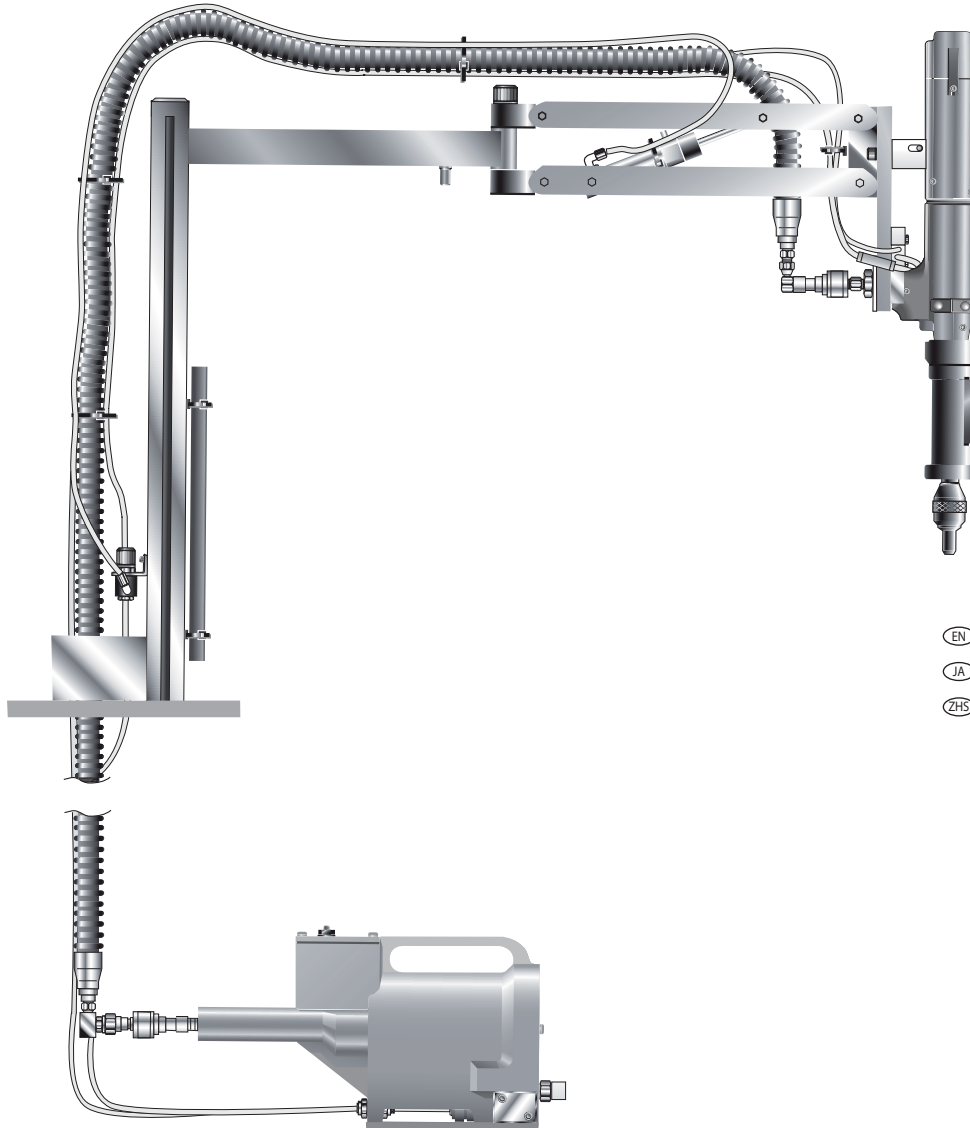




EN Hydro-Pneumatic Power Tool
JA 油空圧電動ツール
ZHS 液压气动工具



07535 MKII Type Repetition Tool for Speed Rivets

Hydro-Pneumatic Power Tool

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

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

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

CONTENT

1. SAFETY DEFINITIONS	2
1.1 GENERAL SAFETY RULES	2
1.2 PROJECTILE HAZARDS	2
1.3 OPERATING HAZARDS	3
1.4 REPETITIVE MOTIONS HAZARDS.....	3
1.5 ACCESSORY HAZARDS	3
1.6 WORKPLACE HAZARDS.....	3
1.7 NOISE HAZARDS.....	3
1.8 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC AND HYDRAULIC TOOL	4
2. SPECIFICATIONS.....	5
2.1 TOOL SPECIFICATION.....	5
3. INTENT OF USE	6
3.1 TOOL DIMENSIONS - 07535 MKII MODEL.....	7
4. PUTTING INTO SERVICE.....	8
4.1 AIR SUPPLY	8
4.2 CURSOR	9
4.3 LOADING AND RELOADING THE TOOL	9
4.4 OPERATING PROCEDURE.....	10
4.5 PLACING EQUIPMENT	10
5. SERVICING THE TOOL.....	11
5.1 DAILY/ WEEKLY	11
5.2 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA.....	11
5.3 SERVICE KIT.....	12
6. MAINTENANCE.....	13
6.1 DISMANTLING 07535-02500 MK II	13
6.2 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07535-02500 MKII	15
6.3 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07535-02500 MKII.....	16
6.4 GENERAL ASSEMBLY OF PANTOGRAPH ARM.....	17
6.5 PARTS LIST FOR PANTOGRAPH ARM	18
6.6 INTENSIFIER 07531-02200 - MAINTENANCE.....	19
6.7 INTENSIFIER 07531-02200.....	20
6.8 INTEGRAL HANDLE AND TRIGGER ASSEMBLY	21
6.9 PILOT VALVE 07005-00590 - MAINTENANCE	23
6.10 PROTECTING THE ENVIRONMENT	23
7. PILOT VALVE 07005-00590.....	24
8. PRIMING	25
8.1 OIL DETAILS	25
8.2 PRIMING PROCEDURE.....	25
9. FAULT DIAGNOSIS	26
10. EC DECLARATION OF CONFORMITY	27
11. UK DECLARATION OF CONFORMITY	28
12. PROTECT YOUR INVESTMENT!	29



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.
- 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.
- The mandrel collector must be emptied when approximately half full.

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.
- Ensure that the silence within the mandrel collector is in place and in good working order when the tool is being operated.

1.8 ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC & HYDRAULIC POWER TOOLS

- The operating supply air must not exceed 7 bar (100 PSI).
- Air under pressure can cause severe injury.
- Never leave operating tool unattended. Disconnect air hose when tool is not in use, before changing accessories or when making repairs.
- DO NOT let air exhaust opening on the mandrel collector face in the direction of the operator or other persons. Never direct air at yourself or anyone else.
- Whipping hoses can cause severe injury. Always check for damaged or loose hoses and fittings.
- Prior to use, inspect airlines for damage, all connections must be secure. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.]
- Cold air shall be directed away from hands.
- Whenever universal twist couplings (claw couplings) are used, lock pins shall be installed and whipcheck safety cables shall be used to safeguard against possible hose-to-tool or hose-to-hose connection failure.
- DO NOT lift the placing tool by the hose. Always use the placing tool handle.
- Vent holes must not become blocked or covered.
- Keep dirt and foreign matter out of the hydraulic system of the tool as this will cause the tool to malfunction.
- Oil under pressure can cause severe injury.
- Prior to use, inspect hydraulic hoses for damage. All hydraulic connections must be clean, fully engaged and tight before operation. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.
- DO NOT pull or move the intensifier unit using the hoses. Always use the unit handle.
- Use only clean oil and filling equipment.
- Only recommended hydraulic fluids may be used.
- Maximum temperature of the hydraulic fluid at the inlet is 100°C (212°F).

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.

 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.

2. SPECIFICATIONS

2.1 TOOL SPECIFICATION

Specification for 07535 Mk II Type Tool

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

Specification for 07531 Intensifier

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

Standard Noise and Vibration Specification

Noise values determined according to noise test code ISO 15744 and ISO 3744		07535
A-weighted sound power level dB(A), L_{WA}	Uncertainty noise: $k_{WA} = 2.3$ dB(A)	77.7 dB(A)
A-weighted emission sound pressure level at the work station dB(A), L_{pA}	Uncertainty noise: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	66.7 dB(A)
C-weighted peak emission sound pressure level dB(C), $L_{pC,peak}$	Uncertainty noise: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.0 dB(C)

3. INTENT OF USE

The pneumatic 07535 MkII type tool is 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.

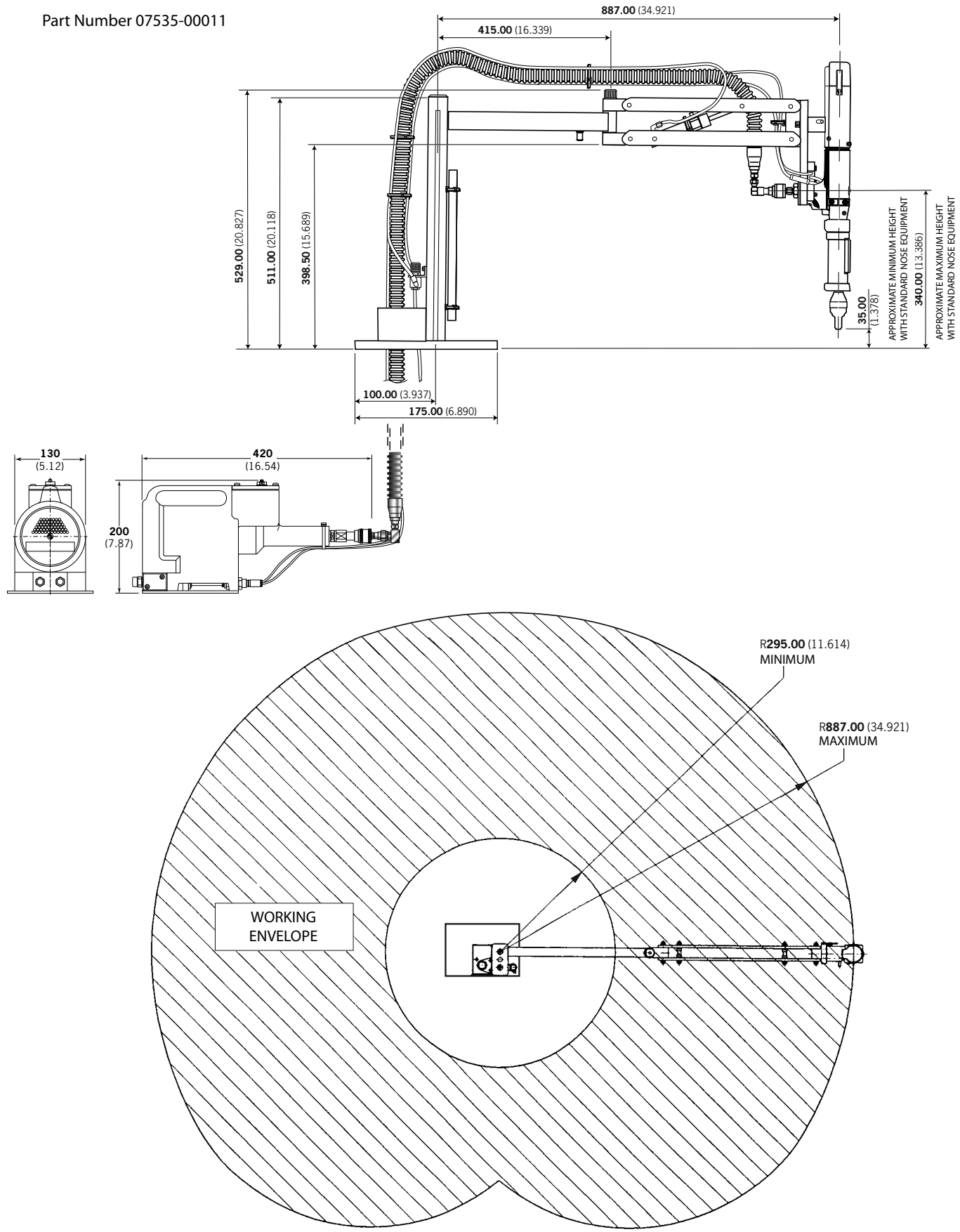
The base tool part number for the 07535 MkII model is 07530-02200. See the general assemblies on pages 15 and 16.

The 07535 MkII will place the same fasteners and both will place most repetition fasteners, as shown in the table below. The 07535 MkII makes use of the same nose equipment. Reference must be made to the Accessories manual (07900-09508) when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application.

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

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

3.1 TOOL DIMENSIONS - 07535 MKII MODEL



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

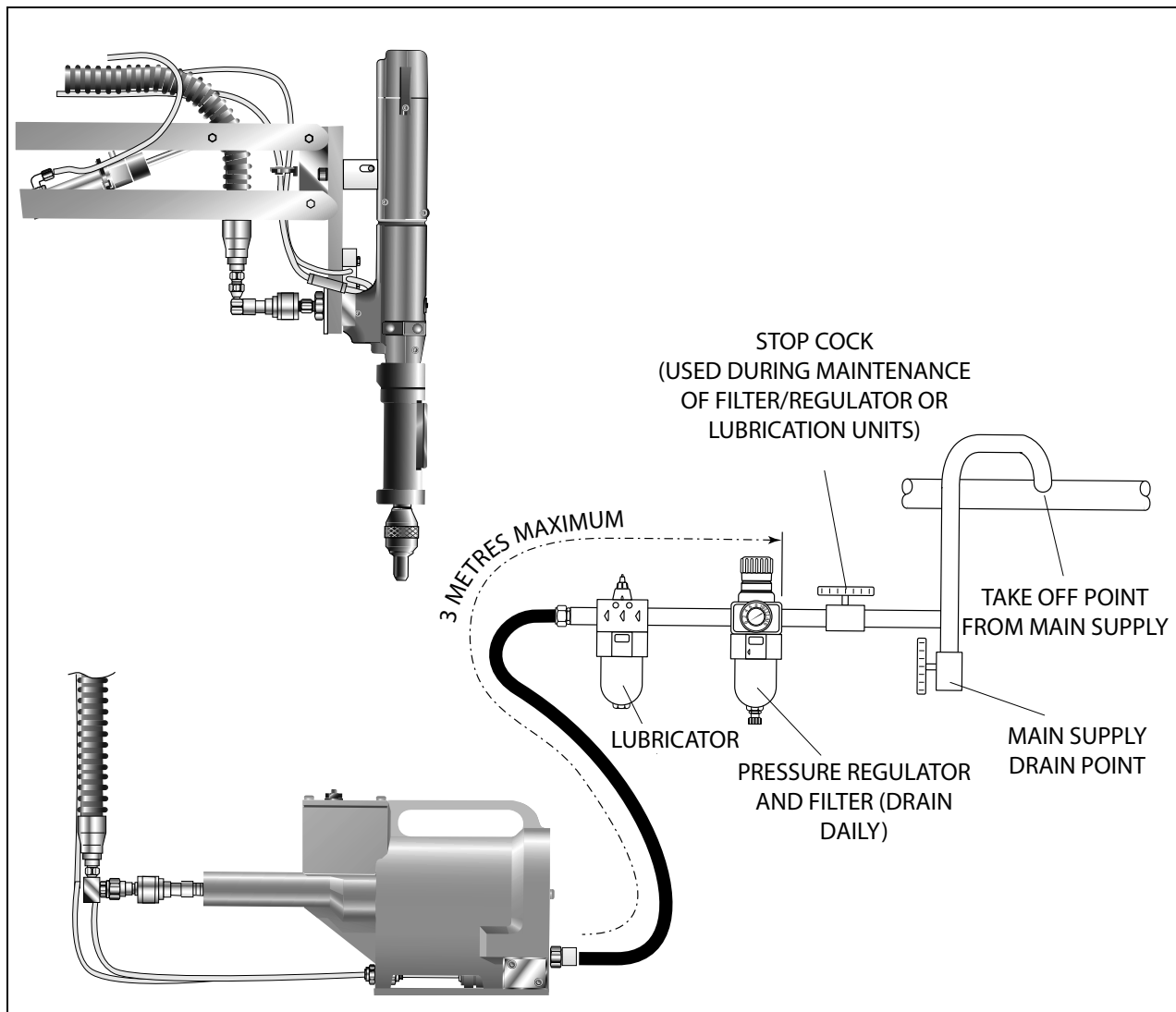
4. PUTTING INTO SERVICE

4.1 AIR SUPPLY

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

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

Read daily servicing details page 11.



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

- Push the end of the larger hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- Push the smaller hose from the tool into the plastic collet of the bulkhead connector on the front face of the intensifier.
- Fit a hose between the male connector at the rear of the intensifier and the main air supply.

4.2 CURSOR

IMPORTANT

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

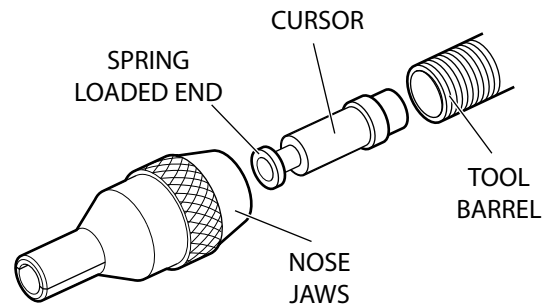
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

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

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

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list for the 07535-02500 MkII type on pages 15 and 16.

- Remove the Clip 46 and slide off End Cap 38.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw 43 ensuring that any trapped air is exhausted. Remove the second Cap Head Screw 43.
- Pull out Rear Plug 45.
- Pull out Tail Jaw Piston Assembly 14 together with Jaws 9.
- Lift out Spring 13 and Jaw Housing 8.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of Barrel 25 until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly 5 into the front of the barrel, correct way round.



4.3 LOADING AND RELOADING THE TOOL

IMPORTANT

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

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

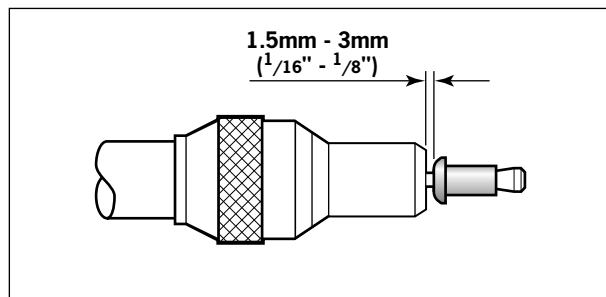
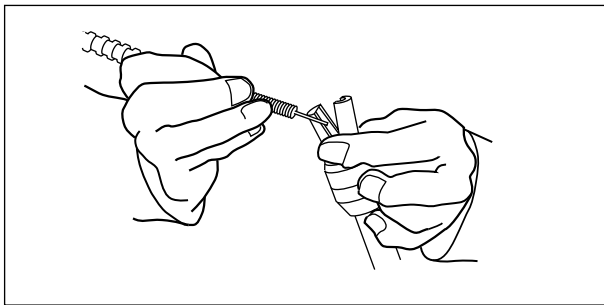
To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, in the accessories manual (07900-09508).

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

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list for the 07535-02500 MkII type on pages 15 and 16.

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail Jaws 9 which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items 26, 29 and 30).
- Screw selected nose jaws onto Barrel 25 of the tool.
- Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 11.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($1/16''$ to $1/8''$), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items 26, 29 and 30).



Reloading the Tool

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

4.4 OPERATING PROCEDURE

IMPORTANT

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

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

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list for the 07535-02500 MkII type on pages 15 and 16.

4.5 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.

⚠ 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

5.1 DAILY/ WEEKLY

Daily

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

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 13).
- Check oil level in the intensifier Unit reservoir is approximately 12mm (1/2") below the transparent cover plate.

5.2 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 12.

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.

5.3 SERVICE KIT

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

SERVICE KIT					
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" × 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 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

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

6. MAINTENANCE

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

IMPORTANT

Safety Instructions appear on page 2.

**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 below after having disconnected the hydraulic hose from the intensifier unit and the trigger air line from the intensifier valve, thus separating the pistol unit from the intensifier unit.

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

6.1 DISMANTLING 07535-02500 MK II

PANTOGRAPH ARM DISMANTLING

- Disconnect Air Supply.
- Remove the quick coupling from the rear of the tool by sliding the knurled collar rearwards.
- Remove the 4 mm black tubes that run from the placing tool to the roller lever valve and non return valve. This is achieved by depressing the fitting's collar and pulling out the tubes.
- Using a 28 mm A/F spanner loosen and remove the Locknut 21, (see pages 17 and 18) from the rear of the placing tool.
- Pull the placing tool assembly forwards out of the tool mounting plate. The roller lever valve may need to be operated by hand to provide clearance for removal.
- On assembly lubricate the hole in the tool mounting plate with a light smear of Moly lithium grease (7992-0020).

TOOL LOCATING BLOCK ASSEMBLY

- Loosen and remove the 2 off Screws 109 on the Placing Tool Locating Block (106) using a 4 mm A/F Hex Wrench.
- Retain the Spring 110 positioned behind the Tool Location Locking Pin 107.
- Unscrew the Tool Location Release Screw 108.
- Clean and replace parts as required.

HORIZONTAL ARM DETAIL

- Using a 3 mm A/F Hex Wrench, unscrew the 2 off Screws 81 and remove the Tool Stop 76.
- Depress the outer Collet on the Roller Lever Valve 98 and remove the Black Nylon Tubing 115.
- Using a 2.5 mm A/F Hex Wrench, unscrew and remove the 2 off Screws 78. Retain the Roller Lever Valve 98.
- Unscrew the 2 off Screws 79 using a 6 mm A/F Hex Wrench. Retain the Tool Mounting Plate 65.
- Using a 1" A/F Spanner on the Pivot Block Lower 63, unscrew the Shoulder Screw 86 using an 8 mm A/F Hex Wrench. Lay the parts on a bench.
- Using two 10 mm A/F Hex Spanners on each side of the Acorn Nuts 88, unscrew an Acorn Nut from each of 6 off Pivot Pins 69.
- The 2 off Upper Front Arms 62, 2 off Lower Front Arms 61 and Double Acting Cylinder 96 can now be dismantled. Clean the Pivot Pins 69. Replace if necessary.
- Inspect the 4 off Glassier Bearings 104. Replace if necessary.
- Using a 6 mm A/F Hex Wrench remove the 2 off Screws 80. Remove the Transport Plate 103.
- Lift the Solid Arm Assembly 75 off the Solid Arm Pivot Pin 71. Inspect the 4 off Flanged Oilite Bushes 105. Replace if necessary.
- Slide off the Solid Arm Support Washer 74.
- The Solid Arm Pivot Pin 71 is a press fit in the Rear Support Column 68. It should only be removed if absolutely necessary.
- Cut the 2 off Cable Ties 101 and remove the Mandrel Chute 73.
- Using a 4 mm A/F Hex Wrench unscrew the 3 off Screws 85 and remove the 3 off Cable Cradles 102.
- Depress the outer Collets on the Elbow Connector 91 and T-Connector 99 and remove the Black Nylon Tube 115.
- Using a 3 mm A/F Hex Wrench remove the 2 off Screws 82 and remove the Regulator 92 and Valve Mounting Bracket 93.
- Using a 6 mm A/F Hex Wrench remove the 2 off Screws 79. Remove the Rear Support Column 68.
- Using a 2.5 mm A/F Hex Wrench remove the Screw 84 and Follower Spring Box 72.

REASSEMBLY

- Clean all parts and replace as necessary. Assembly is the reverse of the dismantling procedure.

* Refers to items included in the 0753 MklI service kit. For complete list see page 12.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07535-02600 Pantograph Arm on pages 17-18.

