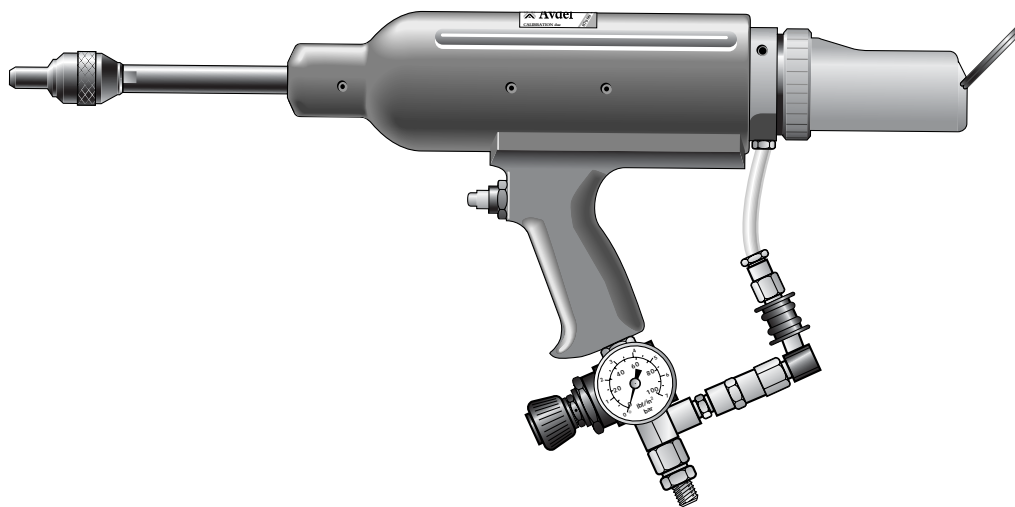




# Instruktionshandbok

Översättning av ursprungliga instruktioner



07900-09080 model  
Höghastighetsnitning

**Testverktyg för brotschbelastning**



# Innehåll

---

<b>Säkerhetsregler</b>	4
<b>Verktygsspecifikationer</b>	5
<b>Avsedd användning</b>	5
<b>Att börja använda verktyget</b>	
Lufttillförsel	6
Laddning av verktyget	6
Ryttare	6
Munstycksutrustning	6
Driftsprocedure	7
<b>Diagram över lufttryck jämfört med brotschbelastning</b>	8
<b>Tabell över patronens livslängd</b>	9

## Garanti

Avdel® installationsverktyg har en 12 månaders garanti mot material- eller tillverkningsdefekter, garantiperioden börjar vid leveransdatumet som anges på fakturan eller leveranssedeln.

Garantin gäller användaren/köparen när verktyget säljs via ett auktoriserat återförsäljningsställe och enbart när verktyget används för avsedda ändamål. Garantin ogiltigförklaras om installationsverktyget inte ses över, underhålls eller används i enlighet med anvisningarna i bruksanvisningen och underhållshandböckerna.

I händelse av defekter eller fel åtager sig Avdel® att efter eget gottfinnande reparera eller ersätta felaktiga delar.

Avdel® policy är att konstant utveckla och förbättra sina produkter och vi förbehåller oss rätten att ändra specifikationerna för en produkt utan föregående meddelande.

# Säkerhetsregler

---

**Denna bruksanvisning måste läsas med speciell uppmärksamhet riktad på följande säkerhetsregler av alla personer som installerar, använder eller underhåller detta verktyg.**

