

STANLEY®

Engineered Fastening

Instruction Manual

- Ⓔ⒩ Hydro-Pneumatic Power Tool
- Ⓔ⒮ Herramienta hidroneumática
- ⒻⓇ Outil électrique hydropneumatique
- ⒻⓉⒷ Ferramenta Elétrica Hidropneumática



ProSet® XT1 Blind Rivet Tool – 76001

ProSet® XT2 Blind Rivet Tool – 76002

Hydro-Pneumatic Power Tool

POP®  Avdel®

Figure 1

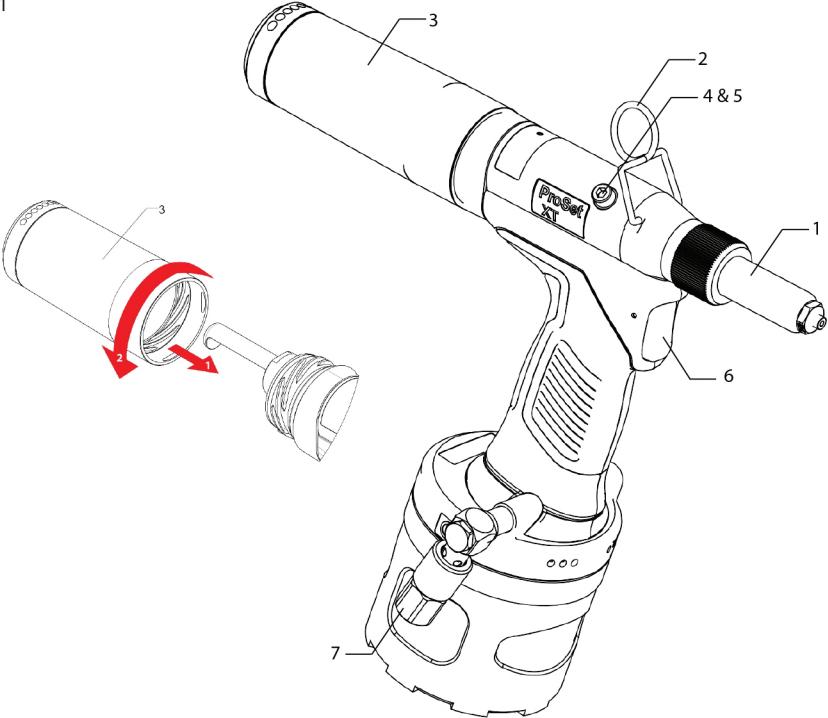


Figure 2

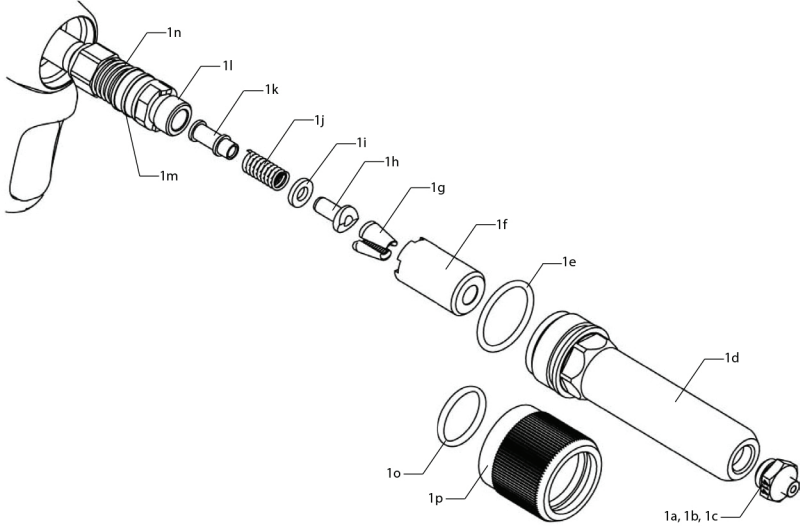


Figure 3

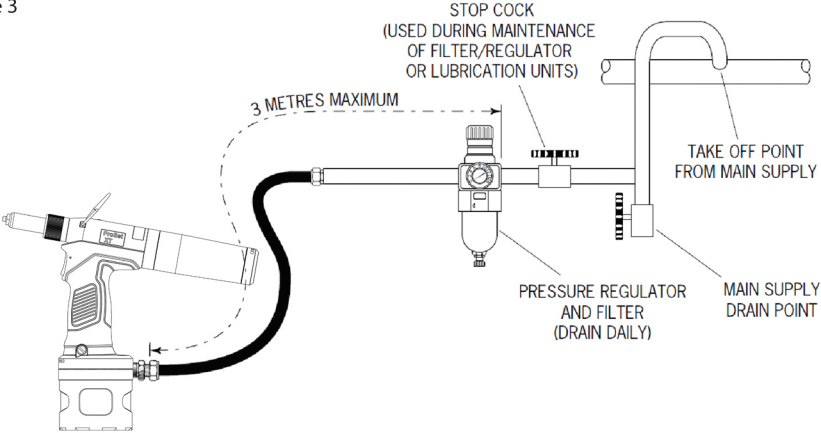


Figure 4

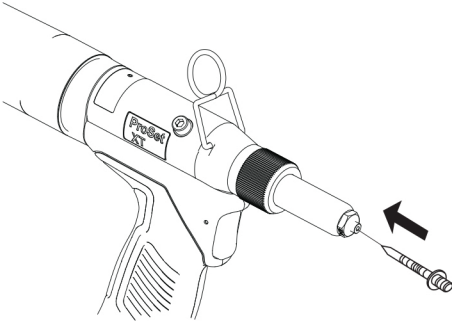


Figure 5

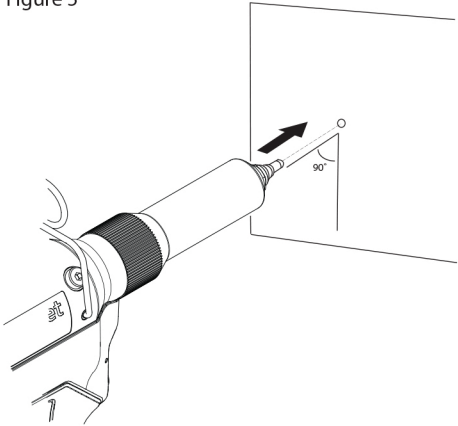
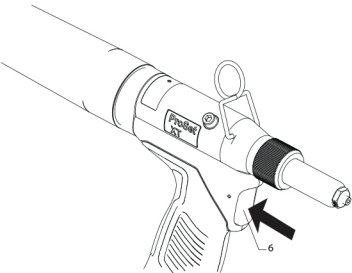


Figure 6



© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.
All rights reserved.

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

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

CONTENT

1. SAFETY DEFINITIONS 4

2. SPECIFICATIONS 6

2.1. TOOL SPECIFICATIONS..... 6

2.2. PLACING SPECIFICATIONS..... 7

2.3. THE PACKAGE CONTENTS..... 7

2.4. MAIN COMPONENTS LIST 8

2.5. STANDARD NOSE EQUIPMENT 8

3. TOOL SET UP 9

3.1. NOSE EQUIPMENT (Ref. fig. 2) 9

3.2. AIR SUPPLY (Ref. fig. 3.)..... 9

3.3. PRINCIPLE OF OPERATION..... 10

4. OPERATION PROCEDURE 10

4.1. TOOL OPERATION (Ref. fig. 1, 4, 5, 6) 10

4.2. EMPTYING THE MANDREL COLLECTOR. (Ref. fig. 1) 10

5. SERVICING THE TOOL 11

5.1. MAINTENANCE FREQUENCY 11

5.2. NOSE EQUIPMENT 11

5.3. DAILY SERVICING 11

5.4. WEEKLY SERVICING..... 11

6. EC-DECLARATION OF CONFORMITY 12

7. PROTECT YOUR INVESTMENT!..... 13

7.1. POP®Avdel® BLIND RIVET TOOL WARRANTY..... 13

7.2. REGISTER YOUR BLIND RIVET TOOL ONLINE..... 13

 This instruction manual must be read by any person installing or operating this tool with particular attention to the following safety rules.

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.

WARNING:

- 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 in any way. Any modification to the tool is undertaken by the customer and will be the customer's entire responsibility and void any applicable warranties.
- 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.
- 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.
- The operating supply air must not exceed 7 bar (100 PSI).
- Operators and others in work area must wear approved safety glasses with side shields. Always wear safety glasses and ear protection during operation.
- 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.
- DO NOT operate a tool that is directed towards any person(s).
