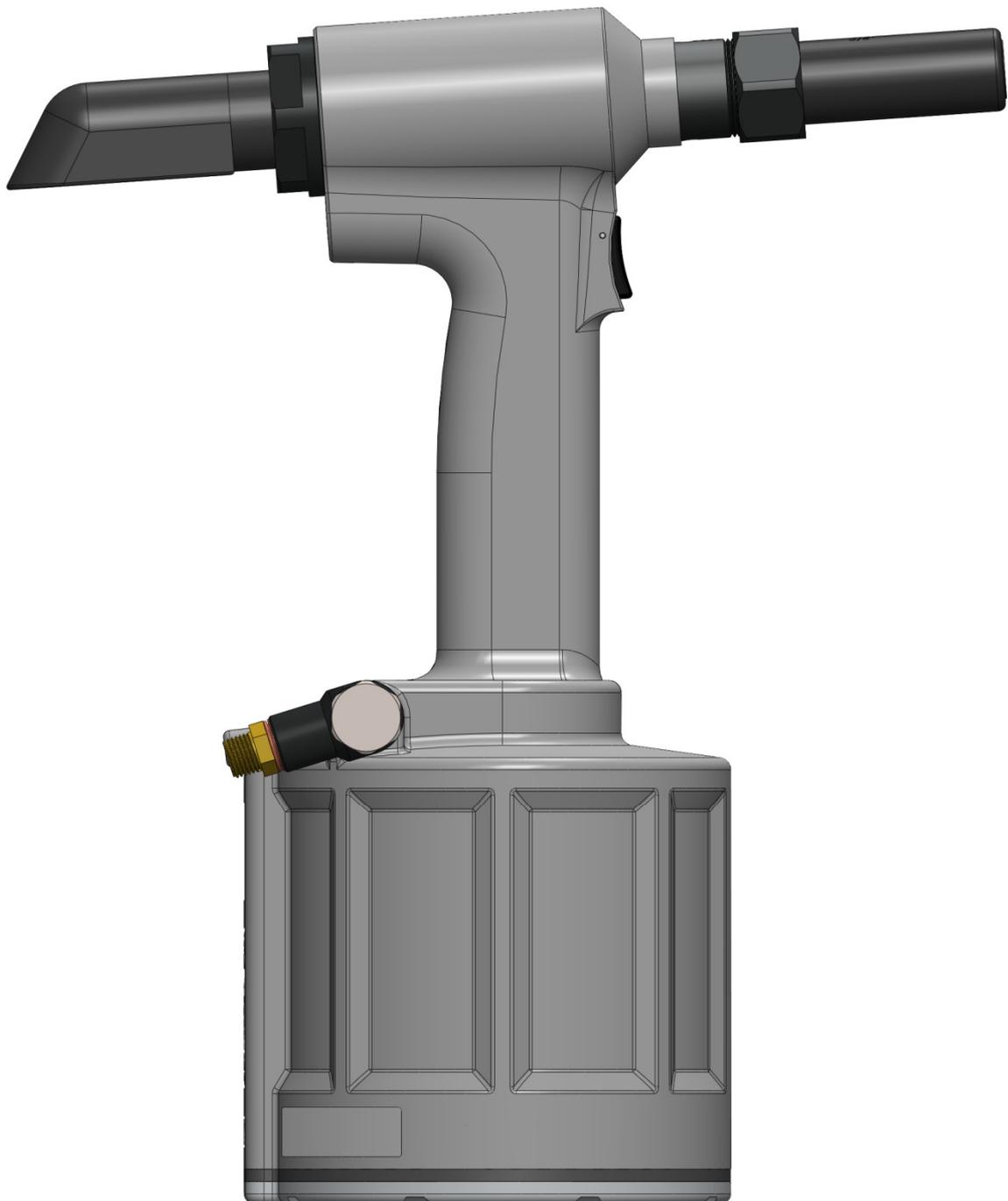




Manuel d'instructions

Traduction des instructions originales



Outil 73200

Outil hydropneumatique

STANLEY
Engineered Fastening

Sommaire

Instructions relatives à la sécurité	4
Spécifications	5
Usage visé	5
Spécifications de l'outil	5
Dimensions de l'outil	5
Mise en service	6
Alimentation en air	6
Mode opératoire	6
Nez	7
Choix de nez Avdelok®	7
Choix d'un nez standard	7
Instructions de montage	8
Entretien de l'outil	9
Maintenance quotidienne	9
Maintenance hebdomadaire	9
Informations de sécurité concernant la graisse MolyLithium EP 3753	9
Informations de sécurité concernant la graisse Molykote® 55m	10
Informations de sécurité concernant la graisse Molykote® 111	10
Kit de maintenance	11
Maintenance	11
Instructions de démontage	12
Instructions de montage	13-14
Assemblage général de l'outil de base 73200-02000	16
Nomenclature de l'outil 73200-02000	17
Amorçage	18
Huile	18
Informations de sécurité concernant l'huile Hyspin® VG32	18
Kit d'amorçage	19
Ports d'amorçage	19
Paramétrage de la course	19
Procédure d'amorçage initiale	20
Procédure de plein d'huile par le haut	21
Diagnostic des pannes	22
Déclaration de conformité	23

GARANTIE LIMITÉE

Avdel garantit ses produits contre tout défaut de pièces et de main-d'œuvre dans le cadre de conditions normales d'utilisation. L'application de la présente garantie limitée suppose le respect des conditions suivantes : (1) le produit a été installé et est utilisé et entretenu conformément à la documentation et aux instructions fournies avec le produit ; (2) Avdel a confirmé la présence du défaut signalé par client, via une phase d'inspection et d'essais. Avdel accorde la présente garantie limitée pour une période de douze (12) mois, à compter de la livraison du produit par Avdel auprès de la première entité en contact avec Avdel. Dans le cas où la présente garantie est applicable, le produit défectueux devra être retourné à Avdel, qui décidera librement du remplacement ou du remboursement du produit concerné, à hauteur du prix d'achat. LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE AINSI QUE SES CONDITIONS D'APPLICATION SONT EXCLUSIVES ET SE SUBSTITUENT À TOUTES LES AUTRES GARANTIES ET CONDITIONS D'APPLICATION ÉVENTUELLES. TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ, D'ADÉQUATION À UN USAGE DÉFINI OU DE QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE EST PAR LA PRÉSENTE SPÉCIFIQUEMENT REFUSÉE ET EXCLUE PAR AVDEL.

La politique d'Avdel UK Limited consiste dans le développement et l'amélioration permanents de ses produits ; de ce fait, nous nous réservons le droit de modifier les spécifications de nos produits sans préavis.

Instructions relatives à la sécurité

Le présent manuel d'instructions doit être consulté par toute personne chargée de l'installation, de l'utilisation ou de la maintenance de cet outil, en portant une attention toute particulière aux règles de sécurité ci-après.

- 1 L'outil ne doit pas être utilisé dans un cadre autre que celui pour lequel il a été conçu.
- 2 N'utilisez pas d'équipements avec cet outil/cette machine autres que ceux préconisés et fournis par Avdel UK Limited.
- 3 Toute modification effectuée sur l'outil/la machine, le nez de l'outil, les accessoires ou tout équipement fourni par Avdel UK Limited ou ses représentants relève de l'entière responsabilité du client. Avdel UK Limited est ouvert à toute proposition de modification.
- 4 L'outil/La machine doit être conservé(e) en permanence dans un état de fonctionnement sécurisé, et inspecté(e) à intervalles réguliers par des membres du personnel compétents et formés à cet effet, en vue d'y déceler des dommages ou des anomalies fonctionnelles. Toute procédure de démontage ne doit être entreprise que par des membres du personnel formés aux procédures Avdel UK Limited. Ne pas démonter l'outil/la machine sans consulter au préalable les instructions de maintenance. Vous pouvez contacter Avdel UK Limited pour solliciter des prestations de formation.
- 5 L'outil/la machine doit être utilisée en permanence en conformité avec la législation sur la santé et la sécurité au travail. La loi applicable en la matière au Royaume-Uni est le « Health & Safety at Work etc. Act 1974 ». Toute question concernant l'utilisation adéquate de la machine doit être formulée auprès de Avdel UK Limited.
- 6 Il incombe au client d'expliquer à l'ensemble des opérateurs les précautions à prendre lors de l'utilisation de cet outil/cette machine.
- 7 Veillez à toujours déconnecter la conduite d'air de l'outil/la machine avant de tenter d'ajuster le bec, de le poser ou de le retirer.
- 8 N'utilisez pas l'outil/la machine lorsqu'il est dirigé vers une personne ou l'opérateur.
- 9 Ayez toujours de bons appuis ou adoptez toujours une position stable avant d'utiliser l'outil/la machine.
- 10 Vérifiez que les trous d'aération ne sont ni obstrués, ni couverts et que les flexibles sont toujours en bon état.
- 11 La pression de service ne doit pas dépasser 8,5 bars.
- 12 N'utilisez pas l'outil s'il n'est pas équipé d'un nez intégral sauf instructions contraires.
- 13 Veillez à ce que les morceaux de tige à mettre au rebut soient correctement retraités, de façon à ne présenter aucun risque pour la sécurité.
- 14 L'outil doit être équipé d'un déflecteur de tiges en bon état avant toute utilisation.
- 15 Lorsque l'outil est équipé d'un déflecteur de tiges, il doit être pivoté de sorte que l'ouverture ne soit pas dirigée vers l'opérateur et toute autre personne travaillant à proximité.
- 16 Lors de l'utilisation de l'outil, le port de lunettes de sécurité est obligatoire pour l'opérateur ainsi que pour toutes les personnes à proximité afin de se protéger des éventuelles éjections d'éléments de fixation si une fixation venait à se trouver dans l'air.
- 17 Tenez à l'écart des parties mobiles de l'outil les vêtements amples, cordons, cravates, cheveux longs, chiffons de nettoyage, etc., afin d'éviter tout coïncement accidentel de ceux-ci dans l'outil qui doit être conservé au sec et parfaitement propre pour assurer une prise en main optimale.
- 18 Lorsque vous transportez l'outil d'un endroit à un autre, gardez les mains éloignées de la gâchette/manette afin d'éviter tout déclenchement accidentel.
- 19 Tout contact excessif avec l'huile ou le fluide hydraulique doit être évité. Afin de limiter les éruptions cutanées, il est important de rincer correctement l'huile ou le fluide.
- 20 Les données C.O.S.H.H. des huiles hydrauliques et des lubrifiants sont disponibles sur demande auprès du fournisseur de l'outil.
- 21 Des gants doivent être portés en permanence.