- 1 Använd inte verktyget för andra ändamål än det är avsett för.
- 2 Använd inte annan utrustning tillsammans med verktyget/maskinen än de som rekommenderas och levereras av Avdel®.
- 3 Eventuella modifikationer som utförs av kunden på verktyget/maskinen, munstycksuppsättningar, tillbehör eller annan utrustning levererad av Avdel® eller deras representanter är kunden själv helt ansvarig för. Avdel® ger med glädje råd om föreslagna modifikationer.
- 4 Verktyget/maskinen måste underhållas i säker driftskondition vid alla tidpunkter och inspekteras med regelbundna intervaller för skador och funktion av utbildad, kompetent personal. Eventuell nedmontering skall enbart utföras av personal utbildad i Avdel® procedurer. Nedmontera ej detta verktyg/maskin utan att först hänvisa till underhållsinstruktionerna. Var vänlig kontakta Avdel® angående utbildning.
- 5 Verktyget/maskinen skall vid alla tidpunkter drivas i enlighet med gällande hälso- och säkerhetsföreskrifter. I Storbritannien gäller "Health and Safety at Work etc. act 1974". Eventuella frågor angående korrekt drift av verktyget/maskinen och operatörens säkerhet skall ställas till Avdel®.
- 6 De försiktighetsåtgärder som måste observeras när verktyget/maskinen används måste av kunden förklaras för alla operatörer.
- 7 Koppla alltid bort luftledningen från verktygets/maskinens inlopp innan en munstycksutrustning justeras, monteras eller tas bort.
- 8 Använd inte ett verktyg eller en maskin som är riktad mot en person/personer.
- 9 Stå alltid stadigt på ett stabilt underlag innan verktyget/maskinen används.
- 10 Tillse att ventilationshålen inte blockeras eller täcks.
- 11 Använd inte verktyget utan att ha en komplett munstycksuppsättning eller vridbar support monterad om inte annat speciellt anges.
- 12 När verktyget används måste både operatören och andra personer i närheten bära skyddsglasögon för att skydda sig mot utstötta fästianordningar, i händelse av att en fästianordning placeras "i tomma intet". Vi rekommenderar att handskar används om arbetsstycket har skarpa kanter eller hörn.
- 13 Undvik att löst sittande kläder, slipsar, långt hår, rengöringstraror etc. fastnar i verktygets rörliga delar. Dessa bör även hållas torra och rena för bästa möjliga grepp.
- 14 När verktyget bärs från en plats till en annan bör händerna hållas borta från utlösaren/spaken för att undvika att verktyget starter av misstag.
- 15 Kombinationen av fästianordning, dorn, hålstorlek och plåttjocklek skall vara i enlighet med Avdel® specifikationer.
- 16 Verktygets cylinder måste kunna röra sig obehindrat utan att det finns risk för att operatören träffas eller hindras.

## V I K T I G T

**Trots att en viss förslitning och vissa markeringar naturligt uppstår vid normal och korrekt användning av dorn, måste de regelbundet inspekteras för överdriven förslitning och markeringar. Speciell uppmärksamhet bör ägnas huvudets diameter, den bakre käftens gripområde på skaftet, svåra punktangrepp på skaftet och eventuell deformation av dornet. Dorn som havererar under användning kan med kraft stötas ut ur verktyget. Kunden ansvarar för att tillse att dorn byts ut innan överdriven förslitning uppstått och alltid innan det maximala antalet rekommenderade fästianordningar placerats. Kontakta en representant för Avdel® som kan tala om antalet genom att mäta arbetets brotschbelastning med ett kalibrerat testverktyg. Verktygen kan inhandlas som delnummer 07900-09080 och levereras med den information som krävs för att utföra mätningar.**

# Specifikationer

---

<b>Luftryck</b>	Maximalt	7 bar
<b>Fri krävd luftvolym</b>	5,5 bar	1,72 liter
<b>Ljudnivå</b>	Mindre än	70 dB(A)
<b>Vikt</b>	Utan munstycksutrustning	3,0 kg
<b>Vibration</b>	Mindre än	2,5 m/s <sup>2</sup>

## AVSEDD ANVÄNDNING

Detta testverktyg ska enbart användas med Avdel® höghastighetsfästanordningar som levereras av Avdel®. En exakt lista över fästanordningar finns i tabellen över dornets livslängd på sidan 9. Verktyget levereras utan munstycksutrustning eftersom det är av yttersta vikt att verktyget används med exakt samma munstycksutrustning som den som används på placeringsverktyget som valts för placering av fästanordningar. Verktyg kan inhandlas under delnummer 07900-09080 eller kontakta en Avdel®-representant som kan testa tillämpningen.