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip 46 up and remove the End Cap 38.
- Using an Allen Key*, remove one Screw 43 and Washer 44 ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted.
Remove the second Screw 43 and Washer 44.
- Pull out Rear Plug 45.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly 14, Spring 13, Jaws 9 and Jaw Housing 8.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (3/16") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring 10.
- Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws 34, 39 and Nuts 33 from the tool handle.
- Grip Barrel 25 in a vice using soft jaws to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug 7, preventing Barrel 25 turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube 12 from Switch Block 28 and pull Tail Jaw Cylinder 6 from tool.
- Remove 'O' Ring 4, Rubbing Strip 15 and Barrel Return Spring 16.
- Free length of Spring 13 should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder 6 as described earlier.
- Grip Body 19 in vice using soft jaws to avoid damage, undo Stroke Limiter 17.
- Grip Barrel 25 in soft jaw vice, pull Body 19 from Barrel 25 (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston 18 carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal 3.
- Seal 1 is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal 1 requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Seal 1 from Body 19, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal 1 MUST be discarded.
- To replace Seal 1, unscrew Hydraulic Connector 49 to bring inside face level with internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal 1 through rear of body.
- Ensure the seal is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

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

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

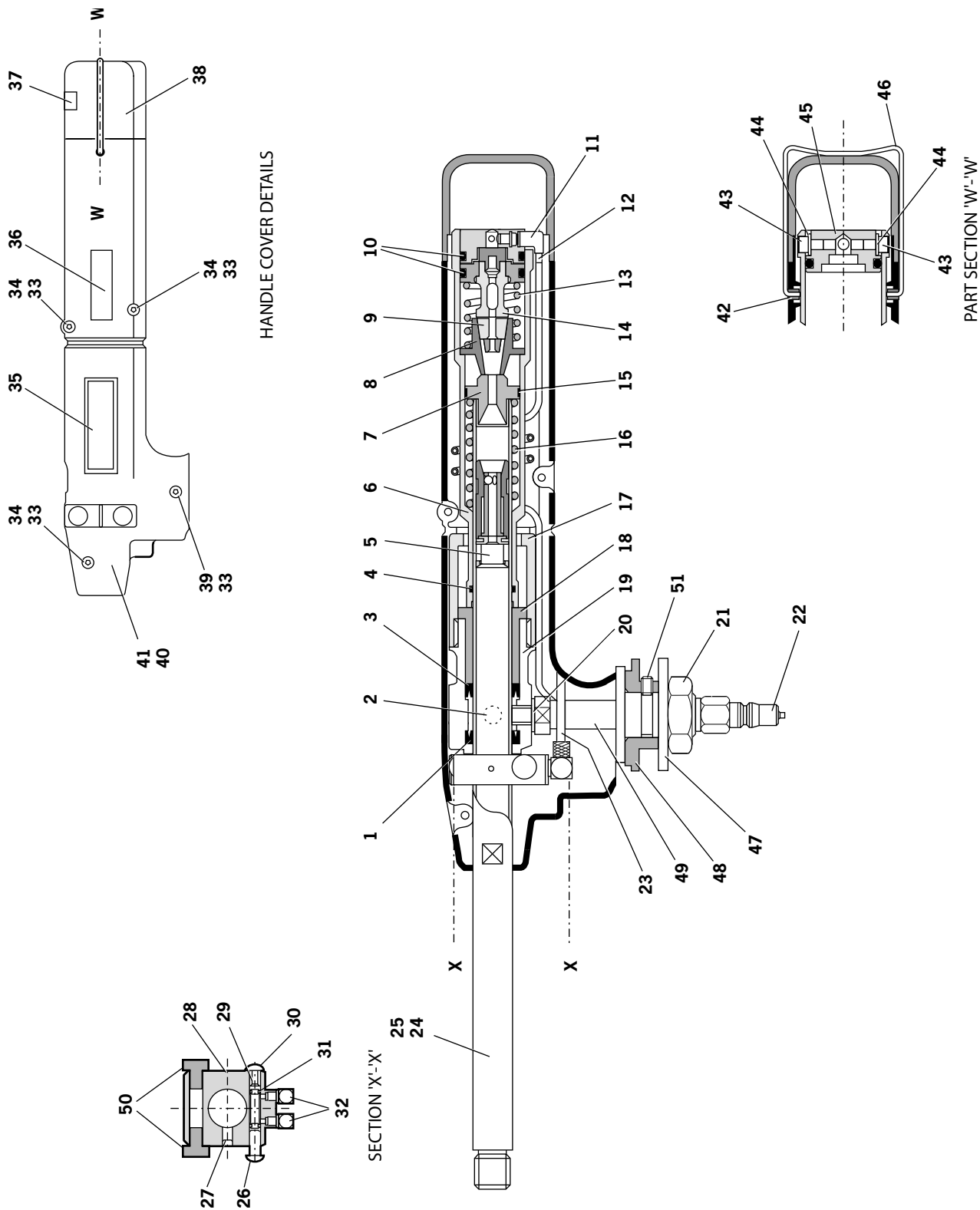
- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly 5 occasionally with a little light oil.

IMPORTANT

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

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 12.
Item numbers in bold refer to the general assemblies and parts lists on pages 15 and 16.

6.2 GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOL 07535-02500 MKII

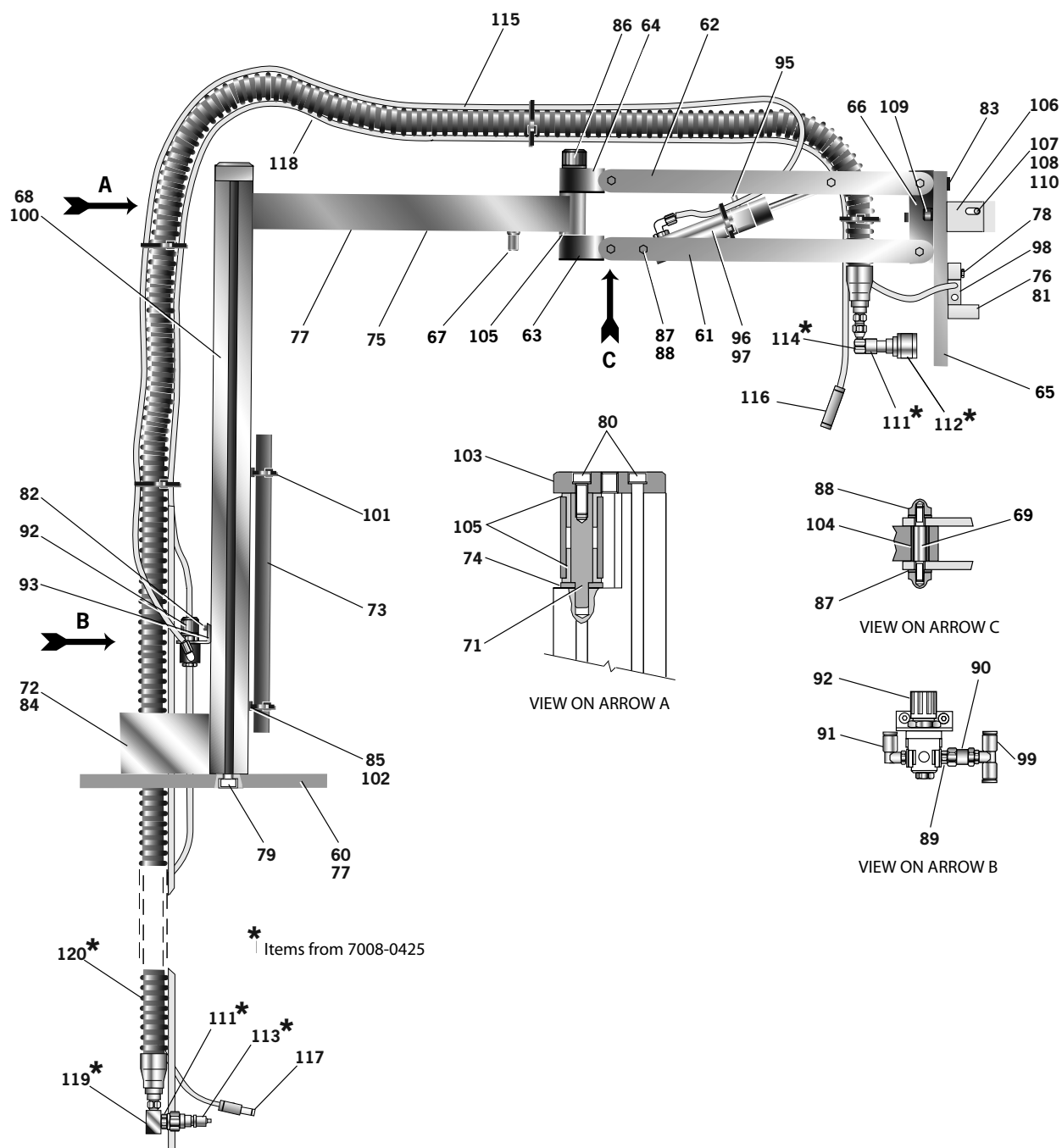


6.3 PARTS LIST FOR BASE TOOL 07535-02500 MKII

07535-02500 (S) PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00237	SEAL (STATIC)	1	-	29	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-
2	07530-00500	BLEED PLUG ASSEMBLY (ITEMS 52 to 55)	1	-	30	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-
3	07003-00236	SEAL (DYNAMIC)	1	1	31	07003-00121	'O' RING	2	3
4	07003-00167	'O' RING	1	1	32	07005-01571	ELBOW CONNECTOR	2	-
5	07271-01100	MECHANICAL CURSOR ASSEMBLY	1	-	33	07002-00134	M4 HEX NUT	4	-
6	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	34	07001-00401	M4 x 10 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	3	-
7	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	35	07530-02210	LABEL	2	-
8	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	36	07007-01504	CE MARK LABEL	1	-
9	07151-00403	JAWS	2	2	37	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-
10	07003-00113	'O' RING	2	2	38	07530-02603	END CAP	1	-
11	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	39	07001-00262	M4 x 22 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	-
12	07530-02211	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	40	07535-02502	MODIFIED HANDLE MOULDING (RIGHT)	1	-
13	07154-00404	SPRING	1	-	41	07535-02503	MODIFIED HANDLE MOULDING (LEFT)	1	-
14	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	42	01810-02136	BRIV RIVET	2	-
15	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	43	07001-00504	M4 x 6 LONG SOCKET HEAD CAP SCREW	2	2
16	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	44	07002-00153	M4 WASHER PLASTIC	2	-
17	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	45	07530-02213	REAR PLUG	1	-
18	07530-00203	PISTON	1	-	46	07530-02220	CLIP	1	-
19	07530-02202	BODY	1	-	47	07535-00203	WASHER	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP BONDED SEAL	2	2	48	07535-00201	CAM	1	-
21	07002-00151	M20 LOCKNUT	2	-	49	07535-02501	HYDRAULIC CONNECTOR	1	-
22	07005-00760	1/8" BSP QUICK RELEASE COUPLING	1	-	50	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-
23	07005-01981	4mm O/D BLUE PLASTIC TUBE	200mm	-	51	07001-00514	M4 x 5 LONG SOCKET SET SCREW	2	-
24	07007-00017	DUST CAP	1	-	52	07003-00142	● BONDED SEAL	1	1
25	07530-02201	BARREL	1	-	53	07003-00194	● BONDED SEAL	1	1
26	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	54	07001-00442	● SCREW	1	-
27	07001-00404	M5 x 6 LONG SOCKET HEAD SET SCREW	1	-	55	07530-00501	● PLUG	1	-
28	07530-02301	SWITCH BLOCK	1	-					

6.4 GENERAL ASSEMBLY OF PANTOGRAPH ARM

Comprising 07535-02600/07008-00425



6.5 PARTS LIST FOR PANTOGRAPH ARM

Comprising 07535-02600/07008-00425

07535-02600 (S) / 07008-00425 PARTS LIST										
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	
60	07535-02601	BASE PLATE	1	-	94	07005-01420	ELBOW CONNECTOR (1/8)	1	-	
61	07535-02002	LOWER FRONT ARM	2	-	95	07005-01422	SILENCER	1	-	
62	07535-02602	UPPER FRONT ARM	2	-	96	07005-01982	DOUBLE ACTING CYLINDER	1	-	
63	07535-02603	PIVOT BLOCK LOWER	1	-	97	07005-01669	PISTON ROD CLEVIS	1	-	
64	07535-02604	PIVOT BLOCK UPPER	1	-	98	07005-01728	ROLLER LEVER VALVE	1	-	
65	07535-02605	TOOL MOUNTING PLATE	1	-	99	07005-01729	T-CONNECTOR	1	-	
66	07535-02606	FRONT MOUNTING BLOCK	1	-	100	07007-01311	COVER PROFILE	A/R	-	
67	07535-02008	ARM ROTATION STOP	1	-	101	07007-01424	CABLE TIE	10	-	
68	07535-02607	REAR SUPPORT COLUMN	1	-	102	07007-01696	CABLE CRADLE	5	-	
69	07535-02608	PIVOT PIN	6	-	103	07007-01697	TRANSPORT PLATE	1	-	
70	07535-02609	CYLINDER PIVOT SPACER	4	-	104	07007-01699	GLACIER BEARING	8	-	
71	07535-02012	SOLID ARM PIVOT PIN	1	-	105	07007-01703	FLANGED OILITE BUSH	4	-	
72	07535-02013	FOLLOWER SPRING BOX	1	-	106	07535-02101	PLACING TOOL LOCATING BLOCK	1	-	
73	07535-02014	MANDREL CHUTE	1	-	107	07535-02102	TOOL LOCATION LOCKING PIN	1	-	
74	07535-02015	SOLID ARM SUPPORT WASHER	1	-	108	07535-02103	TOOL LOCATION RELEASE SCREW	1	-	
75	07535-02200	SOLID ARM ASSEMBLY	1	-	109	07001-02220	M5 x 20 LONG CAP HEAD SCREW	2	-	
76	07535-02610	TOOL STOP	1	-	110	07007-01710	COMPRESSION SPRING	1	-	
77	07535-02611	MACHINE LABEL	1	N/1	111	07003-00142	G1/8 BONDED SEAL	2		
78	07001-00083	M3 x 25 LONG SOCKET CAP HEAD SCREW	2	-	112	07005-00759	QUICK CONNECTOR (FEMALE)	1		
79	07001-00250	M8 x 30 LONG SOCKET CAP HEAD SCREW	2	-	113	07005-00760	QUICK CONNECTOR (MALE)	1		
80	07001-00285	M8 x 25 LONG SOCKET CAP HEAD SCREW	2	-	114	07005-01038	SWIVEL ELBOW 1/8 MALE-FEMALE	1		
81	07001-00384	M5 x 16 LONG SOCKET BUTTON HD SCREW	1	-	115	07005-01352	4 mm BLACK PLASTIC TUBE	4.9 m		
82	07001-00505	M4 x 8 LONG SOCKET CAP HEAD SCREW	2	-	116	07005-01973	NON RETURN VALVE	1		
83	07001-00638	M8 x 30 LONG SOCKET BUTTON HD SCREW	2	-	117	07005-01977	PUSH-IN CONNECTOR WITH REDUCING SLEEVE	1		
84	07001-00572	M4 x 12 LONG SOCKET BUTTON HD SCREW	1	-	118	07005-01981	4 mm BLUE PLASTIC TUBE	3.1 m		
85	07001-00438	M6 x 20 LONG SOCKET BUTTON HD SCREW	5	-	119	07005-01989	ELBOW 1/8 MALE-FEMALE	1		
86	07001-00609	M16 SHOULDER SCREW	1	-	120	07008-00426	RE-INFORCED HYDRAULIC HOSE	1		
87	07002-00045	M6 STANDARD WASHER	12	-						
88	07002-00146	M6 ACORN NUT	12	-						
89	07005-00462	M5 MALE - MALE STRAIGHT CONNECTOR	1	-						
90	07005-00468	NON-RETURN VALVE	1	-						
91	07005-00913	ELBOW CONNECTOR (M5)	1	-						
92	07005-01373	REGULATOR	1	-						
93	07005-01375	VALVE MOUNTING BRACKET	1	-						

6.6 INTENSIFIER 07531-02200 - MAINTENANCE

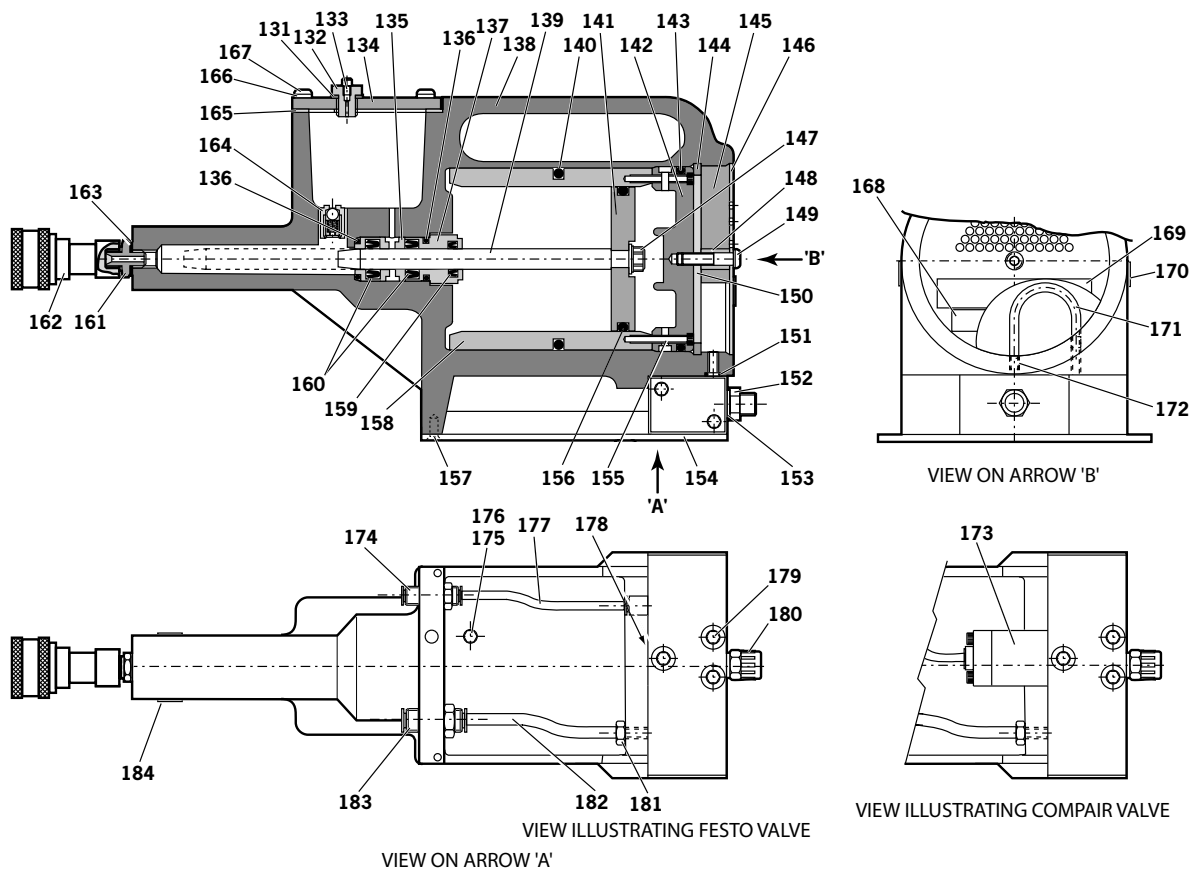
Dismantling Instructions

- When dismantling the Intensifier Assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **152**.
- Using an Allen Key* undo four Screws **157** and remove Protection Plate **154**.
- Disconnect the trigger hose (item 177 on page 20) from Intensifier Valve **173** or **178** by depressing the outer collet and withdrawing the hose.
- Remove Cover Plate **134** and Gasket **165** by removing Screws **167** and Washers **166** using Allen Key*.
- Ensure gasket is not damaged to ensure a proper seal on reassembly.
- Invert intensifier assembly and drain oil from reservoir into a suitable container.
- Remove Quick Release Connector **162** together with Connector **161** and Seals **163** with a suitable spanner*.
- Remove Intensifier Valve **173** or **178** by removing the fixing screws with a suitable spanner taking care to retain 'O' Ring **151** located in the Intensifier Body Casting.
- Remove Screw **149** using a suitable Allen key* and remove Silencer Cover **146**, Foam Silencer **145**, Spacer **148** and Retaining Plate **150**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **182** from Vacuum Connectors **172**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key * through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **172**. Note:
 - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite 574.
 - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a $\frac{3}{16}$ " or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **172**, the following procedure must be followed: -
 - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905
 - Place a drop of Loctite 574 in the intensifier threaded hole.
 - From the base of the intensifier insert the Allen Key * through the hole. Ensure that the Allen Key * is free from Loctite 574 before inserting into the vacuum connector.
 - Rotate the Allen Key while applying Loctite 574 to the base of the vacuum connector.
 - Screw the Vacuum Connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite 574 at the base of the fitting such that the thread is not visible.
- Using a screwdriver, carefully remove internal Retaining Ring **144**. Clean and inspect groove for signs of damage.
- Using Extractor*, insert male threaded end into End Cover **142** and withdraw it, along with intensifier Sleeve **158** and 'O' Rings **140** and **143**.
- Insert Rod* through the connector orifice at the front of the intensifier body and tap out Piston Rod **139** and Piston Assembly.
- Using a suitable Allen Key*, unscrew two Screws **155** and remove End Cover **142** from intensifier Sleeve **158**.
- Remove Seal Plug **137** with a spanner*.
- Insert rod* through connector orifice at the front of the intensifier body and push out Seal Housing **135** and associated 'O' rings and lip seals.
- Remove Valve Housing Assembly **164** from the main body with a suitable spanner*. Clean by blowing through with a low pressure air jet.
- Remove Piston Rod **139** from intensifier Air Piston **141** by gripping the first 20mm ($\frac{3}{4}$ ") of the rod in a vice fitted with soft jaws, taking care not to damage or mark the working surface.
- Unscrew locking Nut **147** with a suitable spanner*.
- Assemble in the reverse order of dismantling, observing the following:
 - Clean all parts and renew all 'O' rings.
 - Lubricate all seals using Moly Lithium grease.
 - Valve Housing Assembly **164** must be refitted using a thread sealing adhesive.
 - Assemble the Piston Assembly using a new Nut **147**.
- End Cover **142** must be fitted correctly inside internal Retaining Ring **144**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

IMPORTANT

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

* Refers to items included in the 07535 MkII service kit. For complete list see page 12.
Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

6.7 INTENSIFIER 07531-02200**07531-02200 PARTS LIST**

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
131	07003-00037	SEAL	1	1	158	07531-00201	SLEEVE	1	-
132	07240-00211	FILLER SCREW	1	-	159	07003-00337	LIP SEAL	1	1
133	07001-00418	BLEED SCREW	1	1	160	07003-00336	LIP SEAL	2	2
134	07240-00210	COVER PLATE	1	-	161	07005-00406	CONNECTOR	1	-
135	71420-02006	SEAL HOUSING	1	-	162	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR	1	-
136	07003-00153	'O' RING	2	-	163	07003-00142	SEAL	2	1
137	71420-02007	SEAL PLUG	1	-	164	07240-00400	VALVE HOUSING ASSEMBLY	1	-
138	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	-	165	07240-00209	GASKET	1	1
139	71420-02008	PISTON ROD	1	-	166	07002-00073	WASHER	4	1
140	07003-00182	'O' RING	1	1	167	07001-00554	SCREW	4	1
141	07531-00202	AIR PISTON	1	-	168	07007-01504	LABEL	1	-
142	07531-00204	END COVER	1	-	169	07240-00217	LABEL	1	-
143	07003-00183	'O' RING	1	1	170	07531-00205	LABEL	2	-
144	07004-00069	RETAINING RING	1	1	171	07005-00596	6mm PLASTIC TUBE	-	-
145	07240-00213	FOAM SILENCER	1	1	172	07245-00103	VACUUM CONNECTOR	2	-
146	07240-00214	SILENCER COVER	1	-	173	07005-00590	COMPAIR VALVE	1	1
147	07002-00017	NUT	1	1	174	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1	1
148	07240-00215	SPACER	1	-	175	07005-00668	M5 PLUG	1	-
149	07001-00417	SCREW	1	1	176	07005-00670	M5 SEALING RING	1	-
150	07240-00216	RETAINING PLATE	1	-	177	07005-01084	4mm PLASTIC TUBE	-	-
151	07001-00042	'O' RING	1	1	178	07005-01524	FESTO VALVE	1	-
152	07005-00041	CONNECTOR	1	-	179	07001-00176	SCREW	3	-
153	07003-00065	WASHER	1	-	180	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
154	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	-	181	07005-00647	CONNECTOR	1	-
155	07001-00375	SCREW	2	-	182	07005-01085	6mm PLASTIC TUBE	-	-
156	07003-00238	'O' RING	1	1	183	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
157	07001-00396	SCREW	4	-	184	73200-02022	SAFETY LABEL	1	-

6.8 INTEGRAL HANDLE AND TRIGGER ASSEMBLY

Dismantling Instructions

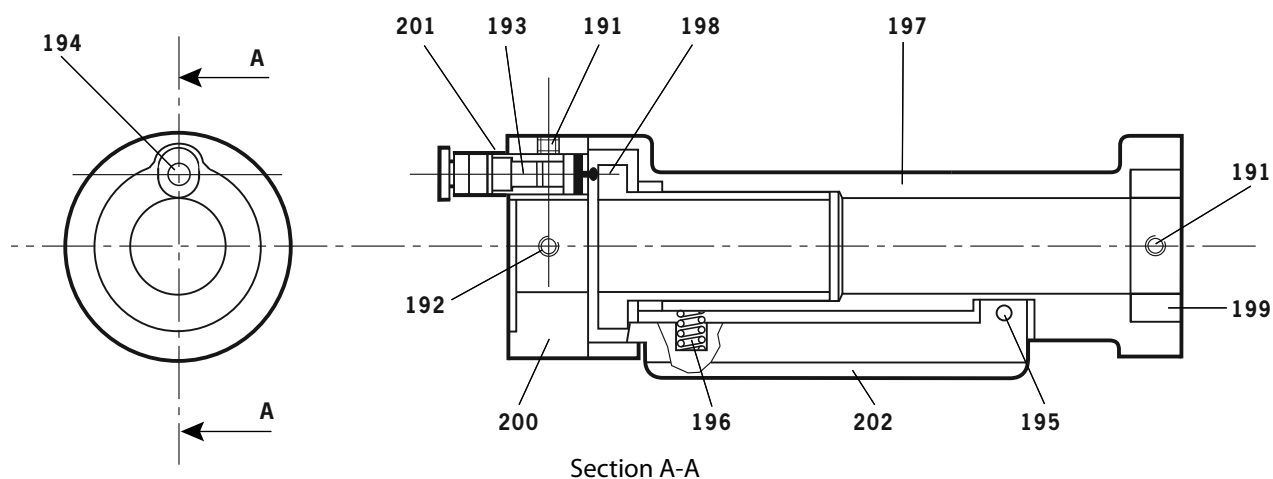
Refer to drawing 07535-02700 opposite

- Remove the Mandrel and Follower Spring from the tool.
- Disconnect the air supply.
- Remove the Nose Jaw Assembly.
- Insert a 2mm A/F Hex Wrench into the flange of the pantograph Handle **197**.
- Rotate the handle until the Hex Wrench enters set Screw **191**. Loosen the screw one turn.
- Repeat for the other set screw. (The set screws are at 90° to one another.)
- Slide the pantograph handle downwards, and off of the tool barrel.
- Slide the Trigger Actuating Sleeve **198** out of the pantograph Handle **197**.
- Hold the pantograph handle in a vice, using a 2.5mm diameter pin gently tap out the Dowel Pin **195**. Care must be taken in retaining the Compressions Spring **196**.
- Using a 2mm A/F Hex Wrench loosen set Screw **192** one turn.
- Repeat for the other set screw. (The set screws are at 180° to one another.)
- Remove the pipe from the Male Fitting **194** and slide the Trigger Collar **200** off the tool barrel.
- Using a 2mm A/F Hex Wrench loosen the set Screw **191** from the Trigger Collar **200**.
- Remove the Valve Housing **201** together with the Valve **193** and Male Fitting **194** from the Trigger Collar **200**.
- Remove the Valve **193** and Male Fitting **194** from the Valve Housing **201**.