Spécifications

Usage visé

L'outil hydropneumatique 73200 est conçu pour la pose des boulons de blocage et des fixations à rupture de tige Avdel®.

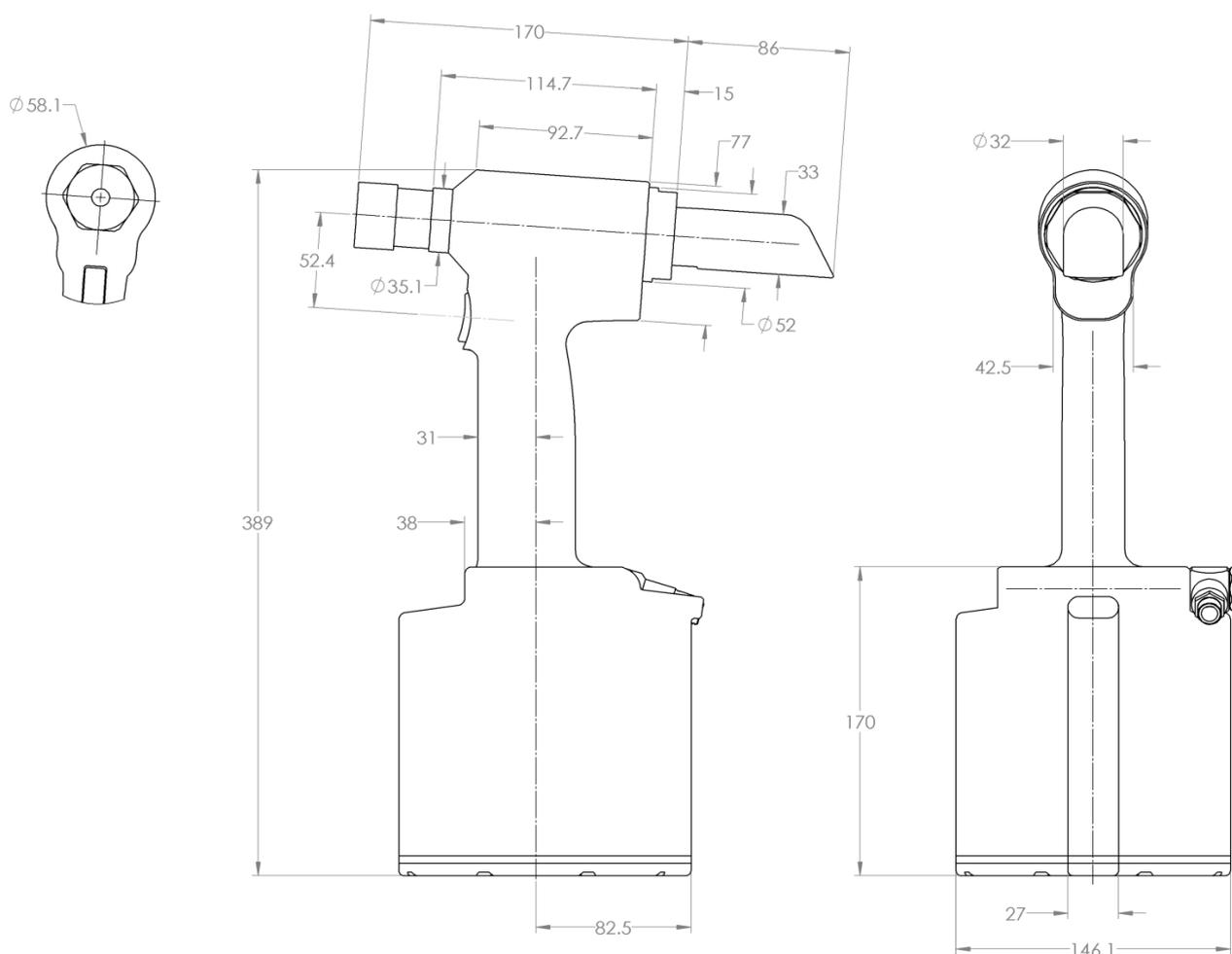
Pour obtenir l'outil complet, commandez l'article référence 73200-02000 et choisissez un nez adapté à votre utilisation parmi ceux proposés à la section Nez en page 7.

Les instructions de sécurité doivent être respectées en permanence.

Spécifications de l'outil

Pression d'air	Minimum – Maximum	5,0 – 7,0 bars (73 – 102 lbf/in ²)
Volume d'air libre requis	à 5,0 bars / 73 lbf/in ²	14,2 litres
	à 7,0 bars / 102 lbf/in ²	19,9 litres
Course	Minimum	20 mm (0,79 po)
Tension	à 5,0 bars / 73 lbf/in ²	25,9 kN (5.823 lbf)
	à 7,0 bars / 102 lbf/in ²	36,2 kN (8 138 lbf)
Temps de cycle	Environ	3 secondes
Niveau de bruit	Inférieur à	L _{Aeq,T} = 75 dB(A)
Poids	Sans nez	4,90 kg (10 lb 13 oz)
Niveau de vibrations	Inférieur à	2,5 m/s ²

Dimensions de l'outil



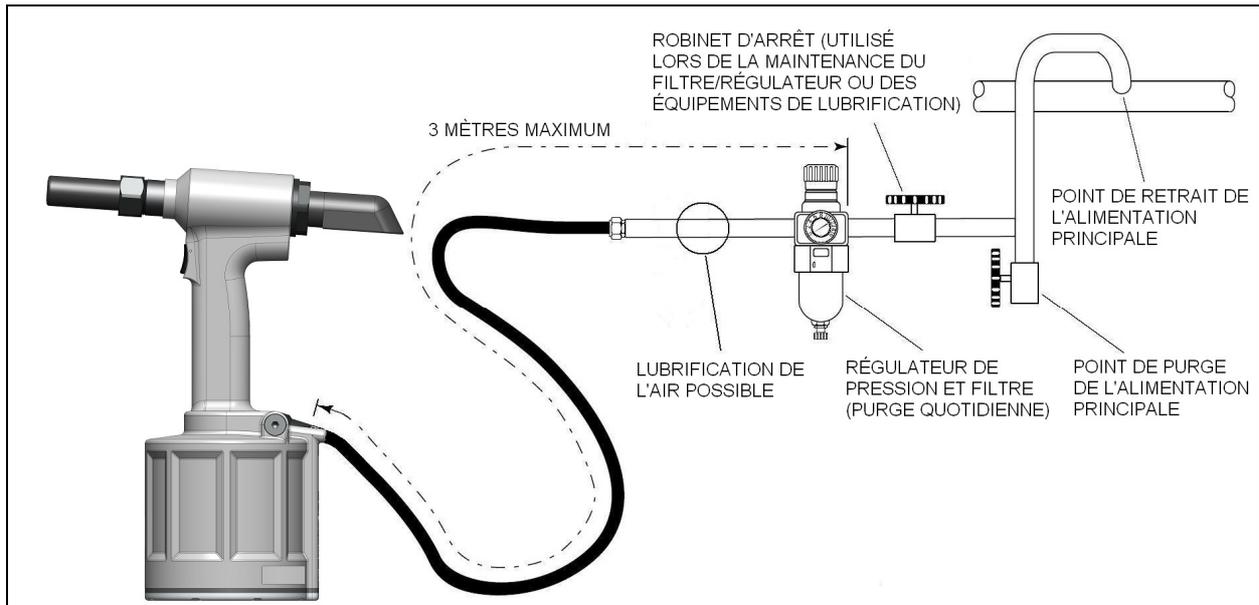
Toutes les dimensions sont indiquées en millimètres.

Mise en service

Alimentation en air

Tous les outils fonctionnent à l'air comprimé à une pression optimale de 5,5 bars. Nous vous recommandons d'installer des régulateurs de pression et des systèmes de filtration au niveau de la principale alimentation en air, à une distance maximale de 3 mètres de l'outil (voir schéma ci-dessous) afin de garantir la longévité de l'outil et une maintenance minimale.

Les flexibles d'alimentation d'air doivent disposer d'une pression de service effective minimale égale à 150 % de la pression maximale produite par le système ou à 10 bars, selon le chiffre le plus élevé. Les conduites d'air doivent être résistantes aux huiles, être recouvertes d'un matériau résistant aux abrasions et être blindées lorsque les conditions d'utilisation peuvent entraîner l'endommagement des conduites. Toutes les conduites d'air DOIVENT avoir un diamètre d'alésage de 6,4 millimètres ou ¼ pouce.



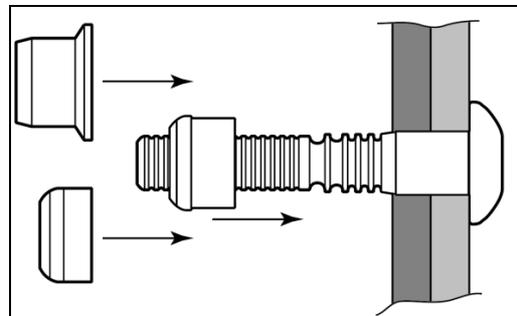
Mode opératoire

IMPORTANT

Ne pas essayer de rompre une tige sans avoir au préalable installé une bague. Sinon, la partie non sécurisée de la tige risque d'être éjectée du nez à une vitesse et une force élevées.

Lors de l'installation de produits avec boulons de blocage :-

- s'assurer que l'outil est équipé du bon nez ;
- relier l'outil à l'alimentation d'air ;
- enfoncer la tige Avdelok® dans l'orifice prévu à cet effet ;
- placer la bague sur la tige (dans le sens indiqué ci-contre) ;
- en maintenant la tête de la tige contre l'application, enfoncer l'outil sur la partie saillante de la tige ;
- appuyer à fond sur la gâchette. Un cycle permettra de vérifier que la bague est sertie sur les rainures de verrouillage de la tige et que la tige s'est rompue au niveau de la rainure de rupture.
- relâcher la gâchette. L'outil poursuit son cycle en s'extrayant de la bague et en éjectant la pointe de la tige vers l'arrière.



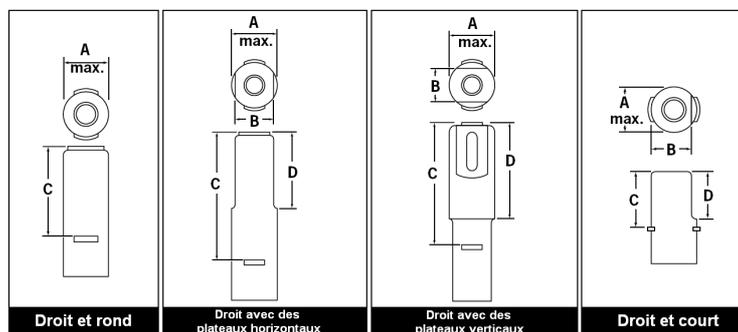
Lors de l'installation de produits à rupture de tige :-

- s'assurer que l'outil est équipé du bon nez ;
- relier l'outil à l'alimentation d'air ;
- insérer la tige de fixation dans le nez de l'outil ;
- approcher l'outil et la tige de l'application de sorte que la fixation saillante pénètre intégralement dans le trou de l'application ;
- appuyer à fond sur la gâchette. Le cycle de l'outil va percer la fixation.
- relâcher la gâchette. L'outil termine son cycle.

