
2.2 TOOL DIMENSIONS.....	7
3. INTENT OF USE.....	8
4. PUTTING INTO SERVICE.....	9
4.1 AIR SUPPLY	9
4.2 MECHANICAL CURSORS	10
4.3 CURSOR	11
4.4 LOADING AND RELOADING THE TOOL	11
4.5 LOADING THE TOOL	12
4.6 RELOADING THE TOOL	12
4.7 OPERATING PROCEDURE.....	12
4.8 PLACING EQUIPMENT.....	12
5. SERVICING THE TOOL.....	13
5.1 DAILY	13
5.2 WEEKLY	13
5.3 MOLYLITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA.....	13
5.4 MOLYKOTE® 55M GREASE SAFETY DATA	14
5.5 MOLYKOTE® 111 GREASE SAFETY DATA.....	14
5.6 SERVICE KITS	15
6. MAINTENANCE.....	16
6.1 DISMANTLING 07537-00200	16
6.2 PROTECTING THE ENVIRONMENT	18
6.3 GENERAL ASSEMBLY OF 07537-00200 TOOL	19
6.4 PARTS LIST FOR 07537-00200 TOOL.....	20
7. PRIMING	21
7.1 OIL DETAILS.....	21
7.2 HYPIN® VG 32 AND AWS OIL SAFETY DATA	21
7.3 PRIMING PUMP	21
7.4 PRIMING PROCEDURE.....	21
8. FAULT DIAGNOSIS	23
9. EC DECLARATION OF CONFORMITY	24
10. UK DECLARATION OF CONFORMITY.....	25
11. PROTECT YOUR INVESTMENT!	26



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 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.



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

1. SAFETY DEFINITIONS

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

-  **DANGER:** Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
-  **WARNING:** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
-  **CAUTION:** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.
-  **CAUTION:** Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

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

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

1.1 GENERAL SAFETY RULES

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

1.2 PROJECTILE HAZARDS

- Disconnect the tool from the air supply before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly or accessories.
- Be aware that failure of the workpiece or accessories, or even of the inserted tool itself can generate high-velocity projectiles.
- Always wear impact-resistant eye protection during operation of the tool. The grade of protection required should be assessed for each use.
- The risks to others should also be assessed at this time.
- Ensure that the workpiece is securely fixed.
- Check that the means of protection from ejection of fastener and/or mandrel is in place and is operative.
- Warn against the possible forcible ejection of mandrels from the front of the tool.
- DO NOT operate a tool that is directed towards any person(s).

1.3 OPERATING HAZARDS

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

1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS

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

1.5 ACCESSORY HAZARDS

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

1.6 WORKPLACE HAZARDS

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

1.7 NOISE HAZARDS

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


1.8 VIBRATION HAZARDS

- Exposure to vibration can cause disabling damage to the nerves and blood supply of the hands and arms.
- Wear warm clothing when working in cold conditions and keep your hands warm and dry.

- If you experience numbness, tingling, pain or whitening of the skin in your fingers or hands, stop using the tool, tell your employer and consult a physician.
- Where possible Support the weight of the tool in a stand, tensioner or balancer, because a lighter grip can then be used to support the tool.

1.9 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC POWER TOOLS

- The operating supply air must not exceed 7 bar (100 PSI).
- Air under pressure can cause severe injury.
- Never leave operating tool unattended. Disconnect air hose when tool is not in use, before changing accessories or when making repairs.
- DO NOT let air exhaust opening on the mandrel collector face in the direction of the operator or other persons. Never direct air at yourself or anyone else.
- Whipping hoses can cause severe injury. Always check for damaged or loose hoses and fittings.
- Prior to use, inspect airlines for damage, all connections must be secure. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.
- Cold air shall be directed away from hands.
- Whenever universal twist couplings (claw couplings) are used, lock pins shall be installed and whipcheck safety cables shall be used to safeguard against possible hose-to-tool or hose-to-hose connection failure.
- DO NOT lift the placing tool by the hose. Always use the placing tool handle.
- Vent holes must not become blocked or covered.
- Keep dirt and foreign matter out of the hydraulic system of the tool as this will cause the tool to malfunction.

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

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

2. SPECIFICATIONS

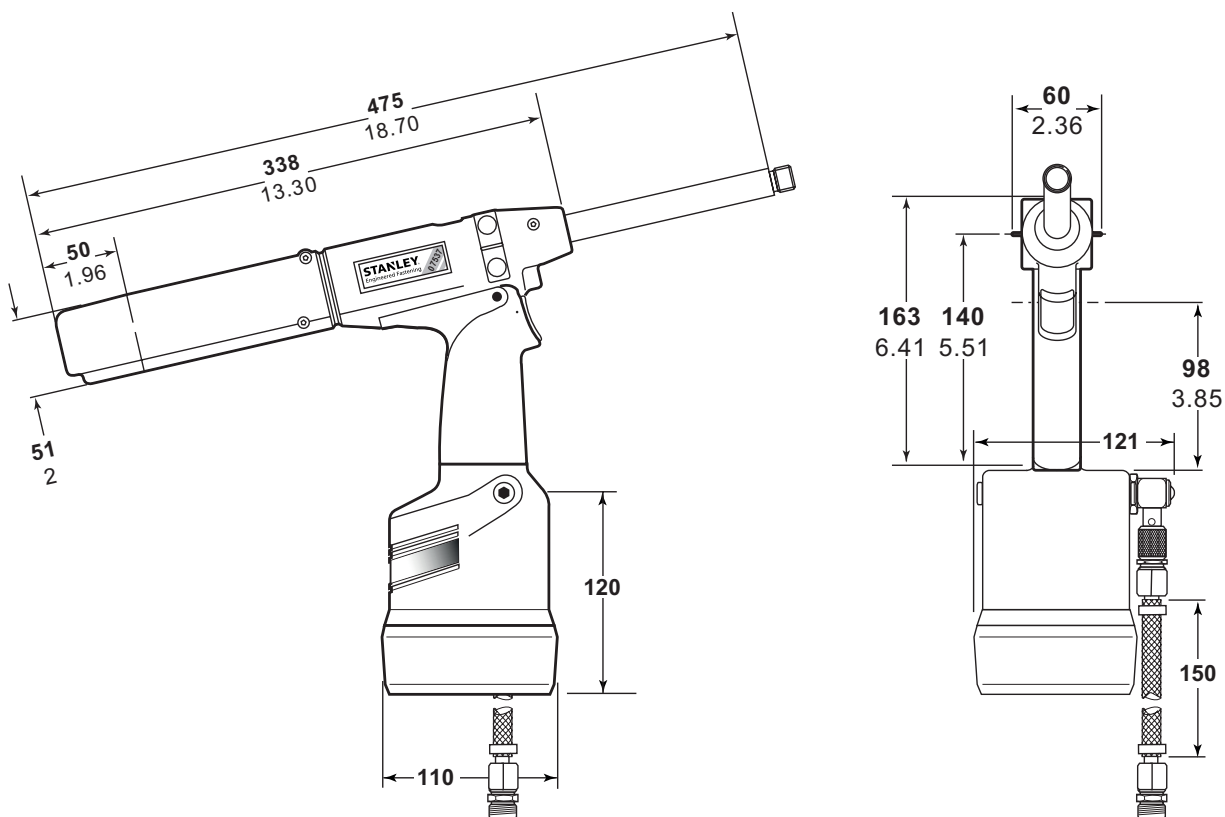
2.1 SPECIFICATION FOR 07537 TOOL

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 litres (0.09 ft ³)
Stroke	Minimum	28.0 mm (1.10 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Weight	Tool	2.3 kg (5.06 lb)

Noise values determined according to noise test code ISO 15744 and ISO 3744.		07537
A-weighted sound power level dB(A), L _{WA}	Uncertainty noise: k _{WA} = 2.3 dB(A)	76.1 dB(A)
A-weighted emission sound pressure level at the work station dB(A), L _{PA}	Uncertainty noise: k _{PA} = 2.3 dB(A)	65.1 dB(A)
C-weighted peak emission sound pressure level dB(C), L _{PC'} peak	Uncertainty noise: k _{PC} = 2.5 dB(C)	91.7 dB(C)
Vibration values determined according to vibration test code ISO 20643 and ISO 5349.		07537
Vibration emission level, a _{hd'} :	Uncertainty vibration: k = 0.11 m/s ²	0.42 m/s ²
Declared vibration emission values in accordance with EN 12096		

2.2 TOOL DIMENSIONS

Part Number 07537-00200



3. INTENT OF USE

The pneumatic 07537 tool is a handheld lightweight tool designed to place Stanley Engineered Fastening speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

Part numbers are shown to order a complete tool but no nose equipment.

The tool part number for the 07537 model is 07537-00200. See the general assemblies on pages 19-20.

The tool will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

The tool is used with specific nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the accessories manual (07900-09508) when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application.

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

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

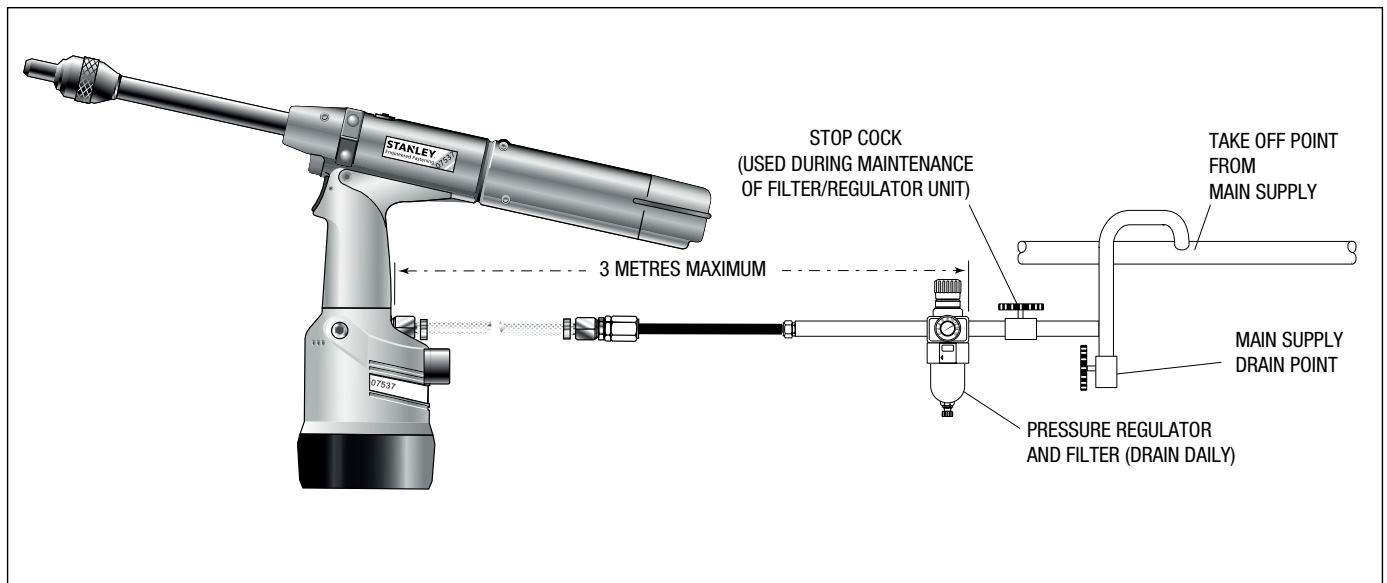
4. PUTTING INTO SERVICE

4.1 AIR SUPPLY

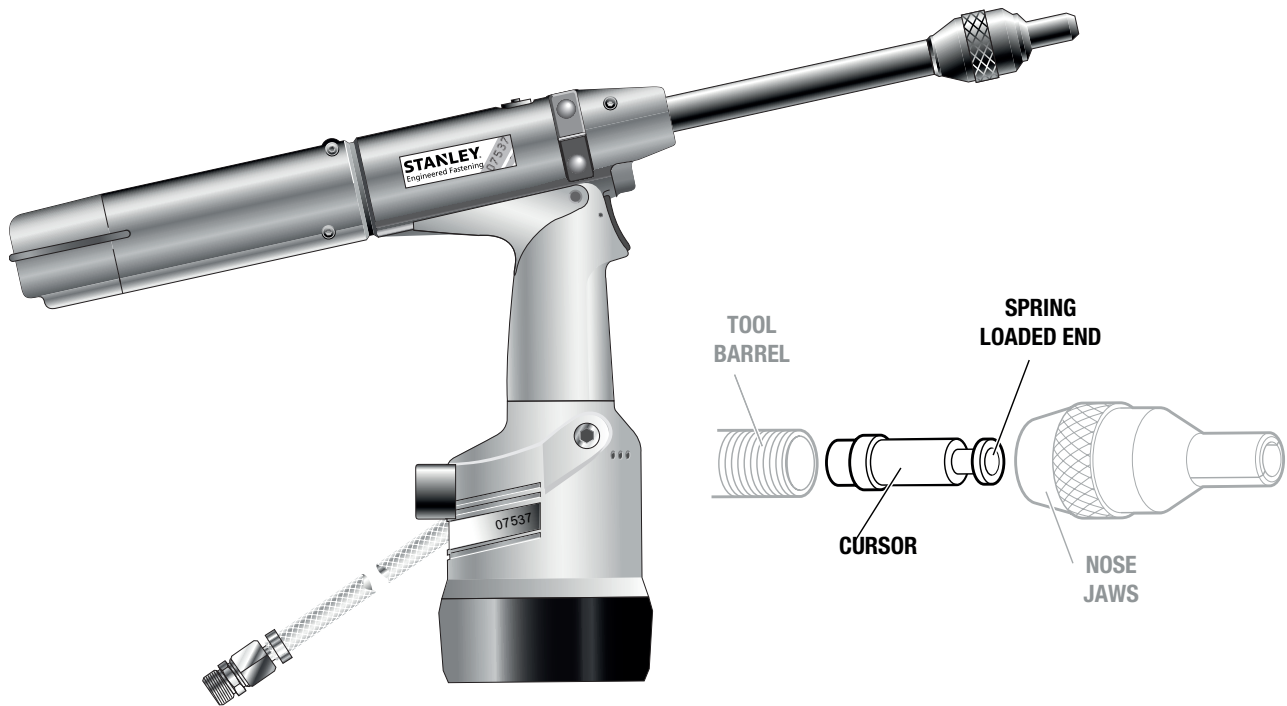
All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

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.



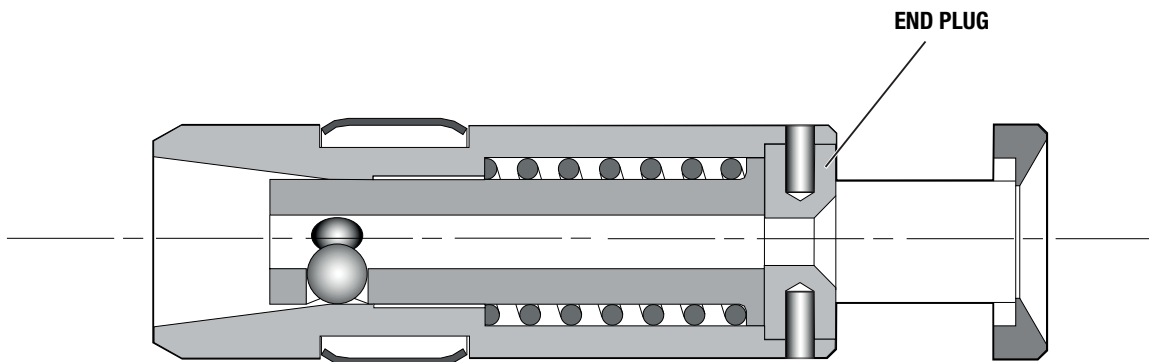
4.2 MECHANICAL CURSORS



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100 Used for Standard mandrels and 5/32" Disposable mandrels
- 07279-05843 Used for 1/8" Disposable mandrels
- 07279-05845 Used for 3/16" Disposable mandrels

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



These are colour coded see below:

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

4.3 CURSOR

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

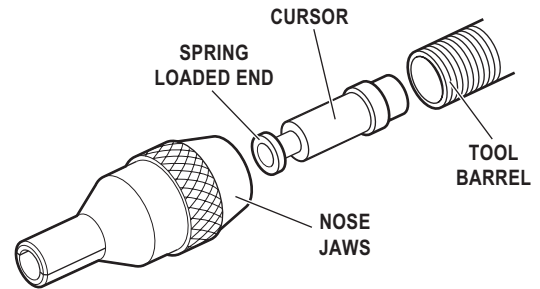
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

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

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

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 19-20.

- Remove the clip 48 and slide off end cap **50**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **5** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **5**.
- Pull out rear plug **47**.
- Pull out tail jaw piston assembly **51** together with jaws **34**.
- Lift out spring **35** and jaw housing **41**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **44** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **36** into the front of the barrel, correct way round.