Testverktyget kan användas för att identifiera den bästa kombinationen av verktyg/munstycksutrustning/fästanordning för tillämpningen och MÅSTE användas innan fästverktyget används för att identifiera brotschbelastningen på patronen när fästanordningarna placeras. DET ÄR NÖDVÄNDIGT ATT IDENTIFIERA BROTSCHBELASTNINGEN FÖR ATT FÖRHINDRA ÖVERDRIVEN ANVÄNDNING AV PATRONER SAMT MASKIN- OCH PERSONSKADOR.

Brotschbelastningens styrka varierar beroende på samverkan mellan fästanordningens diameter, patronhuvudet och hålet i arbetet samt dess tjocklek. HÖGHASTIGHETSNITNING KRÄVER ATT REKOMMENDATIONERNA OBSERVERAS som anges i fästanordningens tekniska datablad och vid val av munstycksutrustning som anges i bruksanvisningarna.

När testverktyget tas i drift, visar dess mätare luftrycket med vilket en viss fästanordning placeras i en **viss** tillämpning tillsammans med den **angivna** munstycksutrustningen.

**Diagrammet på sidan 8 används för att konvertera luftrycket (bar) till brotschbelastning (Newtons) som i sin tur kan översättas, med tabellen på sidan 9, till maximalt antal säkra placeringar för den typ av fästanordning med munstycksutrustningen som används på fästverktyget OCH med slumpmässiga prover i tillämpningen.**

# Attbörja använda verktyget

## LUFTTILLFÖRSEL

Verktyget drivs med tryckluft på ett maximalt tryck på 7 bar. Vi rekommenderar att lufttillförseln för det aktuella fästverktyget används med de försiktighetsåtgärder som anges i fästverktygets bruksanvisning.

## LADDNING AV VERKTYGET

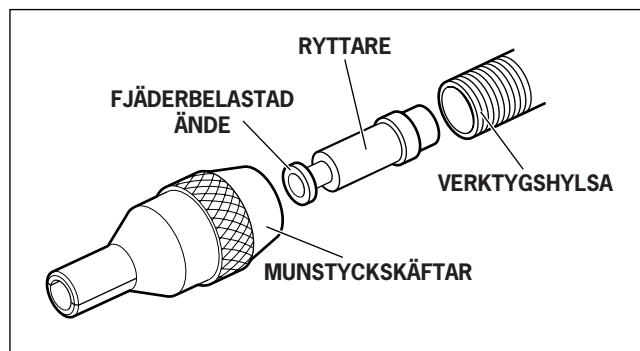
Proceduren för laddning av fästordningar i verktyget och montering av munstycksutrustning på verktyget är integrerade. Se bruksanvisningen för verktyget i fråga UTOM FÖR 1,6MM (1/16") AVLUG® SOM LADDAS EN I TAGET PER TEST EFTERSOM VERKTYGET INTE EXAKT KAN IMITERA VERKTYG 07176 SOM ANVÄNDS FÖR PLACERING AV DESSA FÄSTANORDNINGAR.

## RYTTARE

### VIKTIGT

**Det är nödvändigt att kontrollera ryttarens orientering innan verktyget används.**

För att undvika fullständig demontering av verktyget skall ryttarens orientering kontrolleras innan munstycksutrustningen monteras på verktyget. Om den är felaktigt monterad kommer ryttaren inte att tillåta att fästordningar placeras. När den är monterad i rätt riktning, glider ryttaren lätt ut ur hylsan när en patron skjuts in i dess mitt och sedan dras tillbaka. Se verktygets bruksanvisning angående ryttarens orientering. Den fjäderbelastade, lätt konkava änden på ryttaren skall vara riktad mot verktygets främre del så som visas till höger.