Nez

Choix de nez Avdelok®

Il existe quatre types de nez Avdelok®. Il est primordial d'équiper l'outil du nez adéquat avant de l'utiliser.



CHOIX DE NEZ AVDELOK®										
Ø	DESCRIPTION	NEZ								RÉFÉRENCE
		A		B		C		D		
		mm	pouce	mm	pouce	mm	pouce	mm	pouce	
3/16"	Plateaux verticaux	21	0.812	16	0.625	54	2.120	25	1.000	07200-02500 *
3/16"	Plateaux horizontaux	21	0.812	16	0.625	54	2.120	25	1.000	07200-02700 *
1/4"	Plateaux verticaux	21	0.812	16	0.625	54	2.120	25	1.000	07200-02600 *
1/4"	Plateaux horizontaux	21	0.812	16	0.625	54	2.120	25	1.000	07200-02800 *
1/4"	Plateaux horizontaux (surélevés)	21	0.812	16	0.625	54	2.120	25	1.000	07200-03300 *
1/4"	Rond	21	0.812	-	-	54	2.120	-	-	07200-03500 *
5/16"	Plateaux horizontaux	27	1.060	23.6	0.930	91	3.580	40	1.580	07220-02700
5/16"	Plateaux horizontaux (surélevé)	27	1.060	23.6	0.930	94	3.700	46	1.830	07220-03400
5/16"	Rond	27	1.060	-	-	91	3.580	-	-	07220-05600
3/8"	Rond	27	1.060	-	-	70	2.750	-	-	07220-02000
3/8"	Rond (surélevé)	27	1.060	-	-	74.2	2.920	-	-	07220-03500
3/8"	Court	27	1.060	25.2	0.992	37	1.450	32	1.250	07220-06100

* Il est nécessaire d'utiliser un adaptateur (référence 73200-04300) pour adapter ces nez sur l'outil.

Les patins surélevés permettent une déformation moindre des bagues ce qui permet d'utiliser Avdelok® dans des matériaux plus tendres comme du plastique, du bois, etc.

Choix d'un nez standard

Les fixations ci-dessous peuvent également être installées avec l'outil 73200. Il est primordial d'équiper l'outil du nez adéquat avant de l'utiliser.

CHOIX D'UN NEZ STANDARD				
NOM	FIXATION Ø	DESCRIPTION	NEZ	RÉFÉRENCE
AVSEAL® II	11 mm standard 12 mm standard 13 mm basse pression 14 mm basse pression 16 mm basse pression	Voir fiche technique 07900-00840 pour le choix de la pointe du nez Voir fiche technique 07900-00840 pour le choix de la pointe du nez Voir fiche technique 07900-00840 pour le choix de la pointe du nez Voir fiche technique 07900-00840 pour le choix de la pointe du nez Voir fiche technique 07900-00840 pour le choix de la pointe du nez		07220-06600 07220-06700 07220-06600 07220-06700 07220-06800 Δ
INTERLOK®	3/8" (10mm)	Équipement droit standard		73200-04500 †
MAXLOK®	1/4" (6.4mm)	Équipement droit standard		*07610-02100
	3/16" (4.8mm)	Équipement droit standard		*07610-02000
MONOBOLT®	3/8" (10 mm)	Pointe de nez standard		07220-07200 †

Δ Pression d'entrée de l'air de 7,0 bars requise.

† L'outil doit être activé deux fois pour installer ces fixations Monobolt®.

* Il est nécessaire d'utiliser le kit d'adaptateur (référence 73200-04300) pour s'adapter à ces ensembles de nez à l'outil.

Nez

Instructions de montage

Il est primordial d'équiper l'outil du nez adéquat avant de l'utiliser. Grâce aux informations de la fixation à installer, vous pouvez commander un nez complet en vous aidant des tableaux disponibles à la page 7.

IMPORTANT

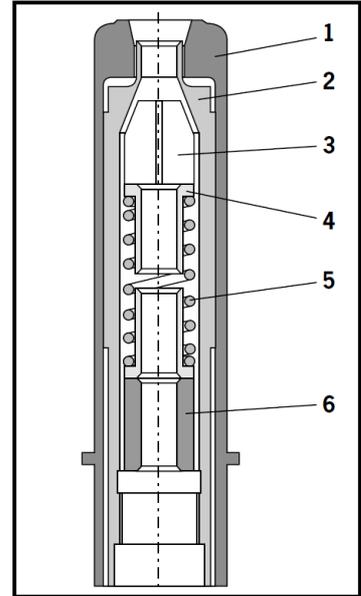
L'alimentation d'air doit être débranchée lors de l'installation ou du retrait du nez sauf instructions contraires.

Les ensembles de nez doivent être assemblés avant montage. Les ensembles de nez déportés sont toujours livrés assemblés.

ENSEMBLES DE NEZ DROIT HORIZONTAL, VERTICAL OU ROND

- Enduire les mâchoires d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Assembler les guides ressort **4** et le ressort **5**, et faire reposer debout sur une surface plane et horizontale.
- Répartir les trois mâchoires de mors **3** sur le guide ressort **4** (en utilisant si nécessaire une tige de rivet usagée pour faciliter le positionnement).
- Faire descendre avec précaution le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Insérer l'entretoise **6** (si besoin est) dans le boîtier de mors **2** (diamètre 5/16" seulement).
- L'ensemble peut alors être placé sur l'enclume.

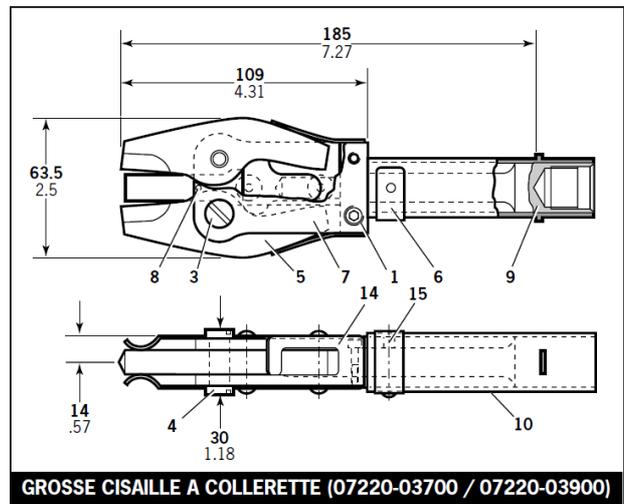
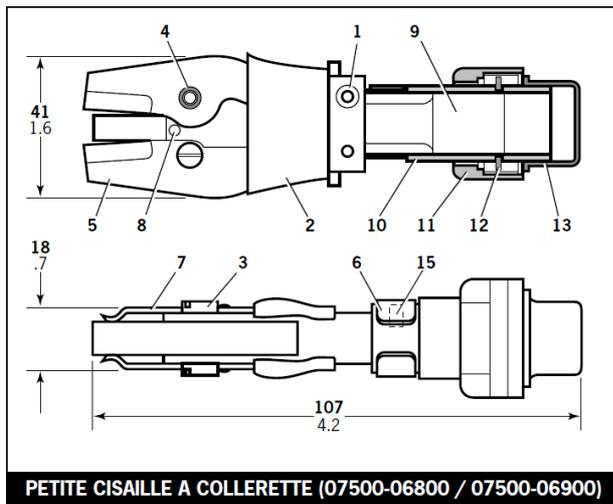
Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général l'autre côté.



Accessoires

Brise-colliers

Vous pouvez commander des brise-colliers pour couper les colliers Avdelok®. Le petit modèle illustré ci-après à gauche correspond à des colliers de 3/16" et 1/4". Le plus grand modèle illustré ci-après à droite correspond à des colliers de 5/16" et 3/8".

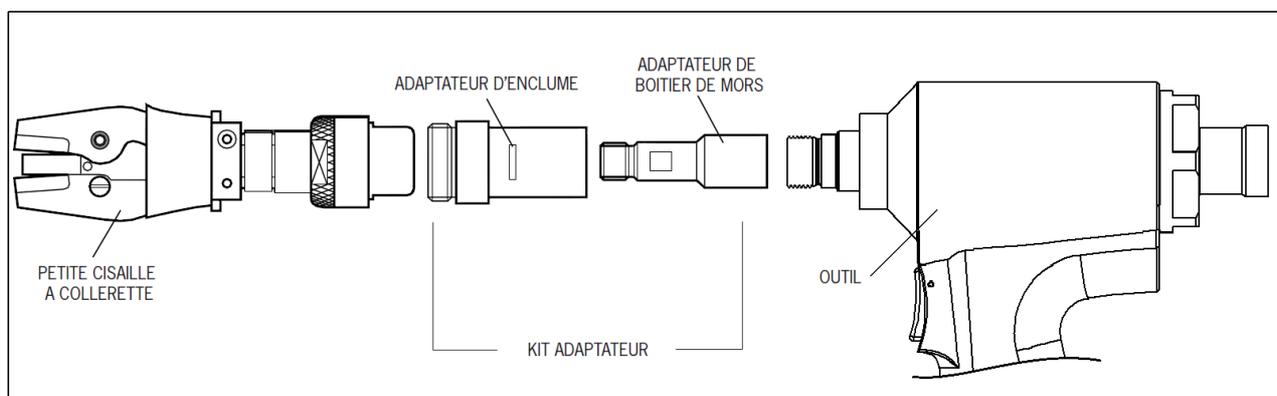


Les dimensions en gras sont en millimètres. Les autres dimensions sont en pouces.