Assembly Instructions

Assembly is the same procedures in reverse noting the following points.

- Assembly the Valve **193** and Male Fitting **194** to the Valve Housing **201**.
- Screw the assembled parts into the Trigger Collar **200** such that the actuating pin of the valve is within 0.25mm of the Trigger Actuating Sleeve **198** when in the assembled position.
- The Trigger Collar **200** should be firm against the plastic housing of the Placing Tool.
- The Retaining Collar **199** should be secured using the two set Screws **191** so that the pantograph Handle **197** is free to rotate.

Integral Handle and Trigger Assembly

07535-02700(S) INTEGRAL HANDLE AND TRIGGER ASSEMBLY PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
191	07001-00514	SCREW	3	-	197	07535-02401	HANDLE	1	-
192	07001-00599	SCREW	2	-	198	07535-02402	TRIGGER ACTUATING SLEEVE	1	-
193	07005-00088	VALVE	1	-	199	07535-02405	RETAINING COLLAR	1	-
194	07005-01960	MALE FITTING	1	-	200	07535-02701	TRIGGER COLLAR	1	-
195	07007-01799	DOWEL PIN	1	-	201	07535-02702	VALVE HOUSING	1	-
196	07474-03044	COMPRESSION SPRING	1	-	202	07535-02703	TRIGGER	1	-

6.9 PILOT VALVE 07005-00590 - MAINTENANCE

Dismantling Instructions

Please note that these service instructions refer to the Compair valve where fitted. (The Festo valve is not serviceable.) Servicing of the valve is limited to the removal/replacement of 'O' rings.

- Remove Screws **24** and remove pilot assembly.
- Remove Piston **11** and discard 'O' Rings **3, 10, 4** and **5**.
- Remove Screws **26** and **21** and remove End Caps **22** and **25**.
- Withdraw Pistons **12** and **18** and remove 'O' Rings **7** and **9** from pistons.
- Withdraw Spool **16** from bore, taking care not to damage surface of spool and remove location Washers **14** and **17**, 'O' Ring **8**, Spacers **15** and 'O' Ring **6** from each end of valve body.
- Remove five interface 'O' Rings **4**.
- Discard ALL 'O' rings removed.
- Clean all parts with paraffin or white spirit. DO NOT USE SOLVENTS. Dry all parts.
- Lightly smear bores of valve Body **23**, pilot valve Body **19**, both End Caps **22** and **25** and all replacement 'O' rings with CENTOPLEX 2 grease.
- Fit new 'O' Rings **10, 4** and **5** to Piston **11** and insert into pilot valve body.
- Fit new 'O' Rings **3, 10** and **6** to pilot valve Body **19**, place Top Cap **20** in position and secure pilot valve assembly to main valve Body **23** with Screws **24**. Ensure that the interface seal housing faces upward with the G1/4 at the bottom. Ensure orientation of Piston **11** is correct.
- With main valve Body **23** in the same position, fit green location Washer **17** to the left hand side of the Valve Assembly **13**.
- Starting from the right hand side of the valve, assemble alternately 'O' Rings **8** and Spacers **15** (6 seals and 5 spacers) and finally complete the stack assembly with white location Washer **14**.
- Lightly smear Spool **16** with CENTOPLEX 2 grease, supplied with the service kit, and slide spool through seal/spacer stack.
- Fit 'O' Rings **9** and **7** to respective Pistons **18** and **12**, fit 'O' Rings **6** to ends of main valve Body **23**.
- Insert pistons into End Caps **25** and **22** and assemble end caps to valve, taking care to locate piston shafts into holes in the ends of Spool **16**.
- Secure end cap assemblies to main valve Body **23** with Screws **26** and **21**.
- Fit interface 'O' Rings **4** into their housings in the main valve Body **23**.
- If the pipe connection to the pilot assembly is damaged, replace Plastic Collet **2** and lift out the 'O' Ring **1** from Cartridge **27**.
- Fit new 'O' Ring **1** and insert Plastic Collet **2** into Cartridge **27**.

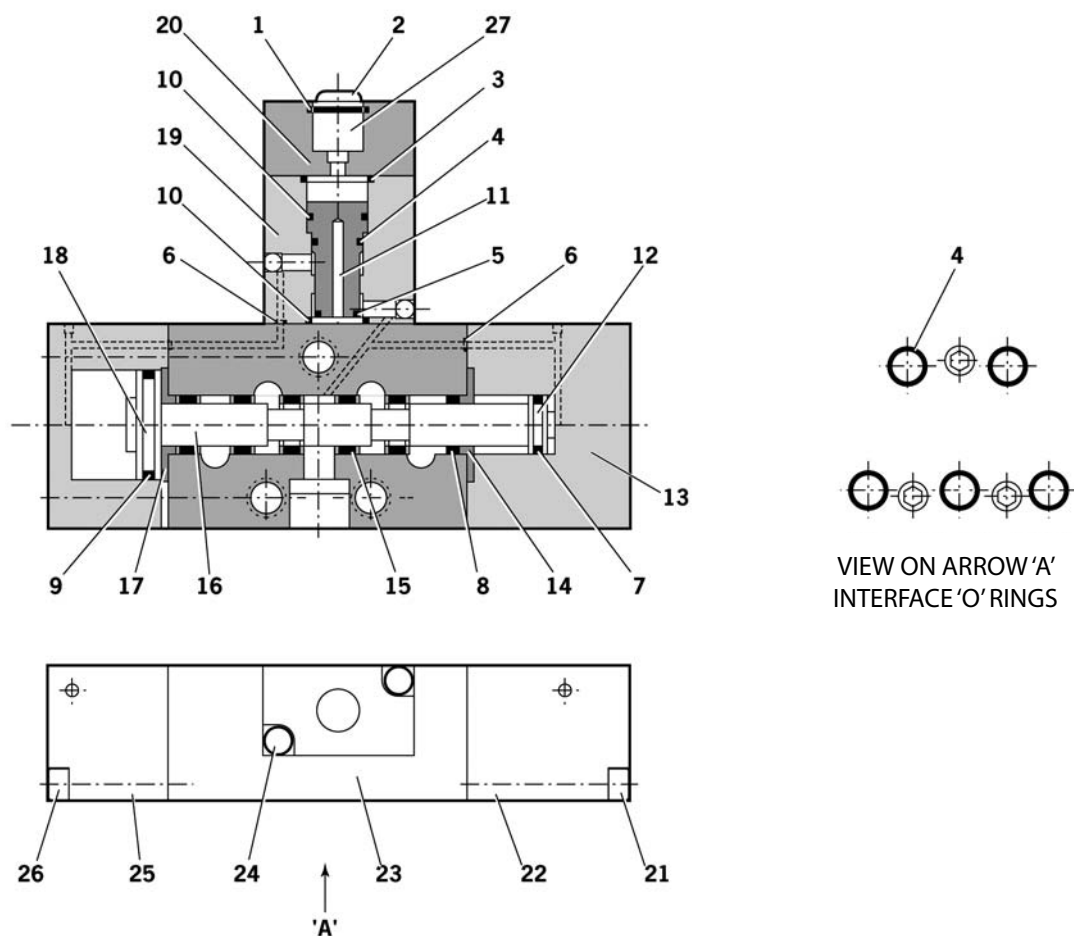
IMPORTANT

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

6.10 PROTECTING THE ENVIRONMENT

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

7. PILOT VALVE 07005-00590



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

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

8. PRIMING

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

8.1 OIL DETAILS

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

HYSPIN VG 32 OIL SAFETY DATA

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

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.

8.2 PRIMING PROCEDURE

IMPORTANT

DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED
All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool,
or serious damage may result.

- Remove Filler Screw **132** and Seal 131 from Plastic Cover Plate **134** on the intensifier reservoir.
- Pour the priming oil into the reservoir until it is approximately 1/2" (12mm) from the top.
- Replace Filler Screw **132** and Seal **131**.
- Connect the intensifier unit to the air supply. Remove screw from reservoir.
- With the pistol unit fitted to the intensifier unit and held below the level of the intensifier unit, unscrew Bleed Screw **54** from Bleed Plug Assembly **2** on the 07535 MkII tool two turns and allow oil to flow out of the tool.
- When the oil runs freely and free of air bubbles, tighten the Bleed Screw **54** from Bleed Plug Assembly **2**.
- Top up the reservoir on the intensifier unit with priming oil.
- Cycle the tool until any air bubbles present in the oil are expelled into the oil reservoir.

Item numbers in bold refer to the general assemblies and parts lists pages 15, 16 and 20.

9. 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'	25
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' rings on piston 8	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect 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'	9-10
	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' above	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	9-10

Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists pages 26-27.

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

10. EC DECLARATION OF CONFORMITY

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

Description: 07535 HYDRO-PNEUMATIC PANTOGRAPH WORKSTATION FOR SPEED RIVETS

Model: 07535-00011

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	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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: 26-08-2021

The undersigned is responsible for compilation of the technical file for products sold in the European Union and makes this declaration on behalf of Stanley Engineered Fastening.

Matthias Appel

Team Leader Technical Documentation

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



This machinery is in conformity with
Machinery Directive 2006/42/EC

STANLEY
Engineered Fastening

11. UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

Description: 07535 HYDRO-PNEUMATIC PANTOGRAPH WORKSTATION FOR SPEED RIVETS

Model: 07535-00011

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	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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: 26-08-2021



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

12. PROTECT YOUR INVESTMENT!

Stanley® Engineered Fastening BLIND RIVET TOOL WARRANTY

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

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

Exclusions:

Normal wear and tear.

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

Abuse & Misuse.

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

Unauthorized Service or Modification.

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

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

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

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

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

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

Register Your Blind Rivet Tool online.

To register your warranty online, visit us at

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

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

©2021 Stanley Black & Decker inc.
無断転載禁止

本説明書で示された情報は、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は絶え間ない製品開発のポリシーを遂行するため、製品の仕様は変更の対象となる場合があります。示された情報は、STANLEY Engineered Fasteningによって納品された時点で製品に適用されます。そのため、STANLEY Engineered Fasteningは製品のオリジナルな仕様からかけ離れていることに起因する損傷については責任を持つことはできません。

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、取引き名、登録商標などは、商標保護の観点から自由で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	2
1.1 一般安全ルール	2
1.2 発射の危険	2
1.3 操作の危険	3
1.4 繰返し動作の危険	3
1.5 アクセサリの危険	3
1.6 作業場の危険	3
1.7 ノイズの危険	3
1.8 空圧・油圧パワーツールの追加の安全指示	4
2. 仕様	5
2.1 ツールの仕様	5
3. 用途	6
3.1 ツールの寸法 - 07535 MKIIモデル	7
4. 始動	8
4.1 エア供給	8
4.2 カーソル	9
4.3 ツールのロードと再ロード	9
4.4 操作手順	10
4.5 機器の設置	10
5. ツールの保守	11
5.1 毎日/毎週	11
5.2 MOLY LITHIUMグリースEP 3753の安全性データ	11
5.3 サービスキット	12
6. メンテナンス	13
6.1 07535-02500 MK IIの分解	13
6.2 ベースツール07535-02500 MKIIの総組立図	16
6.3 ベースツール07535-02500 MKIIの部品表	17
6.4 パンタグラフアームの総組立図	18
6.5 パンタグラフアームの部品表	19
6.6 インテンシファイヤー07531-02200 - メンテナンス	20
6.7 インテンシファイヤー07531-02200	21
6.8 一体型ハンドルとトリガーアセンブリ	22
6.9 パイロットバルブ07005-00590 - メンテナンス	24
6.10 環境保護	24
7. パイロットバルブ07005-00590	25
8. プライミング	26
8.1 オイル詳細	26
8.2 プライミング手順	26
9. 故障診断	27
10. EC 法令順守の宣言	28
11. 英国の適合宣言	29
12. 投資の保護	30



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

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

今後も参考にして頂くため、警告と取扱い説明書はすべて保管してください

1.1 一般安全ルール

- 複数の危険がある場合は、ツールの取り付け、操作、修理、保守、アクセサリの交換、またはツールの近くで作業する前に、安全に関する指示を読んで理解してください。そうしないと、重大な人身事故につながる可能性があります。
- 認定されたトレーニングを受けたオペレータのみが、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ます。
- 本機は常に安全な作業状態が維持され、訓練を受けた担当者によって損傷や機能を確認するために定期的に検査を受ける必要があります。分解作業は訓練を受けた担当者によってのみ行ってください。保守の説明を予め参照することなく本機を分解しないでください。

1.2 発射の危険

- 保守作業、ノーズアセンブリまたはアクセサリの調整、取り付け、取り外しの前に、エア供給部からツールを取り外してください。
- ワークピースやアクセサリ、または挿入されたツール自体の故障が高速発射物を生み出す可能性があることに注意してください。
- ツールの操作中は、必ず耐衝撃性の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。
- ファスナーおよび/またはマンドレルの排出から保護する手段が所定の場所にあり、適切に機能していることを確認します。
- 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 操作の危険

- このツールを使用すると、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。
- 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。
- 作動油に触れないようにしてください。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ろできないため、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、固定がしっかりし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、押しつぶされたり挟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。
- 本機のオペレータの手が前進する前に適切なクリアランスが必要です。
- 本機を持ち運ぶ場合は、トリガから手を離して不注意な起動を避けてください。
- 本機をハンマーとして落とすまたは使うことで乱用しないでください。
- 使用したマンドレルが危険をもたらさないように十分注意してください。
- マンドレルコレクターは約半分になったら空にする必要があります。

1.4 繰り返し動作の危険

- このツールを使用すると、オペレータは手、腕、肩、首、またはその他の体の部分に不快感を覚える可能性があります。
- 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。オペレータは長時間の作業中に姿勢を変える必要があります。それは不快感や疲労を防止するのに役立ちます。
- オペレータに持続するまたは再発する不快感、痛み、ズキズキする痛み、うずくような痛み、チクチクする痛み、しびれ、灼熱感、またはこわばりなどの症状がある場合、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伝え、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。
- 不慣れた環境では、常に注意してください。電気やその他のユーティリティラインなどの隠れた危険がある可能性があります。
- このツールは、爆発の可能性のある雰囲気での使用を想定しておらず、電力との接触に対して絶縁されていません。
- ツールの使用により損傷した場合に危険を引き起こす可能性のある電気ケーブル、ガス管などがいないことを確認してください。
- 衣服をきちんと着用してください。だぶだぶの衣服やジュエリーを身に着けないでください。髪、衣服、手袋を可動部分から離してください。だぶだぶの衣服、ジュエリーや長い髪は可動部分に引き込まれる可能性があります。
- 使用したマンドレルが危険をもたらさ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「耳鳴り」を防止するための制振材などの処置が含まれる場合があります。
- 雇用主の指示に応じて、労働安全衛生規制の要求に従い、聴覚保護具を使用してください。
- 騒音レベルの不必要な上昇を防ぐために、取扱説明書で推奨されているようにツールを操作し保守してください。
- ツールの操作中は、マンドレルコレクター内の消音器が適切に機能していることを確認してください。

1.8 空圧・油圧パワーツールの追加の安全指示

- 運転の供給エアは 7 bar (100 PSI) を超えないようにしてください。
- 加圧エアは重傷を引き起こす可能性があります。
- 本機を人がいない状態で動作させないでください。ツールを使用していないとき、アクセサリを交換する前、または修理を行うときは、エアホースを外してください。

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

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。

⚠ 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ブローチ負荷を測定することにより数値をご連絡します。

2. 仕様

2.1 ツールの仕様

07535 Mk IIタイプツールの仕様

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

07531インテンシファイヤーの仕様

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

ノイズと振動に関する標準仕様

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。		07535
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)	77.7 dB(A)
ワークステーションでのA特性放出音圧レベルdB(A)、 L_{pA}	不確定ノイズ: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	66.7 dB(A)
C特性ピーク放出音圧レベルdB(C)、 L_{pC} 、ピーク	不確定ノイズ: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.0 dB(C)

3. 用途

空気圧式07535 MkIIタイプツールは、STANLEY Engineered Fasteningスピード締付け具 (1/16" Avlug®以外) の取付用に設計されています。あらゆる産業のさまざまな用途でのバッチやフローラインアセンブリに理想的です。

07535 MkIIモデルのベースツール部品番号は、07530-02200です。15～16ページの総組立図を参照してください。

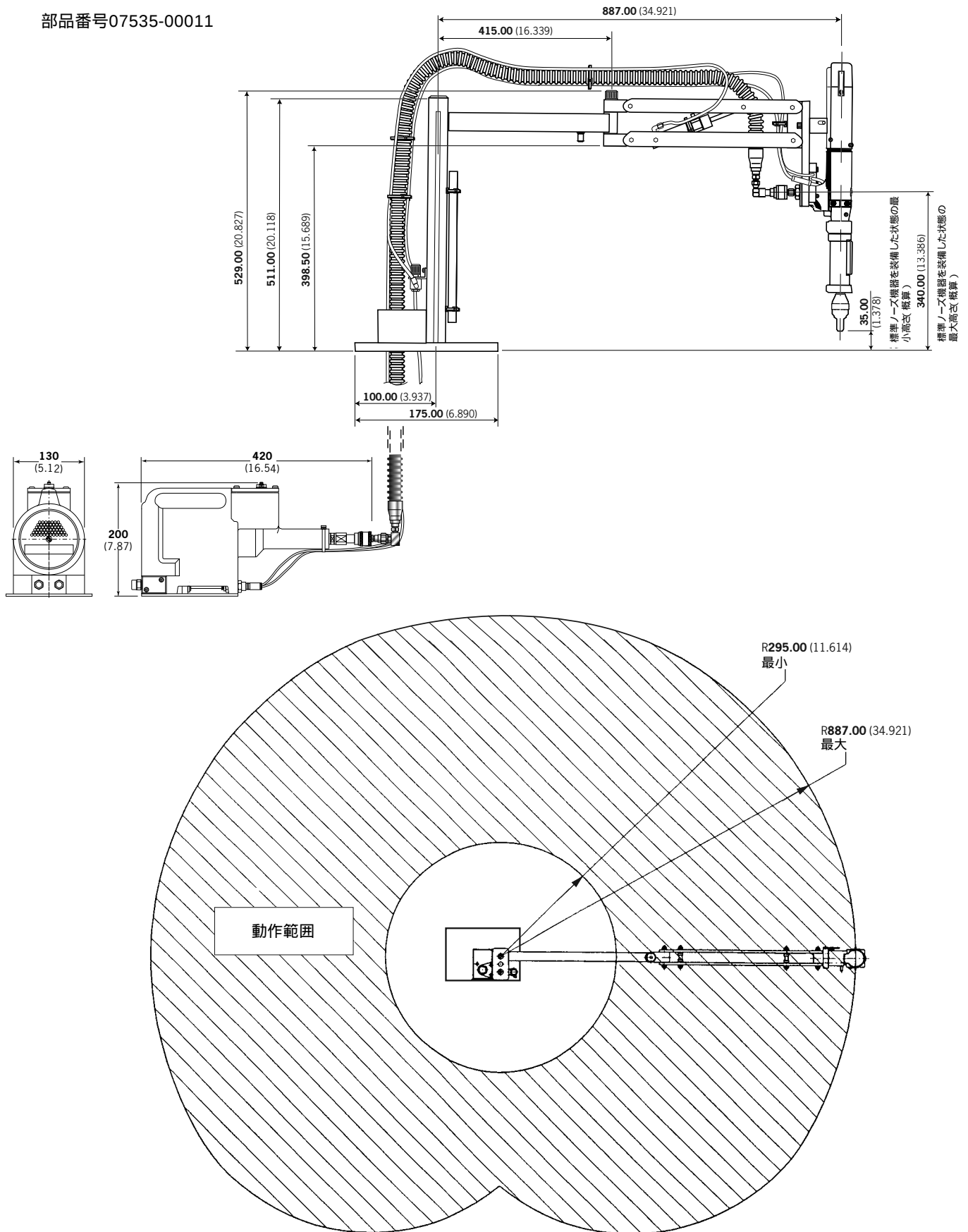
以下の表に示すように、07535 MkIIは同じ締付け具を取り付けます。どちらもほとんどの反復締付け具を取り付けます。07535 MkIIは同じノーズ機器を利用します。アプリケーションで使用される締付け具のタイプおよび寸法と互換性をもつ構成部品を選ぶ場合は、アクセサリマニュアル(07900-09508)を参照してください。