## MUNSTYCKSUTRUSTNING

Montera samma patron, medbringarfjäder och munstyckskäftar som du avser att montera på verktyget som valts för placering av fästordningar i enlighet med anvisningarna för verktygets laddning i verktygets bruksanvisning.

### VIKTIGT

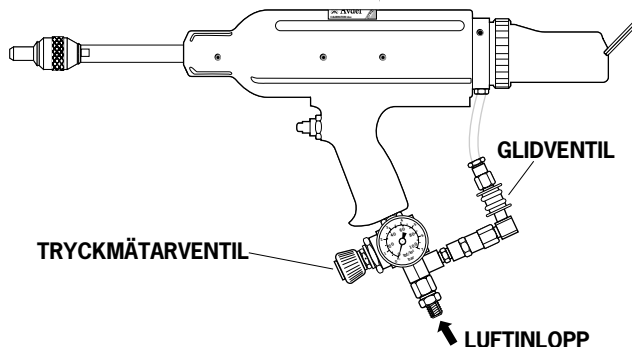
**Det är nödvändigt att korrekt munstycksutrustning monteras på verktyget för att tillse effektiv placering av fästordningar och SÄKER användning av verktyget.**

# Attbörja använda verktyget

## DRIFTSPROCEDUR

### LÄS SÄKERHETSANVISNINGARNA på sidan 4 noga.

- Anslut testverktyget till lufttillförseln.
- Ställ in mätaren på testverktyget på noll genom att betjäna utlösaren så att en korrekt avläsning erhålls.
- Montera exakt samma munstycksutrustning på testverktyget som du avser att använda för att placera fästanordningar i arbetet och som rekommenderas i verktygets bruksanvisning. Observera att en hylsa EJ skall användas för att testa 1/16" Avlug®-fästanordningar. Dessa fästanordningar matas in i taget. Följ rutinen för laddning av verktyget som anges i verktygets bruksanvisning vid montering av munstycksutrustning.
- Sätt på käftarna med glidventilen.
- För in den utskjutande fästanordningen i arbetet och tryck en aning för att tillse att fästanordningens ände vilar mot arbetet. (Detta är nödvändigt för att erhålla en korrekt avläsning).
- Tryck in utlösaren och öka SAKTA lufttrycket tills fästanordningen placeras. Håll utlösaren intryckt och avläs lufttrycket på mätaren innan utlösaren släpps.
- Patronen dras igenom fästanordningen som formas i arbetet.
- Tag bort arbetet. Nästa fästanordning förs automatiskt in i munstyckets käftar, redo för placering.
- Det högsta värdet av minst 10 avläsningar skall användas.
- Tabellen på sidan 8 skapas i samband med verktygets kalibrering och används för att konvertera det avlästa lufttrycket i bar till brotschbelastning i Newton.



### KONVERTERING AV BROTSCHBELASTNING TILL MAXIMALT ANTAL PLACERINGAR PER PATRON

- Leta reda på den avlästa brotschbelastningen i skalan på den övre delen av tabellen på sidan 9 och leta rätt på raden med fästanordningen som används (namn och storlek) i den vänstra delen.
- Det maximalt rekommenderade antalet placeringar med en patron visas där de möts. ANTALET PLACERINGAR FÅR EJ ÖVERSKRIDAS. Om du är tveksam, kontakta Avdel® för råd.