CISAILLES A COLLERETTE : REFERENCES DES COMPOSANTS

REPERE	DESCRIPTION	CISAILLE A COLLERETTE 3/16 DE POUCE : 07500-06800	CISAILLE A COLLERETTE 1/4 DE POUCE : 07500-06900	CISAILLE A COLLERETTE 5/16 DE POUCE : 07220-03700	CISAILLE A COLLERETTE 3/8 DE POUCE : 07220-03900	QTE
1	VIS SIX PANS CREUX	07001-00004	07001-00004	07001-00142	07001-00142	2
2	MANCHON	07210-02012	07210-02012	-	-	1
3	AXE DE LAME	07210-02014	07210-02014	07220-03712	07220-03712	2
4	VIS D'AXE DE LAME	07210-02015	07210-02015	07220-03713	07220-03713	2
5	LAME	07210-02016	07210-02104	07220-03710	07220-03902	2
6	AGRAFE RESSORT	07500-08000	07500-08000	07220-04500	07220-04500	1
7	ENSEMBLE PORTE-LAME	07210-02500	07210-02600	07220-04200	07220-04300	2
8	AXE ENTRETOISE	07210-02703	07210-02703	07220-03714	07220-03714	1
9	CAME	07500-06801	07500-06801	07220-03701	07220-03701	1
10	MANCHON EXTERIEUR	07500-06803	07500-06803	07220-03715	07220-03715	1
11	ECROU DE RETENUE DU NEZ	07500-00212	07500-00212	-	-	1
12	CIRCLIP EXTERIEUR	07004-00041	07004-00041	-	-	1
13	CAPUCHON DE RETENUE	07007-00076	07007-00076	-	-	1
14	RESSORT DE LAME	-	-	07220-03706	07220-03706	2
15	AXE DE RETENUE INDEPENDANT	07500-08003	07500-08003	07220-04501	07220-04501	1

Brise-colliers, Kit Adaptateur (73200-04600)

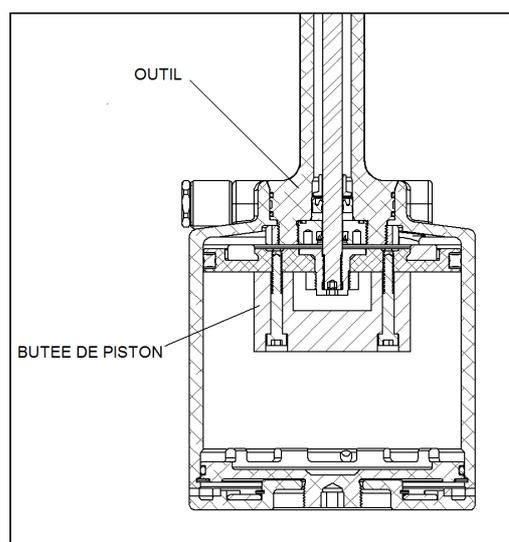


Pour couper des colliers Avdelok® de 5/16" ou 3/8", utiliser des brise-colliers 07220-03700 et 07220-03900 respectivement (aucun kit d'adaptation n'est nécessaire).

Consignes d'installation (73200-04600)

Dépose du corps

- Pour placer ces brise-colliers, débrancher l'outil de l'arrivée d'air.
- Déposer le déflecteur pointu **47**.
- Déposer le corps de buse (le cas échéant).
- Lubrifier les faces du brise-collier, les faces des roulements et toute pièce mobile avec de la graisse au lithium Moly.
- Maintenir le piston en plaçant une clé Allen de 10 mm A/F** derrière l'outil, puis serrer l'adaptateur de collier sur le piston à l'aide d'une clé*.
- Pousser l'adaptateur du préparateur sur la douille et visser. Serrer avec une clé*.
- Insérer le brise-collier monté dans le préparateur et le visser à l'extrémité de la douille. Serrer l'écrou de serrage de la buse sur l'adaptateur du préparateur avec une clé.
- Installer la mâchoire d'étau à tête* sur la tête **63** et utiliser des mâchoires souples pour maintenir la mâchoire d'étau à tête dans une orientation inversée.
- Utiliser la douille pour contre-écrou* pour dévisser le contre-écrou **38**. Au besoin, utiliser une clé Allen de 10 mm A/F pour éviter que la plaque de base ne pivote **32**.
- Retirer le capuchon de base **31** et le joint **36**.
- Retirer l'anneau de retenue **25** et le silencieux **37**.
- Pousser la plaque de base **32** dans l'ensemble corps **65** et retirer l'anneau de retenue **24**.
- À l'aide de l'extracteur de la plaque de base* installé sous l'ensemble corps **65**, visser le contre-écrou **38** sur la plaque de base **32**, en extrayant la plaque de base de l'ensemble corps. Si nécessaire, utiliser une clé Allen de 10 mm A/F pour éviter que la plaque de base ne pivote.
- Visser la butée de piston à la base sous le piston à air **33** à l'aide de vis M6, puis serrer.



- Pour couper un collier, pousser fort le brise-collier sur le collier, puis relâcher la détente.

*Contenu dans le kit de service

Certains accessoires doivent être démontés pour amorcer l'outil.

Entretien de l'outil

L'outil doit être entretenu régulièrement et être inspecté dans son intégralité une fois par an ou tous les 500 000 cycles, selon la première éventualité.

I M P O R T A N T

Prendre connaissance des instructions de sécurité en page 4.

L'employeur est chargé de s'assurer que les instructions de maintenance de l'outil ont été communiquées aux membres du personnel concernés.

L'opérateur ne doit pas participer aux opérations de maintenance ou de réparation de l'outil sans avoir été adéquatement formé à cet effet. L'outil doit faire l'objet d'inspections régulières pour détecter d'éventuels dommages et dysfonctionnements.

Maintenance quotidienne

- Tous les jours, avant utilisation ou lors de la première mise en service de l'outil, verser quelques gouttes d'huile lubrifiante propre et légère au niveau de l'entrée d'air de l'outil si l'alimentation en air n'est équipée d'aucun lubrificateur. Si l'outil fait l'objet d'une utilisation intensive, la conduite d'air doit être débranchée de la principale alimentation en air et l'outil doit être lubrifié toutes les deux ou trois heures.
- Vérifier l'éventuelle présence de fuites d'air. Les raccords et tuyaux endommagés doivent être remplacés.
- Vérifier l'éventuelle présence de fuites d'huile.
- Si le régulateur de pression ne comporte aucun filtre, purger la conduite d'air afin de la nettoyer de toute poussière ou eau avant de brancher le tuyau à air sur l'outil. S'il est équipé d'un filtre, vidanger simplement.
- Vérifier que le nez est adapté à la fixation à installer.
- Vérifier que le déflecteur 47 est installé sur l'outil.
- Vérifier que la course de l'outil est conforme aux spécifications minimales indiquées à la page 5. Les dernières étapes des procédures d'amorçage aux pages 22 et 23 expliquent comment mesurer la course de l'outil.
- Vérifier que le patin n'est pas usé. Ce point peut être vérifié en consultant les spécifications du modèle installé dans la fiche technique de la fixation. Une usure prononcée peut entraîner la rupture du patin.

Maintenance hebdomadaire

- Démontez et nettoyez le nez en accordant une attention particulière aux mâchoires. Lubrifiez avec de la graisse MolyLithium avant le montage.
- Vérifier la présence éventuelle de fuites d'huile ou d'air au niveau du tuyau d'alimentation d'air et des raccords.

Informations de sécurité concernant la graisse MolyLithium EP 3753

Cette graisse peut être commandée séparément, sa référence figurant dans la description du kit de maintenance en page 13.

Premier secours

CONTACT AVEC LA PEAU :

La graisse étant totalement étanche à l'eau, la méthode la plus efficace consiste à se laver avec un nettoyant émulsifiant agréé.

EN CAS D'INGESTION :

Administrer à la personne concernée une dose de 30 ml de lait de magnésie, de préférence diluée dans un verre de lait.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX :

Le produit est irritant mais non nocif. Rincer à l'eau et consulter un médecin.

Risque d'incendie

POINT D'ÉCLAIR : Supérieur à 220 °C.

Non classifié comme substance inflammable.

Agents extincteurs adéquats : extincteur au CO₂, extincteur à halon ou jet d'eau, utilisé par un opérateur habilité à cet effet.

Environnement

Regrouper les éléments souillés afin de les incinérer ou de les mettre au rebut sur un site prévu à cet effet.

Manipulation

Utiliser une crème protectrice ou des gants résistants aux huiles.

Stockage

À l'écart des sources de chaleur et des agents oxydants.

Les numéros indiqués en **gras** en regard des éléments renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Entretien de l'outil

Informations de sécurité concernant la graisse Molykote® 55m

Premier secours

CONTACT AVEC LA PEAU :

Rincer à l'eau. Essuyer.

EN CAS D'INGESTION :

Aucune prestation de premiers secours n'est nécessaire.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX :

Rincer à l'eau.

Risque d'incendie

POINT D'ÉCLAIR : Supérieur à 101,1 °C. (vase clos)

Propriétés explosives : non

Agents extincteurs adéquats : extincteur au dioxyde de carbone, à mousse ou à poudre, ou léger jet d'eau.

Il est possible d'utiliser de l'eau pour refroidir les conteneurs exposés au feu.

Environnement

Éviter toute contamination des canalisations ou des eaux de surface avec de grandes quantités de produit.

Méthodes de nettoyage : Ramasser et mettre dans un conteneur comportant un couvercle. Le produit déversé rend la surface très glissante.

Nuisible aux organismes aquatiques et pouvant entraîner des effets néfastes à long terme pour l'environnement aquatique. Toutefois, en raison de sa forme physique et de son insolubilité dans l'eau, la biodisponibilité du produit est négligeable.

Manipulation

Il est recommandé de disposer d'une ventilation générale dans le local. Éviter tout contact avec la peau et les yeux.

Stockage

Ne pas stocker ce produit avec des agents oxydants. Garder le conteneur hermétiquement fermé et le stocker à l'écart de produits liquides et des sources d'humidité.

Informations de sécurité concernant la graisse Molykote® 111

Premier secours

CONTACT AVEC LA PEAU :

Aucune prestation de premiers secours n'est nécessaire.

EN CAS D'INGESTION :

Aucune prestation de premiers secours n'est nécessaire.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX :

Aucune prestation de premiers secours n'est nécessaire.

EN CAS D'INHALATION :

Aucune prestation de premiers secours n'est nécessaire.

Risque d'incendie

POINT D'ÉCLAIR : Supérieur à 101,1 °C. (vase clos)

Propriétés explosives : non

Agents extincteurs adéquats : extincteur au dioxyde de carbone, à mousse ou à poudre, ou léger jet d'eau.

Il est possible d'utiliser de l'eau pour refroidir les conteneurs exposés au feu.

Environnement

Aucun effet nocif à signaler.

Manipulation

Il est recommandé de disposer d'une ventilation générale dans le local. Évitez le contact avec les yeux.

Stockage

Ne pas stocker ce produit avec des agents oxydants. Garder le conteneur hermétiquement fermé et le stocker à l'écart de produits liquides et des sources d'humidité.

Entretien de l'outil

Kit de maintenance

Pour toute intervention, nous recommandons l'utilisation du kit de maintenance 73200.