濡れた状態や可燃性の液体や気体のある場所では使用しないでください。

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

3.1 ツールの寸法 - 07535 MKIIモデル

部品番号07535-00011



太字の寸法の単位は、mmです。それ以外の寸法の単位は、インチです。

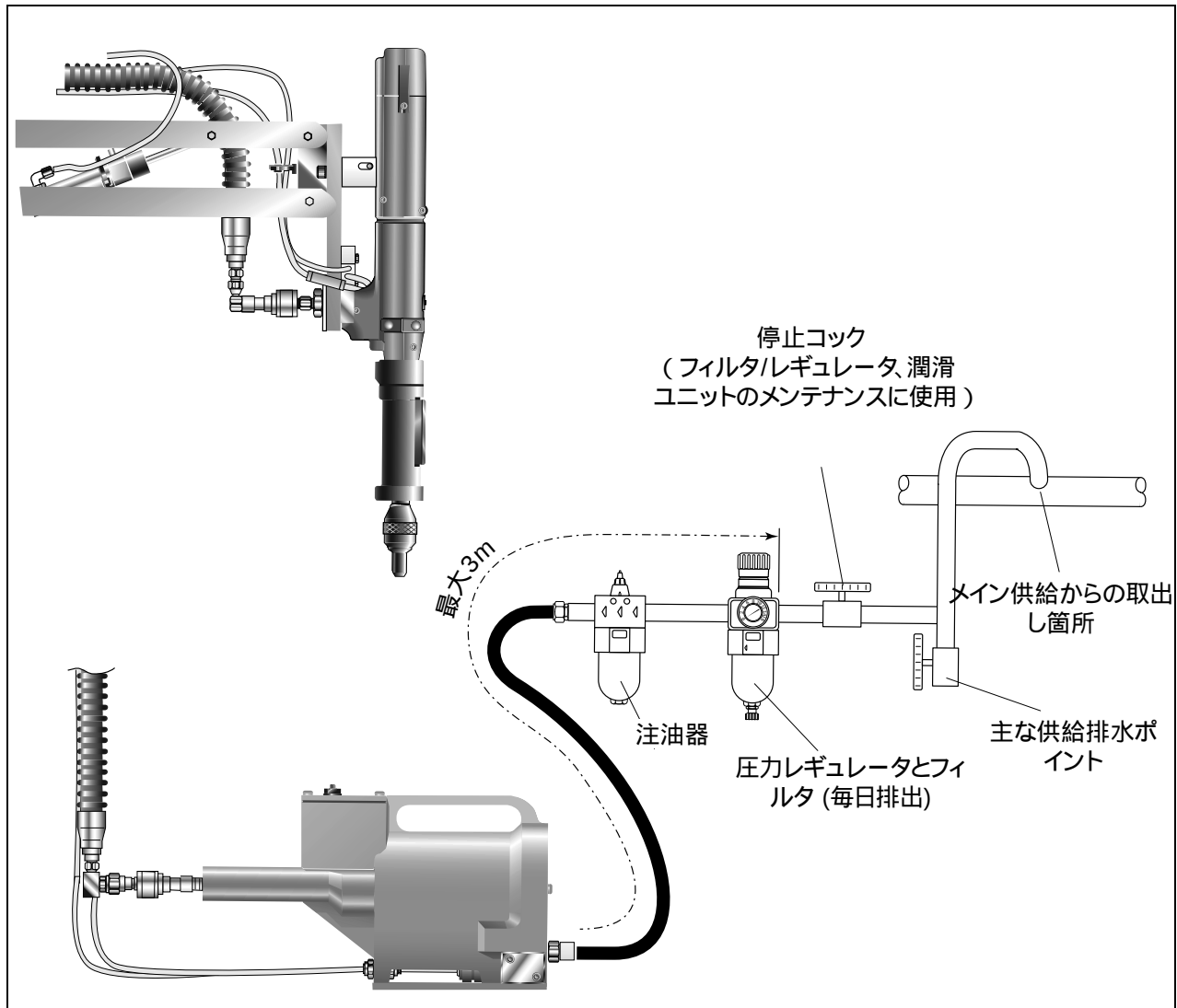
4. 始動

4.1 エア供給

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

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

21ページの毎日の保守を参照してください。



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

- ツールの長いホースの端をインテンシファイヤーの端にあるクイックリリースコネクターに接続します。
- ツールの短いホースをインテンシファイヤー前面のバルクヘッドコネクターのプラスチックコレットに接続します。
- インテンシファイヤー背面のオスコネクターと主エア供給の間にホースを取り付けます。

4.2 カーソル

重要

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

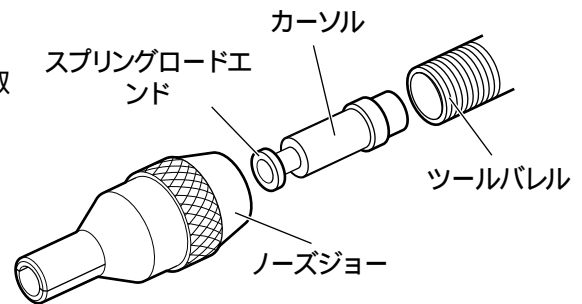
ツールが供給されると、カーソルは正しい方法で取り付けられますが、ノーズ機器を取り付ける前に、方向を確認することを推奨します。図に示すように、ばね荷重がかかった、少し凹んだカーソルの端がツールの前面を向いている必要があります。

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

カーソルの向きを逆にする場合は、次の手順に従ってください。

太字の品目番号については、15～16ページの07535-02500 MkIIタイプの総組立図と部品表を参照してください。

- クリップ46とエンドキャップ38から取り外します。
- 六角レンチを使って、1つ目のキャップヘッドスクリュー43を取り外し、閉じ込められた空気を排出します。2つ目のキャップヘッドスクリュー43を取り外します。
- 後部プラグ45を取り外します。
- ジョー9と一緒にテールジョーピストンアセンブリ14を取り外します。
- スプリング13とジョーハウジング8を取り出します。
- バレル25の後端の穴に、マンドレルがバレルの正面を通って出るまで差し込んで、マンドレルとカーソルを正面から引き抜きます。
- 逆の順序で再度組み立てます。
- 機械式カーソルアセンブリ5を正しい向きでバレルの正面に挿入します。



4.3 ツールのロードと再ロード

重要

ツールをロードする、およびツールにノーズ機器を取り付ける手順は不可欠です。

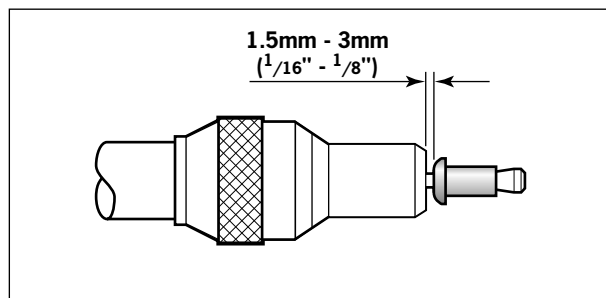
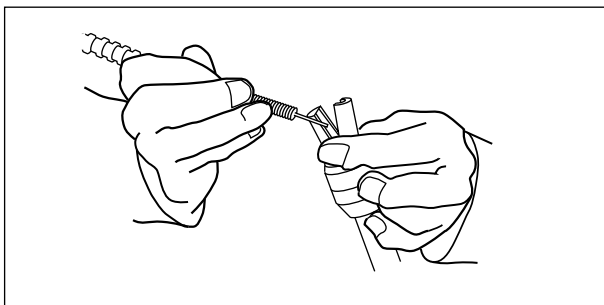
通常システム注文時に、締付け具の取付に必要なすべての完全なツールまたはノーズ機器が供給されます。ノーズ機器構成部品を識別する、あるいは正しい正確な要素を選択するには、アクセサリマニュアル(07900-09508)で、ノーズ機器のセクションを読んでください。

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

太字の品目番号については、15～16ページの07535-02500 MkIIタイプの総組立図と部品表を参照してください。

ツールのロード

- エア供給をツールに接続します。
- テールジョースイッチ(品目26、29、30)をオフにして、マンドレルを固定しているテールジョー9を開きます。
- 選択したノーズジョーをツールのバレル25にねじ込みます。
- 紙製のポッドを通してマンドレルを締付け具の末端に挿入します。
- 確な向きを確認し、マンドレル上にマンドレルフォロアスプリングを滑らせます。
- マンドレルの末端をつかんで、締付け具の周りから紙製のポッドを引きはがします。
- 左下の図のように、カム作動式ジョーの外側リングを回転させるか、ジョーの端を外側に押して、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。
- 右下の図に示すように、ノーズジョーを閉じて、最初の締付け具が1.5 mm - 3 mm (1/16"から1/8") はみ出るように調節します。
- テールジョースイッチ(品目26、29、30)をオンにして、テールジョーを閉じてマンドレルを固定します。



ツールの再ロード

- ツールのテールジョー9を開きます。
- ノーズジョーを開いて、空のマンドレルとマンドレルフォロアスプリングをツールから引き抜きます。
- 上記の手順に従って、ステージからスタートして、ツールを再ロードします。

4.4 操作手順

重要

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

- ツールが適切に固定されるように、ノーズジョーから突き出ている締付け具をアプリケーション穴に完全に入るまで押しします。
- 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。

太字の品目番号については、15～16ページの07535-02500 MkIIタイプの総組立図と部品表を参照してください。

4.5 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ーはすべて、アクセサリーマニュアル(部品番号07900-09508)でチェックできます。

5. ツールの保守

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

重要

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

▲ 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

5.1 毎日/毎週

毎日

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

毎週

- 上記の「毎日」の手順をすべて実行します。
- テールジョーを取り外して点検し、汚れを拭き取ってからグリースを塗ります(13ページの「メンテナンスセクション」の「テールジョーシリンダー」を参照)。
- インテンシファイヤーユニットのオイルタンクの油面が、透明カバー板より約12 mm (1/2") 下にあることをチェックします。

5.2 MOLY LITHIUMグリースEP 3753の安全性データ

グリスは単一の品目として注文できます。部品番号はサービスキットの12ページに記載されています。

救急

皮膚:

グリースは完全に耐水性のため、皮膚には承認された乳化洗浄剤を使用する。

経口摂取:

できれば30mlの1杯の牛乳と一緒に水酸化マグネシウムを飲ませる。

目:

刺激性はあるが損傷は引き起こさない。水で洗い、医師の診察を受ける。

火災

引火点: 220°C超。

非可燃性分類。

適切な消火メディア: CO2、ハロンあるいは経験を積んだオペレーターによって適用される散水。

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。

5.3 サービスキット

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

サービスキット:					
品目部品番号	説明	番号オフ	品目部品番号	説明	番号オフ
07900-00157	サークリッププライヤー	1	07900-00352	シール取り外しフック	1
07900-00006	へら	1	07900-00710	パレルプラグ取り外しスパナ	1
07900-00446	抽出器	1	07900-00725	ブレット	1
07900-00603	パレルバイスジョー	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」リングセンブリブレット	1	07900-00617	LOCTITEマルチガスケット574 50mlパック	1
07900-00595	18 mmスパナ	1	07900-00469	2.5 mm六角レンチ	1
07900-00434	32 mmスパナ	1	07900-00351	3 mm六角レンチ	1
07900-00237	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 TIN MOLY LITHIUMグリースEP 3753	1

注: 特に指定がない限りスパナのサイズは、「平面にわたって」測定されます。

6. メンテナンス

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

重要

安全指示は2ページに記載されています。

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

特に指定されていない場合整備あるいは取外を試みる前に、エアを分離します。

分解作業は清潔な状態で実行してください。

ツールを分解する前に、ノーズ機器を取り外す必要があります。

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

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

6.1 07535-02500 MK IIの分解

パンタグラフアームの分解

- エア供給を取り外します。
- 後部のローレットカラーをスライドさせて、ツール背面からクイックカップリングを取り外します。
- 取付ツールからローラーレバーバルブと逆流防止バルブに接続されている4 mmの黒色チューブを取り外します。取り外すには、フィッティングのカラーを押して、チューブを引き抜きます。
- 28 mm A/Fスパナで取付ツールの背面からロックナット21をとりします(17 ~ 18ページを参照)。
- 取付ツールアセンブリを前方に押し、ツール取付プレートから取り出します。取り出しやすくするために、場合によってはローラーレバーバルブを手で操作する必要があります。
- 組立時に、ツール取付プレートの穴にMoly lithiumグリース (7992-0020) を少量塗ります。

ツール位置決めブロックアセンブリ

- 4 mm A/F六角レンチを使って、取付ツール位置決めブロック (106) のスクリュー109(2本)を緩めて取り外します。
- ツール位置ロックピン107の後ろにあるスプリング110を保持します。
- ツール位置リリーススクリュー108を取り外します。
- 必要であれば、清掃して部品を交換します。

水平アームの詳細

- 3 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー81(2本)を取り外して、ツールストップ76を取り外します。
- ローラーレバーバルブ98の外側のコレットを押して、黒色のナイロンチューブ115を取り外します。
- 2.5 mm六角レンチを使って、スクリュー78(2本)を取り外します。ローラーレバーバルブ98を保持します。
- 6 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー79(2本)を取り外します。ツール取付プレート65を保持します。
- 下部ピボットブロック63に1" A/Fスパナを使い、8 mm A/F六角レンチを使って、肩つきスクリュー86を取り外します。ベンチに部品を置きます。
- エイコンナット88の片側に10 mm A/F六角スパナを使って、各ピボットピン69(6個)からエイコンナットを取り外します。
- これで、上部フロントアーム62(2個)、下部フロントアーム61(2個)、ダブル動作シリンダー96を分解できます。ピボットピン69を清掃します。必要であれば交換します。
- ガラスベアリング104(4個)を点検します。必要であれば交換します。
- 6 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー80(2本)を取り外します。搬送プレート103を取り外します。
- ソリッドアームアセンブリ75を持ち上げて、ソリッドアームピボットピン71を取り外します。• フランジオイライトブッシュ105(4個)を点検します。必要であれば交換します。
- ソリッドアーム支持ワッシャー74を取り外します。
- ソリッドアームピボットピン71は、背面支持カラム68のプレスフィットです。必要な場合以外は、取り外さないでください。
- ケーブルタイ101(2本)を切断し、マンドレルシュート73を取り外します。
- 4 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー85(3本)、ケーブルクレードル102(3本)を取り外します。
- エルボーコネクター91とT型コネクター99の外側のコレットを押して、黒色のナイロンチューブ115を取り外します。
- 3 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー82(2本)を取り外して、レギュレータ92とバルブ取付ブラケット93を取り外します。
- 6 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー79(2本)を取り外します。背面支持カラム68を取り外します。
- 2.5 mm A/F六角レンチを使って、スクリュー84とフォロアスプリングボックス72を取り外します。

再組み立て

- すべての部品を清掃し、必要に応じて交換します。組み立ては、分解と逆の手順です。

* 0753 MKIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。一覧表については、12ページを参照してください。

太字の品目番号については、17～18ページの07535-02600の総組立図と部品表を参照してください。

AILジョーシリンダー

- クリップ46を手で跳ね上げて、エンドキャップ38を取り外します。
 - 六角レンチを使って、スクリュウ43(1本)とワッシャー44を取り外し、テールジョーシリンダーに閉じ込められた空気を排出します。
2本目のスクリュウ43とワッシャー44を取り外します。
 - 後部プラグ45を取り外します。
- テールジョーピストンアセンブリ14、スプリング13、ジョー9、ジョーハウジング8を構成する、エアーテールジョー構成部品を取り外します。
- 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。
 - 4.7 mm (3/16") ドリルを使ってタレットを清掃して、Loctiteマルチガスケット574*などの非硬化性シール剤を使ってプラグを交換します。
 - ピストンシール「O」リング10を取り出します。
 - 六角レンチ*を使って、すべてのハンドルモールディング固定スクリュウ34、39(5個)とナット33をツールハンドルから取り外します。
 - 損傷しないようにソフトジョーを使って、パイスのパレル25を掴みます。
 - 両口スパナ*を使ってパレル25が回転しないようにしながら、ボックススパナ*を使ってパレルプラグ7を取り外します。
 - スイッチブロック28からエアーテールジョー蛇腹型チューブ12を取り外し、ツールからテールジョーシリンダー6を引抜きます。
 - 「O」リング4、すり材15、パレルリターンズスプリング16を取り外します。
 - スプリング13の自由長を38.1 mm (1.5") にしてください。必要であれば交換します。
 - 組み立てる前に、テールジョーにMoly Lithiumグリースを塗布します。
 - 分解と逆の手順で組み立てます。

油圧ピストン

- 前述のように、テールジョーシリンダー6を取り外します。
- 損傷しないようにソフトジョーを使って、パイスの本体19を掴み、ストロークリミッタ17を解除します。
- ソフトジョーパイスのパレル25を掴み、パレル25から本体19を引き抜きます(少量のオイルが本体内部から排出)。
- 本体の穴が損傷しないように、慎重にピストン18を取り外します。
- シール3を取り外します。
- シール1を損傷せずに取り外すことは困難ですが、清掃中に定位置に保つことができます(清掃プロセスに影響されない場合)。しかし、次に示すようにシール1の交換が必要な場合があります。
- 本体のキャビティや穴が損傷しないように注意しながら、スパチュラを使って本体19からシール1を取り外します。取り外したシール1は、廃棄する必要があります。
- シール1を交換するには、油圧コネクター49のスクリュウを回して、内面と内側の穴の高さを合わせます。
- 内面と内側の穴の高さが合うまで、既存のブリーダプラグのスクリュウを回します。これで、本体の背面から新しいシール1をスムーズに挿入できます。
- シールに十分なグリースが塗布され、シールの開口端が後部テールジョーに適切に面していることを確認します。
- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

テールジョーオン/オフバルブ

- ユニットは、ツールの寿命の間、保全を最低限にするように設計されています。
- バルブの分解が必要な場合は、次の手順で行ってください。
- 損傷しないように注意しながら、アセンブリからエアホースを取り外します。アセンブリの取り外し
- 六角レンチ*を使って、パレル25に対してアセンブリを固定しているスクリュウ27を緩めて、アセンブリを取り外します。
- ドライバーを使って、クロムスターロックワッシャー26をエアーテールジョースプール29から慎重に取り外して、ワッシャーを廃棄します。
- スイッチブロック28からエアーテールジョースプール29を取り出します。
- エアーテールジョースプール29が損傷しないように注意しながら、「O」リング31を取り外します。
- スポールを清掃して、アセンブリプレート*を使って新しい「O」リング31を取り付け、方向に注意しながらスイッチブロック28に挿入します。
- 損傷しないようにソフトジョーパイスを使ってパイスに固定させて、新しいクロムスターロックワッシャー26を取り付けます。力を掛け過ぎないこと。
- 分解と逆の手順で組み立てを完了します。

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

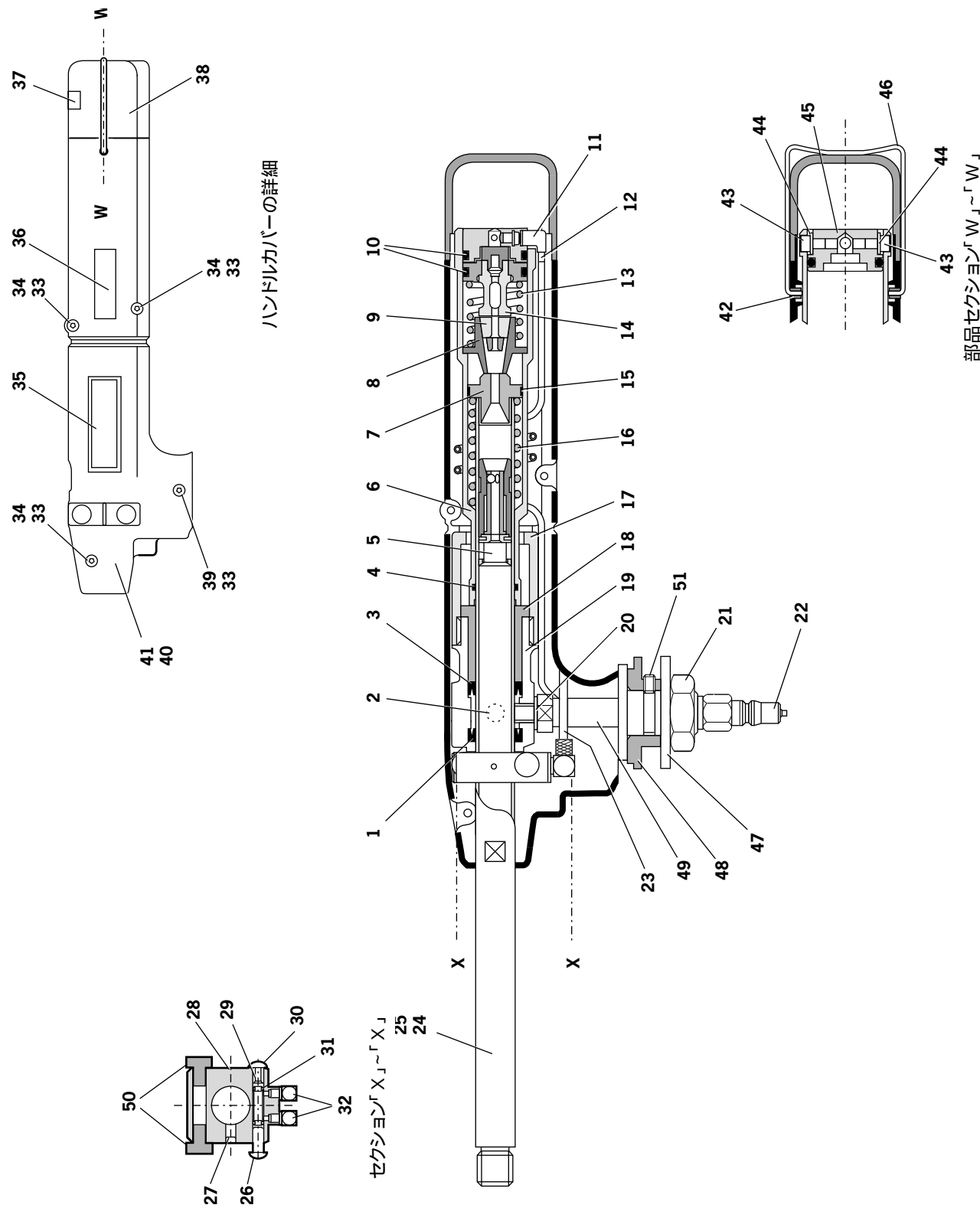
- 時々、機械式カーソルアセンブリ5を清掃し、少量の軽油を差します。

重要

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

* 0753 MkIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。一覧表については、12ページを参照してください。
太字の品目番号については、15～16ページの総組立図と部品表を参照してください。