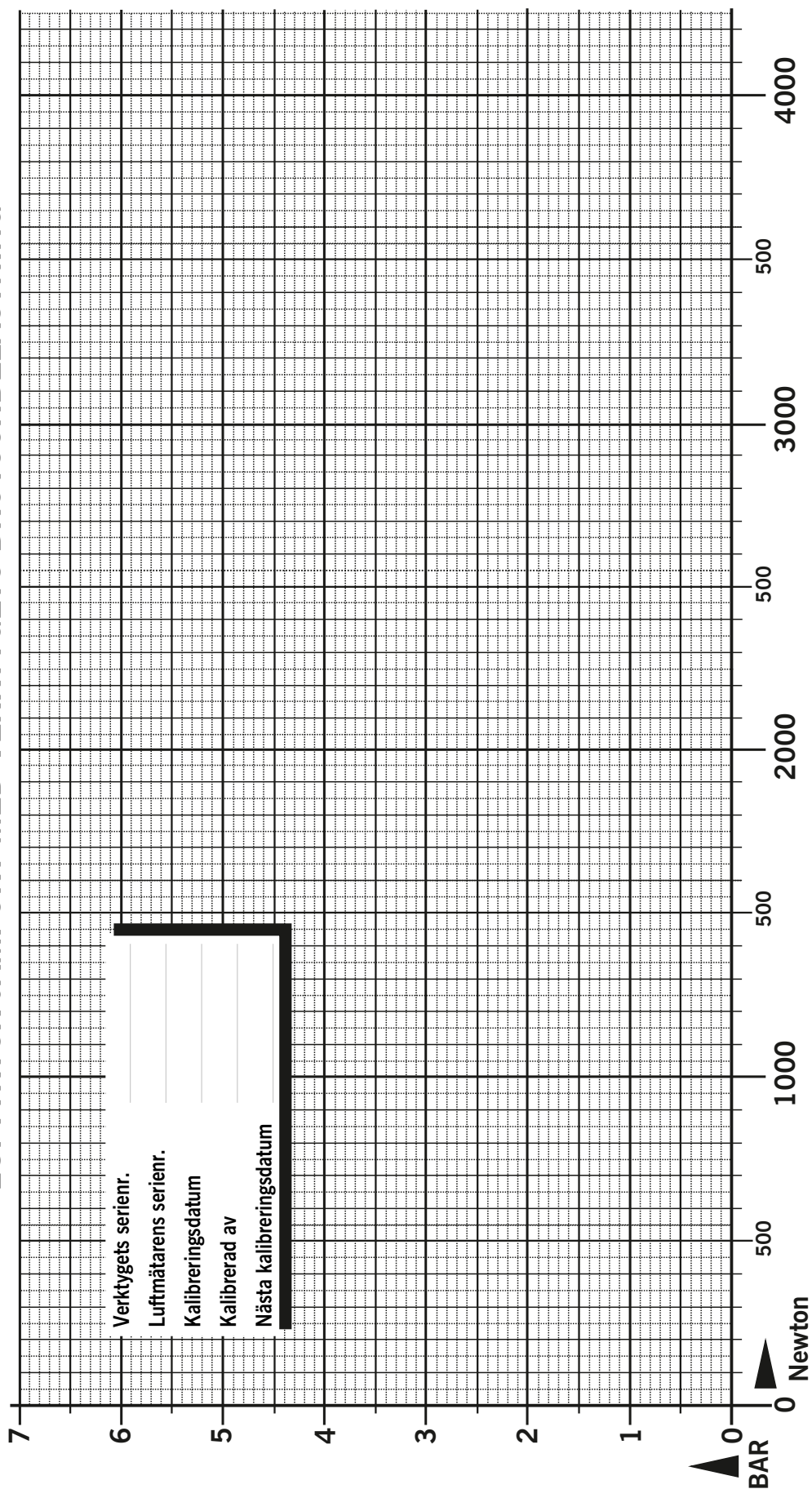
### VIKTIGT

**Testverktyget MÅSTE sändas tillbaka till Avdel® minst var 6:e månad för kalibrering. En ny bruksanvisning med en uppdaterad tabell över lufttryck jämfört med brotschbelastning levereras på engelska och på det officiella språket i ditt land om EG-föreskrifter gäller.**