KIT DE MAINTENANCE : 73200-99990			
RÉF. DE LA PIÈCE	DESCRIPTION	RÉF. DE LA PIÈCE	DESCRIPTION
07900-01040	BALLE DE LA TIGE DU PISTON D'AIR	07900-01054	TIGE-POUSOIR DE LA BOÎTE D'ÉTANCHÉITÉ
07900-01041	EXTRACTEUR DE LA PLAQUE DE BASE	07900-01055	CLÉ DU DISPOSITIF DE RETENUE DU JOINT
07900-01042	CLÉ À POIGNÉE POUR L'ÉCROU DE SERRAGE	07900-00427	POIGNÉE COUDÉE COULISSANTE
07900-00043	BALLE DU PISTON À TÊTE	07900-00151	POIGNÉE D'EXTENSION EN T
07900-01043	MANCHON DE GARNITURE AVANT DU PISTON À TÊTE	07900-00692	EXTRACTEUR DU LEVIER DE DÉCLENCHEMENT
07900-01044	MANCHON DE GARNITURE ARRIÈRE DU PISTON À TÊTE	07900-00158	CHASSE-GOUPILLE DE 2 mm
07900-01045	GUIDE DU JOINT DU PISTON À TÊTE	07992-00020	GRAISSE – MOLYLITHIUM EP 3753
07900-01046	MÂCHOIRE D'ÉTAU À TÊTE	07992-00075	GRAISSE – MOLYKOTE® 55M
07900-01047	TIGE-POUSOIR DE LA BOÎTE DE LA RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ	07900-00755	GRAISSE – MOLYKOTE® 111
07900-01048	MANCHON DE LA RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ	07900-00756	ADHÉSIF FREIN FILET LOCTITE® 243
07900-01049	DOUILLE POUR CONTRE-ÉCROU	07900-01060 *	SERINGUE D'AMORÇAGE (x2)
07900-01050	GUIDE DE LA RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ ARRIÈRE	07900-01061 *	SUPPORT DE LA COURSE DE TRACTION
07900-01051	PLONGEUR DE LA RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ ARRIÈRE	07900-01062 *	SUPPORT DE LA COURSE DE RETOUR
07900-01052	BALLE DU PISTON ARRIÈRE	07900-01063 *	EXTENSION DE LA SERINGUE D'AMORÇAGE
07900-01053	EXTRACTEUR DU PISTON DE RETOUR	07900-01066	A PARTIR VIS

* Le kit d'amorçage 73200-99991 comprend également ces pièces et peut être fourni séparément.

Pour l'entretien, les outils standard suivants (non inclus dans le kit de maintenance) sont nécessaires :

- Clé Allen de 4 mm
- Clé Allen de 5 mm
- Clé Allen de 6 mm
- Clé Allen de 10 mm
- Clé de 14 mm
- Clé ou douille de 22 mm
- Clé de 27 mm
- Clé de 48 mm
- Bande de Téflon de 10 mm

Les clés et les clés Allen sont définies en fonction du diamètre de surplat sauf indication contraire.

Maintenance

L'outil doit être complètement démonté chaque année ou tous les 500 000 cycles, selon la première éventualité, et les composants usagés ou endommagés doivent être remplacés par des éléments neufs, tout comme ceux encore valides mais dont le remplacement est malgré tout préconisé. Tous les joints toriques et joints doivent être remplacés et graissés avec de la graisse Molykote® 55m pour le soudage pneumatique ou Molykote® 111 pour le soudage hydraulique.

IMPORTANT

Prenez connaissance des instructions de sécurité en page 4.

L'employeur est chargé de s'assurer que les instructions de maintenance de l'outil ont été communiquées aux membres du personnel concernés.

L'opérateur ne doit pas participer aux opérations de maintenance ou de réparation de l'outil sans avoir été adéquatement formé à cet effet. L'outil doit faire l'objet d'inspections régulières pour détecter d'éventuels dommages et dysfonctionnements.

La conduite d'air doit être débranchée avant tout entretien ou démontage, sauf indication contraire.

Il est recommandé d'effectuer tout démontage dans un endroit propre.

Avant tout démontage de l'outil, il est important d'ôter le nez. Pour plus d'informations concernant les instructions de montage et d'entretien, voir page 8.

Pour procéder à un entretien complet de l'outil, nous vous recommandons de démonter l'outil en suivant la procédure dans l'ordre indiqué.

Après chaque démontage, ne pas omettre d'amorcer l'outil.

Entretien de l'outil

Instructions de démontage

Préparation

- Relier l'outil à l'alimentation d'air.
- Rester appuyé sur la gâchette **29**.
- Débrancher l'alimentation d'air et relâcher la gâchette **29**.
- Retirer le déflecteur **47**, l'écrou de serrage **49**, la bague de l'adaptateur **50** et l'adaptateur **48**.

Valve de commande

- Dévisser le boulon articulé **44** à l'aide d'une clé ou douille de 22 mm A/F et retirer la rotule **43**. Retirer les joints toriques **4** du boulon articulé.
- Utiliser une clé Allen de 6 mm A/F pour retirer la coiffe de clapet **40**. Retirer le joint torique **7**.
- Pousser le tiroir de commande **39** hors du corps de l'outil **65**. Retirer les joints toriques **11**.
- Déboîter le tiroir de commande **42** du corps de l'outil **65**. Retirer les joints toriques **10** et **11**.

Ensemble de corps

- Installer la mâchoire d'étau à tête* sur la tête **63** et utiliser des mâchoires souples pour maintenir la mâchoire d'étau à tête dans une orientation inversée.
- Utiliser la douille pour contre-écrou* pour dévisser le contre-écrou **38**. Si nécessaire, utiliser une clé Allen de 10 mm A/F pour éviter que la plaque de base **32** ne pivote.
- Retirer le capuchon de base **31** et le joint **36**.
- Retirer l'anneau de retenue **25** et le silencieux **37**.
- Pousser la plaque de base **32** dans l'ensemble corps **65** et retirer l'anneau de retenue **24**.
- À l'aide de l'extracteur de la plaque de base* installé sous l'ensemble corps **65**, visser le contre-écrou **38** sur la plaque de base **32**, en extrayant la plaque de base de l'ensemble corps. Si nécessaire, utiliser une clé Allen de 10 mm A/F pour éviter que la plaque de base ne pivote.
- Retirer le joint torique **8** de la plaque de base **32**.
- Adapter une clé de 14 mm A/F ou une clé Allen de 5 mm A/F sur le connecteur du piston à air **41**. Dévisser l'écrou **3** avec une clé de 27 mm A/F.
- Extraire le piston à air **33** à l'aide des filetages M6. Retirer le joint à quatre lobes **9** et le joint de réduction des forces **35**.
- Adapter une clé Allen de 4 mm A/F sur la tige du piston à air **58** et dévisser le connecteur du piston à air **41** à l'aide d'une clé de 14 mm A/F. Pousser la tige du piston à air dans la tête **63** jusqu'à la butée.
- À l'aide de la clé à poignée de l'écrou de serrage*, dévisser l'écrou de serrage à poignée **34** et retirer l'ensemble corps **65**.

Ensemble tête

- Retirer les 4 vis de purge **1** et les joints collés **5** et vidanger l'huile dans un conteneur adéquat.
- Installer la mâchoire d'étau à tête* sur la tête **63** et utiliser des mâchoires souples pour maintenir la mâchoire d'étau à tête dans une orientation inversée.
- Retirer les joints toriques **13** de la tête **63**.
- À l'aide d'un chasse-goupille* de 2 mm, ôter la goupille de la gâchette **30** et retirer la gâchette **29**.
- Dévisser le levier de déclenchement **28** à l'aide de l'extracteur*.
- À l'aide de la clé du dispositif de retenue du joint*, retirer le dispositif de retenue du joint **55**. Retirer la rondelle d'étanchéité **16** et le joint torique **12**.
- Extraire la tige du piston à air **58**. Retirer la bague de roulement **62**, la rondelle d'étanchéité **15**, le joint de butée **61**, la rondelle d'étanchéité **14** et le piston de traction **56**.
- Retirer la bague de roulement **60** de l'extrémité de la tige du piston à air **59**.
- Adapter une clé Allen de 4 mm A/F sur la tige du piston à air **58** et dévisser l'extrémité de la tige du piston à air **59** à l'aide d'une clé de 14 mm A/F ou d'une clé Allen de mm A/F.
- À l'aide de l'extracteur du piston de retour*, retirer le piston de retour **57**. Retirer la rondelle d'étanchéité **14** du piston de retour.
- Retirer la mâchoire d'étau à tête*. Maintenir la poignée de l'outil à l'aide de mâchoires souples et placer l'outil le nez orienté vers le bas.
- À l'aide d'une clé de 4,8 mm A/F, dévisser l'embout de cylindre **51**. Retirer la bague de roulement **53**, le racleur **22** et le joint torique **6** de l'embout de cylindre.
- Retirer le piston à tête **64** de l'ensemble tête **63**. Retirer les joints du piston à tête **19**, les bagues anti-extrusion **20** et la rondelle d'étanchéité **21** du piston à tête.
- À l'aide de la tige-poussoir de la boîte*, retirer la boîte d'étanchéité **52**. Retirer la rondelle d'étanchéité **17**, la bague de roulement **54**, le racleur **18** et le joint torique **23** de la boîte d'étanchéité.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13. Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Entretien de l'outil

Instructions de montage

- Tous les joints toriques et joints doivent être remplacés et graissés avec de la graisse Molykote® 55m pour le soudage pneumatique ou Molykote® 111 pour le soudage hydraulique.