6.2 ベースツール07535-02500 MKIIの総組立図

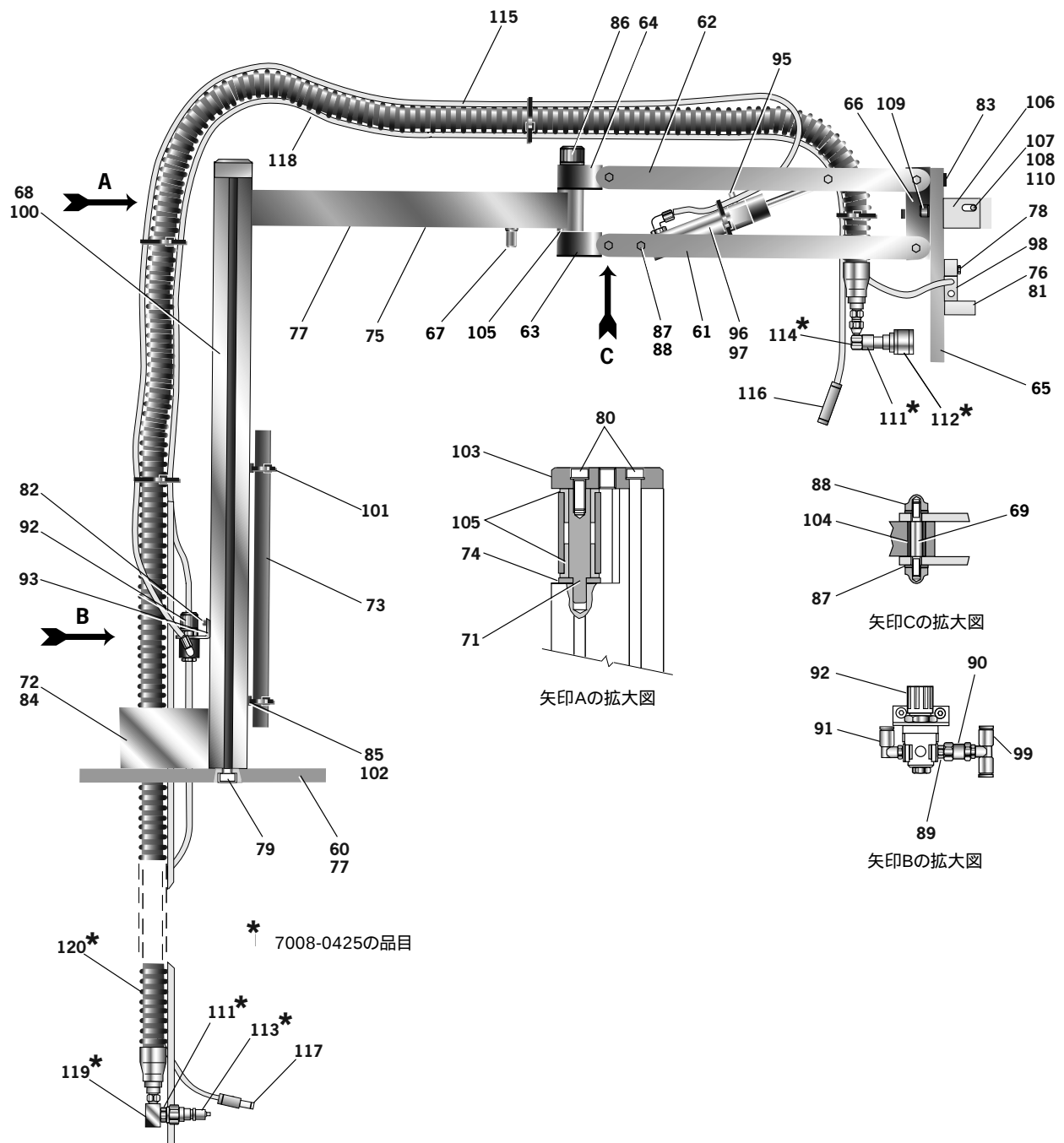


6.3 ベースツール07535-02500 MKIIの部品表

07535-02500 (S)部品表									
品目	部品番号	説明	数量	スペア	品目	部品番号	説明	数量	スペア
1	07003-00237	シール(スタティック)	1	-	29	07530-02302	エアテールジョースプール	1	-
2	07530-00500	ブリーダープラグアセンブリ(品目52~55)	1	-	30	07004-00059	1/8"スターロックワッシャー(黒)	1	-
3	07003-00236	シール(ダイナミック)	1	1	31	07003-00121	「O」リング	2	3
4	07003-00167	「O」リング	1	1	32	07005-01571	エルボークネクター	2	-
5	07271-01100	機械式カーソルアセンブリ	1	-	33	07002-00134	M4六角ナット	4	-
6	07530-02207	テールジョーシリンダー	1	-	34	07001-00401	M4 × 10 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	3	-
7	07530-02205	バレルプラグ	1	-	35	07530-02210	ラベル	2	-
8	07530-00208	ジョーハウジング	1	-	36	07007-01504	CEマークラベル	1	-
9	07151-00403	ジョー	2	2	37	73200-02022	安全ラベル	1	-
10	07003-00113	「O」リング	2	2	38	07530-02603	エンドキャップ	1	-
11	07005-01972	L型ネジ式リップル	1	-	39	07001-00262	M4 × 22 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	-
12	07530-02211	エアテールジョー蛇腹型チューブ	1	-	40	07535-02502	改良型ハンドルモデルディング(右)	1	-
13	07154-00404	スプリング	1	-	41	07535-02503	改良型ハンドルモデルディング(左)	1	-
14	07530-02800	テールジョーピストンアセンブリ	1	-	42	01810-02136	BRIVリベット	2	-
15	07530-00206	すり材	1	1	43	07001-00504	M4 × 6 ロングソケットヘッドキャップスクリュー	2	2
16	07490-03002	バレルリターンズスプリング	1	-	44	07002-00153	M4ワッシャー(プラスチック)	2	-
17	07530-00204	ストロークリミッタ	1	-	45	07530-02213	後部プラグ	1	-
18	07530-00203	ピストン	1	-	46	07530-02220	クリップ	1	-
19	07530-02202	本体	1	-	47	07535-00203	ワッシャー	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP接合シール	2	2	48	07535-00201	カム	1	-
21	07002-00151	M20ロックナット	2	-	49	07535-02501	油圧式コネクター	1	-
22	07005-00760	1/8" BSPクイックリリースカップリング	1	-	50	07530-00310	プランキングプラグ	2	-
23	07005-01981	4 mm O/Dプラスチックチューブ(青)	200 mm	-	51	07001-00514	M4 × 5 ロングソケットセットスクリュー	2	-
24	07007-00017	ちりよけキャップ	1	-	52	07003-00142	● 接合シール	1	1
25	07530-02201	バレル	1	-	53	07003-00194	● 接合シール	1	1
26	07004-00058	1/8"クロムスターロックワッシャー	1	-	54	07001-00442	● スクリュー	1	-
27	07001-00404	M5 × 6 ロングソケットヘッドセットスクリュー	1	-	55	07530-00501	● プラグ	1	-
28	07530-02301	スイッチブロック	1	-					

6.4 パンタグラフアームの総組立図

07535-02600/07008-00425で構成



6.5 パンタグラフアームの部品表

07535-02600/07008-00425で構成

07535-02600 (S) / 07008-00425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
60	07535-02601	台板	1	-	94	07005-01420	エルボ-コネクター (1/8)	1	-
61	07535-02002	下部フロントアーム	2	-	95	07005-01422	消音器	1	-
62	07535-02602	上部フロントアーム	2	-	96	07005-01982	ダブル動作シリンドー	1	-
63	07535-02603	下部ピボットブロック	1	-	97	07005-01669	ピストンロッドクレビス	1	-
64	07535-02604	上部ピボットブロック	1	-	98	07005-01728	ローラーレバーバルブ	1	-
65	07535-02605	ソール取付プレート	1	-	99	07005-01729	T型コネクター	1	-
66	07535-02606	フロント取付ブロック	1	-	100	07007-01311	カバー側面	A/R	-
67	07535-02008	アーム回転ストップ	1	-	101	07007-01424	ケーブルタイ	10	-
68	07535-02607	背面サポートカラム	1	-	102	07007-01696	ケーブルクレードル	5	-
69	07535-02608	ピボットピン	6	-	103	07007-01697	搬送プレート	1	-
70	07535-02609	シリンドーピボットスベ-サー	4	-	104	07007-01699	グレイシャーベアリング	8	-
71	07535-02012	ソリッドアームピボットピン	1	-	105	07007-01703	フランジオイルライトブッシュ	4	-
72	07535-02013	フォアスプリングボックス	1	-	106	07535-02101	取付ソール位置決めブロック	1	-
73	07535-02014	マンドレルシュート	1	-	107	07535-02102	ソール位置ロッドピン	1	-
74	07535-02015	ソリッドアーム支持ワッシャー	1	-	108	07535-02103	ソール位置リ-ススクリュー	1	-
75	07535-02200	ソリッドアームアセンブリ	1	-	109	07001-02220	M5 x 20 ロングキャップヘッドスクリュー	2	-
76	07535-02610	ソールストップ	1	-	110	07007-01710	圧縮スプリング	1	-
77	07535-02611	装置ラベル	1	N/1	111	07003-00142	G1/8接合ソール	2	-
78	07001-00083	M3 x 25 ロングソケットキャップヘッドスク リュー	2	-	112	07005-00759	クイックコネクター (メス)	1	-
79	07001-00250	M8 x 30 ロングソケットキャップヘッドスク リュー	2	-	113	07005-00760	クイックコネクター (オス)	1	-
80	07001-00285	M8 x 25 ロングソケットキャップヘッドスク リュー	2	-	114	07005-01038	スイベルエルボ-1/8 (オス・メス)	1	-
81	07001-00384	M5 x 16 ロングソケットボタンHDスクリ ュー	1	-	115	07005-01352	4 mm プラスチックチューブ (黒)	4.9 m	-
82	07001-00505	M4 x 8 ロングソケットキャップヘッドスク リュー	2	-	116	07005-01973	逆流防止バルブ	1	-
83	07001-00638	M8 x 30 ロングソケットボタンHDスクリ ュー	2	-	117	07005-01977	プッシュインコネクター (スリ-プ低減)	1	-
84	07001-00572	M4 x 12 ロングソケットボタンHDスクリ ュー	1	-	118	07005-01981	4 mm プラスチックチューブ (青)	3.1 m	-
85	07001-00438	M6 x 20 ロングソケットボタンHDスクリ ュー	5	-	119	07005-01989	エルボ-1/8 (オス・メス)	1	-
86	07001-00609	M16肩つきスクリュー	1	-	120	07008-00426	強化型油圧ホース	1	-
87	07002-00045	M6標準ワッシャー	12	-					
88	07002-00146	M6エイコーンナット	12	-					
89	07005-00462	M5 オス・メス ストレートコネクター	1	-					
90	07005-00468	逆流防止バルブ	1	-					
91	07005-00913	エルボ-コネクター (M5)	1	-					
92	07005-01373	レギュレータ	1	-					
93	07005-01375	バルブ取付ブラケット	1	-					

6.6 インテンシファイヤー07531-02200 - メンテナンス

分解手順

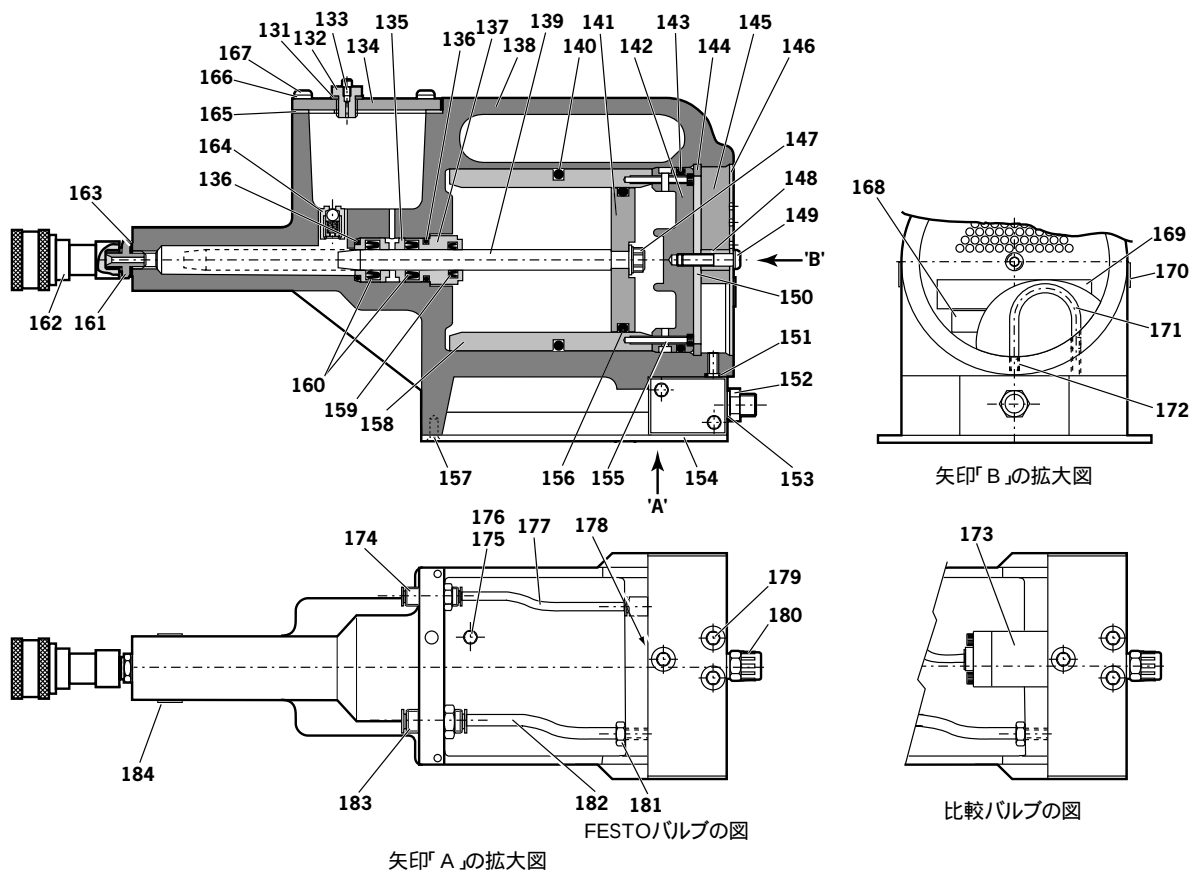
- インテンシファイヤーアセンブリを分解する場合は、最初にインテンシファイヤーインレットコネクター152への給気ホースを取り外します。
- 六角レンチ*を使って、スクリュー157(4本)を取り外し、保護プレート154を取り外します。
- 外側のコレットを押してホースを引き出して、インテンシファイヤーバルブ173または178からトリガーホース(20ページの品目177)を取り外します。
- 六角レンチ*を使ってスクリュー167とワッシャー166を取り外して、カバープレート134とガスケット165を取り外します。
- アセンブリ上の適切なシールを保証するため、ガスケットが破損していないことを確認します。
- インテンシファイヤーアセンブリを逆さにして、タンクの油を適切な容器に排出します。
- 適切なスパナ*を使って、コネクター161とシール163と共にクイックリリースコネクター162を取り外します。
- インテンシファイヤー本体キャストの「O」リング151を慎重に保持し、適切なスパナを使って固定スクリューを取り外して、インテンシファイヤーバルブ173または178を取り外します。
- 適切な六角レンチ*を使ってスクリュー149を取り外し、消音器カバー146、フォーム消音器145、スペーサー148、リテーニングプレート150を取り外します。
- 真空コネクター172から6 mmプラスチックチューブ182を取り外します。
- インテンシファイヤーの土台から、2つの穴を通して3 mm六角レンチ*を挿入し、真空コネクター172を取り外します。注：
 - Loctite 574を使って真空コネクターを適所にロック/密閉する場合は、十分注意してください。
 - 取り外しにくい場合、直径 $\frac{3}{16}$ "または4.7 mmのドリルで真空コネクターに穴を開けてください。
- 真空コネクター172を再度組み立てる場合は、以下の手順に従ってください。-
 - PermaボンドA905などの適切なプライマーに真空コネクターを浸します。
 - インテンシファイヤーのネジ穴に少量のLoctite 574を塗布します。
 - インテンシファイヤーの土台から、穴を通して六角レンチ*を挿入します。真空コネクターに挿入する前に、六角レンチ*にLoctite 574が付着していないことを確認します。
 - 真空コネクターの土台にLoctite 574を塗布しながら、六角レンチを回転します。
 - 真空コネクターをインテンシファイヤーにネジ止めて、フィッティングの土台にねじ山が見えなくなるまでLoctite 574が塗布されていることを確認します。
- ドライバーを使って、慎重に内部リテーリングリング144を取り外します。溝を清掃し、損傷がないことを確認します。
- オスネジの端部をエンドカバー142に挿入し、抜き取り具を使って、インテンシファイヤースリーブ158、「O」リング140と143と共に、引き抜きます。
- インテンシファイヤー本体前面のコネクターオリフィスからロッド*を挿入し、ピストンロッド139とピストンアセンブリを引き出します。
- 適切な六角レンチ*を使って、スクリュー155(2本)を取り外して、インテンシファイヤースリーブ158からエンドカバー142を取り外します。
- スパナ*を使って、シールプラグ137を取り外します。
- インテンシファイヤー本体前面のコネクターオリフィスからロッド*を挿入し、シールハウジング135、「O」リング、リップシールを押し出します。
- 適切なスパナ*を使って、本体からバルブハウジングアセンブリ164を取り外します。低圧エアジェットで噴霧して清掃します。
- 作動面を損傷したり、傷つけないように注意しながら、ソフトジョーが取り付けられたバイスの最初の20 mm($\frac{3}{4}$ ")ロッドを掴み、インテンシファイヤーエアピストン141からピストンロッド139を取り外します。
- 適切なスパナ*を使って、ロックナット147を取り外します。
- 以下の手順に従って、分解と逆の手順で組み立てます。
- すべての部品を清掃し、すべての「O」リングを交換します。
- すべてのシールにMoly Lithiumグリースを塗布します。
- シール接着剤でバルブハウジングアセンブリ164を取り付ける必要があります。
- 新しいナット147を使って、ピストンアセンブリを組み立てます。
- 内部リテーリングリング144の内側にエンドカバー142を正しく取り付けする必要があります。エンドカバーが取り外されている場合、ツールを操作しないでください。

重要

ツールを分解した後は、運転に先立って必ずブライミングが必要です。

* 07535 MkIIサービスキットに同梱の品目を参照してください。一覧表については、12ページを参照してください。
太字の品目番号については、次の図と部品表を参照してください。

6.7 インテンシファイヤー07531-02200



07531-02200部品表

品目	部品番号	説明	数量	スペア	品目	部品番号	説明	数量	スペア
131	07003-00037	シール	1	1	158	07531-00201	スリーブ	1	-
132	07240-00211	フィラースクリュー	1	-	159	07003-00337	リップシール	1	1
133	07001-00418	ブリーダスクリュー	1	1	160	07003-00336	リップシール	2	2
134	07240-00210	カバープレート	1	-	161	07005-00406	コネクタ	1	-
135	71420-02006	シールハウジング	1	-	162	07005-00759	クイックリリースコネクタ	1	-
136	07003-00153	「O」リング	2	-	163	07003-00142	シール	2	1
137	71420-02007	シールプラグ	1	-	164	07240-00400	バルブハウジングアセンブリ	1	-
138	71420-02300	本体アセンブリ	1	-	165	07240-00209	ガスケット	1	1
139	71420-02008	ピストンロッド	1	-	166	07002-00073	ワッシャー	4	1
140	07003-00182	「O」リング	1	1	167	07001-00554	スクリュー	4	1
141	07531-00202	エアピストン	1	-	168	07007-01504	ラベル	1	-
142	07531-00204	エンドカバー	1	-	169	07240-00217	ラベル	1	-
143	07003-00183	「O」リング	1	1	170	07531-00205	ラベル	2	-
144	07004-00069	リテーリングリング	1	1	171	07005-00596	6 mmプラスチックチューブ	-	-
145	07240-00213	フォーム消音器	1	1	172	07245-00103	真空コネクタ	2	-
146	07240-00214	消音器カバー	1	-	173	07005-00590	比較バルブ	1	1
147	07002-00017	ナット	1	1	174	07005-01431	バルクヘッドコネクタ	1	1
148	07240-00215	スペーサー	1	-	175	07005-00668	M5プラグ	1	-
149	07001-00417	スクリュー	1	1	176	07005-00670	M5シーリングリング	1	-
150	07240-00216	リテーリングプレート	1	-	177	07005-01084	4 mmプラスチックチューブ	-	-
151	07001-00042	「O」リング	1	1	178	07005-01524	FESTOバルブ	1	-
152	07005-00041	コネクタ	1	-	179	07001-00176	スクリュー	3	-
153	07003-00065	ワッシャー	1	-	180	07007-00292	1/4"BSPPレッドキャップ	1	-
154	07240-00220	保護プレート	1	-	181	07005-00647	コネクタ	1	-
155	07001-00375	スクリュー	2	-	182	07005-01085	6 mmプラスチックチューブ	-	-
156	07003-00238	「O」リング	1	1	183	07005-00855	バルクヘッドユニオン	1	-
157	07001-00396	スクリュー	4	-	184	73200-02022	安全ラベル	1	-

6.8 一体型ハンドルとトリガーアセンブリ

分解手順

図07535-02700を参照してください。

- ツールからマンドレルとフォロアスプリングを取り外します。
- エア供給を取り外します。
- ノーズジョーアセンブリを取り外します。
- 2 mm A/F六角レンチをパンタグラフハンドル197のフランジに挿入します。
- 六角レンチがセットスクリュー191に入るまで、ハンドルを回転します。スクリューを1回転して緩めます。
- 他のセットスクリューにも同じ手順を繰り返します。(セットスクリューの角度を互いに90°にします。)
- パンタグラフハンドルを下方向にスライドして、ツールバレルを取り外します。
- パンタグラフハンドル197の外側まで、トリガー作動スリーブ198をスライドさせます。
- バイス内でパンタグラフハンドルを掴み、直径2.5 mmのピンを使ってダウエルピン195をゆっくりと取り出します。圧縮スプリング196の保持は、十分注意してください。
- 2 mm A/F六角レンチを使って、セットスクリュー1921回転して緩めます。
- 他のセットスクリューにも同じ手順を繰り返します。(セットスクリューの角度を互いに180°にします。)
- オスフィッティング194からパイプを取り外して、トリガーカラー200をスライドさせてツールバレルを取り外します。
- 2 mm A/F六角レンチを使って、トリガーカラー200のセットスクリュー191を緩めます。
- トリガーカラー200からバルブ193とオスフィッティング194と共に、バルブハウジング201を取り外します。
- バルブハウジング201からバルブ193とオスフィッティング194を取り外します。

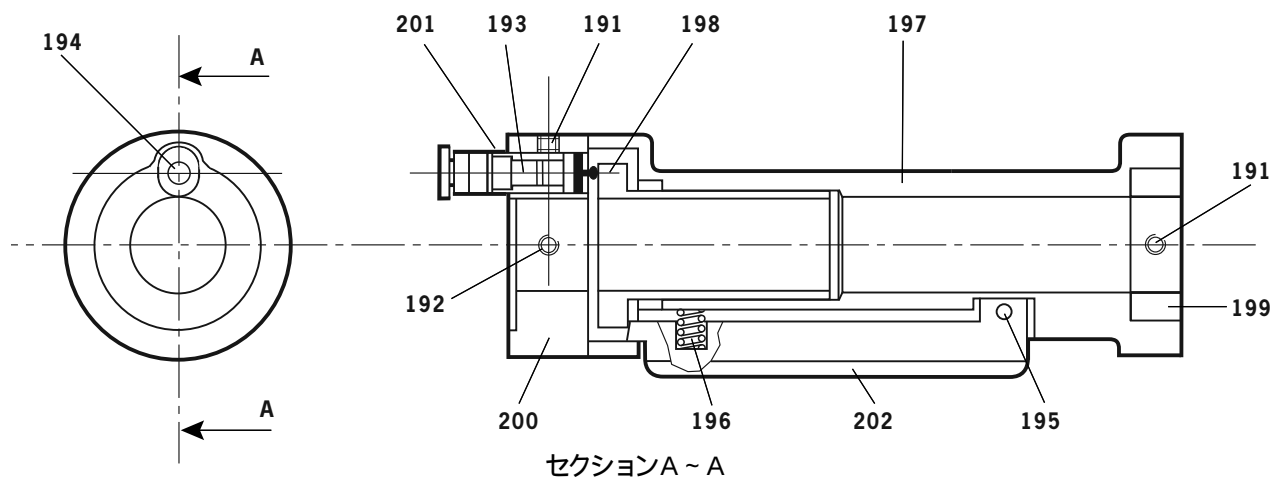
組立手順

組立は、以下の点に注意しながら分解と逆の手順で行います。

- バルブ193とオスフィッティング194をバルブハウジング201に取り付けます。
- バルブの作動ピンを組み立てたときの位置が、トリガー作動スリーブ198の0.25 mm以内になるように、組立部品をトリガーカラー200にネジ止めします。
- トリガーカラー200を取付ツールのプラスチックハウジングに固定してください。
- パンタグラフハンドル197が自由に回転できるように、セットスクリュー191を2本使って、リテーニングカラー199を固定してください。

太字の品目番号については、次の図と部品表を参照してください。

一体型ハンドルとトリガーアセンブリ



07535-02700(S)一体型ハンドルとトリガーアセンブリの部品表

品目	部品番号	説明	数量	スペア	品目	部品番号	説明	数量	スペア
191	07001-00514	スクリュー	3	-	197	07535-02401	ハンドル	1	-
192	07001-00599	スクリュー	2	-	198	07535-02402	トリガー作動スリーブ	1	-
193	07005-00088	バルブ	1	-	199	07535-02405	リテーニングカラー	1	-
194	07005-01960	オスフィッティング	1	-	200	07535-02701	トリガーカラー	1	-
195	07007-01799	ダウエルピン	1	-	201	07535-02702	バルブハウジング	1	-
196	07474-03044	圧縮スプリング	1	-	202	07535-02703	トリガー	1	-