4.4 LOADING AND RELOADING THE TOOL

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

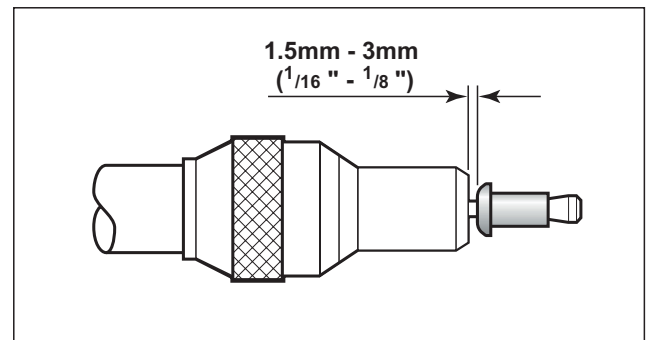
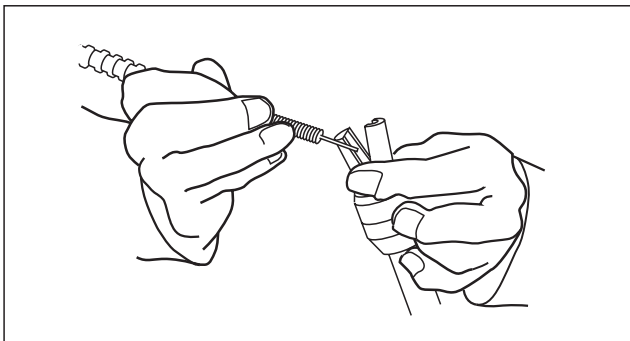
When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed. To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, in the accessories manual (07900-09508).

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

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 19-20.

4.5 LOADING THE TOOL

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **34** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **22** and **23**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **44** of the tool.
- * Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 13.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($\frac{1}{16}$ " to $\frac{1}{8}$ "), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **22** and **23**).



4.6 RELOADING THE TOOL

- Open tail jaws **34** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage •*.

4.7 OPERATING PROCEDURE

IMPORTANT

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

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

4.8 PLACING EQUIPMENT

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

5. SERVICING THE TOOL

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

IMPORTANT

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

5.1 DAILY

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

5.2 WEEKLY

- Conduct the full "Daily" procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to "Tail Jaw Cylinder" in the „Maintenance Section“ page 16).

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

5.3 MOLYLITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA

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

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

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

EYES:

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

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO₂, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

5.4 MOLYKOTE® 55M GREASE SAFETY DATA

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

Do not allow large quantities to enter drains or surface waters.

Methods for cleaning up: Scrape up and place in suitable container fitted with a lid. The spilled product produces an extremely slippery surface.

Harmful to aquatic organisms and may cause long-term adverse effects in the aquatic environment. However, due to the physical form and water - insolubility of the product the bioavailability is negligible.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

5.5 MOLYKOTE® 111 GREASE SAFETY DATA

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

5.6 SERVICE KITS

For all servicing we recommend the use of the following service kits.

SERVICE KIT: 07900-05300			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B-S-W SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" × 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" × 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLYLITHIUM GREASE EP 3753	1

SERVICE KIT: 71210-99990			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00667	PISTON SLEEVE	1	07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1
07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR	1	07900-00008	7/16 × 1/2 SPANNER	1
07900-00670	BULLET	1	07900-00012	9/16 × 5/8 SPANNER	1
07900-00672	'T' SPANNER	1	07900-00015	5/8 × 11/16 SPANNER	1
07900-00706	LOCATION SPIGOT	1	07900-00686	PEG SPANNER	1
07900-00684	GUIDE TUBE	1	07900-00677	SEAL EXTRACTOR	1
07900-00685	INSERTION ROD	1	07900-00698	STOP NUT	1
07900-00351	3 MM ALLEN KEY	1	07900-00700	PRIMING PUMP	1
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	1	07992-00020	GREASE - MOLY LITHIUM E.P.3753	1
07900-00158	2 MM PIN PUNCH	1	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	GREASE - MOLYKOTE® 111	1

6. MAINTENANCE

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Molykote® 55m grease for pneumatic sealing or Molykote® III for hydraulic sealing.

IMPORTANT

Safety Instructions appear on page 4-6.

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

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise. It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

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

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

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

6.1 DISMANTLING 07537-00200

REMOVAL OF THE HEAD MOULDINGS

- Manually flip the Clip **48** up and remove the End Cap **50**.
- Using an Allen Key*, remove the three securing Screws **2** and Nuts **7** from the tool body assembly and one Screw **97** from the LH Body Moulding **60**.
- Remove the RH and LH Body Moulding **59** and **60**.
- Assemble in reverse order of dismantling.

PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY

- Clamp the Body **72** of the inverted tool across the air inlet bosses in a vice fitted with soft jaws.
- Pull off the Rubber Boot **67**.
- Using the peg spanner* unscrew Base Cover **73**.
- Unscrew Locknuts **6** (2 off) and remove the Base Plate **77**.
- Remove the Cylinder Liner **75**, together with Sealing Washers **78** (2 off) and 'O' Rings **9** (2 off).
- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** from Body **72** together with 'O' Ring, Lip Seal (3 off) and Guide Ring.
- Assembly in reverse order.

VALVE SPOOL ASSEMBLY

- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** and Intensifier Seal Assembly **71** as described immediately above.
- Using the 'T' spanner* and location spigot* undo Clamp Nut **64** and remove it together with Top Plate **76**, Tie Rods **74** and Transfer Tube Assembly **69**.
- Release the tool from the vice and separate Body **72** with 'O' Ring **20** from Handle Assembly **57**.
- Pull off the Head Assembly **56** from Handle Assembly **57** and remove 'O' Ring **19** from the intensifier tube.
- Push out Valve Seat **62** together with both 'O' Rings **18** (2 off).
- Remove all the components of Valve Spool Assembly **68**.
- Finally remove 'O' Ring **18** out of the handle counter bore.
- Assemble in reverse order to dismantling ensuring that the central port in Valve Seat **62** faces upwards towards "O" Ring **17**.

TRIGGER

- Using the 2 millimeter diameter pin punch*, drive Trigger Pin **65** out and lift off Trigger **61**.
- Unscrew Trigger Valve **24** using the trigger valve extractor*.
- Assemble in reverse order to dismantling.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 15. Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 19-20.

TAIL JAW CYLINDER

- Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **5** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **5**.
- Pull out Rear Plug **47**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **51**, Spring **35**, Jaws **34** and Jaw Housing **41**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (3/16") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite® Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Grip Barrel **44** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **45**, preventing Barrel **44** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **54** from Head Assembly and pull Tail Jaw Cylinder **46** from tool.
- Remove 'O' Ring **13**, Rubbing Strip **40** and Barrel Return Spring **37**.
- Free length of Spring **35** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **46** as described earlier.
- Grip Head Assembly **56** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **39**.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **3** clamping the Switch Block **55** to the Barrel **44**.
- Using an Allen Key*, remove the Switch Block **55** & O Ring **21**, by undoing the securing Screw **4**.
- Hold the tool firmly and pull the Barrel **44** from the body (a small quantity of hydraulic oil may be ejected from inside body).
- Remove Piston **38** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Lip Seal **15**.
- Lip Seal **16** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Lip Seal **16** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Lip Seal **16** from Head Assembly **56**, taking care not to damage head cavity and bores. The removed Lip Seal **16** MUST be discarded.
- To replace Lip Seal **16**, unscrew existing Bleed Plug **43** until inside face is level with internal bore of the Head Assembly **56**. This will provide a smooth passage for insertion of new Lip Seal **16** through rear of body.
- Ensure the Lip Seal **16** is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Remove Switch Block **55** as described in section "Hydraulic Piston".
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **22** from Air Tail Jaw Spool **49** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **49** from Switch Block **55**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **49**, remove the 'O' Rings **11**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **11** using assembly bullet* and insert into Switch Block **55**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **22** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 15.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 19-20.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

- Clean and oil Mechanical Cursor **36** occasionally with a little light oil.

6.2 PROTECTING THE ENVIRONMENT

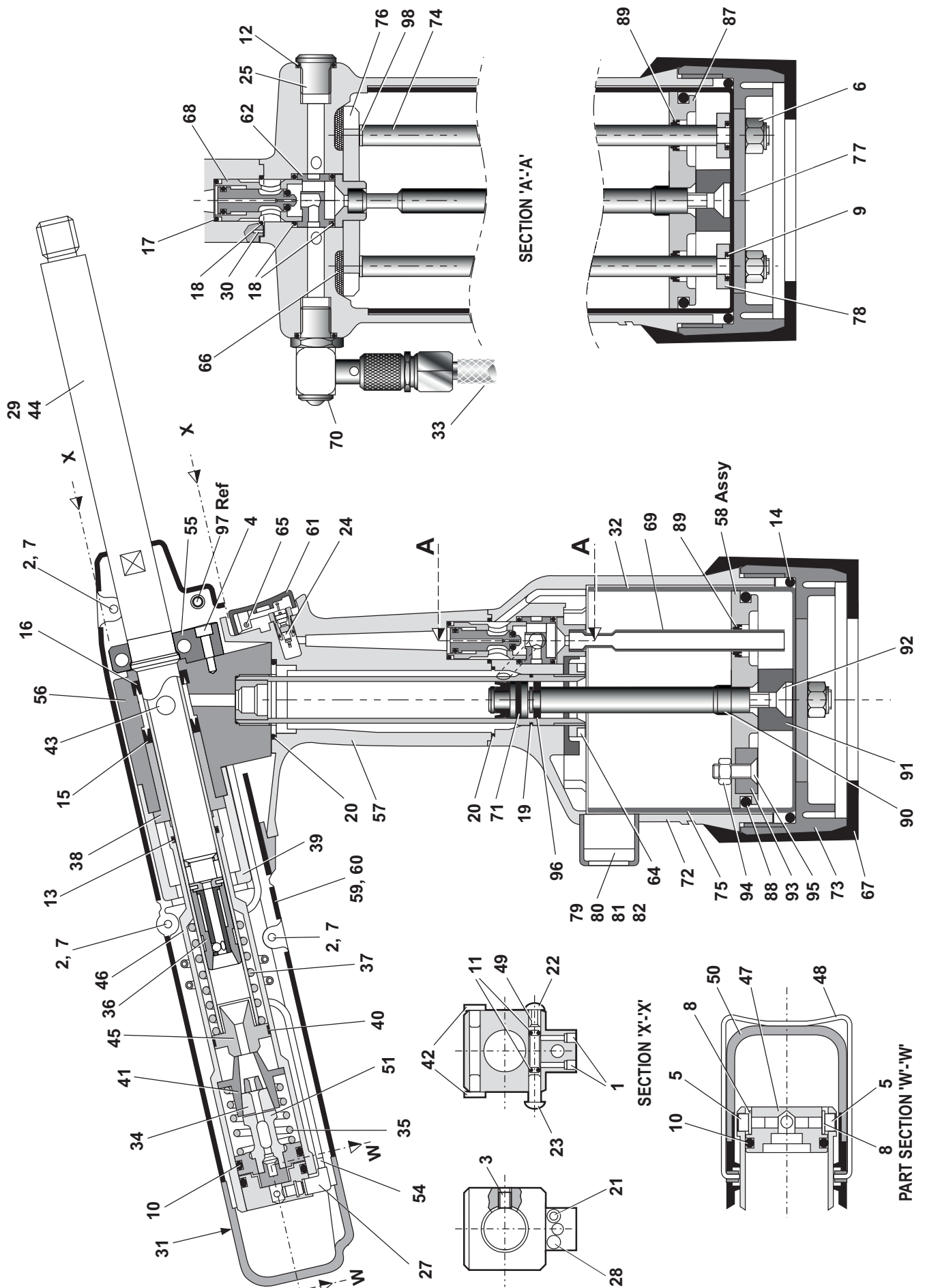
Assure conformity with applicable disposal regulations. Dispose all waste products at an approved waste facility or site so as not to expose personnel and the environment to hazards.

IMPORTANT

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

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 15.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 19-20.

6.3 GENERAL ASSEMBLY OF 07537-00200 TOOL



6.4 PARTS LIST FOR 07537-00200 TOOL

07537-00200 PARTS LIST														
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
01	07001-00223	M4 x 5 LONG SKT HD GRUB SCREW	2	-	41	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	81	71221-20103	MOULD RETAINING NUT	2	-
02	07001-00401	M4 x 10 LONG SKT HD CAP SCREW	3	-	42	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-	82	71221-20105	MODIFIED COUNTER	1	-
03	07001-00404	M5 x 6 LONG SKT HD SET SCREW	1	-	43	07530-00500	BLEED PLUG Assembly [Items 83 to 86]	1	-	83	07003-00142	BONDED SEAL	1	1
04	07001-00445	M4 x 15 LONG SKT HD CAP SCREW	1	-	44	07530-02201	BARREL	1	-	84	07003-00194	BONDED SEAL	1	1
05	07001-00504	M4 x 6 LONG SKT HD CAP SCREW	2	2	45	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	85	07001-00442	SCREW	1	-
06	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2	-	46	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	86	07530-00501	PLUG	1	-
07	07002-00134	M4 HEX NUT	3	-	47	07530-02213	REAR PLUG	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-
08	07002-00153	M4 WASHER (PLASTIC)	2	-	48	07530-02220	CLIP	1	-	88	07003-00280	O' RING	1	1
09	07003-00027	O' RING	2	-	49	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-	89	07003-00274	SEAL/WIPER	3	-
10	07003-00113	O' RING	2	2	50	07530-02603	END CAP	1	-	90	71211-03202	INTENSIFIER ROD	1	-
11	07003-00121	O' RING	2	2	51	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	91	07537-00501	SPACER	1	-
12	07003-00127	O' RING	1	-	52	07537-00201	LABEL (NOT SHOWN)	2	-	92	07001-00411	M6x25 C'SK HEAD SCREW	1	-
13	07003-00167	O' RING	1	1	53	07537-00202	LABEL (NOT SHOWN)	1	-	93	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1	-
14	07003-00418	O' RING	2	-	54	07537-00203	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOK NUT	1	-
15	07003-00236	LIP SEAL (DYNAMIC)	1	1	55	07537-00204	SWITCH BLOCK	1	-	95	71221-20104	M5x19 C'SK SCREW	1	-
16	07003-00237	LIP SEAL (STATIC)	2	-	56	07537-00300	HEAD ASSEMBLY	1	-	96	71210-03205	GUIDE RING	1	-
17	07003-00271	O' RING	1	-	57	07537-00400	HANDLE ASSEMBLY	1	-	97	07001-00442	M5x6 LONG SKT HD BUTTON SCREW	1	-
18	07003-00281	O' RING	3	-	58	07537-00500	PNEUMATIC PISTON Assembly (87 to 96)	1	-	98	07002-00163	WASHER	2	-
19	07003-00287	O' RING	1	-	59	07537-00600	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - RH	1	-					
20	07003-00288	O' RING	2	-	60	07537-00700	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - LH	1	-					
21	07003-00383	O' RING-(I/D 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	TRIGGER	1	-					
22	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	62	71210-02009	VALVE SEAT	1	-					
23	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	63									
24	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-	64	71210-02014	CLAMP NUT	1	-					
25	07005-01274	1/8" BSP PLUG	1	-	65	71210-02024	TRIGGER PIN	1	-					
26				-	66	71210-02031	SILENCER	2	-					
27	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	67	71210-02055	RUBBER BOOT	1	-					
28	07005-10057	NON-RETURN VALVE	1	-	68	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY	1	-					
29	07007-00017	DUST CAP	1	-	69	07537-00810	TRANSFER TUBE ASSEMBLY	1	-					
30	07007-00224	DIA 3 x 10 LONG SPIRAL PIN	2	-	70	71210-03700	ON/OFF VALVE ASSEMBLY	1	-					
31	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-	71	71210-03800	INTENSIFIER SEAL ASSEMBLY	1	-					
32	07007-01504	CE MARK LABEL (NOT SHOWN)	1	-	72	71211-02001	BODY MACHINED	1	-					
33	07008-00010	6" FLEXIBLE HOSE	1	-	73	71211-02002	BASE COVER MACHINED	1	-					
34	07151-00403	JAWS	2	2	74	71211-02004	TIE RODS	2	-					
35	07154-00404	SPRING	1	-	75	71211-02008	CYLINDER LINER	1	-					
36	07271-01100	MECHANICAL CURSOR	1	-	76	71213-02010	TOP PLATE ASSEMBLY	1	-					
37	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	77	71221-02005	BASE PLATE	1	-					
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	SEALING WASHER	2	-					
39	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	79	71221-20101	COUNTER MOULDING	1	-					
40	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	80	71221-20102	SPECIAL M4 SCREW	2	-					

7. PRIMING

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

7.1 OIL DETAILS

The recommended oil for priming is Hyspin® VG 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006).

Please find specific table and safety data below.

7.2 HYSPIN® VG 32 AND AWS 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 authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.

SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling

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

Storage

No special precautions.

7.3 PRIMING PUMP

To enable you to follow the priming procedure opposite, you will need to obtain a priming pump 07900-00700.

7.4 PRIMING PROCEDURE

IMPORTANT

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 70.

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

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

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

- Remove Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve **70** to 'ON' position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger. Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLE IS NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.

- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF Valve **70** to 'OFF' position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump 07900-00700 into the bleed screw hole with Bonded Seal **84** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list on pages 19-20.

- Remove the priming pump.
- Replace Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **70** to 'ON' position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 30 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the rear of the tail jaw cylinder and body mouldings, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

8. FAULT DIAGNOSIS

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY	PAGE REF.	
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure		
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point		
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size		
	Check for correct size mandrel.			
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws		
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws		
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	21	
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary		
	'Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume		
	'Tail jaw switch inoperable.	Replace switch		
	'Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' Rings 10 on Piston Assembly 51		
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel		
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve		
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate		
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings		
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws		
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws		
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation		
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws		
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring		
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16''$ - $1/8''$) See 'Loading the Tool'		
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor		
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor		
	Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring		
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability		
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2		
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16''$ - $1/8''$) See 'Loading the Tool'	12	

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

9. EC DECLARATION OF CONFORMITY

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

Description: **Hydro-Pneumatic Repetition Tool for Speed Rivets**

Model: **07537**

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

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

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

The undersigned makes this declaration on behalf of STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj
Director of Engineering, UK

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

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

Date of issue: **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

10.UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

Description: **Hydro-Pneumatic Repetition Tool for Speed Rivets**

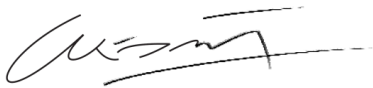
Model: **07537**

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)

11. PROTECT YOUR INVESTMENT!

Stanley® Engineered Fastening BLIND RIVET TOOL WARRANTY

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

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

Exclusions:

Normal wear and tear.

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

Abuse & Misuse.

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

Unauthorized Service or Modification.

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

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

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

Outside the US and Canada, visit our website www.StanleyEngineeredFastening.com to find your nearest STANLEY Engineered Fastening location.

STANLEY Engineered Fastening will then replace, free of charge, any part or parts found by us to be defective due to faulty material or workmanship, and return the tool prepaid. This represents our sole obligation under this warranty.

In no event shall STANLEY Engineered Fastening be liable for any consequential or special damages arising out of the purchase or use of this tool.

Register Your Blind Rivet Tool online.

To register your warranty online, visit us at

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

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

©2021 STANLEY Black & Decker
無断転載禁止

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

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

目次

1. 安全の定義	28
1.1 一般安全ルール	28
1.2 発射の危険	28
1.3 動作中の危険	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	29
1.8 振動の危険	30
1.9 空圧電動ツールのための追加安全指示	30
2. 仕様	31
2.1 07537ツールの仕様	31
2.2 工具動作	31
3. 用途	32
4. 始動	33
4.1 エア供給	33
4.2 メカニカルカーソル	34
4.3 カーソル	35
4.4 ツールのロードと再ロード	35
4.5 ツールのロード	36
4.6 ツールのリロード	36
4.7 操作手順	36
4.8 機器の設置	36
5. ツールの保守	37
5.1 日次	37
5.2 毎週	37
5.3 モリリチウムグリース EP 3753 の安全性データ	37
5.4 MOLYKOTE® 55m グリース安全性データ	38
5.5 MOLYKOTE® 111グリースの安全性データ	38
5.6 サービスキット	39
6. メンテナンス	40
6.1 07537-00200取り外し	40
6.2 環境保護	42
6.3 07537-00200 用工具の全体組立	43
6.4 07537-00200 ツールのパーツリスト	44
7. プライミング	45
7.1 オイル詳細	45
7.2 HYPIN® VG 32およびAWSオイルの安全性データ	45
7.3 呼び水ポンプ	45
7.4 呼び水の手順	45
8. 故障診断	47
9. EC 法令順守の宣言	48
10. 英国の適合宣言	49
11. 投資の保護	50



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



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







このツールの使用によって、オペレータの手が、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。適切な手袋を着用して手を保護してください。



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。

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、経度または中程度の障害を負う場合がある潜在的な危険な状況を示します。
-  **注意:** 表示を無視した場合、潜在的な危険な状況を示す安全上の警告表示なしで使用すると、資産が損傷を受ける場合があります。

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

今後も参考にして頂くため、警告と取扱い説明書はすべて保管してください

1.1 一般安全ルール

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

1.2 発射の危険

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

- ・ 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を警告します。
- ・ 人に向けての本機の操作は行わないでください。

1.3 動作中の危険

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

1.4 繰返し動作の危険

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

1.5 アクセサリの危険

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

1.6 作業場の危険

- ・ スリップ、つまずき、転倒は、作業場の怪我の主な原因です。ツールの使用によって引き起こされる滑りやすい表面と、エアラインまたは油圧ホースによって引き起こされるつまずきの危険に注意してください。
- ・ 不慣れた環境の中では注意して作業を行ってください。電気やその他のユーティリティラインなどの隠れた危険がある可能性があります。
- ・ このツールは、爆発の可能性のある雰囲気での使用を想定しておらず、電力との接触に対して絶縁されていません。
- ・ ツールの使用により損傷した場合に危険を引き起こす可能性のある電気ケーブル、ガス管などが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。
- ・ 使用済みのマンドレルが危険の原因とならないように十分注意してください。

1.7 ノイズの危険

- ・ 高いノイズレベルにさらされると、永続的な聴覚障害や耳鳴りなどのその他の問題 (耳鳴り、うなり、ヒューヒュー音、ブンブン音) を引き起こす可能性があります。そのため、リスク評価とこれらの危険に対する適切な管理の実施が不可欠です。
- ・ リスクを低減するための適切な管理には、ワークピースの「リングング」を防止するための制振材などの措置が含まれます。

- 雇用主の指示に応じて、労働安全衛生規制の要求に従い、聴覚保護具を使用してください。
- 取扱説明書に記載されている通りに操作し、メンテナンスを行うことで、騒音レベルの不必要な上昇を防ぐことができます。

1.8 振動の危険

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

1.9 空圧電動ツールのための追加安全指示

- 運転の供給エアは 7 bar (100 PSI) を超えないようにしてください。
- 加圧エアは重傷を引き起こす可能性があります。
- 本機を人がいない状態で動作させないでください。ツールを使用していないとき、アクセサリを交換する前、または修理を行うときは、エアホースを外してください。
- マンドレル コレクターの正面のエア排気開口部を、オペレータまたは他の人の方向に向けしないでください。自分や他の人にエアを向けしないでください。
- 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と締める必要があります。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早期に欠陥を発生させる場合があります。
- 冷気は手から遠ざけます。
- 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。
- 位置決めツールは、ホース部分で持ち上げないでください。必ず位置決めツールのハンドルを使用してください。
- 通気穴はブロックされたりカバーされたりしないようにしてください。
- 本機が誤動作する原因になるため、本機の油圧システムに、汚れや異物が付かないようにしてください。

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

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

2. 仕様

2.1 07537ツールの仕様

空気圧	最小 - 最大	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
必要な自由空気量	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 リットル (0.09 ft ³)
ストローク	最小	28.0 mm (1.10 in)
引込み力	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
サイクルタイム	約	1 秒
重量	ツール	2.3 kg (5.06 lb)

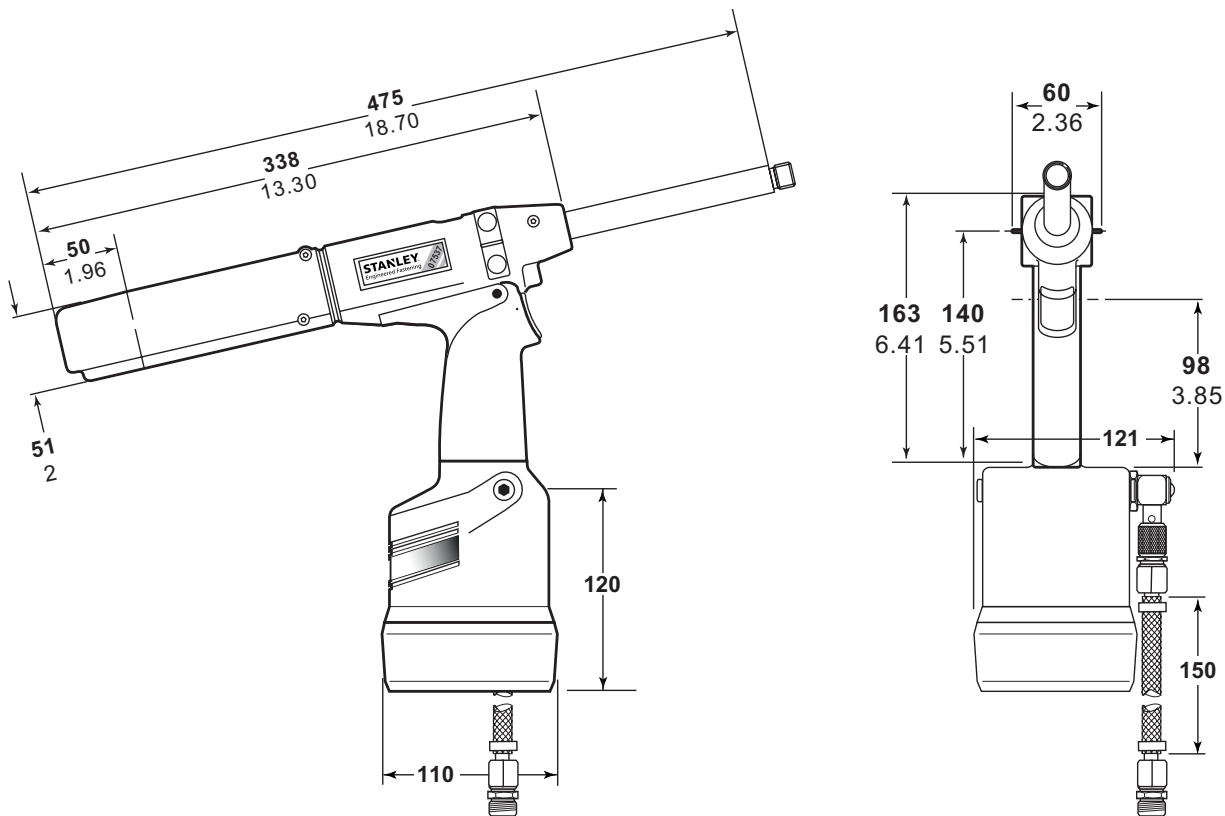
ノイズテストコードISO 15744およびISO 3744に従って決定されたノイズ値。		07537
A特性音響パワーレベルdB(A)、L _{WA}	不確定ノイズ: k _{WA} = 2.3 dB(A)	76.1 dB(A)
ワークステーションでのA特性放出音圧レベルdB(A)、L _{pA}	不確定ノイズ: k _{pA} = 2.3 dB(A)	65.1 dB(A)
C特性ピーク放出音圧レベルdB(C)、L _{pC} 、ピーク	不確定ノイズ: k _{pC} = 2.5 dB(C)	91.7 dB(C)

振動テストコードISO 20643およびISO 5349に従って決定された振動値。		07537
振動放出レベル a _{hd} :	不確定振動: k = 0.11 m/s ²	0.42 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

部品番号07537-00200



3. 用途

空気圧07537ツールは、Stanley Engineered Fasteningスピードファスナー（1/16" Avlug®を除く）を配置するように設計されたハンドヘルド軽量ツールであり、あらゆる業界のさまざまなアプリケーションでのバッチまたはフローラインアセンブリに最適です。

部品番号は、完全なツールを注文する際には表示されますが、ノーズ機器の場合は表示されません。

07537モデルのツール品番は07537-00200です。43-44ページの一般的なアセンブリを参照してください。

このツールは、以下の表に示すように、ほとんどの繰り返しファスナーを配置することができます。

本ツールは、特定のノーズ装置と組み合わせて使用します。使用するファスナーの種類やサイズに合わせて互換性のある部品を選択する際には、アクセサリ・マニュアル（07900-09508）のノーズ装置のセクションを参照する必要があります。

濡れた状態や可燃性の液体や気体のある場所では使用しないでください。

締付け具の名称	締付け具の寸法											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5 mm 2.8 mm	3 mm	3.5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

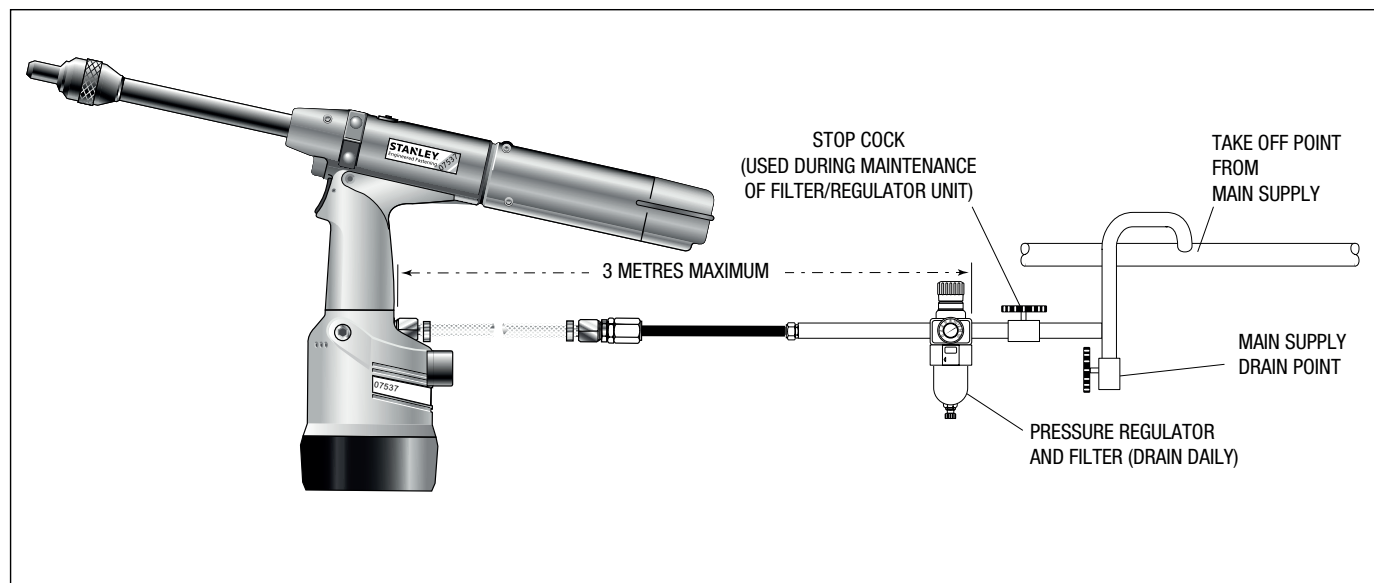
4. 始動

4.1 エア供給

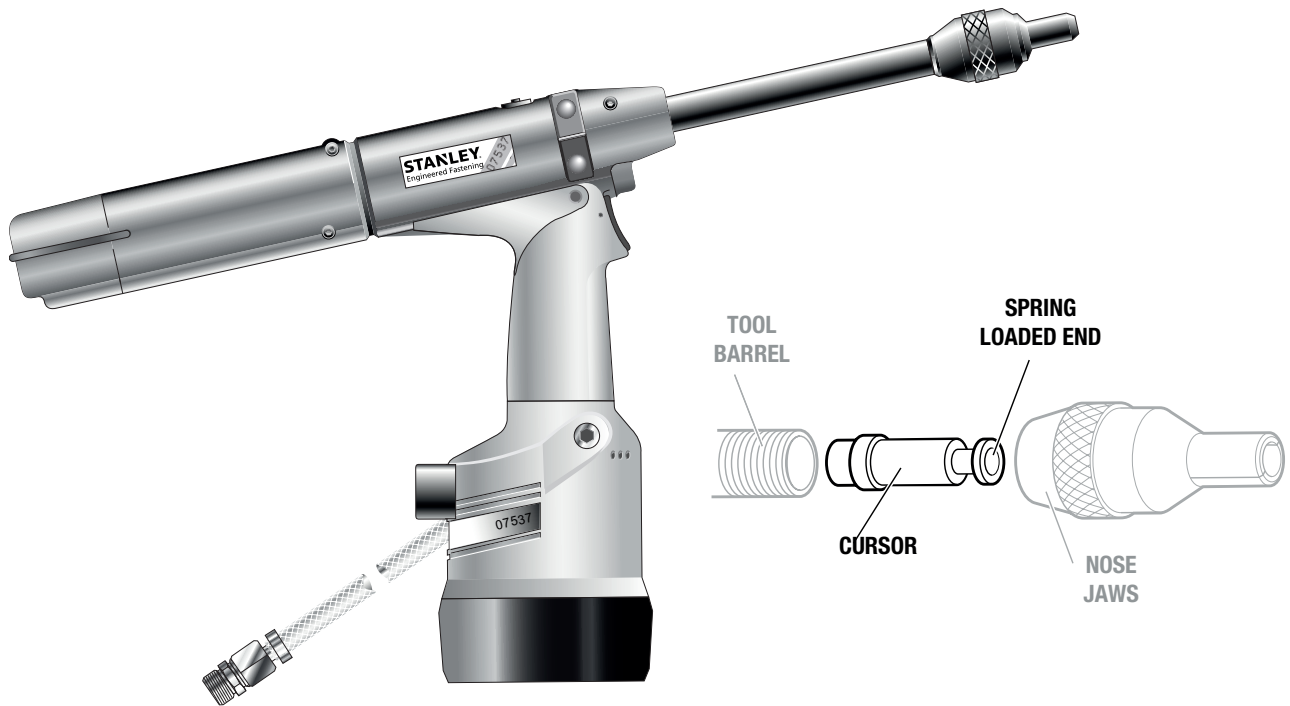
本機は最適圧力 5.5 bar の圧縮エアで操作します。メインの空気供給には、圧力調整器とフィルタリングシステムを使用することをお勧めします。これらは、ツールの寿命を最大限に伸ばし、ツールのメンテナンスを最小限に抑えるために、ツールから3メートル以内に取り付けてください(下図参照)。