Ensemble tête

- Maintenir la poignée de l'outil à l'aide de mâchoires souples et placer l'outil le nez orienté vers le bas.
- Installer la bague de roulement **54**, la rondelle d'étanchéité **17**, le racleur **18** et le joint torique **23** sur la boîte d'étanchéité **52**.
- Installer les bagues anti-extrusion **20** au niveau des deux rainures d'étanchéité du piston à tête **64**. Les bagues anti-extrusion doivent être installées dans les rainures d'étanchéité à proximité de l'orifice d'évent à l'intérieur du piston à tête comme indiqué dans le détail C sur le schéma d'assemblage général.
- Installer les joints du piston à tête **19** au niveau des deux rainures d'étanchéité du piston à tête **64**. Les joints du piston à tête doivent être installés dans les rainures d'étanchéité le plus loin possible de l'orifice d'évent à l'intérieur du piston à tête comme indiqué dans le détail C sur le schéma d'assemblage général.
- Installer la balle du piston à tête* dans le piston à tête **64** et placer la boîte d'étanchéité sur le piston à tête.
- Avant d'insérer le piston à tête **64** dans la tête **63**, installer le guide du joint du piston à tête* à l'arrière de la tête. Une fois le piston à tête **64** installé en position avancée, retirer le guide du joint et la balle du piston à tête.
- Avant d'insérer la rondelle d'étanchéité **21** dans l'ensemble tête **63**, installer la balle du piston à tête arrière* dans le piston à tête **64** et le manchon de la rondelle d'étanchéité arrière* à l'arrière de la tête. Utiliser le plongeur de la rondelle d'étanchéité arrière* pour insérer la rondelle d'étanchéité jusqu'à la butée.
- Installer la bague de roulement **53**, le racleur **22** et le joint torique **6** sur l'embout de cylindre **51**.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* sur le filetage de l'embout de cylindre **51** et visser l'embout de cylindre dans l'ensemble tête **63** à l'aide d'une clé de 48 mm A/F.
- Installer la mâchoire d'étau à tête* sur la tête **63** et utiliser des mâchoires souples pour maintenir la mâchoire d'étau à tête dans une orientation inversée.
- Installer la rondelle d'étanchéité **14** sur le piston de retour **57**.
- Installer le piston de retour sur l'extracteur du piston de retour* et l'insérer dans l'ensemble tête **63** jusqu'au repère de profondeur indiqué sur l'extracteur du piston de retour.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* sur le filetage de l'extrémité de la tige du piston à air **59**. Adapter une clé Allen de 4 mm A/F sur la tige du piston à air **58** et visser l'extrémité de la tige du piston à air à l'aide d'une clé de 14 mm A/F ou d'une clé Allen de 5 mm A/F.
- Installer la bague de roulement **60** sur l'extrémité de la tige du piston à air **59**.
- Installer la balle de la tige du piston à air* sur la tige du piston à air **58** et installer le piston de traction **56**, la rondelle d'étanchéité **14**, le joint de butée **61**, la rondelle d'étanchéité **15** et la bague de roulement **62** dans le sens et dans l'ordre indiqués sur le schéma d'assemblage général.
- Insérer la tige du piston à air dans l'ensemble tête **63**.
- Installer la rondelle d'étanchéité **16** et le joint torique **12** dans le dispositif de retenue du joint **55**.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* dans le filetage du dispositif de retenue du joint **55** et utiliser la clé du dispositif de retenue du joint* pour visser le dispositif dans l'ensemble tête **63**.
- Retirer la balle de la tige du piston à air*.
- Installer 2 joints toriques **13** sur l'ensemble tête **63**.
- Installer le levier de déclenchement **28** à l'aide de l'extracteur*.
- Installer la gâchette **29** et insérer le chasse-goupille **30** dans l'ensemble tête **63**.
- Retirer la mâchoire d'étau à tête*. Maintenir la poignée de l'outil à l'aide de mâchoires souples et placer l'outil le nez orienté vers le bas.
- Installer 4 vis de purge **1** et 4 joints collés **5** pour étanchéiser les prises de prélèvement.

Ensemble de corps

- Installer la mâchoire d'étau à tête* sur la tête **63** et utiliser des mâchoires souples pour maintenir la mâchoire d'étau à tête dans une orientation inversée.
- Installer l'ensemble corps **65** sur l'ensemble tête **63**.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* sur le filetage de l'écrou de serrage à poignée **34** et visser sur la poignée **63** à l'aide de la clé à poignée pour l'écrou de serrage*.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* sur le filetage de la tige du piston à air **58** et visser le connecteur du piston à air **41** sur la tige. Serrer à l'aide d'une clé Allen de 4 mm A/F sur la tige du piston à air et d'une clé de 14 mm A/F sur le connecteur du piston à air.
- Installer un joint à quatre lobes **9** et un joint de réduction des forces **35** sur le piston à air **33**.
- Insérer le piston à air **33** dans l'ensemble corps **65** jusqu'à ce qu'il s'adapte sur le connecteur du piston à air **41**.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* sur le filetage du connecteur du piston à air **41**. Serrer l'écrou **3** à l'aide d'une clé de 27 mm A/F et d'une clé de 14 mm A/F ou d'une clé Allen de 5 mm A/F pour le connecteur du piston à air afin d'empêcher toute rotation.
- Installer un joint torique **8** sur la plaque de base **32**.
- Insérer la plaque de base **32** dans l'ensemble corps **65** et installer la bague de retenue **24**.
- Nettoyer soigneusement le silencieux **37** ou le remplacer en cas d'usure. Installer le silencieux dans le capuchon de base **31** et installer la bague de retenue **25**.
- Placer le joint **36** sur le capuchon de base **31** et l'installer sur l'ensemble corps **65**.
- Visser l'écrou **38** sur la plaque de base **32** à l'aide d'une douille pour contre-écrou*. Si nécessaire, utiliser une clé Allen de 10 mm A/F pour éviter que la plaque de base ne pivote.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13.
Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Entretien de l'outil

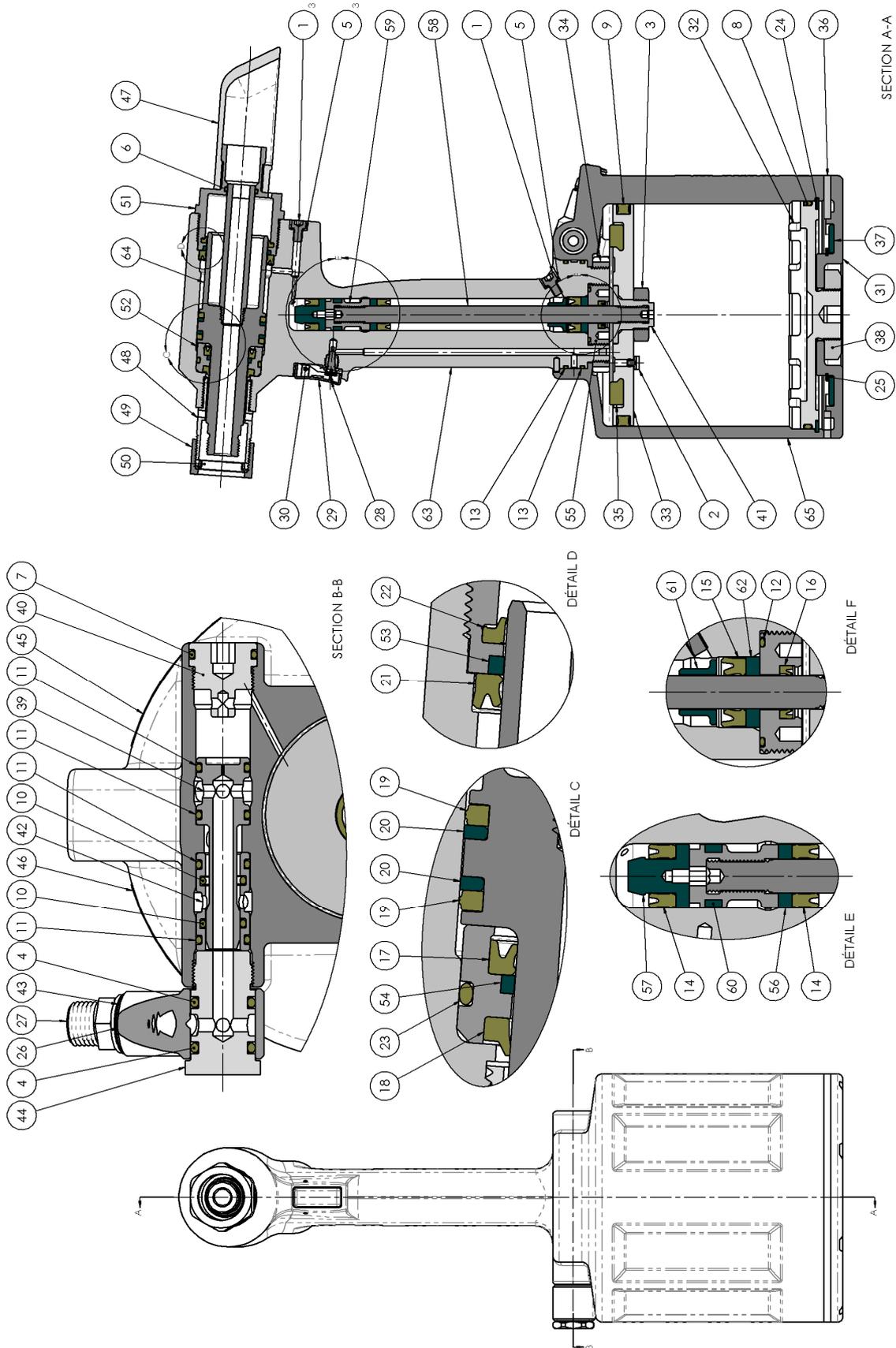
Instructions de montage

Valve de commande

- Installer 2 joints toriques **10** dans le tiroir de commande **42** et 2 joints toriques **11** sur le tiroir de commande.
- Insérer le tiroir de commande **42** dans l'ensemble corps **65**.
- Installer 2 joints toriques **11** sur le tiroir **39**.
- Insérer le tiroir **39** dans l'ensemble corps **65**.
- Installer le joint torique **7** sur la coiffe de clapet **40**.
- Appliquer de l'adhésif Loctite® 243* dans le filetage de la coiffe de clapet **40** et utiliser une clé Allen de 6 mm A/F pour installer une coiffe de clapet dans l'ensemble corps **65**.
- Installer 2 joints toriques **4** sur le boulon articulé **44**.
- Installer la rotule **43** sur le boulon articulé **44**.
- Appliquer une bande de Téflon sur le filetage du boulon articulé **44** et le visser dans l'ensemble corps **65** à l'aide d'une clé ou douille de 22 mm A/F.
- Installer l'adaptateur **48**, la bague de l'adaptateur **50**, l'écrou de serrage **49** et le déflecteur **47**.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13.
Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Assemblage général de l'outil de base 73200-02000