6.9 パイロットバルブ07005-00590 - メンテナンス

分解手順

これらの手順は、設置済みの比較バルブを対象としています。(Festoバルブは対象外です)
バルブの点検は、「 O 」リングの取り外し/交換に制限されています。

- ・ スクリュー 24 とパイロットアセンブリを取り外します。
- ・ ピストン 11 を取り外して、「 O 」リング 3、10、4、5 を取り外します。
- ・ スクリュー 26、21、エンドキャップ 22、25 を取り外します。
- ・ Withdraw Pistons ピストン 12、18 を引き抜き、ピストンから「 O 」リング 7、9 を取り外します。
- ・ スプールの表面を損傷しないように注意しながら、スプール 16 を穴から引き抜き、位置決めワッシャー 14、17、「 O 」リング 8、スペーサー 15、「 O 」リング 6 をバルブ本体の各端から取り外します。
- ・ インターフェース「 O 」リング 4 を 5 個取り外します。
- ・ 取り外したすべての「 O 」リングを廃棄します。
- ・ パラフィンまたは揮発油ですべての部品を洗浄します。溶剤は使用しないでください。すべての部品を乾燥させます。
- ・ バルブ本体 23 の穴、パイロットバルブ本体 19、エンドキャップ 22 と 25、交換したすべての「 O 」リングに CENTOPLEX 2 グリースを軽く塗布します。
- ・ 新しい「 O 」リング 10、4、5 をピストン 11 に取り付けて、パイロットバルブ本体に挿入します。
- ・ 新しい「 O 」リング 3、10、6 をパイロットバルブ本体 19 に取り付けて、適切な位置にトップキャップ 20 を置き、スクリュー 24 を使って、パイロットバルブアセンブリをメインバルブの本体 23 に固定します。底部でインターフェースシールハウジングが、G1/4 で上向きになっていることを確認します。ピストン 11 の方向が正しいことを確認します。
- ・ メインバルブの本体 23 が同じ位置にある状態で、緑色の位置決めワッシャー 17 をバルブアセンブリ 13 の左側に取り付けます。
- ・ バルブの右側から「 O 」リング 8 とスペーサー 15 (シール 6 個と スペーサー 5 個) を交互に組み立て、最後に白色の位置決めワッシャー 14 でスタックアセンブリを完了します。
- ・ サービスキットで提供されている CENTOPLEX 2 グリースをスプール 16 に少量塗布し、シール/スペーサースタックからスプールのスライドさせます。
- ・ 「 O 」リング 9 と 7 をピストン 18 と 12 に取り付けて、メインバルブの本体 23 の端に「 O 」リング 6 を取り付けます。
- ・ ピストンをエンドキャップ 25 と 22 に挿入し、ピストンシャフトの位置をスプール 16 の端の穴に合わせながら、エンドキャップをバルブに取り付けます。
- ・ スクリュー 26 と 21 を使って、エンドキャップアセンブリをメインバルブの本体 23 に固定します。
- ・ インターフェース「 O 」リング 4 をメインバルブの本体 23 の各ハウジングに取り付けます。
- ・ パイロットアセンブリへのパイプ接続部分が損傷している場合、プラスチックコレット 2 を交換し、カートリッジ 27 から「 O 」リング 1 を取り外します。
- ・ 新しい「 O 」リング 1 を取り付け、プラスチックコレット 2 をカートリッジ 27 に挿入します。

重要

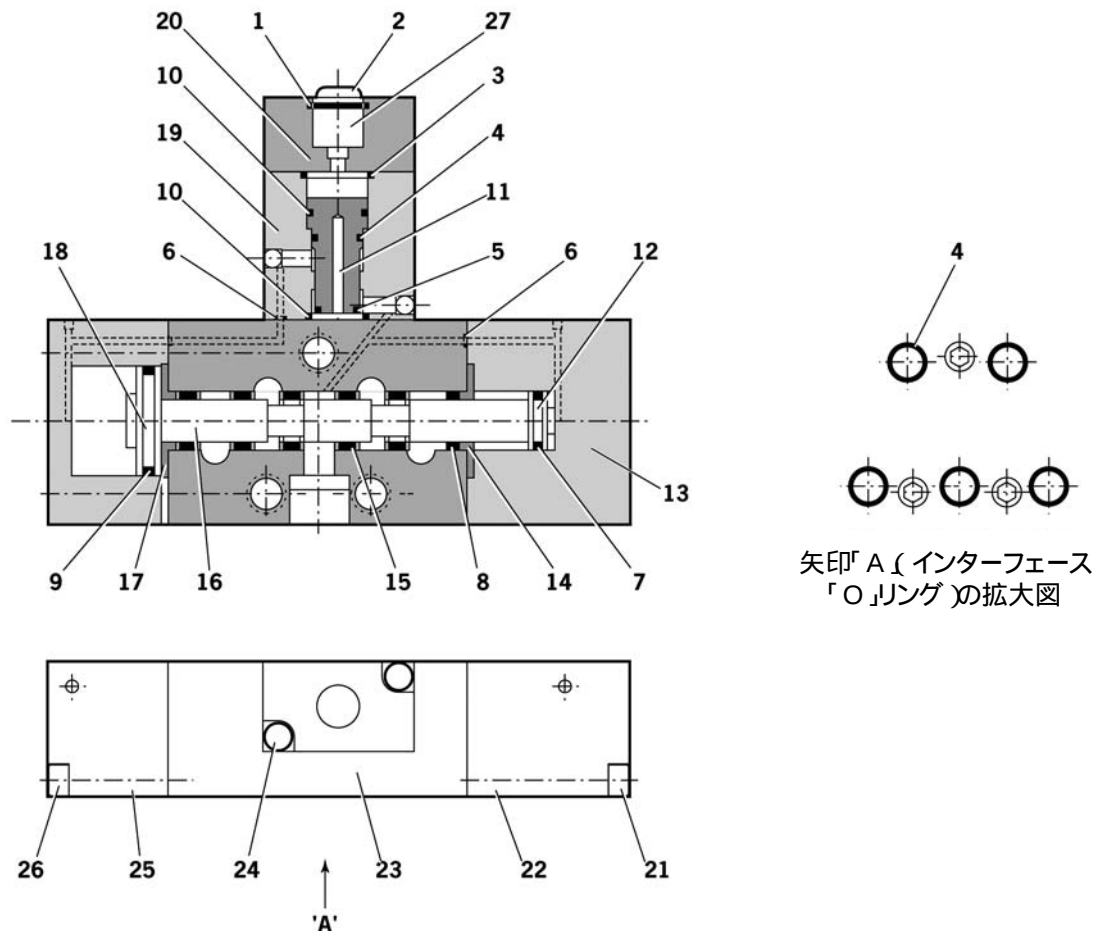
ツールを分解した後は、運転に先立って必ずプライミングが必要です。

6.10 環境保護

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

太字の品目番号については、次の図と部品表を参照してください。

7. パイロットバルブ07005-00590



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

* サービスキットには、これらの品目と追加のCentoplex 2チューブグリース (1本) が含まれます。キット (部品番号07005-01538) は、Avdelからご利用いただけます。

8. プライミング

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

8.1 オイル詳細

プライミングで推奨される油液は、0.5リットル(部品番号07992-00002)、または1ガロン容器(部品番号07992-00006)で利用可能なHyspin VG32です。下記の安全性データを参照してください。

HYSPIN VG 32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

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

環境

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

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

取り扱い

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

保管

特別な注意はありません。

8.2 プライミング手順

重要

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

- ・ インテンシファイヤータンクのプラスチックカバープレート134からフィルースクリュー132とシール131を取り外します。
- ・ 上面から1/2" (12 mm) の高さになるまで、プライミングオイルをタンクに注ぎます。
- ・ フィラースクリュー132とシール131を交換します。
- ・ インテンシファイヤーユニットをエア供給に接続します。タンクからスクリーを取り外します。

ピストルユニットをインテンシファイヤーユニットに取り付け、インテンシファイヤーユニットのレベル以下の状態を保ち、オイルがツールから排出されるように、07535 MkIIツールのブリーダプラグアセンブリ2からブリーダスクリー54を2回転して取り外します。

- ・ 気泡がない状態で勢いよくオイルが流れる場合は、ブリーダプラグアセンブリ2のブリーダスクリー54を締めます。
- ・ インテンシファイヤーユニットのタンクをプライミングオイルで満たします。
- ・ オイルの気泡がオイルタンクに排出されるまで、ツールを循環させます。

太字の品目番号については、15 ~ 16、20ページの総組立図と部品表を参照してください。

9. 故障診断

症状	考えられる原因	対策	参照ページ
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。	25
	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	「プライミング手順」を参照してください。	
「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/容量が不十分	空気圧/容量を上げてください。	
	テールジョーのスイッチを操作できない	スイッチを交換してください。	
	テールジョーにエアが漏れている	ピストン8の「O」リングを交換してください。	
	マンドレルが故障し、テールジョーに到達しない	マンドレルを交換してください。	
	逆流防止バルブに不具合がある	逆流防止バルブを交換してください。	
ジョーがマンドレルをリリースしない	テールジョーまたはジョーハウジングが汚れている	清掃、潤滑してください。	
	テールジョーのスイッチに不具合がある	「O」リングを交換してください。	
締付け具がノーズジョーを通して供給しない	テールジョーのスイッチがオフになっている	テールジョーのスイッチをオンにしてください。	9-10
	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	間隔を1.5 mm ~ 3 mm (1/16" ~ 1/8") に設定してください。 「ツールのロード」を参照してください。	
	カーソルが固定されている	カーソルを清掃し、オイルを差してください。	
	カーソル周辺外側のバネが弱い	カーソルを交換してください。	
	不適切なマンドレルフォロアスプリングが取り付けられている	適切なマンドレルフォロアスプリングを取り付けてください。	
テールジョーが過度に摩耗している	ブローチ負荷が高い	アプリケーション穴のサイズと厚さ、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	前述の「マンドレルスリップ」を確認してください。	9-10
	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	間隔を1.5 mm ~ 3 mm (1/16" ~ 1/8") に設定してください。 「ツールのロード」を参照してください。	

太字の品目番号については、26 ~ 27ページの総組立図と部品表を参照してください。
その他の症状や不具合については、お近くのAvdel正規代理店または修理センターに報告してください。

10. EC 法令順守の宣言

当社Stanley Engineered Fastening; Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY英国は、自らの責任において本製品について以下の宣言をします。

品目: スピードリベット用07535油空圧パンタグラフワークステーション
型式: 07535-00011

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

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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

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



A. K. Seewraj
エンジニアリングディレクター、英国
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,
SG6 1JY UNITED KINGDOM

発行場所: Letchworth Garden City, 英国
発行日: 26-08-2021

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

Matthias Appel
チームリーダー技術文書
Stanley Engineered Fastening, Tucker GmbH, Max-Eyth-Str.1
35394 Gießen, ドイツ



本機は以下の規格に適合しています
機械指令2006/42/EC

STANLEY
Engineered Fastening

11. 英国の適合宣言

当社Stanley Engineered Fastening; Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY 英国は、自らの責任において本製品について以下の宣言をします。

品目: スピードリベット用07535油空圧パンタグラフワークステーション
型式: 07535-00011

本宣言が本製品に関係するのは製品が以下の指定規格に準拠しているためです。

ISO 12100:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 11202:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4413:2010	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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

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



A. K. Seewraj
エンジニアリングディレクター、英国
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,
SG6 1JY UNITED KINGDOM

発行場所: Letchworth Garden City, 英国
発行日: 26-08-2021

**UK
CA**

本装置は、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。

STANLEY
Engineered Fastening

12. 投資の保護

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

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

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

免責条項:

通常の摩耗および亀裂

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

不正使用 & 誤使用

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

未承認のサービスまたは改造

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

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

もし本機が保証を満たさない場合は、速やかに本機を工場が承認した最寄りのサービスセンターに返送してください。米国またはカナダのSTANLEY® Engineered Fastening Authorized公式サービスセンターの一覧については、無料ダイヤル番号 (877) 364 2781でご相談ください。

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。

ブラインドリベットナット ツール のオンライン登録

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

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

©2021 Stanley Black & Decker inc.

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	2
1.1 通用安全规定	2
1.2 抛射危害	2
1.3 操作危害	2
1.4 重复性运动危害	3
1.5 附件危害	3
1.6 工作场所危害	3
1.7 噪音危害	3
1.8 气动和液压工具附加安全说明	3
2. 规格	4
2.1 工具规格	4
3. 用途	5
3.1 07535 MKII 型尺寸	6
4. 投入使用	7
4.1 气源	7
4.2 游标	8
4.3 装载和重新装载工具	8
4.4 操作程序	9
4.5 拉帽设备	9
5. 拉帽枪维护	10
5.1 每日一次/ 每周一次	10
5.2 二硫化钼锂基脂 EP 3753 安全数据	10
5.3 维护套件	11
6. 维护	12
6.1 拆卸 07535-02500 MK II	12
6.2 主枪 07535-02500 MKII 基本组件	14
6.3 主枪 07535-02500 MKII 部件清单	15
6.4 伸缩臂基本组件	16
6.5 伸缩臂部件清单	17
6.6 增强器 07531-02200 - 维护	18
6.7 增强器 07531-02200	19
6.8 一体手柄和扳机组件	20
6.9 导向阀 07005-00590 - 维护	22
6.10 环保	22
7. 导向阀 07005-00590	23
8. 填料	24
8.1 润滑油详情	24
8.2 填料步骤	24
9. 故障诊断	25
10. 欧盟符合性声明	26
11. 英国符合性声明	27
12. 保护你的投资！	28



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。若不可避免，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。若不可避免，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。若不可避免，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。若不可避免，可能会导致财产损失。

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

保存所有警告和说明供未来参考

1.1 通用安全规定

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

1.4 重复性运动危害

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

1.5 附件危害

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

1.6 工作场所危害

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

1.7 噪音危害

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

1.8. 气动和液压工具附加安全说明

- 工作气源压力不可超过7巴 (100 PSI)。
- 压力空气可能造成重伤。
- 切勿将拉帽枪置于无人看管的状态。不使用拉帽枪时，更换配件之前或进行维修时，请断开空气软管。
- 请勿让心轴收集器上排气孔对着操作员和其它人员。切勿对自己或任何人直接吹气。
- 接出管可能造成重伤。务必检查软管和配件是否损坏或松动。
- 在使用之前，检查空气管线是否有破损、所有的连接是否牢固。切勿将重物掉落在空气软管上。尖锐的碰撞可能会导致内部损坏，从而引起空气软管过早毁损。]
- 冷空气应远离双手。
- 无论何时使用通用扭力联轴器（爪形联轴器），均应安装锁定销，并应使用鞭打式安全电缆来防止可能的软管与工具或软管与软管的连接故障。
- 切勿通过空气软管提起拉帽枪。务必始终紧握手柄。
- 排气孔不可堵塞或遮盖。
- 避免灰尘或异物进入拉帽枪的液压系统，以免导致拉帽枪发生故障。
- 存在压力的润滑油可能造成重伤。
- 使用之前，检查液压管是否损毁。操作前，所有液压连接必须洁净、完全结合并密封。切勿将重物掉落在空气软管上。尖锐的碰撞可能会导致内部损坏，从而引起空气软管过早毁损。
- 请勿使用软管拉动或移动增强器。务必始终紧握手柄。
- 只能使用洁净的润滑油和注入设备。
- 只能使用建议的液压油。
- 进口液压液的最大温度为 100 °C (212 °F)。

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。

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。

2. 规格

2.1 工具规格

07535 Mk II 型数据

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

07531 增强器数据

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

标准噪音和振动数据

噪声值根据噪声测试标准 ISO 15744 和 ISO 3744 进行。		07535
A 加权声功率级, L_{WA}	不确定噪声: $k_{WA} = 2.3$ dB(A)	77.7 dB(A)
工作场所 A 加权声压等级 dB(A), L_{pA}	不确定噪声: $k_{pA} = 2.3$ dB(A)	66.7 dB(A)
C 加权声压等级 dB(C), L_{pC} , 峰值	不确定噪声: $k_{pC} = 2.5$ dB(C)	97.0 dB(C)

3. 用途

气动 07535 MkII 型工具设计用于放置 Stanley 工程紧固件（1/16" Avlug 除外），是所有行业广泛应用批量流水线装配的理想之选。

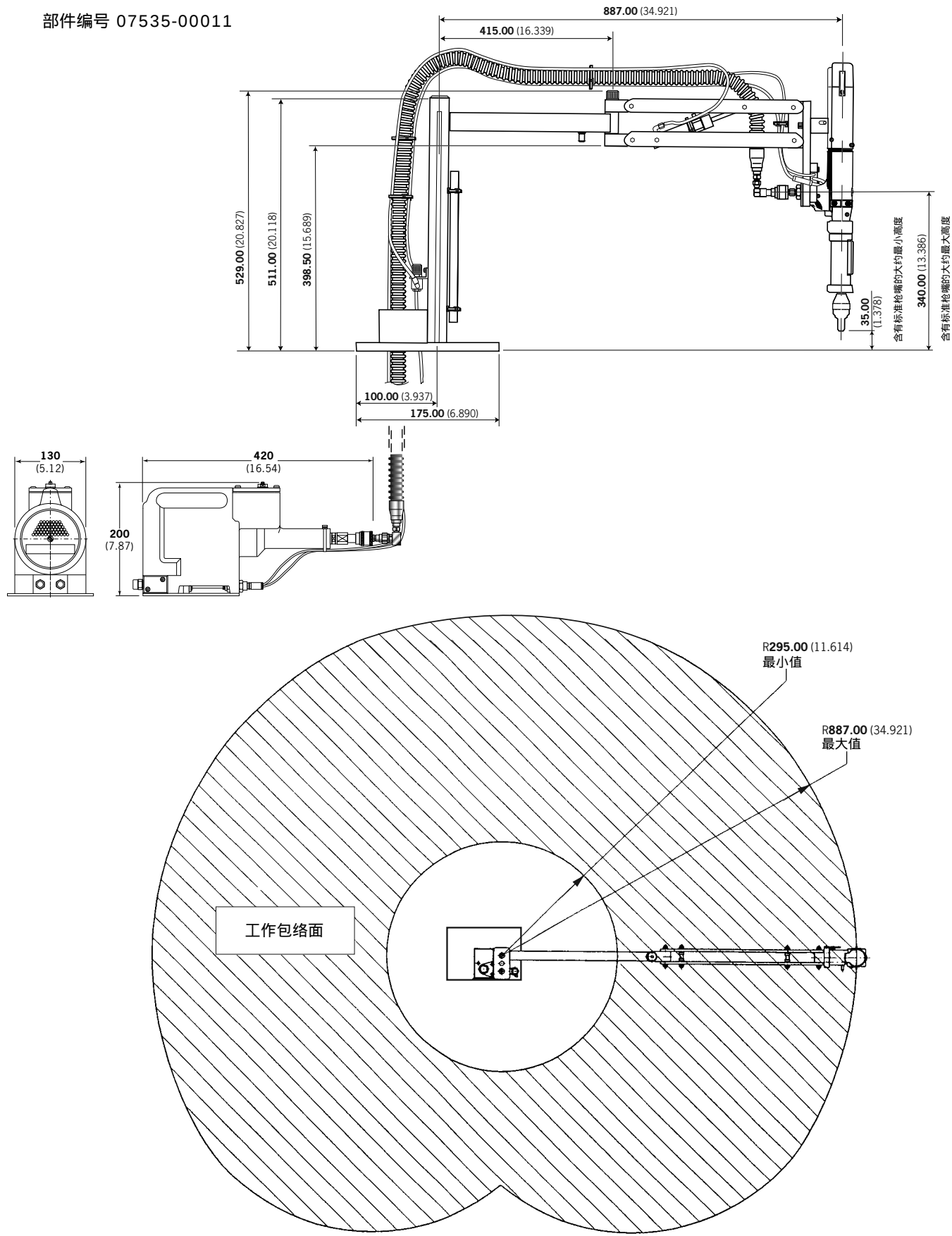
07535 MkII 型的基本部件编号为 07530-02200。参见第 15-16 页常规安装。

07535 MkII 将放置相同的紧固件，并且两者都将放置大多数重复紧固件，如下表所示。
07535 MkII 使用相同的枪嘴设备。针对应用中使用的紧固件类型和尺寸选择兼容组件时，必须参考附件手册（07900-09508）。

请勿在潮湿环境下或有可燃液体或气体的条件下使用。

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

3.1 07535 MKII 型尺寸



粗体显示的尺寸以毫米为单位。其他尺寸为英寸。

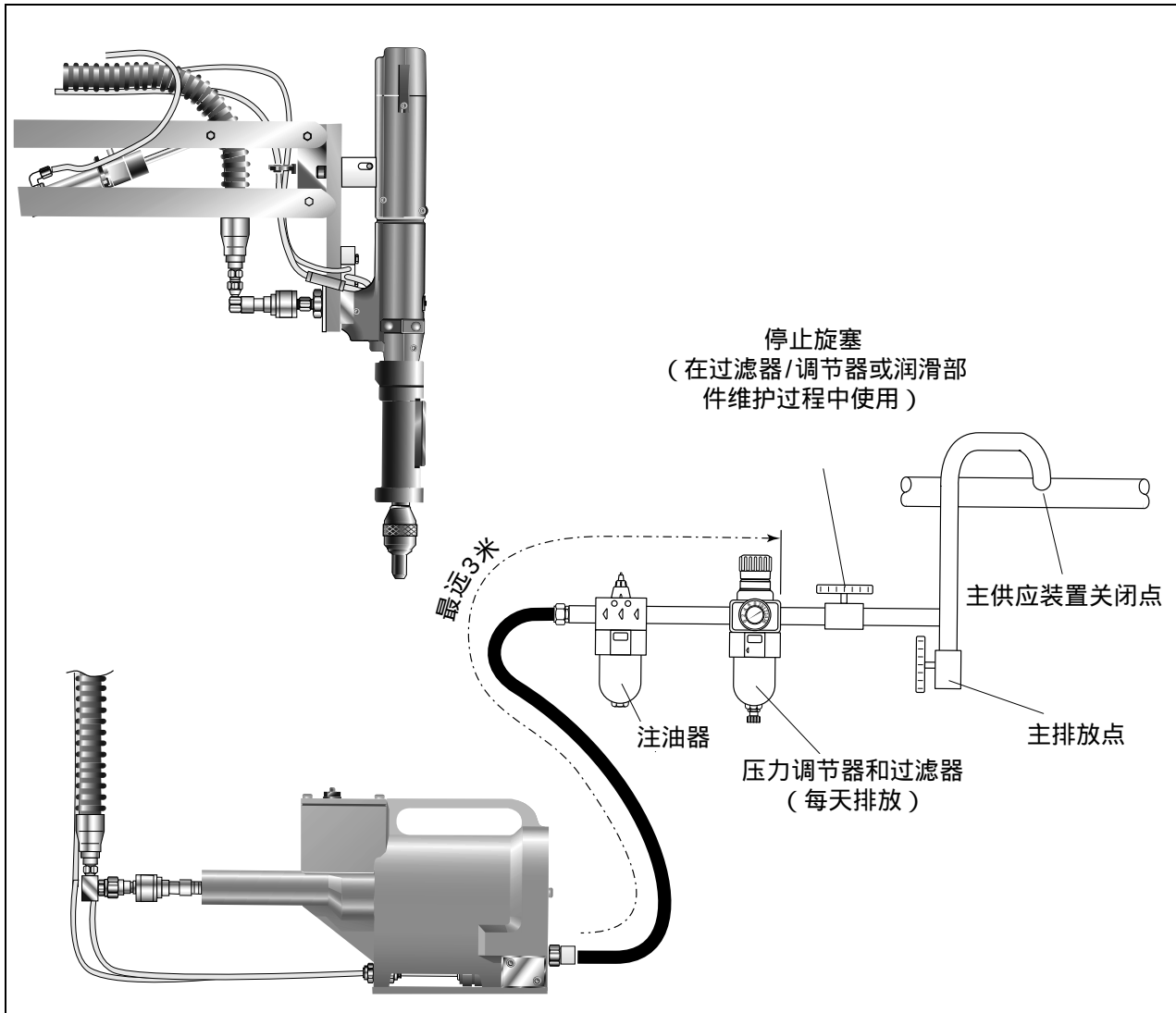
4. 投入使用

4.1 气源

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

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

参阅每日维护详情，参见第 11 页。



将工具连接到增强器和主空气供应时，请遵循以下步骤：

- 将较大软管的末端从工具推入增强器末端的快速释放连接器。
- 将较小软管从工具推入增强器正面的穿板式连接器塑料夹头。
- 在增强器尾部的公头连接器和主气源之间安装一根软管。