**INGET UNDERHÅLL AV NÅGOT SLAG SKALL UTFÖRAS PÅ DETTA VERKTYG AV ANDRA PERSONER ÄN SPECIELLT UTBILDAD OCH UTSEDD PERSONAL FRÅN AVDEL®. EFTER UNDERHÅLL MÅSTE VERKTYGET KALIBRERAS INNAN DET ANVÄNDS IGEN.**

# Graf över lufttryck jämfört med brotschbelastning

## LUFFTRYCK JÄMFÖRT MED VERKTYGETS BROTSCHBELASTNING



# Tabell över patronens livslängd

Fästeelement (för vilka patronen används)	Minsta skattdiameter för dragstång	MAXIMALT ANTAL PLACERINGAR PER PATRON																												MAX BELASTNING VID 5000 PLACERINGAR				
		Verktygets brotschbelastning (lbf / N)																												900 / 4032	850 / 3808			
		100 / 445	110 / 489	120 / 538	130 / 582	140 / 627	150 / 672	160 / 717	170 / 762	180 / 806	190 / 851	200 / 896	225 / 1008	250 / 1120	275 / 1232	300 / 1344	325 / 1456	350 / 1568	375 / 1680	400 / 1792	450 / 2016	500 / 2240	550 / 2464	600 / 2688	650 / 2912	700 / 3136	750 / 3360	800 / 3584	850 / 3808			900 / 4032	lbf	N
1/16" Avlug®	0.034	20000	13000	10000	8000	6000	4000	3000	2000	1500	1000	800	600	400	300	200	150	100	80	60	40	30	20	15	10	8	6	4	3	2	1	127	565	
3/32" Briv®	0.042	45700	36300	32500	28800	25100	23400	16000	10200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	177	787
2.8mm Rivscrew®	0.046	50000	30500	25100	20900	16200	14600	13200	10400	7240	6110	5000	4200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	214	952
3mm Rivscrew®		50000	30500	25100	20900	16200	14600	13200	10400	8710	7240	6110	5000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	214	952
2.5mm Avronic®		50000	39500	25100	20900	16200	14600	13200	10400	8710	7240	6110	5000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	242	1077
3/32" Avlug®		50000	42600	33500	28200	23400	20400	17400	15000	12900	10800	9300	6400	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	242	1077
3/32" Chober®	0.048	50000	42600	33500	28200	23400	20400	17400	15000	12900	10800	9300	6400	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	242	1077	
2.5mm Averser®		50000	42600	33500	28200	23400	20400	17400	15000	12900	10800	9300	6400	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	242	1077	
4-40 UNC Averser®		50000	42600	33500	28200	23400	20400	17400	15000	12900	10800	9300	6400	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	242	1077		
1/8" Avlug®	0.052	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	285	1312		
2.8mm Avronic®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	285	1312		
1/8" Chober®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	285	1312		
1/8" Grov®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	338	1504		
3mm Averser®	0.055	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	338	1504		
6-32 UNC Averser®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	338	1504		
1/8" Briv®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	338	1504		
3.5mm Rivscrew®	0.059	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	362	1610		
1/8" Briv®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	362	1610		
1/8" Briv®/2mm NeoSpeed® (St. Steel)	0.061	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	380	1735		
5/32" Briv®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	456	2028		
4.0mm Rivscrew®	0.066	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	456	2028		
4.8mm Rivscrew®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	456	2028		
5/32" Chober®/4.0mm NeoSpeed®	0.068	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	485	2157		
5/32" Grov®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	485	2157		
5/32" Briv®/4.0mm NeoSpeed® (St. Steel)	0.077	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	622	2767		
3/16" Briv®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	784	3488		
3/16" Grov®	0.087	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	784	3488		
3/16" Briv®/4.8mm NeoSpeed® (St. Steel)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	922	4101		
6mm Briv®		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	922	4101		
1/4" Chober®	0.094	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50000	44200	38500	33100	29200	22900	16800	8510	X	X	X	X	X	X	X	X	X	922	4101		