Nomenclature de l'outil 73200-02000

REPERE. REFERENCE	DESCRIPTION	QTÉ	PIECES	REPERE. REFERENCE	DESCRIPTION	QTÉ	PIECES
1	07001-00507	4	10	34	73200-02004	1	1
2	07001-00690	1		35	73200-02005	1	1
3	07002-00200	1		36	73200-02006	1	2
4	07003-00028	2	6	37	73200-02007	1	1
5	07003-00194	4	10	38	73200-02008	1	1
6	07003-00277	1	6	39	73200-02009	1	2
7	07003-00388	1	6	40	73200-02010	1	1
8	07003-00469	1	6	41	73200-02011	1	2
9	07003-00470	1	6	42	73200-02012	1	1
10	07003-00471	2	6	43	73200-02013	1	1
11	07003-00472	4	6	44	73200-02014	1	1
12	07003-00473	1	5	45	73200-02021	1	1
13	07003-00474	2	6	46	73200-02022	1	1
14	07003-00475	2	6	47	73200-02030	1	3
15	07003-00476	1	6	48	73200-02041	1	1
16	07003-00477	1	6	49	73200-02042	1	1
17	07003-00478	1	6	50	73200-02043	1	1
18	07003-00479	1	6	51	73200-03101	1	1
19	07003-00482	2	6	52	73200-03102	1	1
20	07003-00483	2	6	53	73200-03103	1	2
21	07003-00484	1	6	54	73200-03104	1	2
22	07003-00485	1	6	55	73200-03105	1	1
23	07003-00486	1	4	56	73200-03106	1	1
24	07004-00109	1	3	57	73200-03107	1	1
25	07004-00111	1	3	58	73200-03108	1	1
26	07005-00015	1		59	73200-03109	1	1
27	07005-00041	1		60	73200-03110	1	2
28	07005-00088	1	2	61	73200-03111	1	1
29	71210-02008	1	2	62	73200-03112	1	2
30	71210-02024	1	4	63	73200-03200	1	1
31	73200-02001	1		64	73200-03300	1	1
32	73200-02002	1		65	73200-03400	1	1
33	73200-02003	1					

Amorçage

Un amorçage doit TOUJOURS être effectué après un démontage de l'outil et avant toute utilisation. Il peut également être utile pour restaurer la totalité de la course après une utilisation prolongée, si l'on constate que la course diminue et que les fixations ne sont pas complètement posées en une seule action sur la gâchette.

Huile

Nous recommandons l'utilisation de l'huile Hyspin® VG32 qui existe en bidons de 0,5 litre (référence 07992-00002) ou d'un gallon (référence 07992-00006). Veuillez consulter les informations de sécurité ci-dessous.

Informations de sécurité concernant l'huile Hyspin® VG32

Premier secours

CONTACT AVEC LA PEAU :

Laver soigneusement, à l'eau et au savon, dès que possible. Un contact occasionnel ne requiert pas de soins immédiats. Un contact de courte durée ne requiert pas de soins immédiats.

EN CAS D'INGESTION :

Consulter immédiatement un médecin. NE PAS faire vomir le patient.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX :

Rincer immédiatement à l'eau courante pendant plusieurs minutes. Quoique cette huile NE soit PAS très irritante, une légère irritation peut apparaître suite au contact.

Risque d'incendie

Point éclair : 232 °C. Non classifié comme substance inflammable.

Agents extincteurs adéquats : CO₂, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. NE PAS utiliser de jets d'eau.

Environnement

MISE AU REBUT : Sur site homologué par les soins d'une société agréée. Peut être incinérée. Le produit usagé peut être recyclé.

FUITE : Empêcher la contamination par le produit des évacuations, égouts et cours d'eau. Eponger avec une substance absorbante.

Manipulation

Porter une protection oculaire, des gants imperméables (PVC, par exemple), et un tablier plastique. Utiliser dans des locaux bien aérés.

Stockage

Pas de précautions particulières.

Amorçage

Kit d'amorçage

Le kit de maintenance 73200 comprend tout l'équipement nécessaire pour l'amorçage de l'outil. Toutefois, si nécessaire, un kit d'amorçage peut être acheté séparément.

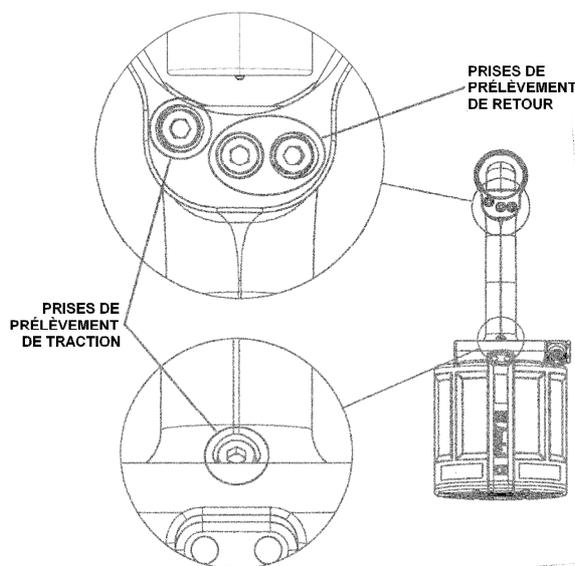
KIT D'AMORÇAGE : 73200-99991		
RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	QTÉ
07900-01060	SERINGUE D'AMORÇAGE	2
07900-01061	SUPPORT DE LA COURSE DE TRACTION	1
07900-01062	SUPPORT DE LA COURSE DE RETOUR	1
07900-01063	EXTENSION DE LA SERINGUE D'AMORÇAGE	1
07900-01066	A PARTIR VIS	

Pour installer le support de la course de traction et le support de la course de retour, les outils standard suivants (non fournis avec le kit d'amorçage) sont nécessaires.

- Clé de 27 mm
- Clé Allen de 10 mm

Les clés et les clés Allen sont définies en fonction du diamètre de surplat sauf indication contraire.

Ports d'amorçage



Paramétrage de la course

Le support de la course de traction est utilisé pour effectuer une course complète du piston à tête **64**. Les filetages externes du support de la course de traction se vissent dans l'ensemble tête **63**, poussant le piston à tête vers l'arrière. Le piston à tête intégralement avancé, un seul côté du support de la course de traction se visse dans la tête, car le piston à tête empêche l'engagement du filetage lors de l'utilisation de l'autre côté. Lorsque le support de la course de traction est vissé jusqu'à la butée dans l'ensemble tête, le piston à tête est avancé jusqu'à mi-course. Le support de la course de traction est ensuite dévissé et l'autre côté est vissé dans l'ensemble tête terminant ainsi la course.

Le support de la course de retour est utilisé pour tirer le piston à tête **64** complètement vers l'avant. Le support de la course de retour s'arrête contre la tête **63**, tandis que le filetage interne se visse sur le piston à tête, tirant ce dernier en avant. Le piston à tête réalisant une course complète, un seul côté du support de la course de retour se visse sur le piston à tête, car la tête empêche l'engagement du filetage lors de l'utilisation de l'autre côté. Lorsque le support de la course de retour est vissé jusqu'à la butée dans l'ensemble tête, le piston à tête est avancé jusqu'à mi-course environ. Le support de la course de retour est ensuite dévissé et l'autre côté est vissé sur le piston à tête, remplaçant ce dernier en position avancée.

Lorsque l'un des deux supports est utilisé, le piston à tête ne doit pas être pivoté. Si nécessaire, une clé Allen de 10 mm A/F doit être adaptée à l'arrière du piston de tête pour empêcher toute rotation. Il peut être nécessaire de déplacer la tête de piston de l'avant avec l'écrou de démarrage pour permettre le retour de poseur de course pour engager le fil.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13. Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Amorçage

Procédure d'amorçage initiale

Suivre ces instructions s'il n'y a plus d'huile dans l'outil, par exemple, suite au démontage de l'outil ou à une maintenance. Si l'outil présente une perte de course, suivre la procédure de plein d'huile à la page 23.

Suivre le lien ci-dessous ou flasher le code QR pour voir une vidéo de la première procédure d'amorçage de cet outil.



<http://youtu.be/k4gqiT4hh18>

*La numérotation des points correspond aux différentes étapes de la section correspondante de la vidéo d'amorçage

Préparation

- ① Vérifier que la conduite d'air est débranchée de l'outil.
- ① Retirer toutes les vis de purges **1** et les joints **5**.
- ① Maintenir la poignée de l'outil à l'aide de mâchoires souples et placer l'outil le nez orienté vers le bas.

Amorçage de la traction

- ① Vérifier que la conduite d'air est débranchée de l'outil.
- ① Retirer toutes les vis de purge avant l'amorçage.
- ① À l'aide d'une clé de 27 mm A/F et du support de la course de retour*, vérifier que le piston à tête **64** est en position avancée. Retirer le support de la course de retour.
- ① Adapter l'extension* sur une seringue d'amorçage*.
- ① Remplir les deux seringues d'amorçage* avec environ 30 ml d'huile et faire le vide d'air dans les seringues.
- ① Installer la seringue d'amorçage* sur le port de prélèvement de traction inférieur.
- ① Installer la seringue d'amorçage* avec l'extension* sur le port de prélèvement de traction supérieur.
- ② Pousser l'huile de la première seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la seconde seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ② Pousser l'huile de la seconde seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la première seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ② Répéter les 2 étapes précédentes jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente.
- ② Répartir équitablement les volumes d'huile entre les deux seringues. Huile et air compris, le plongeur ne doit pas excéder un volume de 25 ml dans chacune des deux seringues.
- ③ Relier l'outil à l'alimentation d'air.
- ③ Rester appuyé sur la gâchette. Ceci garantit que le piston à air **33** arrive en fin de course de traction.
- ③ Débrancher l'alimentation en air de l'outil.
- ④ Retirer la seringue d'amorçage* du port de prélèvement de traction inférieur et refermer hermétiquement le port.
- ⑤ À l'aide d'une clé de 27 mm A/F et des deux côtés du support de la course de traction*, visser le piston à tête **64** jusqu'à une course de 21 mm en exerçant en continu une pression sur le plongeur. Ceci garantit la non-pénétration de l'air dans le système puisque le piston à tête est repoussé en arrière.
- ⑥ La course du piston à tête réglée sur 21 mm, retirer le support de la course de traction.
- ⑦ Retirer la seringue d'amorçage* avec l'extension* et refermer hermétiquement le port.