4.2 游标

重要提示

如果安装不正确，游标将不允许进给紧固件。

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

正确安装后，将拉杆推入中心然后向后拉时，游标会轻松滑出枪管。

若要反转游标方向，请按照下列步骤操作：

粗体项号参见第 15-16 页上的常规安装图和 07535-02500 MkII 型部件清单。

- 取下夹子 46 并将端盖 38 滑下。
- 使用内六角扳手，取下一只帽头螺丝 43，确保残存的空气被排出。取下第二个帽头螺丝 43。
- 拉出尾塞 45。
- 将尾部夹头活塞组件 14 与夹头 9 一起拖出。
- 提出弹簧 13 和夹头外壳 8。
- 将拉杆插入枪管 25 后端的孔眼中，直至穿过枪管的正面，随后将拉杆和游标共同拉出正面。
- 按照相反顺序重新安装组件。
- 按照正确方式将机械游标组件 5 插入枪管前部。

4.3 装载和重新装载工具

重要提示

对于安装枪嘴设备至工具中，务必进行工具装载设备。

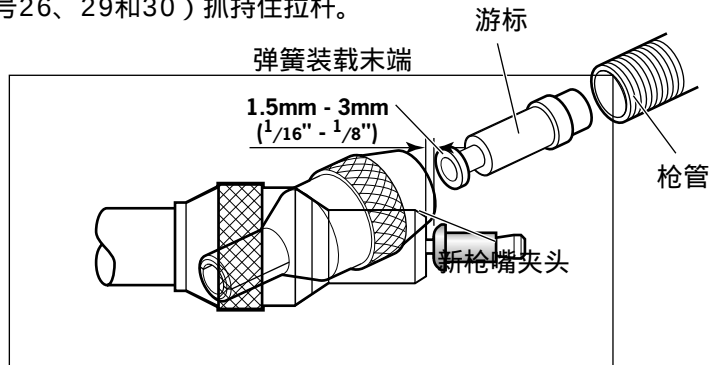
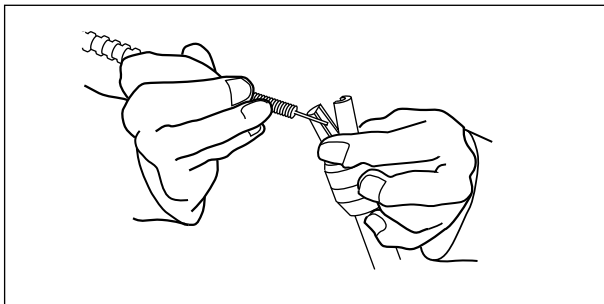
订购整套工具或系统时，通常会为您提供放置紧固件所需的所有枪嘴设备。
如果要标识枪嘴设备组件或选择正确的组件，请阅读附件手册（07900-09508）中的枪嘴设备部分。

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

粗体项号参见第 15-16 页上的常规安装图和 07535-02500 MkII 型部件清单。

装载工具

- 将气源连接到拉帽枪。
- 通过关闭尾部夹头开关（序号 26、29 和 30），打开抓持拉杆的尾部夹头 9。
- 将指定的枪嘴夹头拧在枪管 25 上。
- 通过纸壳将拉杆插入紧固件的尾端。
- 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（ $\frac{1}{16}$ " 至 $\frac{1}{8}$ "），如右下图所示。
- 关闭尾部夹头，以确保通过开启尾部夹头开关（序号26、29和30）抓持住拉杆。



重新装载工具

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

4.4 操作程序

重要提示
尝试操作设备前，必须检查游标方向和枪嘴设备正确。

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

粗体项号参见第 15-16 页上的常规安装图和 07535-02500 MkII 型部件清单。

4.5 拉帽设备

所有枪嘴设备、拉杆、随动弹簧和其它附件详见附件手册（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。

▲ 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。

5.1 每日一次/ 每周一次

每日一次

- 每日一次，使用之前或首次将工具投入使用时。如果气源上没有安装润滑器，则将几滴清洁润滑油倒入增强器的空气入口。若连续使用拉帽枪，每两到三个小时，需要将空气软管从主气源上断开一次，对拉帽枪进行润滑。
- 检查是否漏气、漏油。如果损毁，立即更换软管和连接器。
- 若压力调节器上无过滤器，在将空气管线连接到增强器之前，将空气管线放空，清除累积的灰尘或水。如果有过滤器，排空。
- 检查枪嘴设备是否正确。
- 定期检查是否有磨损或损毁迹象，以监控放置数（阅读第 2 页上的安全说明）。

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13页“维护部分”中的“尾部夹头气缸”）。
- 检查增强器单元储罐中的油位是否低于透明盖约 12mm (1/2 ”)。

5.2 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 12。

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。

5.3 维护套件

对于所有维护，我们建议使用维护套件（部件编号 07900-05300）。

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

备注：除非另有说明，否则将对边测量扳手尺寸。

6. 维护

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

重要提示

安全须知参见第 2 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，建议在将液压软管与增强器单元，扳机与增强器阀断开后，按照下文所示的顺序拆卸子组件，通过这样将拉帽枪单元与增强器单元分离。

由于工作流程而可能沉积在机器上的危险物质，必须在维护前清除。

6.1 拆卸 07535-02500 MK II

伸缩臂拆卸

- 断开气源。
- 通过向后滑动滚花凸缘，取下拉帽枪的快速接头。
- 取下从拉帽枪通往滚轮杆阀门和止回阀的 4 mm 黑管。这可通过按下配件的凸缘并拉出管子实现。
- 使用 28 mm A/F 扳手松开并取下拉帽枪后端的防松螺母 21（参见第 17-18 页）。
- 将拉帽枪组件向前拉出安装板。滚轮杆阀门可能需要手工操作，以便进行拆卸。
- 组装时，使用少许二硫化钼润滑脂（7992-0020）润滑安装板的孔眼。

工具定位块组装

- 使用 4 mm A/F 内六角扳手，取下并松开拉帽枪定位块 (106) 上的 2 只螺丝 109。
- 将弹簧 110 留在定位锁紧销 107 的后方。
- 拧下定位释放螺丝 108。
- 根据需要清洁并更换部件。

水平臂细节

- 使用 3 mm A/F 内六角扳手，拧下 2 只螺丝 81 并取下止动器 76。
- 压下滚轮杆阀门 98 上的外夹头并取下黑色尼龙管 115。
- 使用 2.5 mm A/F 内六角扳手，拧下并取出 2 只螺丝 78。保留滚轮杆阀门 98。
- 使用 6 mm A/F 内六角扳手，拧下 2 只螺丝 79。固定住工具安装板 65。
- 使用下导向块 63 上的 1" A/F 夹具，借助 8 mm A/F 内六角螺丝拧下带肩螺丝 86。放置部件至工作台上。
- 使用盖形螺母 88 各侧的两只 10 mm A/F 内六角扳手，将盖形螺母从每侧的 6 只导向销 69 中取下。
- 现在可拆下 2 只前上臂 62，2 只前下臂 61 和双作用气缸 96。清洁导向销 69。根据需要更换。
- 检查 4 只 Glassier 轴承 104。根据需要更换。
- 使用 6 mm A/F 内六角扳手，取下 2 只螺丝 80。取下传送板 103。
- 将实心臂组件 75 从实心臂导销 71 上提起。检查 4 只法兰多孔烧结锡铜轴套 105。根据需要更换。
- 滑出实心臂支承垫片 74。
- 实心臂导销 71 被压装在后支承柱 68 中。仅在绝对需要时更换。
- 割断 2 根束线带 101 并取下拉杆滑槽 73。
- 使用 4 mm A/F 内六角扳手拧下 3 只螺丝 85 并取下 3 只电缆架 102。
- 压下弯接头 91 和 T 形连接器 99 上的外部夹头并取下黑色尼龙管 115。
- 使用 3 mm A/F 内六角扳手，取下 2 只螺丝 82，并取下调节器 92 和阀门安装架 93。
- 使用 6 mm A/F 内六角扳手，取下 2 只螺丝 79。取下后支承柱 68。
- 使用 2.5 mm A/F 内六角扳手取下螺丝 84 和随动弹簧盒 72。

重新组装

- 清洁所有部件并根据需要更换。按照与拆卸相反的顺序进行安装。

* 参见 0753 MKII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 12 页。

粗体项号参见第 17-18 页上的常规安装图和 07535-02600 伸缩臂部件清单。

尾部夹头气缸

- 手动向上翻转夹子 46 并取下端盖 38。
- 使用内六角扳手*，取下螺丝 43 和垫圈 44，确保排出残留在尾部夹头气缸中的任何空气。取出第二个螺丝 43 和垫片 44。
- 拉出尾塞 45。
- 抽出空气尾部夹头组件，包括尾部夹头活塞组件 14、弹簧 13、夹头 9 和夹头外壳 8。
- 使用内六角扳手* 和一根杆子穿过转塔的大槽，取下活塞组件尾部的塞子。

- 使用 4.7 毫米 (3/16") 钻头清理转台，并使用非硬化密封化合物（例如 Loctite Multi-gasket 574*）更换塞子。
- 取下活塞密封 10。
- 使用内六角扳手*，将五只手柄模具固定螺丝 34、39 和螺母 33 从拉帽枪中取出。
- 使用软夹头将枪管抓持在钳口 25 中以避免损毁。
- 使用盒扳手*，拧下枪塞 7，通过使用开口扳手*防止枪管 25 旋转。
- 将空气尾部夹头六角形管 12 与开关块 28 分离并将尾部夹头气缸 6 从拉帽枪中拖出。
- 取下 O 形圈 4、防擦条 15 和枪管返回弹簧 16。
- 弹簧 13 的自由长度为 38.1mm (1.5 ")。根据需要更换。
- 安装前使用二硫化钼润滑脂润滑尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序进行安装。

液压活塞

- 按照前述取下尾部夹头气缸 6。
- 使用软夹头将阀体 19 抓持在钳口中以避免损毁，解开冲程限制器 17。
- 将枪管 25 夹在软夹头钳中，将阀体 19 从枪管 25 中拉出（少量液压油将从阀体内喷出）。
- 取下活塞 18，注意不要损坏孔眼。
- 取下密封 3。
- 密封 1 难于无损取下，但可以在清洁期间保持原位（前提不受清洁流程影响）。但是更换密封 1 需要进行下列处理：
- 使用刮刀*，将密封 1 从阀体 19 中取出，注意不要损毁阀体凹槽和孔眼。取下的密封 1 必须丢弃。
- 如果要更换密封 1，拧下液压连接器 49，使内面与内孔齐平。
- 拧出现有的排放塞，直至内面与内孔齐平。这将为将新密封 1 穿过尾部提供了顺畅的通道。
- 确保密封充分使用油脂润滑并正确安装，使密封的开端面向后尾部夹头。
- 按照与拆卸相反的顺序完成安装。

尾部夹头开关阀

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

手柄和端盖

- 清洁并检查模具是否存在断裂或其它损毁。

游标

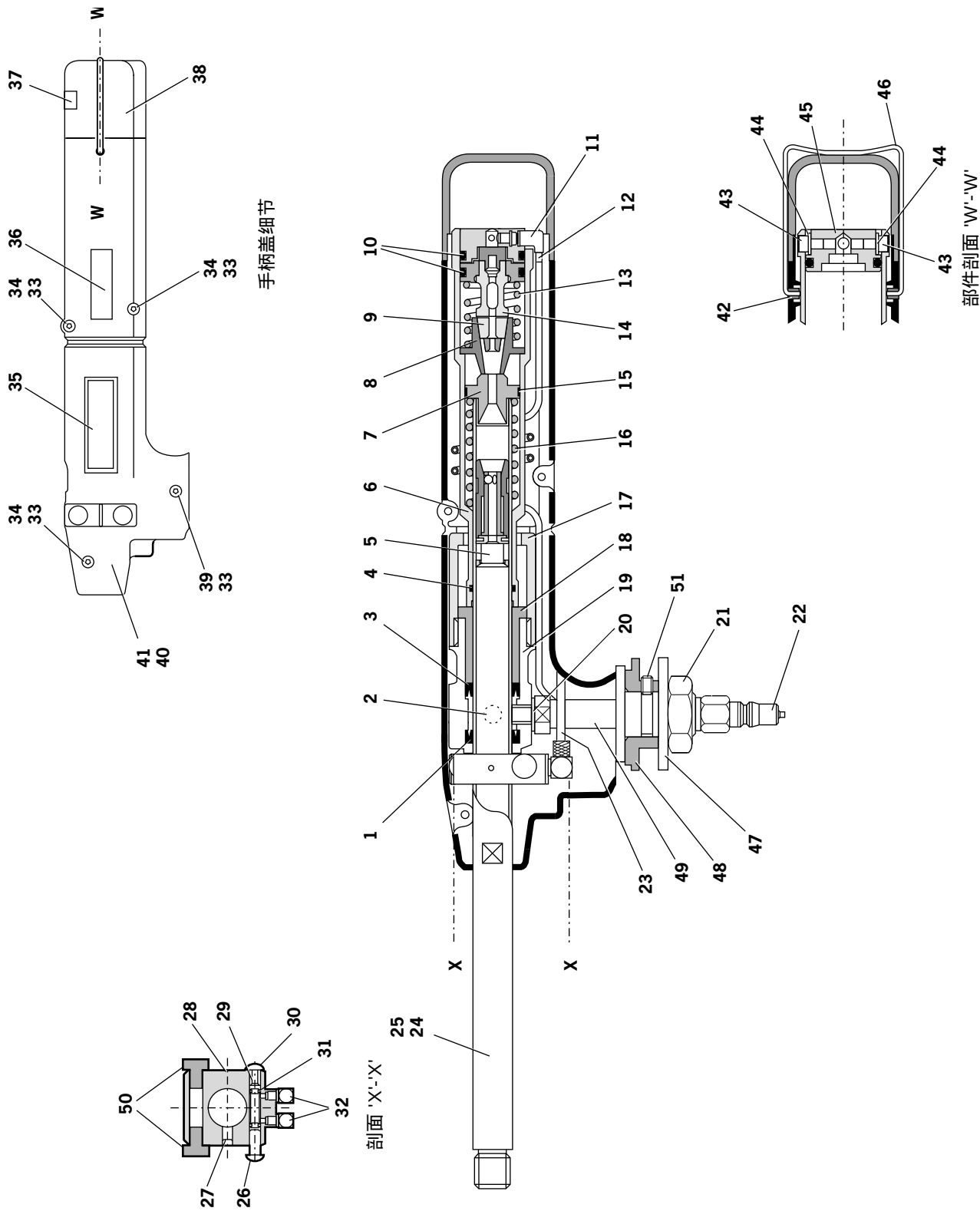
- 偶尔使用少许油清洁并润滑机械游标组件 5。

重要提示

检查工具是否进行了每日和每周维护。
工具拆卸后和运行期间，务必进行调料。

* 参见 0753 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 12 页。
粗体项号参见第 15-16 页上的常规安装图和部件清单。

6.2 主枪 07535-02500 MKII 基本组件

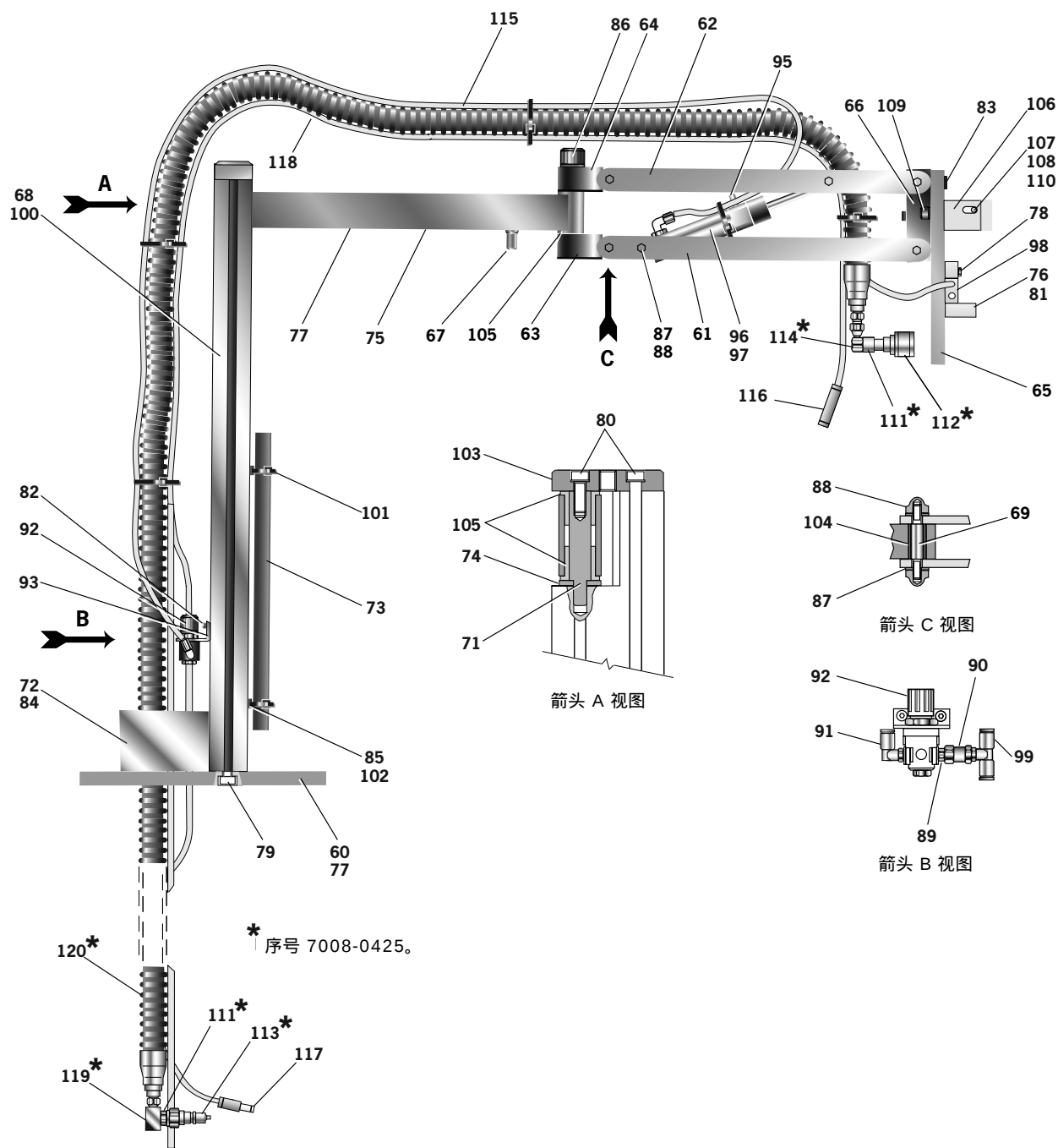


6.3 主枪 07535-02500 MKII 部件清单

07535-02500 (S) 部件清单									
序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件	序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件
1	07003-00237	密封（静态）	1	-	29	07530-02302	空气尾部夹头筒	1	-
2	07530-00500	排放塞组件（序号 52 至 55）	1	-	30	07004-00059	1/8" 黑色星形垫圈	1	-
3	07003-00236	密封（动态）	1	1	31	07003-00121	O 形圈	2	3
4	07003-00167	O 形圈	1	1	32	07005-01571	弯接头	2	-
5	07271-01100	机械游标组件	1	-	33	07002-00134	M4 六角螺母	4	-
6	07530-02207	尾部夹头气缸	1	-	34	07001-00401	M4 × 10 长内六角杯头螺丝	3	-
7	07530-02205	枪管塞	1	-	35	07530-02210	标签	2	-
8	07530-00208	夹头外壳	1	-	36	07007-01504	CE 标志标签	1	-
9	07151-00403	夹头	2	2	37	73200-02022	安全标签	1	-
10	07003-00113	O 形圈	2	2	38	07530-02603	端盖	1	-
11	07005-01972	L 型螺旋嘴	1	-	39	07001-00262	M4 × 22 长内六角杯头螺丝	2	-
12	07530-02211	空气尾部夹头六角管	1	-	40	07535-02502	经过修改的手柄模具（右）	1	-
13	07154-00404	弹簧	1	-	41	07535-02503	经过修改的手柄模具（左）	1	-
14	07530-02800	尾部夹头活塞组件	1	-	42	01810-02136	BRIV 铆钉	2	-
15	07530-00206	防擦条	1	1	43	07001-00504	M4 × 6 长内六角杯头螺丝	2	2
16	07490-03002	枪管返回弹簧	1	-	44	07002-00153	M4 塑料垫片	2	-
17	07530-00204	冲程限制器	1	-	45	07530-02213	尾塞	1	-
18	07530-00203	活塞	1	-	46	07530-02220	夹子	1	-
19	07530-02202	枪体	1	-	47	07535-00203	垫圈	1	-
20	07003-00142	1/8" BSP 粘结密封	2	2	48	07535-00201	凸轮	1	-
21	07002-00151	M20 防松螺母	2	-	49	07535-02501	液压连接器	1	-
22	07005-00760	1/8" BSP 快速释放连接器	1	-	50	07530-00310	堵塞器	2	-
23	07005-01981	4mm 蓝色塑料管	200 mm	-	51	07001-00514	M4 × 5 长止付螺丝	2	-
24	07007-00017	防尘罩	1	-	52	07003-00142	● 粘结密封	1	1
25	07530-02201	枪管	1	-	53	07003-00194	● 粘结密封	1	1
26	07004-00058	1/8" 镀铬星形垫圈	1	-	54	07001-00442	● 螺丝	1	-
27	07001-00404	M5 × 6 长止付螺丝	1	-	55	07530-00501	● 塞子	1	-
28	07530-02301	开关块	1	-					

6.4 伸缩臂基本组件

07535-02600/07008-00425 组成部件



6.5 伸缩臂部件清单

07535-02600/07008-00425 组成部件

07535-02600 (S) / 07008-00425 部件清单									
序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件	序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件
60	07535-02601	底板	1	-	94	07005-01420	弯接头 (1/8)	1	-
61	07535-02002	前下臂	2	-	95	07005-01422	消音器	1	-
62	07535-02602	前上臂	2	-	96	07005-01982	双作用气缸	1	-
63	07535-02603	下导向块	1	-	97	07005-01669	活塞杆夹具	1	-
64	07535-02604	上导向块	1	-	98	07005-01728	滚轮杆阀门	1	-
65	07535-02605	工具安装板	1	-	99	07005-01729	T 形连接器	1	-
66	07535-02606	前安装块	1	-	100	07007-01311	型材盖板	A/R	-
67	07535-02008	臂止旋器	1	-	101	07007-01424	束线带	10	-
68	07535-02607	后支承柱	1	-	102	07007-01696	电缆架	5	-
69	07535-02608	导销	6	-	103	07007-01697	传送板	1	-
70	07535-02609	气缸导向垫片	4	-	104	07007-01699	GLACIER 轴承	8	-
71	07535-02012	实心臂导销	1	-	105	07007-01703	法兰多孔烧结锡铜轴套	4	-
72	07535-02013	随动弹簧盒	1	-	106	07535-02101	拉帽枪定位块	1	-
73	07535-02014	拉杆滑槽	1	-	107	07535-02102	定位锁紧销	1	-
74	07535-02015	实心臂支承垫圈	1	-	108	07535-02103	定位释放螺丝	1	-
75	07535-02200	实心臂组件	1	-	109	07001-02220	M5 × 20 长帽头螺丝	2	-
76	07535-02610	止动器	1	-	110	07007-01710	压缩弹簧	1	-
77	07535-02611	机器标签	1	N/1	111	07003-00142	G1/8 粘结密封	2	-
78	07001-00083	M3 × 25 长内六角杯头螺丝	2	-	112	07005-00759	快速连接器（母）	1	-
79	07001-00250	M8 × 30 长内六角杯头螺丝	2	-	113	07005-00760	快速连接器（公）	1	-
80	07001-00285	M8 × 25 长内六角杯头螺丝	2	-	114	07005-01038	旋转弯头 1/8 公-母	1	-
81	07001-00384	M5 × 16 长圆头内六角螺丝	1	-	115	07005-01352	4 mm 黑色塑料管	4.9 m	-
82	07001-00505	M4 × 8 长内六角杯头螺丝	2	-	116	07005-01973	止回阀	1	-
83	07001-00638	M8 × 30 长圆头内六角螺丝	2	-	117	07005-01977	配有变径套的推入式接头	1	-
84	07001-00572	M4 × 12 长圆头内六角螺丝	1	-	118	07005-01981	4 mm 蓝色塑料管	3.1 m	-
85	07001-00438	M6 × 20 长圆头内六角螺丝	5	-	119	07005-01989	弯头 1/8 公-母	1	-
86	07001-00609	M16 带肩螺丝	1	-	120	07008-00426	加固液压软管	1	-
87	07002-00045	M6 标准垫圈	12	-					-
88	07002-00146	M6 盖形螺母	12	-					-
89	07005-00462	M5 公 - 公直接头	1	-					-
90	07005-00468	止回阀	1	-					-
91	07005-00913	弯接头 (M5)	1	-					-
92	07005-01373	调节器	1	-					-
93	07005-01375	阀门安装架	1	-					-
									-