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。

サービシングダイリーの詳細ページ37をご覧ください。



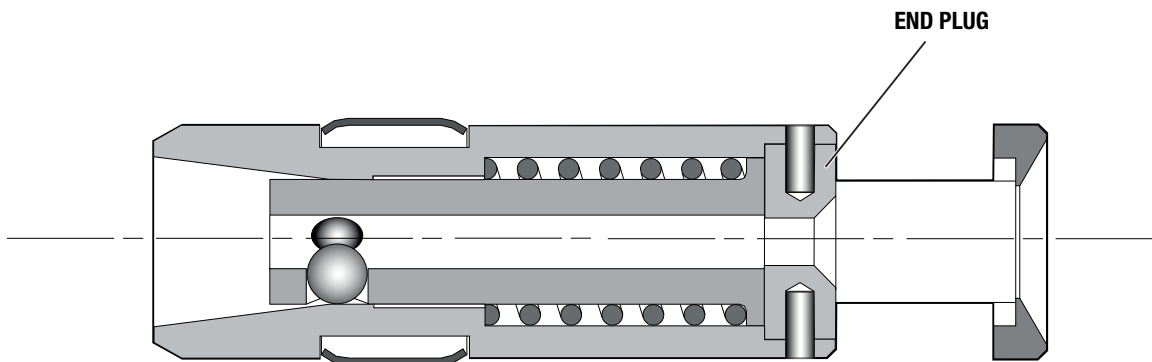
4.2 メカニカルカーソル



参考までに、メカニカルカーソルには3つのタイプがあります。

- 07271-01100 スタンダード・マンドレルと5/32"ディスプレイザブル・マンドレルに使用
- 07279-05843 1/8"使い捨てマンドレルに使用
- 07279-05845 3/16"使い捨てマンドレルに使用

上記アセンブリーの違いは、エンドプラグの内径です。



これらは以下のように色分けされています。

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

4.3 カーソル

重要

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

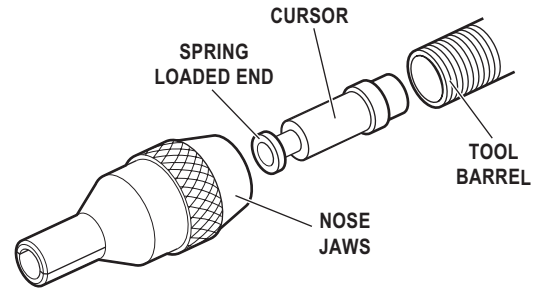
ツールが供給されると、カーソルは正しい方法で取り付けられますが、ノーズ機器を取り付ける前に、方向を確認することを推奨します。図に示すように、ばね荷重がかかった、少し凹んだカーソルの端がツールの前面を向いている必要があります。

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

カーソルの向きを逆にするには、次の手順に従います：

太字の項目番号は、-ページの07537-00200の一般的なアセンブリおよび部品リストを示しています43-44。

- クリップ48を外し、エンドキャップ50をスライドさせて外します。
- 六角レンチを使用して、閉じ込められた空気が排出されることを確認しながら、1本のヘッドスクリュー5を取り外し、2本目のヘッドスクリュー5を取り外します。
- リアプラグ47を引き抜きます。
- テールジョーピストンアセンブリ51をジョー34と一緒に引き抜きます。
- スプリング35とジョーのハウジング41を取り出します。
- マンドレルをバレル44の後端の穴に、バレルの前部から突き出るまで挿入し、マンドレルとカーソルと一緒に前部から引き抜きます。
- 逆の順序で再度組み立てます。
- メカニカルカーソルアセンブリ36をバレルの前面に正しい向きで挿入します。



4.4 ツールのロードと再ロード

重要

ツールをロードする、およびツールにノーズ機器を取り付ける手順は不可欠です。

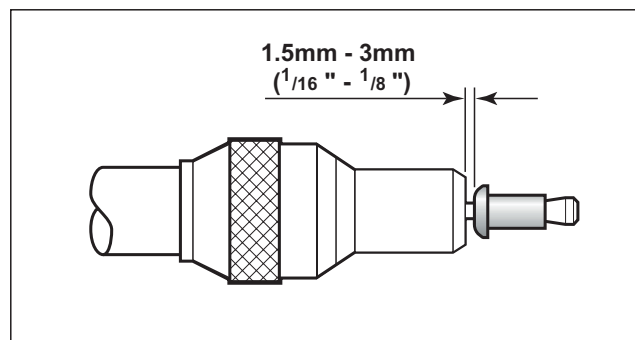
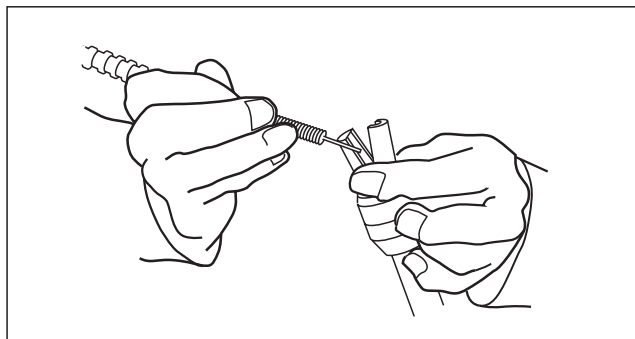
通常システム注文時に、締付け具の取付に必要なすべての完全なツールまたはノーズ機器が供給されます。ノーズ機器構成部品を識別する、あるいは正確な要素を選択するには、アクセサリマニュアル(07900-09508)で、ノーズ機器のセクションを読んでください。

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

太字の項目番号は、-ページの07537-00200の一般的なアセンブリおよび部品リストを示しています43-44。

4.5 ツールのロード

- エア供給をツールに接続します。
- テールジョーのスイッチ (アイテム22と23) をオフにして、マンドレルを掴むテールジョー34を開きます。
- 選択したノーズジョーをツールのバレル44にねじ込みます。
- * 紙製のポッドから締付け具の末端にマンドレルを挿入します。
- マンドレルフォロアスプリングをマンドレルの上にスライドさせ、正しい向きにします37。
- マンドレルの末端をつかんで、締付け具の周りから紙製のポッドを引きはがします。
- 左下の図のように、カム作動式ジョーの外側リングを回転させるか、ジョーの端を外側に押して、ノーズジョーを開きます。
- 先に組み立てたマンドレル、マンドレルフォロアスプリング、および締付け具をマンドレルが完全にマンドレルストップに戻るまで、ノーズジョーに挿入します。
- ノーズ・ジョーを閉じて、右下の図に示されるように、最初の締付け具が1.5mm~3mm(1/16" から 1/8")突き出るよう調節します。
- テールジョーのスイッチ (アイテム22および23) をオンにして、テールジョーを閉じ、マンドレルを確実に把持します。



4.6 ツールのリロード

- ツールのテールジョー34を開きます。
- - ノーズジョーを開き、空のマンドレルとマンドレルフォロアスプリングをツールから引き出します。
- ステージ*から開始して、上記の指示に従ってツールを再ロードします。

4.7 操作手順

重要

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

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

4.8 機器の設置

ノーズ機器、マンドレル、フォロアスプリングおよびその他アクセサリはすべて、アクセサリマニュアル(部品番号07900-09508)でチェックできます。

太字の項目番号は、-ページの07537-00200の一般的なアセンブリおよび部品リストを示しています43-44。

5. ツールの保守

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

重要

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

5.1 日次

- 毎日、使用前、初めてツールを動かすときに実施します。給気口にルブリケーターが付いていない場合は、清浄な潤滑油を数滴注入してください。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。
- エアと油圧油の漏れがないか確認します。磨耗あるいは損傷したホース、ならびにカップリングは交換します。
- 圧力レギュレータにフィルタがない場合は、エアホースをインテンシファイヤーに接続する前にエアラインを抽気して蓄積した汚れまたは水を取り除きます。フィルタがある場合は排出します。
- ノーズ機器が適切なことをチェックします。
- マンドレルに摩耗や損傷の兆候がないか、定期的にチェックしてください。配置数を監視してください (-ページの安全に関する説明をお読みください28-30)。
- ベースカバーが本体に完全に締め付けられていることを確認します。

5.2 毎週

- 上に記述されるような「日次」手順をすべて実行します。
- テールジョーの取り外し、点検、清掃、グリスアップを行います (「メンテナンス編」ページの「テールジョーシリンダー」を参照40)。

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

5.3 モリリチウムグリース EP 3753 の安全性データ

グリースは単品でのご注文も可能です。部品番号はサービスキットのページに記載されています39。

救急

皮膚:

グリースは完全に耐水性のため、皮膚には承認された乳化洗浄剤を使用する。

経口摂取:

できれば30mlの1杯の牛乳と一緒に水酸化マグネシウムを飲ませる。

目:

刺激性はあるが損傷は引き起こさない。水で洗い、医師の診察を受ける。

火災

引火点: 220°C超。

非可燃性分類。

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

環境

承認されたサイトでスクラップ焼却あるいは廃棄処分。

取り扱い

保護クリームあるいは耐油グローブを使用

保管

熱や酸化剤から遠ざける。

5.4 MOLYKOTE® 55m グリース安全性データ

救急

皮膚:

水で洗い流します。拭き取ります。

経口摂取:

応急手当ては不要。

目:

水で洗い流します。

火災

引火点: 101.1°C超。(閉じたカップ)

爆発性: いいえ

適切な消火メディア: 二酸化炭素泡、乾燥パウダーあるいは細かな散水。

火災に露出されたコンテナを冷やすために水を使用することができる。

環境

排水溝や地表水に大量に入れないこと。

クリーンアップの方法: ふたをした適切な容器にこすり落とし、置く。こぼれた製品は、非常に滑りやすい表面を作り出す。

水生生物に有害で、水生環境に長期的な悪影響を及ぼす可能性がある。しかし、製品の物理的性状と水に溶けない性質のため、生物学的利用能はごくわずかである。

取り扱い

一般的な換気が推奨される。皮膚や目に触れないようにする。

保管

酸化剤の近くに保管しない。コンテナを閉め、水または湿気から遠ざけて保管する。

5.5 MOLYKOTE® 111 グリースの安全性データ

救急

皮膚:

応急手当ては不要。

経口摂取:

応急手当ては不要。

目:

応急手当ては不要。

吸入:

応急手当ては不要。

火災

引火点: 101.1°C超。(閉じたカップ)

爆発性: いいえ

適切な消火メディア: 二酸化炭素泡、乾燥パウダーあるいは細かな散水。

火災に露出されたコンテナを冷やすために水を使用することができる。

環境

悪影響は想定されない。

取り扱い

一般的な換気が推奨される。目に触れないよう注意する。

保管

酸化剤の近くに保管しない。コンテナを閉め、水または湿気から遠ざけて保管する。

5.6 サービスキット

すべてのサービスには、以下のサービスキットの使用をお勧めします。

サービスキット。07900-05300			スパナは、特に明記されていない限り、インチとフラット間で指定されています。		
品目部品番号	説明	番号 オフ	品目部品番号	説明	番号 オフ
07900-00157	サークリッププライヤー	1	07900-00352	シール取り外しフック	1
07900-00006	へら	1	07900-00710	バレルプラグ取り外しスパナ	1
07900-00446	抽出器	1	07900-00725	プレート	1
07900-00603	バレルバイスジョー	1	07900-00243	ドライバー	1
07900-00520	3/8" ロッド	1	07900-00717	インテンシファイヤースパナ	1
07900-00521	1/4" ロッド	1	07900-00013	1/8" 六角レンチ	1
07900-00602	「O」リングセンブリプレート	1	07900-00617	ロックタイト®マルチガスケット574 50ml パック	1
07900-00595	18 mmスパナ	1	07900-00469	2.5 mm六角レンチ	1
07900-00434	32 mmスパナ	1	07900-00351	3 mm六角レンチ	1
07900-00237	3/8" × 5/16" B.S.W.スパナ	1	07900-00224	4 mm六角レンチ	1
07900-00012	9/16" × 5/8" スパナ	1	07900-00225	5 mm六角レンチ	1
07900-00008	7/16" × 1/2" スパナ	1	07992-00020	80gスズモリリチウムグリースEP 3753	1

サービスキット。71210-99990			スパナは、特に明記されていない限り、インチとフラット間で指定されています。		
品目部品番号	説明	番号 オフ	品目部品番号	説明	番号 オフ
07900-00667	ピストンスリーブ	1	07900-00157	サークリッププライヤー	1
07900-00692	トリガーバルブエキスパンダー	1	07900-00008	7/16 × 1/2 スパナ	1
07900-00670	プレート	1	07900-00012	9/16 × 5/8 スパナ	1
07900-00672	T' スパナ	1	07900-00015	5/8 × 11/16 スパナ	1
07900-00706	ロケーションスピゴット	1	07900-00686	PEGスパナ	1
07900-00684	ガイドチューブ	1	07900-00677	シールエクストラクター	1
07900-00685	インサージョンロッド	1	07900-00698	ストップナット	1
07900-00351	3 MM 六角レンチ	1	07900-00700	プライミングポンプ	1
07900-00469	2.5 MM六角レンチ	1	07992-00020	グリース - モリリチウム E.P.3753	1
07900-00158	2 MM ピンパンチ	1	07992-00075	グリース - MOLYKOTE® 55m	1
			07900-00775	グリース - MOLYKOTE® 111	1

6. メンテナンス

500,000サイクルごとにツールを完全に分解し、摩耗や損傷がある場合や推奨される場合は、新しい構成部品に交換してください。すべてのOリングとシールは更新し、空圧シールの場合はMolykote® 55mグリース、油圧シールの場合はMolykote® IIIで潤滑してください。

重要

安全の指示は 28-30を参照。

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

特に指定されていない場合整備あるいは取外を試みる前に、エアを分離します。

分解作業は清潔な状態で実行してください。

ツールを分解する前に、ノーズ機器を取り外す必要があります。

ツールの総点検のためには、図のような順序でサブアセンブリの解体を進めることをお勧めします。

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

6.1 07537-00200取り外し

ヘッドモーディングの取り外し

- クリップ**48**手動で持ち上げ、エンドキャップ**50**を取り外します。
- 六角レンチ*を使用して、ツールボディアセンブリから3本の固定ネジ**2**とナット**7**を、LHボディモーディング**60**から1本のネジ**97**を取り外します。
- RH、LHボディモーディング**59**および**60**を取り外します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

空圧ピストンアセンブリ

- 倒立したツールのボディ**72**を、エアインレットのボスを挟んで、柔らかい爪のついた万力で固定します。
- ラバーブーツを外します**67**。
- ペグスパナ*を使って、ベースカバー**73**のネジを外します。
- ロックナット**6** (2個) を外し、ベースプレート**77**を取り外します。
- シリンダーライナー**75**、シーリングワッシャー**78** (2個)、Oリング**9** (2個) を取り外します。
- 空圧ピストンアセンブリ**58**を、Oリング、リップシール (3個)、ガイドリングと一緒にボディ**72**から取り外します。
- 逆の手順で組み立てます。

バルブスプールアセンブリ

- 前述のように、空圧ピストンアセンブリ**58**とインテンシファイヤーシールアセンブリ**71**を取り外します。
- T型スパナ*とロケーションスピゴット*を使ってクランプナット**64**を外し、トッププレート**76**、タイロッド**74**、トランスファーチューブアセンブリ**69**と一緒に取り外します。
- ツールを万力から離し、ボディ**72**とOリング**20**をハンドルアセンブリ**57**から分離します。
- ハンドルアセンブリ**57**からヘッド・アセンブリ**56**を引き抜き、インテンシファイヤーチューブからOリング**19**を取り外します。
- バルブシート**62**を、両方のOリング**18**とともに押し出します (2個取り外す)。
- バルブスプールアセンブリ**68**のすべての部品を取り外します。
- 最後にOリング**18**をハンドルカウンターボアから外します。
- 分解と逆の手順で組み立て、バルブシート**62**の中央ポートがOリング**17**に向かって上向きになるようにします。