## FÖR ATT OMRÄKNA BROTSCHBELASTNINGEN TILL MAXIMALT ANTAL PLACERADE FÄSTANORDNINGAR PER PATRON

- Leta reda på den avlästa brotschbelastning i den översta raden i tabellen och sedan fästeanordningens namn (namn och storlek) i den vänstra kolumnen.
- Maximalt antal rekommenderade fästeanordningsplaceringar med en patron visas där de två möts. ANTALET PLACERINGAR FÅR EJ ÖVERSKRIDAS. Vid osäkerhet, kontakta Avdel® för hjälp.
- Då den uppnådda brotschbelastningen hamnar mellan två värden i skalan överst i tabellen ska tabellens högre värde användas för att avgöra patronens livslängd.

### Anmärkning:

- <sup>3</sup>/<sub>16</sub> Briv®, 6 mm Briv® & - Chober® - Vid högre brotschbelastning kanske verktygets lufftryck måste vara ca. 90psi.
- Kontakta Avdel® för alla arbeten som medför en brotschbelastning som överskrider patronens angivna livstid på 5 000 placerade fästeanordningar (se tabellens högra kolumn).



- X Brotschbelastningen för hög - om nära det lägsta antalet placeringar, kontakta Avdel® för råd.
- Använd aldrig patroner för att placera fler än 50 000 fästeanordningar eller mer än det högsta angivna antalet.



# Anteckningar

---

# Deklaration om överensstämmelse

Vi, **Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY STORBRIANNIEN**, intygar att produkten:

<b>Beskrivning:</b>	Testverktyg för brotschbelastning
<b>Märke/Modell:</b>	07900-09080

**Serienr:**

uppfyller följande standarder:

ISO 12100:2010	EN ISO 28927-5:2009
EN ISO 11202:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 4413:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4414:2010	EN 28662-1: 1993

Teknisk dokumentation sammanställd enligt Bilaga 1, avsnitt 1.7.4.1, enligt följande direktiv:

## **2006/42/EG Maskindirektivet**

De den brittiska statliga förordningen 2008 Nr 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulations.



**A. K. Seewraj**

**Teknisk chef – EU Blindnitning**

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

**Ort:** Letchworth Garden City

**Datum:** Feb 2016



**Denna utrustning följer  
Maskindirektivet 2006/42/EG**

**STANLEY®**  
Engineered Fastening



Hitta din närmaste STANLEY Engineered Fastening-representant på

[www.stanleyengineeredfastening.com/contact](http://www.stanleyengineeredfastening.com/contact)

För kontakt med en närbelägen auktoriserad återförsäljare, gå till

[www.stanleyengineeredfastening.com/econtact/distributors](http://www.stanleyengineeredfastening.com/econtact/distributors)

Instruktionsbokens nummer	Utgåva	C/N
07900-00683	AF	16/039

**STANLEY**  
Engineered Fastening

[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)

© 2013 Stanley Black & Decker, Inc., Rev. 01.2014

Avdel®, Avlug®, Avsert®, Avtronic®, Briv®, Chobert®, Grovit®, Hydra®, NeoSpeed®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening® är varumärken som tillhör Avdel UK Limited. Namn och logotyper på andra företag som nämns i texten kan vara varumärken som tillhör respektive ägare. Som ett resultat av vår policy för kontinuerlig utveckling och förbättring av produkterna kan uppgifter som visas komma att ändras utan föregående meddelande. Din lokala Avdel-representant finns till hands om du behöver kontrollera den senaste informationen.

Avdel UK Limited  
Stanley House, Works Road  
Letchworth Garden City, Hertfordshire SG6 1JY  
Tlf. +44 (0)1582 900-000 · Fax -001  
[enquiries2@sbdinc.com](mailto:enquiries2@sbdinc.com)