6.6 增强器 07531-02200 - 维护

拆卸说明

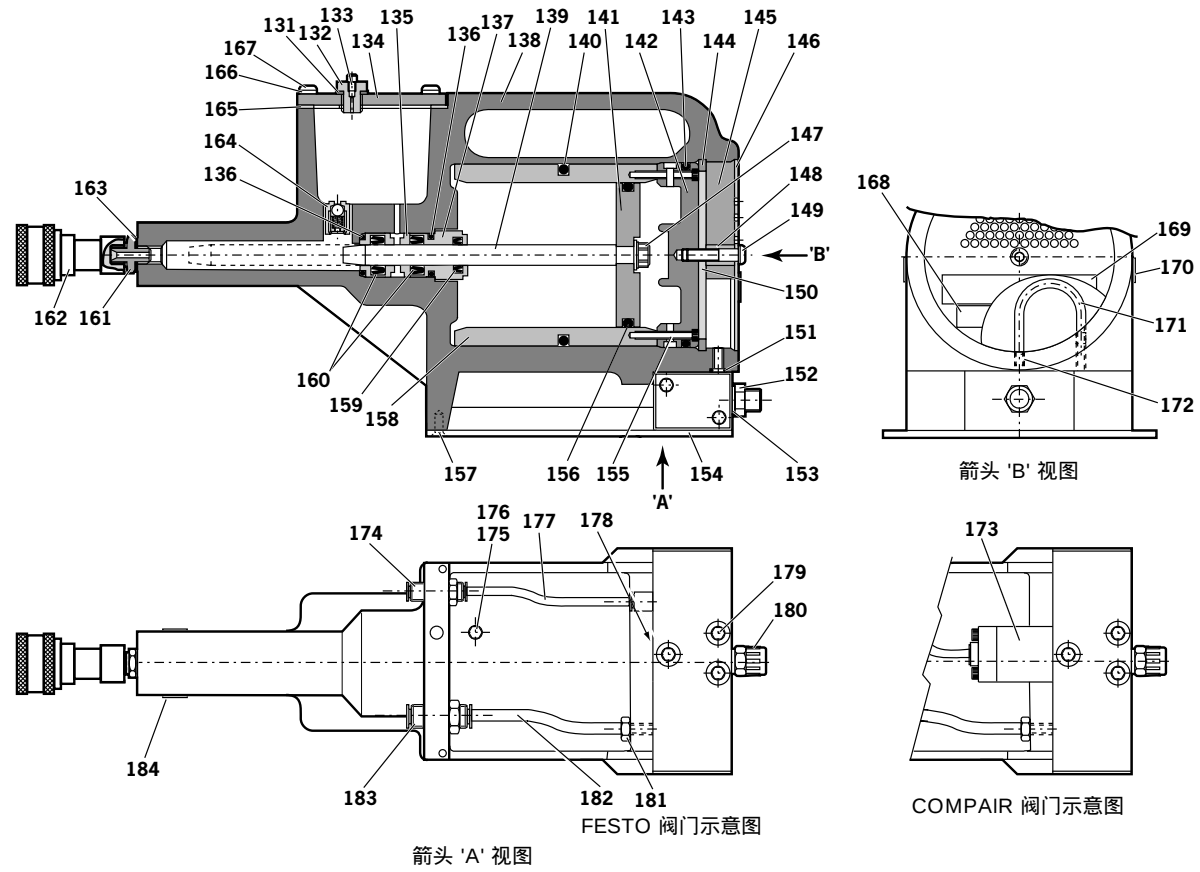
- 拆下增强器组件时，首先将供气软管与增强器进口连接器152断开。
- 使用内六角扳手*松开四只螺丝157 并取下护板154。
- 通过按下外夹头并拉回软管，将扳机软管（序号 177、第 20 页）与增强器阀门173 或 178 断开。
- 通过使用内六角扳手*取下螺丝167 和垫片166来取下罩板134 和垫圈 165。
- 确保垫圈无损毁，同时保证重新组装时充分密封。
- 倒置增强器安装并将油从储罐排放至合适的容器中。
- 使用合适的扳手*，将快速释放连接器 162 与连接器161 和密封 163 一起取下。
- 通过使用合适的扳手取下固定螺丝来取下增强器阀173或178，注意要固定位于增强器体铸件中的O 形圈151。
- 使用合适的内六角扳手*取下螺丝 149，并取下消音器盖 146、泡沫消音器 145、垫片148 和固定板150。
- 将 6mm 塑料管182从真空接头172中取出。
- 从增强器的底部将 3mm 内六角扳手 *穿过两只孔眼并拧下真空连接器172。 备注：
 - 真空连接器使用 Loctite 574 锁住并密封到位时，必须小心。
 - 如果难以拆卸，则可以使用直径为 $\frac{3}{16}$ " 或 4.7mm 的钻头将真空连接器钻出。
- 如果重新安装真空连接器172，必须注意下列程序： -
 - 将真空连接器浸泡在合适的填料中，即Perma Bond A905
 - 将一滴 Loctite 574 滴在增强器螺纹孔中。
 - 从增强器的底部将内六角扳手*穿过孔。 插入至真空连接器前，确保内六角扳手* 上没有 Loctite 574。
 - 转动内六角扳手时间，使用 Loctite 574 涂抹真空连接器的基部。
 - 将真空连接器拧入增强器中，确保接头的底部有足够的 Loctite 574，使螺纹不可见。
- 使用螺丝刀，小心地取下挡圈 144。 清洁并检查槽是否存在损毁迹象。
- 使用拔出器*，将公螺纹端插入端盖142 并随衬套158、O 形圈 140 和143拉出。
- 将杆*穿过增强器体正面的连接器孔，并敲出活塞杆 139 和活塞组件。
- 使用合适的内六角扳手*，拧下两只螺丝 155 并将端盖142 从增强器衬套158中取下。
- 使用扳手*取下密封塞137。
- 将杆*穿过增强器体正面的连接器孔，并敲出活塞密封135 和相关 O 形圈和唇形密封。
- 使用合适的扳手*将阀门外壳组件164从主体中取下。使用低压喷气吹扫。
- 通过将杆的前 20 mm ($\frac{3}{4}$ ") 夹持在软钳口中，将活塞杆 139 从增强器空气活塞 141 中取下，并注意不要损毁或标记工作面。
- 使用合适的扳手*拧下锁紧螺母147 。
- 按照与拆卸相反的方向进行组装，注意下列内容：
 - 清洁所有部件并更换所有 O 形圈。
 - 使用二硫化钼润滑脂润滑所有密封。
 - 阀门外壳组件 164 必须使用螺纹密封粘合剂重新安装。
 - 使用新螺母147安装活塞组件。
 - 端盖142必须正确安装挡圈144中。 如果没有端盖，请勿运行工具。

重要提示

工具拆卸后和运行期间，务必进行调料。

* 参见 07535 MkII 维护套件中的物件。对于完整的列表，参见第 12 页。
粗体项号参见背面的图示和部件清单。

6.7 增强器 07531-02200



07531-02200 部件清单									
序号	部件号	说明	零件数量（英制，可单独采购）	备件	序号	部件号	说明	零件数量（英制，可单独采购）	备件
131	07003-00037	密封	1	1	158	07531-00201	衬套	1	-
132	07240-00211	注入螺丝	1	-	159	07003-00337	唇形密封	1	1
133	07001-00418	排气螺丝	1	1	160	07003-00336	唇形密封	2	2
134	07240-00210	罩板	1	-	161	07005-00406	连接器	1	-
135	71420-02006	密封外壳	1	-	162	07005-00759	快速释放连接器	1	-
136	07003-00153	O 形圈	2	-	163	07003-00142	密封	2	1
137	71420-02007	密封塞	1	-	164	07240-00400	阀门壳组件	1	-
138	71420-02300	液压体组件	1	-	165	07240-00209	垫圈	1	1
139	71420-02008	活塞杆	1	-	166	07002-00073	垫圈	4	1
140	07003-00182	O 形圈	1	1	167	07001-00554	螺丝	4	1
141	07531-00202	空气活塞	1	-	168	07007-01504	标签	1	-
142	07531-00204	端盖	1	-	169	07240-00217	标签	1	-
143	07003-00183	O 形圈	1	1	170	07531-00205	标签	2	-
144	07004-00069	挡圈	1	1	171	07005-00596	6mm 塑料管	-	-
145	07240-00213	泡沫消音器	1	1	172	07245-00103	真空连接器	2	-
146	07240-00214	消音器盖	1	-	173	07005-00590	COMPAIR 阀门	1	1
147	07002-00017	螺母	1	1	174	07005-01431	穿板式连接器	1	1
148	07240-00215	垫片	1	-	175	07005-00668	M5 塞	1	-
149	07001-00417	螺丝	1	1	176	07005-00670	M5 密封圈	1	-
150	07240-00216	固定板	1	-	177	07005-01084	4mm 塑料管	-	-
151	07001-00042	O 形圈	1	1	178	07005-01524	FESTO 阀门	1	-
152	07005-00041	连接器	1	-	179	07001-00176	螺丝	3	-
153	07003-00065	垫圈	1	-	180	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
154	07240-00220	保护板	1	-	181	07005-00647	连接器	1	-
155	07001-00375	螺丝	2	-	182	07005-01085	6mm 塑料管	-	-
156	07003-00238	O 形圈	1	1	183	07005-00855	穿板接头	1	-
157	07001-00396	螺丝	4	-	184	73200-02022	安全标签	1	-

6.8 一体手柄和扳机组件

拆卸说明

参见背面的图纸 07535-02700 (S)

- 将拉杆和随动弹簧从工具中取出。
- 断开气源。
- 取下枪嘴夹头组件。
- 将 2mm A/F 内六角扳手插入至伸缩手柄 197 的法兰中。
- 转动手柄，直至内六角扳手进入固定螺丝 191。松开螺丝一圈。
- 针对另一只固定螺丝进行重复。（固定螺丝相互成为 90 °。）
- 向下滑动伸缩臂手柄，并从枪管上滑下。
- 将扳机驱动套 198 从伸缩手柄 197 中滑出。
- 使用 2.5 mm 直径的销钉轻轻地敲出定位销 195，将缩放手柄置于钳口中。固定压缩弹簧 196 时必须小心。
- 使用 2mm A/F 内六角扳手松开固定螺丝 192 一圈。
- 针对另一只固定螺丝进行重复。（固定螺丝相互成为 180 °。）
- 将管子从阳螺纹管接头 194 中取出，并将扳机止动环 200 滑离枪管。
- 使用 2mm A/F 内六角扳手，将固定螺丝 191 从扳机止动环 200 中松开。
- 将阀门外壳 201 以及阀门 193 和阳螺纹管接头 194 从扳机止动环 200 中取下。
- 将阀门 193 和阳螺纹管接头 194 从阀门壳 201 中取下。

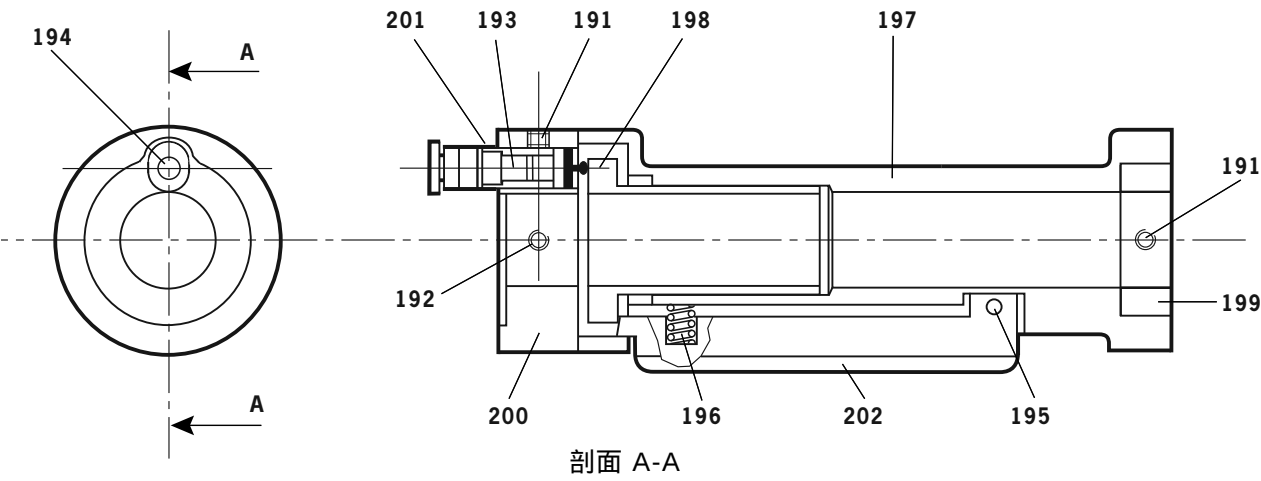
组装说明

安装程序相同，但是要注意下列几点。

- 将阀门 193 和阳螺纹管接头 194 安装至阀门壳 201。
- 将组装好的部件拧入扳机止动环 200 中，当位于安装位置时，阀门的驱动销位于扳机驱动套 198 的 0.25 mm 内。
- 扳机止动环 200 应稳定位于拉帽枪的塑料外壳上。
- 止动环 199 应使用两只固定螺丝 191 固定，使伸缩手柄 197 能够自由转动。

粗体项号参见背面的图示和部件清单。

一体手柄和扳机组件



07535-02700(S) 一体手柄和扳机组件部件清单									
序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件	序号	部件号	说明	零件数量（英制， 可单独采购）	备件
191	07001-00514	螺丝	3	-	197	07535-02401	手柄	1	-
192	07001-00599	螺丝	2	-	198	07535-02402	扳机驱动套	1	-
193	07005-00088	阀门	1	-	199	07535-02405	止动环	1	-
194	07005-01960	阳螺纹管接头	1	-	200	07535-02701	扳机止动环	1	-
195	07007-01799	定位销	1	-	201	07535-02702	阀门壳	1	-
196	07474-03044	压缩弹簧	1	-	202	07535-02703	扳机	1	-

6.9 导向阀 07005-00590 - 维护

拆卸说明

注意这些维护说明仅限于安装的 Compair 阀门。（Festo 阀门不可维护）。
阀门的维修仅限于拆卸/更换 O 形圈。

- 取下螺丝24 并取下导向组件。
- 取下活塞 11 并丢弃 O 形圈 3、10、4 和5。
- 取下螺丝 26 和21 并取下端盖 22 和 25。
- 拉回活塞 12 和 18 并从活塞中取出 O 形圈7 和 9。
- 将圆筒16 从孔中取出，注意不要损坏圆筒的表面，并将定位垫片 14 和 17、O 形圈8、垫圈15 和 O 形圈 6 从阀体的各端中取出。
- 取出五只接口 O 形圈4。
- 丢弃所有取下的 O 形圈。
- 使用凡士林或白酒清洁所有部件。请勿使用溶剂。弄干所有部件。
- 使用 CENTOPLEX 2 润滑脂稍微涂抹阀体 23 孔、导向阀体 19、两只端盖 22 和 25 以及所有备用 O 形圈。
- 安装新的 O 形圈 10、4 和 5 至活塞 11 并插入至导向阀体。
- 将新 O 形圈3、10 和 6 安装至导向阀体 19内，然后将上盖 20 放置就位，并使用螺丝24 将导向阀组件固定至主阀体 23。确保接口密封外壳朝上，底部为 G1/4。确保活塞 11 方向正确。
- 通过将主阀体 23 处于相同位置，将绿色定位垫片 17 安装至阀门组件 13的左手侧。
- 自阀门右侧开始，交替安装 O 形圈 8 和垫圈 15 （6 只密封和 5 只垫圈）并使用白色定位垫片 14 完成安装。
- 使用维护套件随附的 CENTOPLEX 2 润滑脂稍微涂抹圆筒 16 ，然后将圆筒滑过密封/垫圈堆。
- 分别安装 O 形圈 9 和 7 至位置18 和 12，安装 O 形圈 6 至主阀体 23的末端。
- 将活塞插入端盖25 和 22，然后将端盖安装至阀门，注意要将活塞轴置于圆筒16末端的孔眼中。
- 使用螺丝 26 和 21将端盖组件安装至主阀体23 。
- 将接口 O 形圈4 安装至主阀体23的外壳中。
- 如果导向组件的管接头损毁，更换塑料夹头 2 并将 O 形圈 1 从盒 27中取出。
- 安装新的 O 形圈 1 并插入塑料夹头2 至盒 27中。

重要提示

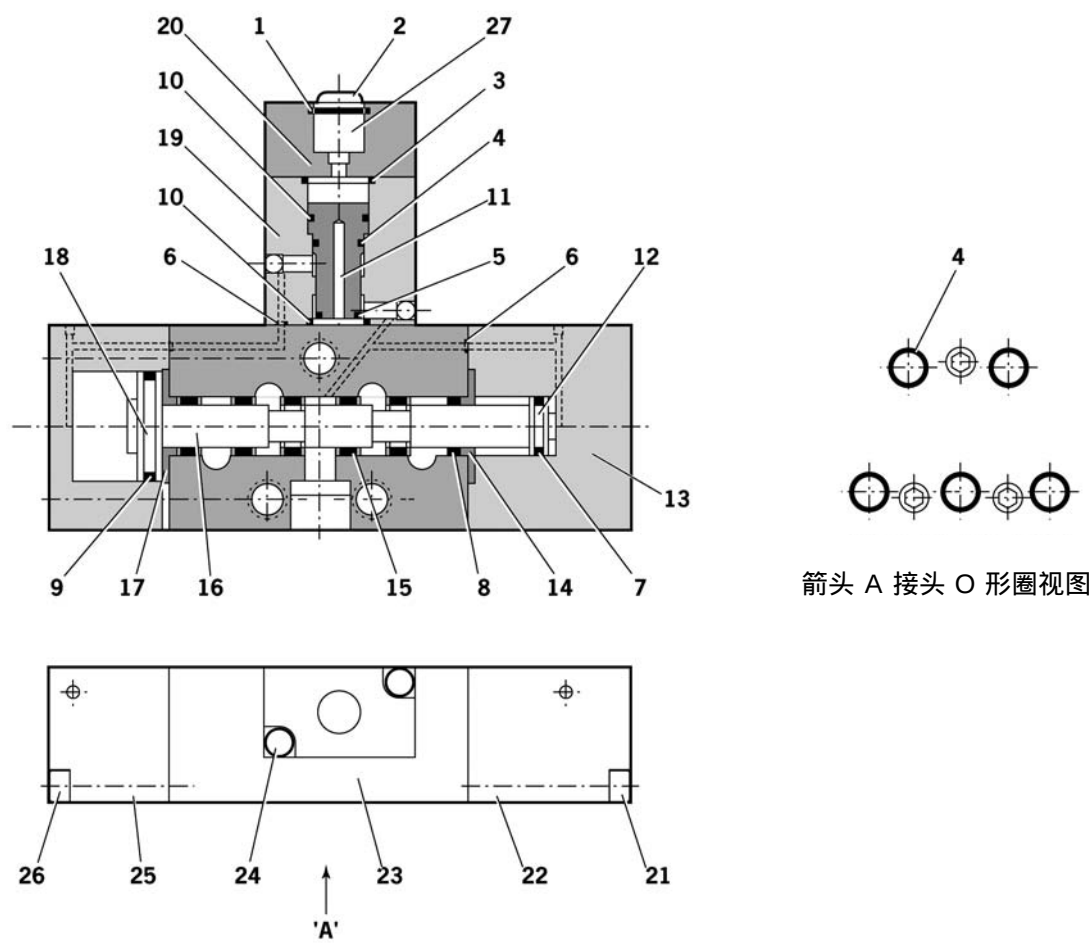
工具拆卸后和运行期间，务必进行调料。

6.10 环保

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

粗体项号参见背面的图示和部件清单。

7. 导向阀 07005-00590



箭头 A 接头 O 形圈视图

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

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

8. 填料

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

8.1 润滑油详情

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

HYSPIN VG 32 润滑油安全数据

急救

皮肤：

尽快用肥皂和水彻底清洗。偶然接触不需要立即处理。短暂接触不需要立即处理。

吞食：

立即就医。请勿催吐。

眼睛：

立即用水冲洗几分钟。虽然不是主要刺激物，但接触后可能会有轻微的刺激。

火灾

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

8.2 填料步骤

重要提示

排气螺丝取下时，请勿操作扳机
所有操作应使用干净的双手在洁净区域的干净工作台上进行。
确保新油完全清洁，没有气泡。
必须时刻小心，确保无任何异物进入工具，或可能导致严重损坏。

- 将注入螺丝 132 和密封 131 从增强器储罐中的塑料盖板 134 取出。
- 将填料油注入储罐，直至达到自顶端 1/2 " (12mm) 位置。
- 更换注入螺丝 132 和密封 131。
- 将增强器单元连接至气源。将螺丝从储罐中取下。
- 将拉帽枪单元安装到增强器单元中并保持在增强器单元水平以下时，拧下 07535 MkII 拉帽枪排放塞组件 2 的排放螺丝 54 两圈，使润滑油从拉帽枪中流出。
- 润滑油无气泡自由流动时，拧紧排放旋塞组件2中的排放旋塞 54。
- 使用填料油补充增强器的储罐。
- 循环工具，直到油中出现的任何气泡被排入油罐中。

粗体项号参见第 15、16、20 页上的常规安装图和部件清单。

9. 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	25
	缺少润滑。	在进气点润滑工具	
	高拉刀负荷。	检查紧固件抓附力和应用孔大小	
	检查拉杆尺寸是否正确。		
	尾部夹头磨损或断裂。	更换新的尾部夹头	
	尾部夹头关闭。	开启尾部夹头	
	液压系统中存在空气。	参见“填料程序”	
拉杆滑动 – 夹头未抓住拉杆	尾部夹头磨损或脏污。	根据需要清洁或更新	
	气压或体积不足。	增大空气压力/体积	
	尾部夹头开关无法操作。	更换开关	
	尾部夹头漏气	更换活塞 8 的 O 形圈	
	拉杆断裂或未够到尾部夹头。	更换拉杆	
	止回阀损坏。	更换止回阀	
夹头将不释放拉杆	尾部夹头或夹头外壳脏污	清洁并润滑	
	尾部夹头开关故障。	更换 O 形圈。	
紧固件不穿过枪嘴夹头进给	尾部夹头未开启。	开启尾部夹头	9-10
	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。	检查上方拉杆是否滑动	9-10
	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”	

粗体项号参见第 26-27 页上的常规安装图和部件清单。
其他症状或故障应报告给当地 Avdel 授权分销商或维修中心。

10. 欧盟符合性声明

兹声明，Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY 英国，对于下列产品承担单独责任：

说明：07535 快速铆钉液压气动缩放仪工位

型号：07535-00011

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	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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

签发地点：Letchworth Garden City, 英国

签发日期：26-08-2021

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

11. 英国符合性声明

兹声明，Stanley Engineered Fastening, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY 英国，对于下列产品承担单独责任：

说明：07535 快速铆钉液压气动缩放仪工位

型号：07535-00011

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	ES100118-rev 17:2017
EN ISO 4414:2010	

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

签发地点：Letchworth Garden City, 英国

签发日期：26-08-2021



机械符合《2008 年机械供应（安全）条例》（S.I. 2008/1597）（修订版）：

STANLEY
Engineered Fastening

12. 保护你的投资！

Stanley® Engineered Fastening 拉铆枪保修

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

该保修仅适用于拉帽枪首次购买者按设计用途使用的情况。

例外情况：

正常磨损

由于正常磨损而进行的定期维护、维修和更换部件不在保修范围之内。

滥用和误用。

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

未授权服务或改装。

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

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

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

对于美国和加拿大境外的史丹利工程紧固系统公司分支机构，请访问我们的网站www.

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

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

对于超出本拉帽枪适用范围所导致的任何间接或特殊损坏，我司概不负责。

在线登记您的拉帽枪。

若要在线登记您的产品保修，请访问我们的网站：

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

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



STANLEY Engineered Fastening

STANLEY 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
07900-00730_APAC	B	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®