* 07900-05300、71210-99990のサービスキットに含まれるものを指します。全リストについては39ページをご覧ください。

太字の品番は、それぞれの機種種の一般アセンブリとパーツリスト (43-44ページ) を参照しています。

トリガー

- 直径2ミリのピンポンチ*を使って、トリガーピン**65**を押し出し、トリガー**61**を持ち上げて外します。
- トリガーバルブエクストラクタ*を使って、トリガーバルブ**24**のネジを外します。
- 解体とは逆の手順で組み立てます。

テールジョーシリンダー

- 六角レンチ*を使用して、キャップヘッドスクリュー**5**を1つ取り外し、テールジョーシリンダー内に閉じ込められた空気が排出されることを確認します。2本目のキャップヘッドスクリュー**5**を取り外します。
- リアプラグ**47**を引き抜きます。
- テールジョーピストンアセンブリ**51**、スプリング**35**、ジョー**34**、ジョーハウジング**41**で構成されている、エアテールジョーのコンポーネントを抽出します。
- 六角レンチ*を使ってピストンアセンブリ背面のプラグを取り外し、タレットの大型スロットからバーを取り外します。
- 4.7mm(3/16インチ)のドリルでタレットを清掃し、Loctite® Multi-gasket 574*などの非硬化性シール材を使用してプラグを交換します。
- ピストンシール「O」リング**10**を取り外します。
- バレル**44**を万力で握るときは、柔らかい爪*を使って損傷しないようにしてください。
- ボックススパナ*を使ってバレルプラグ**45**を緩め、オープンエンドスパナ*を使ってバレル**44**が回らないようにします。
- ヘッドアセンブリからエアテールジョー・コンセルティーナチューブ**54**を外し、テールジョー・シリンダー**46**をツールから引き抜きます。
- 「O」リング**13**、すり材**40**、バレルリターンスプリング**37**を取り外します。
- スプリング**35**の自由長は38.1mm (1.5インチ) です。必要に応じて交換してください。
- 組み立てる前に、テールジョーにMoly Lithiumグリースを塗布します。
- 分解と逆の手順で組み立てます。

油圧ピストン

- 前述の方法でテールジョーシリンダー**46**を取り外します。
- ヘッドアセンブリ**56**を万力で握り、柔らかい爪*を使って損傷しないようにし、ストロークリミッター**39**を解除します。
- 六角レンチ*を使って、スイッチブロック**55**をバレル**44**に固定しているねじ**3**を緩めます。
- 六角レンチ*を使って、固定用ねじ**4**を外し、スイッチブロック**55**とOリング**21**を取り外します。
- 工具をしっかりと持ち、バレル**44**を本体から引き抜きます (本体内部から少量の作動油が出る場合があります)。
- ボディの内径を傷つけないように注意しながら、ピストン**38**を取り外します。
- リップシールを取り外します**15**。
- リップシール**16**は、損傷を与えずに取り外すことは困難ですが、クリーニング中に所定の位置に留めることができます (クリーニングプロセスによる影響を受けないことが条件です)。ただし、リップシール**16**の交換が必要な場合は、以下の手順で作業を進めます。
- ヘラ*を使って、ヘッドキャビティやボアを傷つけないように注意しながら、リップシール**16**をヘッドアセンブリ**56**から抜き取ります。取り外したリップシール**16**は廃棄しなければなりません。
- リップシール**16**を交換するには、内側の面がヘッドアセンブリ**56**の内部ボアと水平になるまで、既存のブリードプラグ**43**を緩めます。これにより、新しいリップシール**16**をボディの後部から挿入するためのスムーズな通路が得られます。
- リップシール**16**に十分な油が塗られていること、シールの開いている方の端が後尾の爪に向いていることを確認します。
- 組み立ては分解と逆の手順で行います。

* 07900-05300、71210-99990のサービスキットに含まれるものを指します。全リストについては39ページをご覧ください。

太字の品番は、それぞれの機種的一般アセンブリとパーツリスト (43-44ページ) を参照しています。

テールジョーオン/オフバルブ

- ユニットは、ツールの寿命の間、保全を最低限にするように設計されています。
- バルブの分解が必要な場合は、次の手順で行ってください。
- 「油圧ピストン」のセクションの説明に従って、スイッチブロック**55**を取り外します。
- ドライバー*を使って、クロムスターロックワッシャー**22**をエアテールジョースプール**49**から慎重に取り外し、ワッシャーを廃棄します。
- エアテールジョースプール**49**をスイッチブロック**55**から取り外します。
- エアテールジョースプール**49**を傷つけないように注意しながら、「O」リング**11**を取り外します。
- スプールを洗浄し、新しい「O」リング**11**を組立部品*を使って取り付け、向きに注意しながらスイッチブロック**55**に挿入します。
- 新しいクロム・スターロック・ワッシャー**22**を、損傷を防ぐために柔らかいジョーの万力で固定して取り付けます。力を掛け過ぎないこと。
- 組み立ては分解と逆の手順で行います。

ハンドルとエンドキャップ

- モールディングを清掃し、亀裂など損傷がないことを確認します。

カーソル

- メカニカルカーソル**36**を時々清掃し、少量の軽油を塗ってください。

6.2 環境保護

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

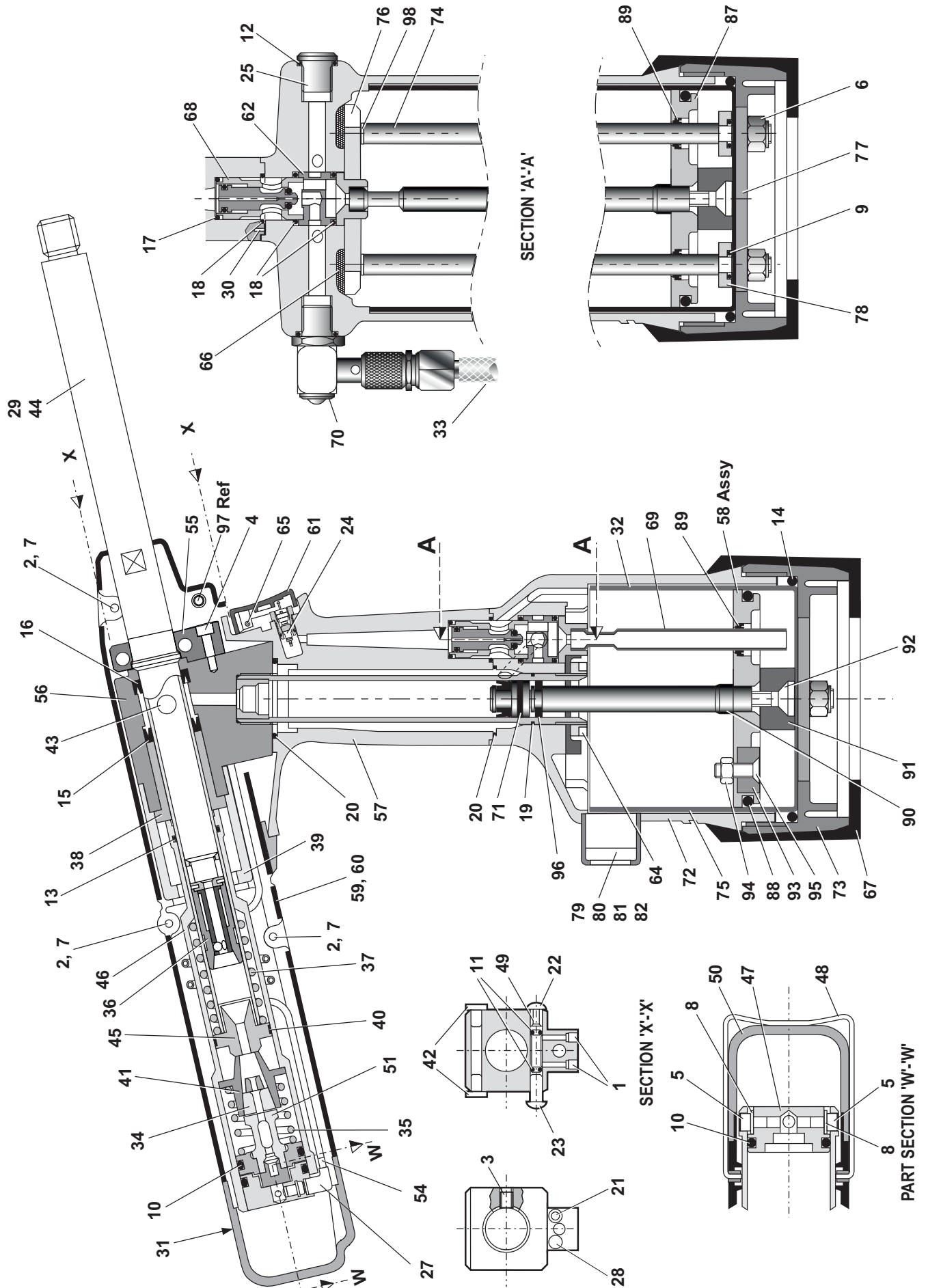
重要

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

* 07900-05300、71210-99990のサービスキットに含まれるものを指します。全リストについては39ページをご覧ください。

太字の品番は、それぞれの機種種の一般アセンブリとパーツリスト(43-44ページ)を参照しています。

6.3 07537-00200 工具の全体組立



6.4 07537-00200 ツールのパーツリスト

07537-00200部品表														
品目	部品番号	説明	数量	スベア	品目	部品番号	説明	数量	スベア	品目	部品番号	説明	数量	スベア
01	07001-00223	M4x5ロングスカーフトHDクラブスクリュー	2	-	41	07530-00208	シヨ-ハウジング	1	-	81	71221-20103	モールドリテイニングナット	2	-
02	07001-00401	M4x10ロングSKT HD キャップスクリュー	3	-	42	07530-00310	プランキングブラグ	2	-	82	71221-20105	モディファイアイドカウンタ-	1	-
03	07001-00404	M5x6ロングスカーフトHDセットスクリュー	1	-	43	07530-00500	ブリードブラグアセンブリ[アイテム83から86]	1	-	83	07003-00142	接合シール	1	1
04	07001-00445	M4x15ロングSKT HD キャップスクリュー	1	-	44	07530-02201	ハレル	1	-	84	07003-00194	接合シール	1	1
05	07001-00504	M4x6ロングSKT HD キャップスクリュー	2	2	45	07530-02205	ハレルブラグ	1	-	85	07001-00442	スクリュー	1	-
06	07002-00108	M6ナイドロクナット	2	-	46	07530-02207	テールシヨ-シリンド-	1	-	86	07530-00501	ブラグ	1	-
07	07002-00134	M4六角ナット	3	-	47	07530-02213	後部ブラグ	1	-	87	71211-03201	ピストン	1	-
08	07002-00153	M4ワッシャー (プラスチックス製)	2	-	48	07530-02220	クリップ	1	-	88	07003-00280	「O」リング	1	1
09	07003-00027	「O」リング	2	-	49	07530-02302	エア-テールシヨ-スプ-ール	1	-	89	07003-00274	インテンシファイア- ロッド	3	-
10	07003-00113	「O」リング	2	2	50	07530-02603	エンドキャップ	1	-	90	71211-03202	インテンシファイア- ロッド	1	-
11	07003-00121	「O」リング	2	2	51	07530-02800	テールシヨ-ピストンアセンブリ	1	-	91	07537-00501	スペ-サー	1	-
12	07003-00127	「O」リング	1	-	52	07537-00201	ラベル (非表示)	2	-	92	07001-00411	M6x25 C'SKヘッドスクリュー	1	-
13	07003-00167	「O」リング	1	1	53	07537-00202	ラベル (非表示)	1	-	93	07007-01993	センタ-ポ-ールマグネット	1	-
14	07003-00418	「O」リング	2	-	54	07537-00203	エア-テールシヨ-蛇腹型チューブ	1	-	94	07002-00098	M5ナイドロクナット	1	-
15	07003-00236	リップシール (ダイナミック)	1	1	55	07537-00204	スイッチブロック	1	-	95	71221-20104	M5x19 C'SKスクリュー	1	-
16	07003-00237	リップシール (スタティック)	2	-	56	07537-00300	ヘッドアセンブリ	1	-	96	71210-03205	ガイドリング	1	-
17	07003-00271	「O」リング	1	-	57	07537-00400	ハンドルアセンブリ	1	-	97	07001-00442	M5x6ロングSKT HDボタンスクリュー	1	-
18	07003-00281	「O」リング	3	-	58	07537-00500	空圧ピストンアセンブリ (87から96)	1	-	98	07002-00163	ワッシャー	2	-
19	07003-00287	「O」リング	1	-	59	07537-00600	07537ボディモ-デルディングアセンブリ-BH	1	-					
20	07003-00288	「O」リング	2	-	60	07537-00700	07537ボディモ-デルディングアセンブリ-LH	1	-					
21	07003-00383	Oリング (I/D 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	トリガー	1	-					
22	07004-00058	1/8インチスタ-ロツクワッシャー クローム	1	-	62	71210-02009	バルブシート	1	-					
23	07004-00059	1/8インチスタ-ロツクワッシャー ブラグ	1	-	63									
24	07005-00088	トリガー-バルブ	1	-	64	71210-02014	クランプナット	1	-					
25	07005-01274	1/8インチBSPブラグ	1	-	65	71210-02024	トリガー-ピン	1	-					
26					66	71210-02031	消音器	2	-					
27	07005-01972	L型ネジ式リップル	1	-	67	71210-02055	ラバ-ブーツ	1	-					
28	07005-10057	逆流防止バルブ	1	-	68	71210-03400	バルブスプ-ールアセンブリ	1	-					
29	07007-00017	ちりよけキャップ	1	-	69	07537-00810	トランスファ-チューブアセンブリ	1	-					
30	07007-00224	DIA3x10ロングスパイラルピン	2	-	70	71210-03700	ON/OFFバルブアセンブリ	1	-					
31	73200-02022	安全ラベル	1	-	71	71210-03800	インテンシファイ-シールアセンブリ	1	-					
32	07007-01504	CEマークラベル (非表示)	1	-	72	71211-02001	ボディ加工	1	-					
33	07008-00010	6インチフレキシブルホ-ス	1	-	73	71211-02002	ベ-スカバ-加工	1	-					
34	07151-00403	シヨ-	2	2	74	71211-02004	タイロッド	2	-					
35	07154-00404	スプリング	1	-	75	71211-02008	シリンドライナ-	1	-					
36	07271-01100	機械的なカーソル	1	-	76	71213-02010	トッププレートアセンブリ	1	-					
37	07490-03002	ハレルリタ-ーンスプリング	1	-	77	71221-02005	台板	1	-					
38	07530-00203	ピストン	1	-	78	71221-02006	シリンドワッシャー	2	-					
39	07530-00204	ストロークリミッタ	1	-	79	71221-20101	カウンタ-モ-ルディング	1	-					
40	07530-00206	すり材	1	1	80	71221-20102	専用M4スクリュー	2	-					

7. プライミング

ツールを分解した後には、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。

7.1 オイル詳細

プライミング用の推奨オイルはHyspin® VG 32で、0.5l容器 (部品番号07992-00002) または1ガロン容器 (部品番号07992-00006) で入手できます。

下の表と安全データを参照してください。

7.2 HYSPIN® VG 32およびAWSオイルの安全性データ

救急

皮膚:

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

経口摂取:

直ちに医師の診察を受けてください。吐かせないでください。

目:

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

火災

引火点: 232°C。可燃性に分類されない。

適切な消火メディア: CO₂、乾燥粉末、フォームまたは水霧ウォータージェットは使用しないでください。

環境

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

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

取り扱い

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

保管

特別な注意はありません。

7.3 呼び水ポンプ

呼び水の手順を行うためには、呼び水ポンプ07900-00700が必要です。

7.4 呼び水の手順

重要

ツールをエア供給から切り離すか、バルブ70でスイッチを切ります。
すべての操作は、手をきれいにし、清潔なエリアで汚れのないベンチで行ってください。
新しい油が完全に清潔で気泡が無いことを確認します。
深刻な損害が生じるおそれがあるため、異物がツールに入らないよう注意します。

- ブリードスクリュー**85**とボンデッドシール**84**を取り外します。
- ツールにエアサプライを接続し、ON/OFFバルブ**70**を「ON」の位置に切り替えます。
- ツールを適切な容器の上に置き、トリガーを作動させます。廃油はブリードスクリューの穴から排出されます。