Amorçage du retour

- ⑦ Vérifier que la conduite d'air est débranchée de l'outil.
- ⑦ Vérifier que l'extension* est installée sur une seringue d'amorçage*.
- ⑦ Remplir les deux seringues d'amorçage* avec environ 30 ml d'huile et faire le vide d'air dans les seringues.
- ⑦ Installer la seringue d'amorçage* sur le port de prélèvement de retour.
- ⑦ Installer la seringue d'amorçage* avec l'extension* sur le second port de prélèvement de retour.
- ⑧ Pousser l'huile de la première seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la seconde seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ⑧ Pousser l'huile de la seconde seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la première seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ⑧ Répéter les 2 étapes précédentes jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente.
- ⑧ Répartir équitablement les volumes d'huile entre les deux seringues. Huile et air compris, le plongeur ne doit pas excéder un volume de 25 ml dans chacune des deux seringues.
- ⑨ Relier l'outil à l'alimentation d'air. Ceci garantit que le piston à air **33** arrive en fin de course de retour.
- ⑨ Débrancher l'alimentation en air de l'outil.
- ⑩ Retirer la seringue d'amorçage* avec l'extension* et refermer hermétiquement le port.
- ⑩ À l'aide d'une clé de 27 mm A/F et des deux côtés du support de la course de retour*, visser le piston à tête **64** jusqu'à une course de 0 mm en exerçant en continu une pression sur le plongeur. Ceci garantit la non-pénétration de l'air dans le système puisque le piston à tête est poussé en avant.
- ⑪ Le piston à tête intégralement avancé, exercer une pression raisonnable sur le plongeur pour pousser l'huile de la seringue jusqu'à la butée. Environ 0,5 ml d'huile sera expulsé de la seringue dans l'outil.
- ⑪ Retirer le support de la course de retour.
- ⑪ Retirer la seringue d'amorçage* et refermer hermétiquement le port.

Test de traction et de retour

- ⑫ Mesurer la distance entre l'extrémité du piston à tête **64** et l'avant de la tête **63**.
- ⑫ Relier l'outil à l'alimentation d'air.
- ⑫ Lancer un cycle. Mesurer la distance entre l'extrémité du piston à tête et l'avant de la tête. Vérifier que la course du piston à tête est de 21 mm et que le piston à tête se replace correctement en fin de cycle. Le cas échéant, suivre la procédure de plein d'huile à la page 23.
- ⑫ Débrancher l'alimentation en air de l'outil. L'outil est à présent amorcé.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13.
Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Amorçage

Procédure de plein d'huile par le haut

Si l'outil présente une perte de course, suivre ces instructions. Suivre les instructions d'amorçage initial à la page 21, s'il n'y a plus d'huile dans l'outil, par exemple, suite au démontage de l'outil ou à une maintenance.

Suivre le lien ci-dessous ou flasher le code QR pour voir une vidéo de la première procédure d'amorçage de cet outil.



<http://youtu.be/ZxIkLygiKCI>

*La numérotation des points correspond aux différentes étapes de la section correspondante de la vidéo d'amorçage

Préparation

- ① Vérifier que la conduite d'air est débranchée de l'outil.
- ① Maintenir la poignée de l'outil à l'aide de mâchoires souples et placer l'outil le nez orienté vers le bas.

Amorçage de la traction

- ① Relier l'outil à l'alimentation d'air. Ceci garantit que le piston à air **33** arrive en fin de course de traction.
- ① Rester appuyé sur la gâchette. Ceci garantit que le piston à air **33** arrive en fin de course de traction.
- ① Débrancher l'alimentation en air de l'outil.
- ② Retirer les vis de prélèvement de traction.
- ② Adapter l'extension* sur une seringue d'amorçage*.
- ② Remplir les deux seringues d'amorçage* avec environ 30 ml d'huile et faire le vide d'air dans les seringues.
- ③ Installer la seringue d'amorçage* sur le port de prélèvement de traction inférieur.
- ③ Installer la seringue d'amorçage* avec l'extension* sur le port de prélèvement de traction supérieur.
- ③ Pousser l'huile de la première seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la seconde seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ③ Pousser l'huile de la seconde seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la première seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ③ Répéter les 2 étapes précédentes jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente.
- ④ Retirer la seringue d'amorçage* du port de prélèvement de traction inférieur et refermer hermétiquement le port.
- ④ À l'aide d'une clé de 27 mm A/F et des deux côtés du support de la course de traction*, visser le piston à tête **64** jusqu'à une course de 21 mm en exerçant en continu une pression sur le plongeur. Ceci garantit la non-pénétration de l'air dans le système puisque le piston à tête est repoussé en arrière.
- ④ La course du piston à tête réglée sur 21 mm, retirer le support de la course de traction.
- ⑤ Retirer la seringue d'amorçage* avec l'extension* et refermer hermétiquement le port.

Amorçage du retour

- ⑥ Relier l'outil à l'alimentation d'air. Ceci garantit que le piston à air **33** arrive en fin de course de retour.
- ⑥ Débrancher l'alimentation en air de l'outil.
- ⑥ Retirer les vis de prélèvement de retour.
- ⑦ Vérifier que l'extension* est installée sur une seringue d'amorçage*.
- ⑦ Remplir les deux seringues d'amorçage* avec environ 30 ml d'huile et faire le vide d'air dans les seringues.
- ⑧ Installer la seringue d'amorçage* sur le port de prélèvement de retour.
- ⑧ Installer la seringue d'amorçage* avec l'extension* sur le second port de prélèvement de retour.
- ⑧ Pousser l'huile de la première seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la seconde seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ⑧ Pousser l'huile de la seconde seringue jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente dans la première seringue ou jusqu'à ce que le niveau d'huile passe sous les 5 ml.
- ⑧ Répéter les 2 étapes précédentes jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune bulle d'air apparente.
- ⑧ Retirer la seringue d'amorçage* avec l'extension* et refermer hermétiquement le port.
- ⑨ À l'aide d'une clé de 27 mm A/F et des deux côtés du support de la course de retour*, visser le piston à tête **64** jusqu'à une course de 0 mm en exerçant en continu une pression sur le plongeur. Ceci garantit la non-pénétration de l'air dans le système puisque le piston à tête est poussé en avant.
- ⑨ Le piston à tête intégralement avancé, exercer une pression raisonnable sur le plongeur pour pousser l'huile de la seringue jusqu'à la butée. Environ 0,5 ml d'huile sera expulsé de la seringue dans l'outil.
- ⑩ Retirer le support de la course de retour.
- ⑩ Retirer la seringue d'amorçage* et refermer hermétiquement le port.

Test de traction et de retour

- ⑪ Mesurer la distance entre l'extrémité du piston à tête **64** et l'avant de la tête **63**. Relier l'outil à l'alimentation d'air.
- ⑪ Lancer un cycle. Mesurer la distance entre l'extrémité du piston à tête et l'avant de la tête. Vérifier que la course du piston à tête est de 21 mm et que le piston à tête se replace correctement en fin de cycle. Le cas échéant, répéter cette procédure de plein d'huile par le haut.
- ⑪ Débrancher l'alimentation en air de l'outil. L'outil est à présent amorcé.

* Indique les éléments inclus dans le kit de maintenance 73200. Pour obtenir la liste complète, voir page 13. Les numéros indiqués en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces aux pages 17 et 18.

Diagnostic des pannes

Symptôme	Cause probable	Solution	Cf. page
Course courte ou retour incomplet	Pression d'air réduite	Ajuster la pression d'air Vérifier les éventuelles fuites	
	Niveau d'huile de l'outil bas ou présence d'air dans l'huile	Réamorcer l'outil	19 – 23
L'outil n'arrive pas à saisir le boulon de blocage	Le nez installé n'est pas adapté	Le remplacer par un nez adéquat	7 – 8
	Mâchoires cassées dans le nez	Remplacer	8
	Mâchoires usées ou sales	Nettoyer ou remplacer le cas échéant	8
	Niveau d'huile de l'outil bas ou présence d'air dans l'huile	Réamorcer l'outil	19 – 23
L'outil n'arrive pas à casser le boulon de blocage	Pression d'air insuffisante	Ajuster la pression d'air Vérifier les éventuelles fuites	
	Le boulon n'est pas à la bonne longueur	Modifier la longueur du boulon	
	L'outil doit être amorcé	Réamorcer l'outil	19 – 23
	Vérifier la propreté du tiroir	Retirer et nettoyer le tiroir	14 – 16
	Ôter la poussière du silencieux	Nettoyer le silencieux	14 – 16
L'outil n'arrive pas à sertir la bague	Pression d'air insuffisante	Ajuster la pression d'air Vérifier les éventuelles fuites	
	Patin usé	Remplacer	8
	L'outil doit être amorcé	Réamorcer l'outil	19 – 23
	Le sertissage du patin est fissuré	Remplacer	8
	Le boulon n'est pas à la bonne longueur	Modifier la longueur du boulon	
L'outil de pose n'éjecte pas la tête de l'enclume.	Pression d'air réduite	Ajuster la pression d'air Vérifier les éventuelles fuites	
	Niveau d'huile de l'outil bas ou présence d'air dans l'huile	Réamorcer l'outil	19 – 23
	Des joints de l'outil de pose sont usagés ou endommagés.	Inspecter l'outil : remplacer les joints usagés ou endommagés.	14 – 16
Les rainures de la tige de la fixation ont été abîmées lors du sertissage.	L'opérateur n'enfonce pas complètement le nez sur la tige de la fixation avant d'actionner l'outil.	Expliquer à l'opérateur le mode de sertissage à respecter.	6
	La longueur de la tige ou l'épaisseur de rivetage est incorrecte.	Utiliser la fixation adaptée.	
	Des portions des mâchoires sont usagées ou endommagées.	Vérifier et remplacer les mâchoires	8
	Les mâchoires et/ou les rainures de la tige de fixation contiennent des débris.		8
	Le jeu entre les composants du joint est trop important.	Réduire le jeu.	
	Niveau d'huile de l'outil bas ou présence d'air dans l'huile	Réamorcer l'outil	19 – 23
L'outil est lent et n'arrive pas à démarrer	Vérifier la propreté du tiroir	Retirer et nettoyer le tiroir	14 – 16
	Ôter la poussière du silencieux	Nettoyer le silencieux	14 – 16

Déclaration de conformité

Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY, déclare sous son entière responsabilité que le produit ci-après désigné :

73200

Numéro de série

faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux normes suivantes :

EN ISO 12100 - parties 1 et 2
BS EN ISO 8662 – partie 6
BS EN ISO 3744 (Pneurop PN8NCT1)
ISO EN 792 partie 13 – 2000
BS EN ISO 11202
BS EN 982
BS EN 983

selon les dispositions de la directive Machines 2006/42/EC.



A. Seewraj – Chargé de veille technologique

Date de parution



Ce conditionnement contient un outil mécanique conforme à la directive Machines 2006/42/CE. La « Déclaration de conformité » est présente dans le conditionnement.

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
07900-01033	E2	14/173

STANLEY
Engineered Fastening

www.StanleyEngineeredFastening.com

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

Avbolt®, Avdel®, Avdelok®, Avex®, Avinox®, Avseal®, Avtainer®, Hemlok®, Maxlok® and Monobolt® are trademarks of Avdel UK Limited. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners. Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy. Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.

Avdel UK Limited
Pacific House, 2 Swiftfields
Welwyn Garden City, Hertfordshire AL7 1LY
Tel. +44 (0)1707 292-000 · Fax -199
enquiries2@sbdinc.com