ブリードホールがオペレーターや他の人員に向けられないように注意しなければなりません。

- ツールへのエア供給を遮断するか、ON/OFFバルブ**70**をOFFにします。
- 呼び水ポンプにオイルを入れます。

太字の項目番号は、43-44ページの一般組立図と部品表を参照してください。

- ボンデッドシール**84**を装着した状態で、呼び水ポンプ07900-00700をブリードスクリュウの穴にねじ込みます。
- 抵抗が感じられるまで数回押したり離したりして、呼び水ポンプを作動させます。
- 呼び水ポンプを取り外します。
- ブリードスクリュウ**85**とボンデッドシール**84**を交換する。
- ツールにエアサプライを接続し、ON/OFFバルブ**70**を「ON」の位置に切り替えます。
- ツールのストロークが最低仕様である30ミリを満たしていることを確認します。ストロークを確認するには、トリガーを押す前と、トリガーが完全に作動したときに、テールジョー・シリンダーの後部とボディモールドイングの間の距離を測定します。ストロークは、この2つの測定値の差です。最低限の仕様を満たしていない場合は、呼び水の手順を繰り返します。

8. 故障診断

兆候	考えられる原因	対策	ページ参照		
ツールが締付け具を打込まない	空気圧が低い	空気圧を上げてください。			
	潤滑不足	吸気口でツールを潤滑してください。			
	ブローチ負荷が高い	締付け具のグリップとアプリケーション穴のサイズを確認してください。			
	マンドレルのサイズが正しいことを確認してください。				
	テールジョーが摩耗、損傷している	新しいテールジョーに交換してください。			
	テールジョーのスイッチがオフになっている	テールジョーのスイッチをオンにしてください。			
	油圧システムのエアー	「プライミング手順」を参照してください。	45		
「マンドレルスリップ」- ジョーがマンドレルを固定しない	テールジョーが摩耗、汚れている	必要に応じてテールジョーを清掃、交換してください。			
	空気圧/容量が不足しています。	空気圧/容量を上げてください。			
	テールジョーのスイッチが動作しません。	スイッチを交換してください。			
	空気がテールジョーに漏れています。	ピストンアセンブリのOリング10の交換51			
	マンドレルが故障し、テールジョーに到達しない。	マンドレルを交換してください。			
	逆流防止バルブに不具合がある	逆流防止バルブを交換してください。			
ジョーがマンドレルをリリースしない 締付け具がノーズジョーを通して供給しない	テールジョーまたはジョーハウジングが汚れている	清掃、潤滑してください。			
	テールジョーのスイッチに不具合がある	「O」リングを交換してください。			
	テールジョーのスイッチがオフになっている	テールジョーのスイッチをオンにしてください。			
	テールジョーが摩耗している	テールジョーを交換してください。			
	カーソルの向きが適切ではない	正しい向きにして再度取り付けてください。			
	ノーズジョーが適切ではない	適切なノーズジョーを取り付けてください。			
	マンドレルフォロアスプリングが取り付けられていない	適切なマンドレルフォロアスプリングを取り付けてください。			
	ロード時の締付け具ヘッドとノーズジョーの間隔が適切ではない	ギャップを1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8")に設定する 「ツールのロード」を参照してください			
	カーソルの固着。	カーソルを清掃し、オイルを差してください。			
	カーソル周辺外側のバネが弱い	カーソルを交換してください。			
	不適切なマンドレルフォロアスプリングが取り付けられている	適切なマンドレルフォロアスプリングを取り付けてください。			
	テールジョーが過度に摩耗している	ブローチ負荷が高い		アプリケーション穴のサイズと厚さ、締付け具のグリップ機能を確認してください。	
	一度に複数の締付け具を供給する	マンドレルがスリップする		「マンドレルスリップ」、ステージ2を確認してください	36
ロード時の締付け具ヘッドとノーズジョーの間隔が適切ではない		ギャップを1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8")に設定する 「ツールのロード」を参照してください			

その他の症状は、最寄りのSTANLEY Engineered fastening認定販売店または修理センターに報告します。

9. EC 法令順守の宣言

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

説明： **高速リベット用油空圧反復ツール**

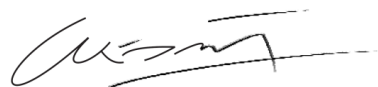
型式: **07537**

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。**2006/42 / EC**機械指令 (Statutory Instruments 2008 No 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulations refers)参照。

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



A. K. Seewraj

エンジニアリングディレクター、英国

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

発行場所: **Letchworth Garden City, 英国**

発行年月日: **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

10.英国の適合宣言

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

説明： **高速リベット用油空圧反復ツール**

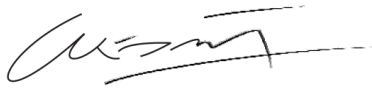
型式: **07537**

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)

STANLEY
Engineered Fastening

11.投資の保護

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

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

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

免責条項:

通常の摩耗および亀裂

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

不正使用 & 誤使用

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

未承認のサービスまたは改造

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

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

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

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

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

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

ブラインドドリベットナット ツール のオンライン登録

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

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

©2021 STANLEY Black & Decker

版权所有。本手册仅为英文版的中文译本，仅供参考，最终以英文版为准。

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

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

目录

1. 安全说明	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 07537 工具技术参数	55
2.2 工具尺寸	55
3. 用途	56
4. 投入使用	57
4.1 气源	57
4.2 机械游标	58
4.3 游标	59
4.4 装载和重新装载工具	59
4.5 装载工具	60
4.6 重新装载工具	60
4.7 操作程序	60
4.8 拉帽设备	60
5. 拉帽枪维护	61
5.1 每日一次	61
5.2 每周一次	61
5.3 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据	61
5.4 MOLYKOTE® 55M 润滑脂安全数据	62
5.5 MOLYKOTE® 111 润滑脂安全数据	62
5.6 维护套件	63
6. 维护	64
6.1 拆卸 07537-00200	64
6.2 环保	66
6.3 07537-00200 工具基本组件	67
6.4 07537-00200 工具部件清单	68
7. 填料	69
7.1 润滑油详情	69
7.2 HYSPIN® VG 32 和 AWS 润滑油安全数据	69
7.3 填料泵	69
7.4 填料步骤	69
8. 故障诊断	71
9. 欧盟符合性声明	72
10. 英国符合性声明	73
11. 保护你的投资！	74



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。







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。



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。

1. 安全说明

以下定义对每种警示词的严重等级进行了描述。请阅读本手册，并注意以下标志。

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

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

保存所有警告和说明供未来参考

1.1 通用安全规定

- 对于多种危险，请在安装、操作、维修、保养、更换配件或在该工具附近作业之前，阅读并理解安全说明。未做到这一点可能会导致严重的身体伤害。
- 只有具备资格并经过培训的操作人员才能安装、整或使用拉帽枪。
- 切勿使用史丹利工程紧固系统公司拉帽枪进行设计之外的用途。
- 仅可使用制造商推荐的部件、紧固件和配件。
- 切勿对拉帽枪进行改装。修改会降低安全措施的有效性，并增加操作员的危险。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

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

1.3 操作危害

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

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

1.4 重复性运动危害

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

1.5 附件危害

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

1.6 工作场所危害

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

1.7 噪音危害

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

1.8 振动危害

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

1.9 气动工具附加安全说明

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

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

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

2. 规格

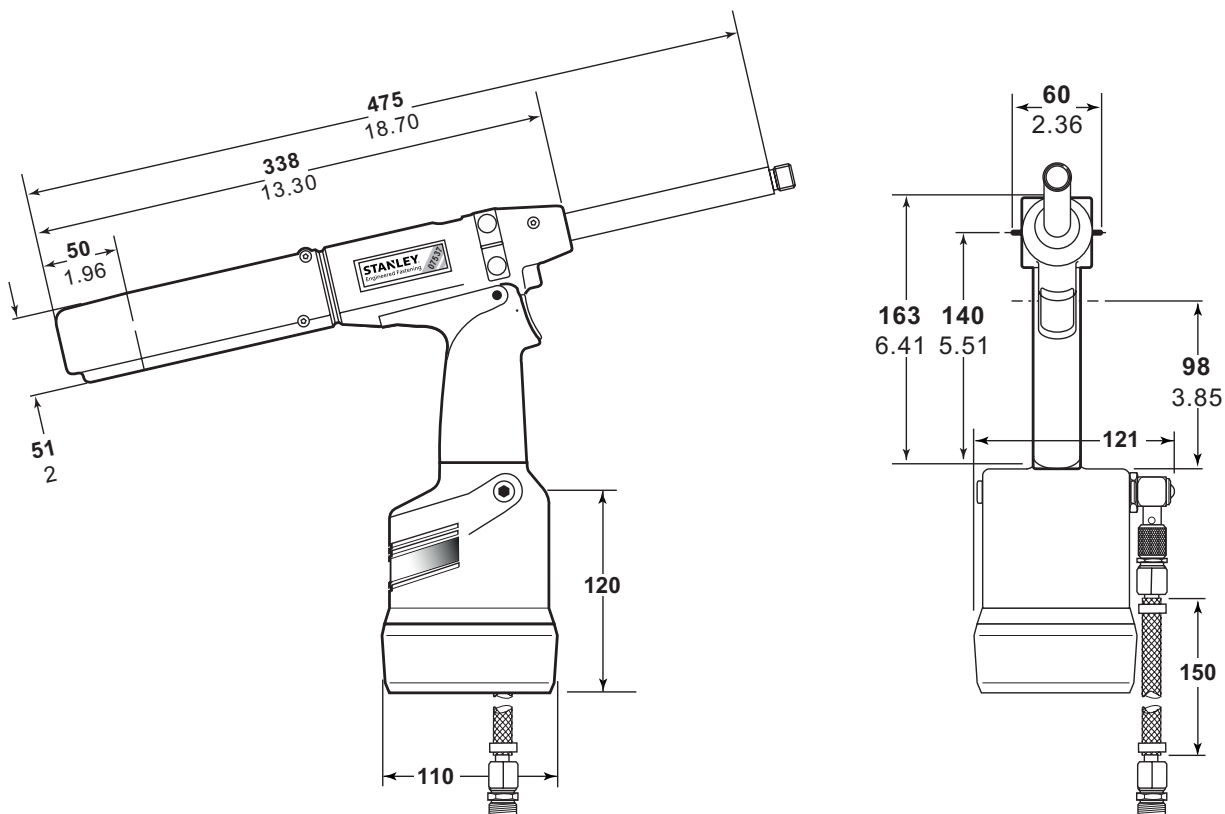
2.1 07537 工具技术参数

空气压力	最小值 - 最大值	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
所需自由空气量	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 l (0.09 ft ³)
冲程	最小值	28.0 mm (1.10 in)
拉力	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
循环时间	约	1 秒
重量	工具	2.3 kg (5.06 lb)

噪声值根据噪声测试标准 ISO 15744 和 ISO 3744 进行。		07537
A 加权声功率级, L_{WA}	不确定噪声: $k_{WA} = 2.3 \text{ dB(A)}$	76.1 dB(A)
工作场所 A 加权声压等级 dB(A)、 L_{pA}	不确定噪声: $k_{pA} = 2.3 \text{ dB(A)}$	65.1 dB(A)
C 加权声压等级 dB(C), L_{pC} , 峰值	不确定噪声: $k_{pC} = 2.5 \text{ dB(C)}$	91.7 dB(C)
振动值根据振动测试规定 ISO 20643 和 ISO 5349 确定。		07537
振动发射级别, a_{hd} :	不确定的振动: $k = 0.11 \text{ m/s}^2$	0.42 m/s ²
声明的振动发射值符合 EN 12096		

2.2 工具尺寸

部件编号 07537-00200



3. 用途

07537 型气动工具是一款轻便型手持工具，设计用于放置 Stanley 工程紧固件（1/16" Avlug® 除外），是所有行业广泛应用批量流水线装配的理想之选。

显示的部件号用于订购完整的工具，但是不包括枪嘴设备。

07537 型的基本部件编号为 07537-00200。参见第 67-68 页上的常规安装。

工具用于放置大多数重复紧固件，如下表所示。

工具与专用枪嘴设备一起使用。针对应用中使用的紧固件类型和尺寸选择兼容组件时，必须参考附件手册（07900-09508）的枪嘴设备部分。

请勿在潮湿环境下或有可燃液体或气体的条件下使用。

紧固件名称	固定件尺寸											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5 mm 2.8 mm	3 mm	3.5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●
NEOSPEED(R)		●	●	●								

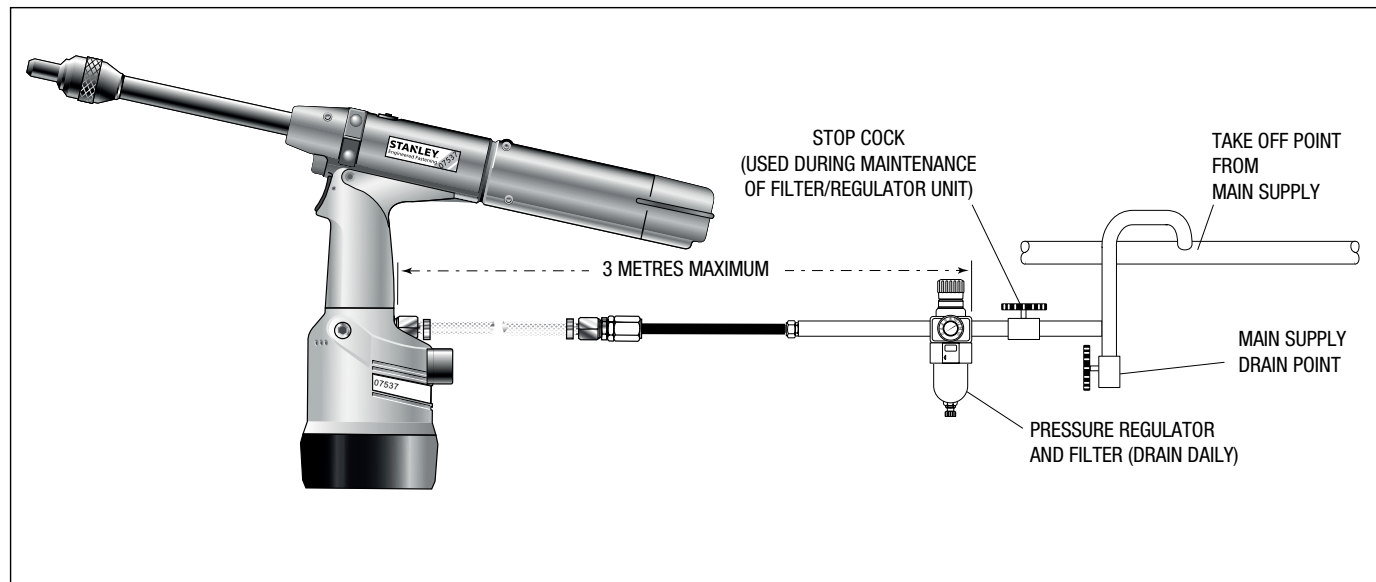
4. 投入使用

4.1 气源

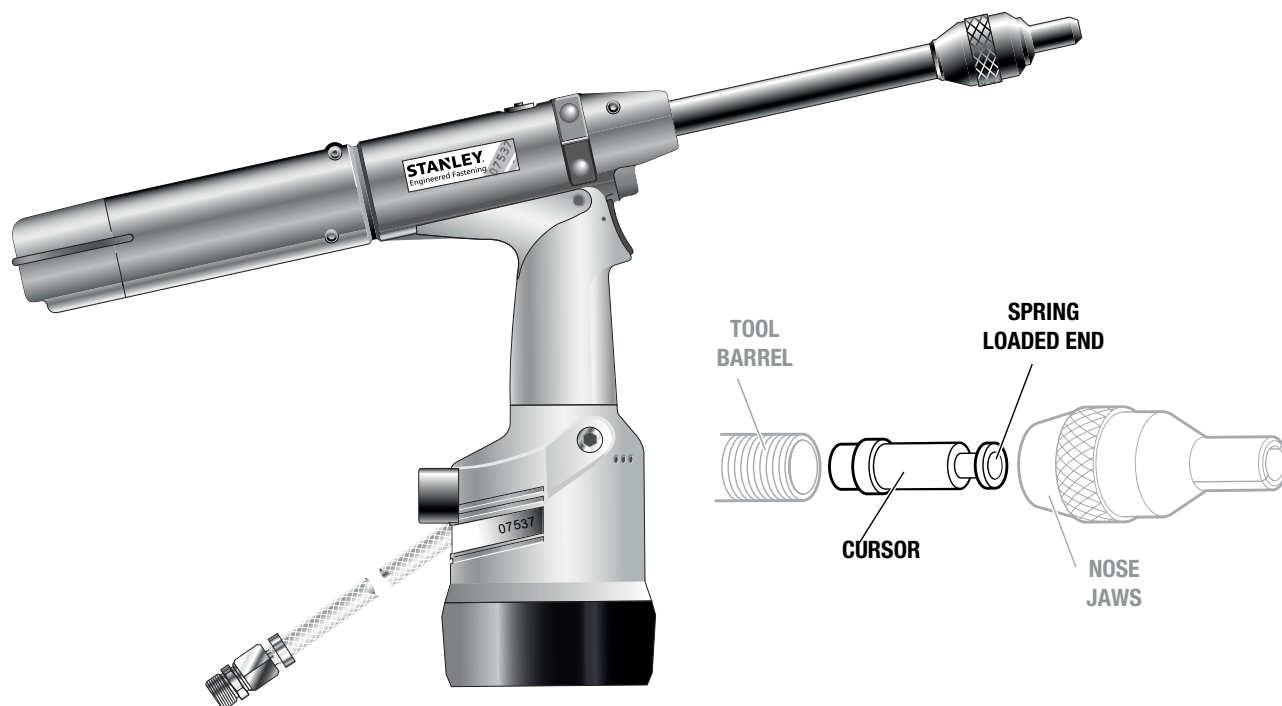
所有的拉帽枪均采用最低 5.5 巴的最佳压力的压缩空气。建议在主气源上使用压力调节器和过滤系统。为确保工具的最大使用寿命和最小维护量，应在工具的 3 米范围内进行安装（参见下图）。

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。



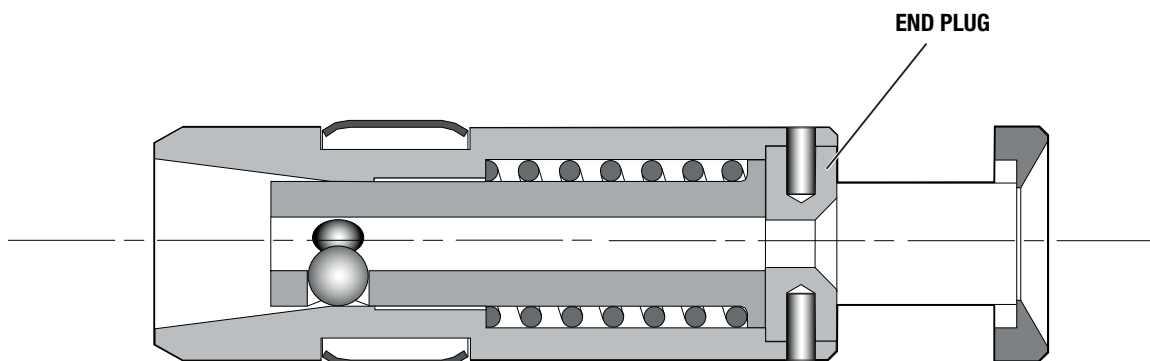
4.2 机械游标



三种不同类型的机械游标可供参考：

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

上述组件的区域是端塞的内径。



颜色见下：

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

4.3 游标

重要提示
如果安装不正确，游标将不允许进给紧固件。

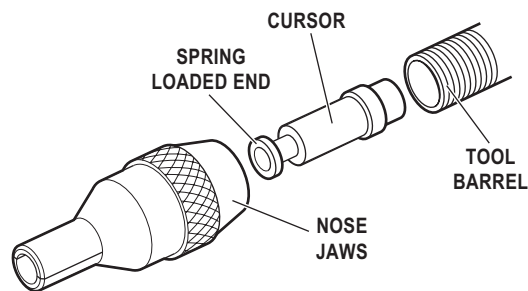
供应工具时，游标将以正确的方式安装，但建议您在安装枪嘴之前检查其方向。如图所示，游标的弹簧加载的端部稍微凹陷，应指向工具的前部。

正确安装后，将拉杆推入中心然后向后拉时，游标会轻松滑出枪管。

若要反转游标方向，请按照下列步骤操作：

粗体项号参见第 67-68 页上的常规安装图和 07537-00200 部件清单。

- 取下夹子 48 并将端盖 50 滑下。
- 使用内六角扳手，取下一只帽头螺丝 5，确保残存的空气被排出，然后取下第二只帽头螺丝 5。
- 拉出尾塞 47。
- 将尾部夹头活塞组件 51 与夹头 34 一起拖出。
- 提出弹簧 35 和夹头外壳 41。
- 将拉杆插入枪管 44 后端的孔眼中，直至穿过枪管的正面，随后将拉杆和游标共同拉出正面。
- 按照相反顺序重新安装组件。
- 按照正确方式将机械游标组件 36 插入枪管前部。



4.4 装载和重新装载工具

重要提示
对于安装枪嘴设备至工具中，务必进行工具装载设备。

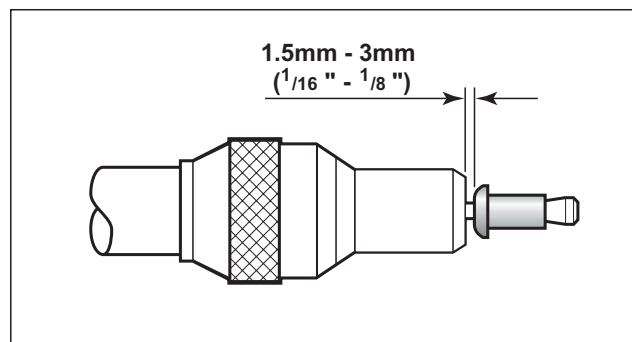
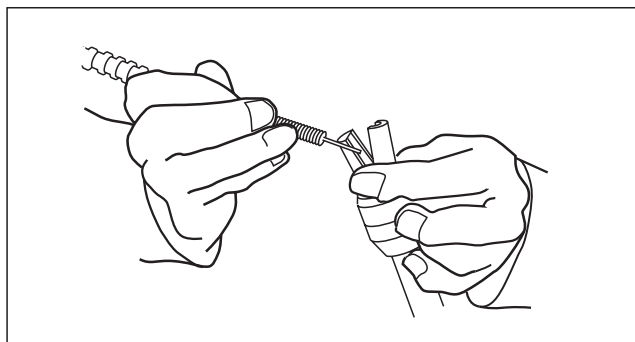
订购整套工具或系统时，通常会为您提供放置紧固件所需的所有枪嘴设备。如果要标识枪嘴设备组件或选择正确的组件，请阅读附件手册 (07900-09508) 中的枪嘴设备部分。

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

粗体项号参见第 67-68 页上的常规安装图和 07537-00200 部件清单。

4.5 装载工具

- 将气源连接到拉帽枪。
- 通过关闭尾部夹头开关（序号 22 和 23），打开抓持拉杆的尾部夹头 34。
- 将指定的枪嘴夹头拧在枪管 44 上。
- * 通过纸壳将拉杆插入紧固件的尾端。
- 如第 61 页所示，将拉杆随动弹簧滑到拉杆上以确保方向正确。
- 夹住拉杆的尾端，撕下紧固件周围的纸壳。
- 通过旋转凸轮操作的夹头上的外环或向外推动夹头端部来打开夹头端，如下左图所示。
- 将先前组装的拉杆、从动弹簧和紧固件插入枪嘴夹头，直到第一个紧固件从枪嘴夹头中突出。
- 闭合枪嘴夹头并进行调整，使第一个紧固件突出 1.5mm - 3mm（1/16" 至 1/8"），如右下图示所示。
- 关闭尾部夹头，以确保通过开启尾部夹头开关（序号 22 和 23）抓持住拉杆。



4.6 重新装载工具

- 打开尾部夹头 34。
- 打开枪嘴夹头并将空的拉杆和拉杆随动器弹簧从工具中拉出。
- 按照上面的说明重新装入工具，自步骤 •* 开始。

4.7 操作程序

重要提示
 尝试操作设备前，必须检查游标方向和枪嘴设备正确。

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

4.8 拉帽设备

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

5. 拉帽枪维护

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

重要提示

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

5.1 每日一次

- 每日一次，使用之前或首次将工具投入使用时。如果气源上没有安装润滑器，则将几滴清洁润滑油倒入工具的空气入口。若连续使用拉帽枪，每两到三个小时，需要将空气软管从主气源上断开一次，对拉帽枪进行润滑。
- 检查是否漏气、漏油。如果损毁，立即更换软管和连接器。
- 若压力调节器上无过滤器，在将空气管线连接到增强器之前，将空气管线放空，清除累积的灰尘或水。如果有过滤器，排空。
- 检查枪嘴设备是否正确。
- 定期检查是否有磨损或损毁迹象，以监控放置数（阅读第52-53页上的安全说明）。
- 检查底盖是否完全拧紧到枪体上。

5.2 每周一次

- 执行上述完整的“每日”程序。
- 拆下、检查、清洁和润滑尾部夹头（参见第64页“维护部分”中的“尾部夹头气缸”）。

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

5.3 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据

润滑脂可以作为单个项目订购，部分编号参见服务套装页面63。

急救

皮肤：

润滑脂完全防水，最好用经过批准的乳化皮肤清洁剂清除。

吞食：

确保服用 30ml 镁乳，最好加一杯牛奶。

眼睛：

具有刺激性但无害。用水冲洗并就医。

火灾

闪点：高于 220°C。

未归为易燃。

适用的灭火介质：二氧化碳、卤化烷或喷水（如果适用由资深操作人员）。

环境

在经过批准的场地上进行焚烧或处置。

处理

使用隔离霜或防油手套

储藏

远离热和氧化剂。

5.4 MOLYKOTE® 55M 润滑脂安全数据

急救

皮肤：
使用水冲洗。擦干。

吞食：

不需要急救。

眼睛：

使用水冲洗。

火灾

闪点：高于 101.1°C (闭杯)

爆炸属性：否

适用的灭火介质：二氧化碳泡沫、干粉或细水喷雾。

水可用于冷却火焰触及的容器。

环境

不允许大量进入排水沟或地表水。

清理方法：收集并放置在带盖的合适容器中。溢出的产品将产生一个非常易滑的表面。

对水生生物有害，可能对水生环境造成长期不利影响。然而，由于产品的物理形式和不融水性，生物可用性可以忽略不计。

处理

建议常规通风。避免皮肤和眼睛接触。

储藏

请勿氧化剂一起储藏。保持容器密闭，并存放在远离水或湿气的地方。

5.5 MOLYKOTE® 111 润滑脂安全数据

急救

皮肤：
不需要急救。

吞食：

不需要急救。

眼睛：

不需要急救。

吸入：

不需要急救。

火灾

闪点：高于 101.1°C (闭杯)

爆炸属性：否

适用的灭火介质：二氧化碳泡沫、干粉或细水喷雾。

水可用于冷却火焰触及的容器。

环境

预计不会产生不良影响。

处理

建议常规通风。避免接触眼睛。

储藏

请勿氧化剂一起储藏。保持容器密闭，并存放在远离水或湿气的地方。

5.6 维护套件

对于所有维护，我们建议使用下列维护套件。

维护套件：07900-05300		除另有注明外，扳手的规格采用以英寸为单位的开口宽度。			
物品项号	说明	数量	物品项号	说明	数量
07900-00157	卡簧钳	1	07900-00352	密封拆卸钩	1
07900-00006	刮刀	1	07900-00710	枪管塞拆卸扳手	1
07900-00446	拔出器	1	07900-00725	弹丸	1
07900-00603	枪管钳夹头	1	07900-00243	螺丝刀	1
07900-00520	3/8" 杆	1	07900-00717	增强器扳手	1
07900-00521	1/4" 杆	1	07900-00013	1/8" 内六角扳手	1
07900-00602	O 形圈安装弹丸	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml 装	1
07900-00595	18mm 扳手	1	07900-00469	2.5 mm 内六角扳手	1
07900-00434	32mm 扳手	1	07900-00351	3 mm 内六角扳手	1
07900-00237	3/8" × 5/16" 英国标准粗牙惠氏螺纹 扳手	1	07900-00224	4 mm 内六角扳手	1
07900-00012	9/16" × 5/8" 扳手	1	07900-00225	5 mm 内六角扳手	1
07900-00008	7/16" × 1/2" 扳手	1	07992-00020	80g 罐装二硫化钼锂基脂 EP 3753	1

维护套件：71210-99990		除另有注明外，扳手的规格采用以英寸为单位的开口宽度。			
物品项号	说明	数量	物品项号	说明	数量
07900-00667	活塞套	1	07900-00157	卡簧钳	1
07900-00692	扳机阀拔出器	1	07900-00008	7/16 × 1/2 扳手	1
07900-00670	弹丸	1	07900-00012	9/16 × 5/8 扳手	1
07900-00672	T 型扳手	1	07900-00015	5/8 × 11/16 扳手	1
07900-00706	定位口	1	07900-00686	销型扳手	1
07900-00684	导向管	1	07900-00677	密封拔出器	1
07900-00685	增强器杆	1	07900-00698	止动螺母	1
07900-00351	3 MM 内六角扳手	1	07900-00700	填料泵	1
07900-00469	2.5 MM 内六角扳手	1	07992-00020	润滑脂 - MOLY LITHIUM E.P.3753	1
07900-00158	2 MM 销冲头	1	07992-00075	润滑脂 - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	润滑脂 - MOLYKOTE® 111	1

6. 维护

每 500,000 个周期，应完全拆卸工具，并在磨损、损坏或建议的情况下使用新组件。组装前更换所有 O 形圈和密封，对于气动密封使用 Molykote® 55m 润滑脂润滑，对于液压密封使用 Molykote® III 润滑脂润滑。

重要提示
安全须知参见第 52-53 页。
雇主负责确保向适当的人员提供工具维护说明。
除非经过适当培训，否则操作员不应参与工具的维护或维修。

维护或拆卸前，必须拆下气管，除非另有说明。
建议在洁净的环境中进行拆卸操作。
拆卸工具前，需要取下枪嘴设备。
对于总体维护，建议按照显示的顺序拆卸子组件。
由于工作流程而可能沉积在机器上的危险物质，必须在维护前清除。

6.1 拆卸 07537-00200

取下头部模具

- 手动向上翻转夹子 **48** 并取下端盖 **50**。
- 使用内六角扳手*，将三只固定螺丝 **2** 和螺母 **7** 从枪体组件中取出，并将一只螺丝 **97** 从 LH 枪体模具 **60** 中取下。
- 取下 RH 和 LH 枪体模具 **59** 和 **60**。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

气动活塞组件

- 将倒置工具的枪体 **72** 横跨进口孔夹在装有软钳的钳口中。
- 拉下橡胶套 **67**。
- 使用销型扳手* 拧下底盖 **73**。
- 拧下锁紧螺母 **6** (2 只) 并取下底板 **77**。
- 将气缸衬套 **75** 与密封垫片 **78** (2 只) 和 O 形圈 **9** (2 只) 一起取下。
- 将气动活塞组件 **58** 与 O 形圈、唇形密封 (3 只) 和导向环一起从枪体 **72** 中取出。
- 按照相反顺序组装。

阀柱组件

- 按照上述方法，取下气动密封活塞 **58** 和增强器密封组件 **71**。
- 使用 T 型扳手和定位口* 松开夹紧螺母 **64** 并将之与顶板 **76**、拉杆 **74** 和传输管 **69** 一起取下。
- 将工具从钳口中松开，并将枪体 **72** 与 O 形圈 **20** 从手柄组件 **57** 中分离。
- 将头部组件 **56** 从手柄组件 **57** 中拖出并将 O 形圈 **19** 从增强器管中取出。
- 将阀座 **62** 与两只 O 形圈 **18** (2 只) 一起推出。
- 取下阀柱组件 **68** 的所有部件。
- 最后将 O 形圈 **18** 从手柄埋头孔中取出。
- 按照与拆卸相反的顺序进行组装，确保阀座 **62** 中心空向上对着 O 形圈 **17**。

扳机

- 使用 2 毫米的销冲头*，将扳机销 **65** 冲出并提起扳机 **61**。
- 使用扳机阀拔出器* 拧下扳机阀 **24**。
- 按照与拆卸相反的顺序进行组装。

尾部夹头气缸

- 使用内六角扳手*，取下帽头螺丝 **5**，确保排出残留在尾部夹头气缸中的任何空气。取下第二个帽头螺丝 **5**。
- 拉出尾塞 **47**。

* 参见维护套件 07900-05300 和 71210-99990 中包含的项目。对于完整的列表，参见第 63 页。
粗体项号参见第 67-68 页上的常规安装图和部件清单。

- 抽出空气尾部夹头组件，包括尾部夹头活塞组件 **51**、弹簧 **35**、夹头 **34** 和夹头外壳 **41**。
- 使用内六角扳手* 和一根杆子穿过转塔的大槽，取下活塞组件尾部的塞子。
- 使用 4.7mm (3/16") 钻头清理转台，并使用非硬化密封化合物（例如 Loctite® Multi-gasket 574*）更换塞子。
- 取下活塞密封 **10**。
- 使用软夹头*将枪管抓持在钳口 **44** 中以避免损毁。
- 使用盒扳手*，拧下枪管塞 **45**，通过使用开口扳手*防止枪管 **44** 旋转。
- 将空气尾部夹头六角形管 **54** 与头部组件分离并将尾部夹头气缸 **46** 从拉帽枪中拖出。
- 取下 O 形圈 **13**、防擦条 **40** 和枪管返回弹簧 **37**。
- 弹簧 **35** 的自由长度为 38.1mm (1.5")。根据需要更换。
- 安装前使用二硫化钼润滑脂润滑尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

液压活塞

- 按照前述取下尾部夹头气缸 **46**。
- 使用软夹头将头部组件 **56** 抓持在钳口中以避免损毁，解开冲程限制器 **39**。
- 使用内六角扳手*，松开将开关体 **55** 夹紧至枪管 **44** 的螺丝 **3**。
- 使用内六角扳手*，通过松开固定螺丝 **4**，取下开关体 **55** 和 O 形圈 **21**。
- 握住拉帽枪并将枪管 **44** 从枪体中拉出（少量液压油可能从枪体中喷出）。
- 取下活塞 **38**，注意不要损坏孔眼。
- 取下唇形密封 **15**。
- 唇形密封 **16** 难于无损取下，但可以在清洁期间保持原位（前提不受清洁流程影响）。但是更换唇形密封 **16** 需要进行下列处理：
 - 使用刮刀*，将唇形密封 **16** 从头部组件 **56** 中撬出，注意不要损毁头部凹槽和孔眼。取下的唇形密封 **16** 必须丢弃。
 - 如果要更换唇形密封**16**，拧下排放塞组件**43**，直至内面与头部组件 **56**的内孔齐平。这将为将新唇形密封 **16** 穿过枪体尾部提供了顺畅的通道。
 - 确保密封 **16** 充分使用油脂润滑并正确安装，使密封的开端面向后尾部夹头。
 - 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

尾部夹头开关阀

- 此单元的设计能够保证拉帽枪的使用期间需要最低的维护量。
- 如需拆卸阀门，则按下列程序进行：
 - 按照“液压活塞”一节中所述取下开关体 **55**。
 - 使用螺丝刀*，小心地将镀铬星形垫圈 **22** 从空气尾部夹头筒 **49** 中取出并丢弃垫圈。
 - 将空气尾部夹头筒 **49** 从开关块 **55** 中抽出。
 - 注意不要损坏空气尾部夹头筒 **49**，取下 O 形圈 **11**。
 - 清洁圆筒并使用安装弹丸*重新安装新的 O 形圈 **11**，并插入至开关块 **55**，注意方向。
 - 通过使用软钳夹在钳口中安装新的镀铬星形垫圈 **22**，以防止损毁。请勿用力使用。
 - 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

手柄和端盖

- 清洁并检查模具是否存在断裂或其它损毁。

游标

- 偶尔使用少许油清洁并润滑机械游标 **36**。

* 参见维护套件 07900-05300 和 71210-99990 中包含的项目。对于完整的列表，参见第 63 页。
粗体项号参见第 67-68 页上的常规安装图和部件清单。

6.2 环保

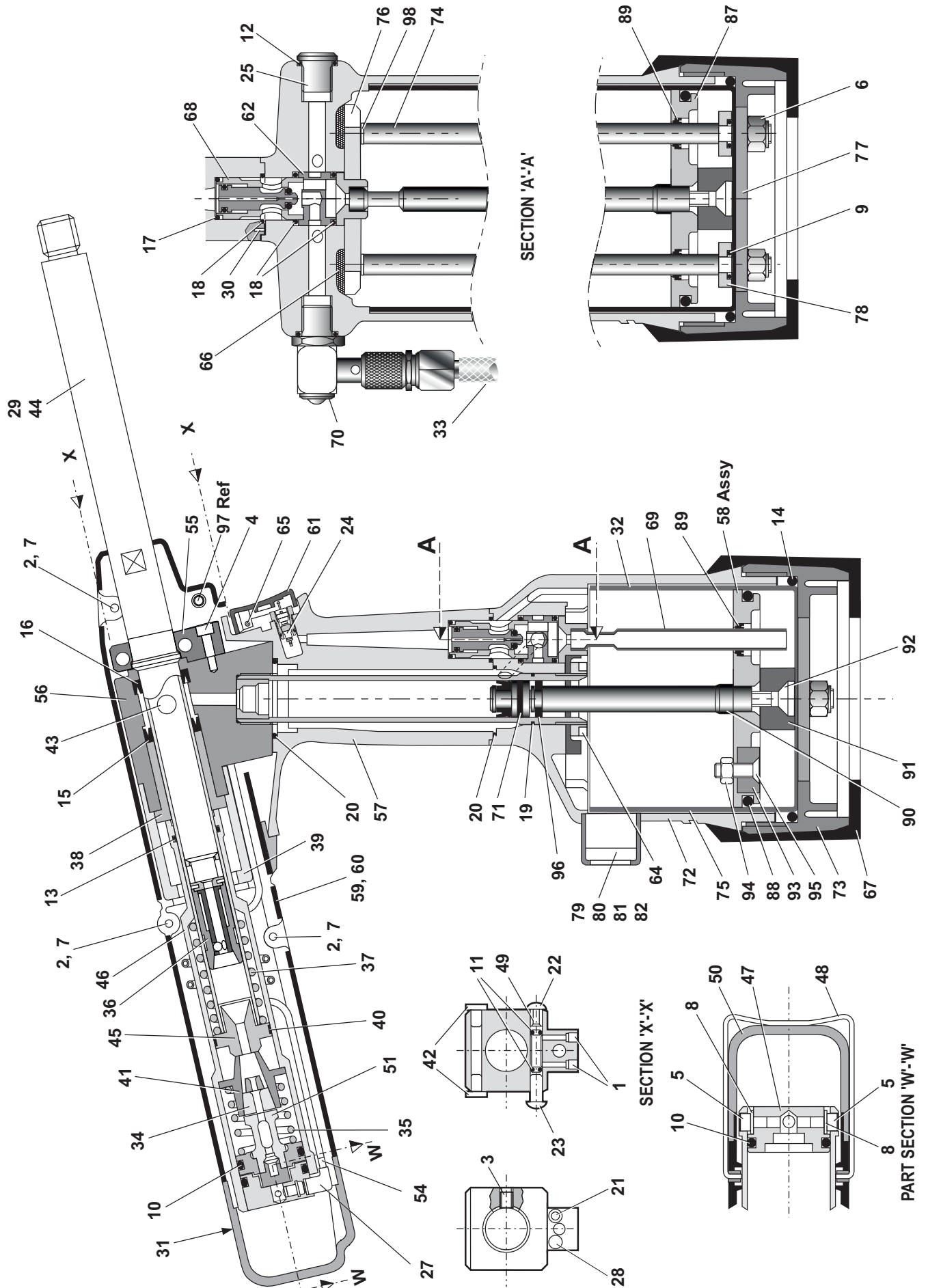
确保符合适用的处置规定。将所有废品弃置于经批准的废品处理设施或场所，以免对人员和环境造成危害。

重要提示

检查工具是否进行了每日和每周维护。
工具拆卸后和运行期间，务必进行填料。

* 参见维护套件 07900-05300 和 71210-99990 中包含的项目。对于完整的列表，参见第 63 页。
粗体项号参见第 67-68 页上的常规安装图和部件清单。

6.3 07537-00200 工具基本组件



6.4 07537-00200 工具部件清单

07537-00200 部件清单									
序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	附件	序号	部件编号	说明	零件数量 (英制, 可单独采购)	附件
01	07001-00223	M4 x 5 长平头螺丝	2	-	41	07530-00208	夹头外壳	1	-
02	07001-00401	M4 x 10 长内六角杯头螺丝	3	-	42	07530-00310	堵塞器	2	-
03	07001-00404	M5 x 6 长止付螺丝	1	-	43	07530-00500	排放塞组件 (序号 83 至 86)	1	-
04	07001-00445	M4 x 15 长内六角杯头螺丝	1	-	44	07530-02201	枪管塞	1	-
05	07001-00504	M4 x 6 长内六角杯头螺丝	2	2	45	07530-02205	枪管塞	1	-
06	07002-00108	M6 尼龙螺母	2	-	46	07530-02207	尾部夹头气缸	1	-
07	07002-00134	M4 六角螺母	3	-	47	07530-02213	尾塞	1	-
08	07002-00153	M4 垫片 (塑料)	2	-	48	07530-02220	夹子	1	-
09	07003-00027	O 形圈	2	-	49	07530-02302	空气尾部夹头筒	1	-
10	07003-00113	O 形圈	2	2	50	07530-02603	端盖	1	-
11	07003-00121	O 形圈	2	2	51	07530-02800	尾部夹头活塞组件	1	-
12	07003-00127	O 形圈	1	-	52	07537-00201	标签 (未显示)	2	-
13	07003-00167	O 形圈	1	1	53	07537-00202	标签 (未显示)	1	-
14	07003-00418	O 形圈	2	-	54	07537-00203	空气尾部夹头六角管	1	-
15	07003-00236	唇形密封 (动态)	1	1	55	07537-00204	开关块	1	-
16	07003-00237	唇形密封 (静态)	2	-	56	07537-00300	头部组件	1	-
17	07003-00271	O 形圈	1	-	57	07537-00400	手柄组件	1	-
18	07003-00281	O 形圈	3	-	58	07537-00500	气动活塞组件 (87 至 96)	1	-
19	07003-00287	O 形圈	1	-	59	07537-00600	07537 枪体模具组件 - RH	1	-
20	07003-00288	O 形圈	2	-	60	07537-00700	07537 枪体模具组件 - LH	1	-
21	07003-00383	O 形圈 (I/D 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	扳机	1	-
22	07004-00058	1/8" 镀铬星形垫圈	1	-	62	71210-02009	阀座	1	-
23	07004-00059	1/8" 黑色星形垫圈	1	-	63				
24	07005-00088	扳机阀	1	-	64	71210-02014	夹紧螺母	1	-
25	07005-01274	1/8" 英制螺纹塞	1	-	65	71210-02024	扳机销	1	-
26				-	66	71210-02031	消音器	2	-
27	07005-01972	L 型螺旋嘴	1	-	67	71210-02055	橡胶套	1	-
28	07005-10057	止回阀	1	-	68	71210-03400	阀柱组件	1	-
29	07007-00017	防尘罩	1	-	69	07537-00810	传输管组件	1	-
30	07007-00224	DIA 3 x 10 长螺旋销	2	-	70	71210-03700	开关阀门组件	1	-
31	73200-02022	安全标签	1	-	71	71210-03800	增强器密封组件	1	-
32	07007-01504	CE 认证标签 (未显示)	1	-	72	71211-02001	车削枪体	1	-
33	07008-00010	6" 柔性软管	1	-	73	71211-02002	车削底座	1	-
34	07151-00403	夹头	2	2	74	71211-02004	拉杆	2	-
35	07154-00404	弹簧	1	-	75	71211-02008	缸套	1	-
36	07271-01100	机械游标	1	-	76	71213-02010	顶板组件	1	-
37	07490-03002	枪管返回弹簧	1	-	77	71221-02005	底板	1	-
38	07530-00203	活塞	1	-	78	71221-02006	密封垫片	2	-
39	07530-00204	冲程限制器	1	-	79	71221-20101	沉头模具	1	-
40	07530-00206	防擦条	1	1	80	71221-20102	M4 专用螺丝	2	-

7. 填料

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

7.1 润滑油详情

建议的底油为 0.5l 装 (部件号 07992-00002) 或一加仑装 (07992-00006) Hyspin® VG 32。请参阅下面的具体表格和安全数据。

7.2 HYSPIN® VG 32 和 AWS 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。可焚毁。废旧产品可寄送进行回收利用。

溢出：防止进入排水沟、下水道和河道。使用吸纳材料吸收。

处理

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

储藏

无需特殊预防措施

7.3 填料泵

为了能够遵守填料程序，需要一台填料泵 07900-00700。

7.4 填料步骤

重要提示

将工具与气源断开或关闭阀门 70。

所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。

确保新油完全清洁，没有气泡。

必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

- 取下排放螺丝 **85** 和粘结密封 **84**。
- 将气源连接至工具并将开关阀 **70** 切换至“开”位置。
- 将工具倒置在合适的容器上并启动扳机。废油将从排放螺丝孔中排出。

确保排放孔不指向操作员或其他人。

- 将气源与工具断开或将开关阀 **70** 切换至“关”位置。
- 使用润滑油加注填料泵。
- 使用粘结密封 **84** 将填料泵 07900-00700 拧入排放螺丝孔中。
- 通过按下并松开多次，直至阻力消失来启用填料泵。
- 取下填料泵
- 更换排放螺丝 **85** 和粘结密封 **84**。

粗体项号参见第67-68页上的常规安装图和部件清单。

- 将气源连接至工具并将开关阀 **70** 切换至“开”位置。
- 检查拉帽枪的冲程是否符合 30 毫米的最低要求。若要检查冲程，在按下扳机和在扳机完全启用时，测量尾部夹头气缸和枪体模具之间的间距。两种测量的冲程存在偏差。不符合最低规格，重复填料程序。

8. 故障诊断

现象	可能的原因	措施	页面参考
工具不放置紧固件	空气压力低。	增大空气压力	69
	缺少润滑。	在进气点润滑工具	
	高拉刀负荷。	检查紧固件抓附力和应用孔大小	
	检查拉杆尺寸是否正确。		
	尾部夹头磨损或断裂。	更换新的尾部夹头	
	尾部夹头关闭。	开启尾部夹头	
	液压系统中存在空气。	参见“填料程序”	
拉杆滑动 – 夹头未抓住拉杆	尾部夹头磨损或脏污。	根据需要清洁或更新	
	’ 气压或体积不足。	增大空气压力/体积	
	’ 尾部夹头开关无法操作。	更换开关	
	’ 尾部夹头漏气	更换活塞组件 51 上的 O 形圈 10。	
	拉杆断裂或未够到尾部夹头。	更换拉杆	
	止回阀损坏。	更换止回阀	
夹头将不释放拉杆 紧固件不穿过枪嘴夹头进给	尾部夹头或夹头外壳脏污	清洁并润滑	
	尾部夹头开关故障。	更换 O 形圈。	
	尾部夹头未开启。	开启尾部夹头	
	尾部夹头磨损。	更换尾部夹头	
	游标方向不正确。	重新安装，保证方向正确	
	枪嘴夹头不正确。	正确安装枪嘴夹头	
	拉杆随动弹簧未安装。	安装正确的拉杆随动弹簧	
	装载后，紧固件头部和枪嘴夹头之间的间隙不正确。	设置间隙至 1.5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) 参见“装载工具”	
	游标刺入。	清洁并润滑游标	
	游标周围的外部弹簧弹力低。	更换游标	
	拉杆随动弹簧安装不正确。	安装正确的拉杆随动弹簧	
尾部夹头过度磨损	高拉刀负荷。	检查应用孔的大小和厚度以及紧固件的抓附能力	
一次进给超过一个紧固件	拉杆滑动。	根据“拉杆滑动”第 2 步进行检查	60
	装载后，紧固件头部和枪嘴夹头之间的间隙不正确	设置间隙至 1.5mm - 3mm (1/16” - 1/8”) 参见“装载工具”	

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。

9. 欧盟符合性声明

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

说明: **快速铆钉液压气动重复拉帽枪**

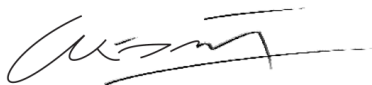
型号: **07537**

符合以下兼容标准:

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

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

签名人代表 STANLEY Engineered Fastening



A. K. Seewraj

工程部总监 (英国)

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

发布地点: **Letchworth Garden City, 英国**

签署日期: **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**

STANLEY
Engineered Fastening

10. 英国符合性声明

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

说明: **快速铆钉液压气动重复拉帽枪**

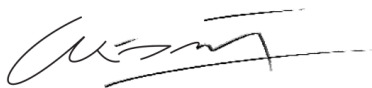
型号: **07537**

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**



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

11. 保护你的投资！

Stanley® Engineered Fastening 拉铆枪保修

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

该保修仅适用于拉帽枪首次购买者按设计用途使用的情况。

例外情况：

正常磨损

由于正常磨损而进行的定期维护、维修和更换部件不在保修范围之内。

滥用和误用。

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

未授权服务或改装。

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

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

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

对于美国和加拿大境外的史丹利工程紧固系统公司分支机构，请访问我们的网站

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

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

对于超出本拉帽枪适用范围所导致的任何间接或特殊损坏，我司概不负责。

在线登记您的拉帽枪。

若要在线登记您的产品保修，请访问我们的网站：

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

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

STANLEY
Engineered Fastening

STANLEY Engineered Fastening

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



Holding your world together®

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

Manual Number	Issue	C/N
07900-00845_AP	C	21/099

STANLEY
Assembly Technologies

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

STANLEY ENGINEERED FASTENING FAMILY OF BRANDS

AVDEL

INTEGRA

NELSON

OPTIA

POP

STANLEY
Assembly Technologies

TUCKER