- DO NOT operate tool with the nose casing removed.
- Adopt a firm footing or a stable position before operating the tool.
- 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.
- DO NOT lift the placing tool by the hose. Always use the placing tool handle.
- Vent holes must not become blocked or covered.
- Disconnect the air hose from the tool before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- Keep tool handles dry, clean, and free from oil and grease.
- When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger to avoid inadvertent activation.
- Never leave operating tool unattended. Disconnect air hose when tool is not in use.
- Adequate clearance is required for the tool operator's hands before proceeding.
- DO NOT abuse the tool by dropping or using it as a hammer.
- Keep dirt and foreign matter out of the hydraulic system of the tool as this will cause the tool to malfunction.
- Care should be taken to ensure that spent mandrels do not create a hazard.
- The mandrel collector must be emptied when approximately half full.
- DO NOT use the tool without mandrel collector installed.
- DO NOT let air exhaust opening on the mandrel collector face in the direction of the operator or other persons.
- 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 data for all hydraulic oils and lubricants is available on request from your tool supplier.

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

2. SPECIFICATIONS

The ProSet® XT1 & XT2 are hydro-pneumatic tools designed to place Stanley Engineered Fastening blind rivets at high speed

The tools feature a vacuum system for rivet retention and trouble free collection of the spent mandrels regardless of tool orientation.

When coupled to the relevant nose equipment the ProSet®XT1 & XT2 can be used to place blind rivets in the range of Ø2.4mm to Ø4.8mm. Refer to the table on page 7 for a list of all rivets that can be placed.

The safety warnings on pages 4 & 5 must be followed at all times.

2.1. TOOL SPECIFICATIONS

	XT1		XT2	
Pull-Force: @5.5 bar	6.5 kN	1461 lbf	8.9 kN	2001 lbf
Air Supply Pressure: Min. to Max.	5.0 – 7.0 bar	72.5 – 101.5 lbf/in ²	5.0 – 7.0 bar	72.5 – 101.5 lbf/in ²
Oil Pressure: Pull @ 5.5 bar	160 bar	2320 lbf/in ²	210 bar	3045 lbf/in ²
Stroke: Minimum Piston Stroke	17.8 mm	0.7 in.	19.8 mm	0.79in.
Weight: Incl. nose equipment	1.17 kg	2.58 lb	1.26 kg	2.78 lb
Weight: without nose equipment	1.07 kg	2.36 lb	1.15 kg	2.54 lb
Free Air Volume: @ 5.5 bar	1.5 ltr	91.5 in ³	2.2 ltr	134.2 in ³
Cycle Time: Approximate	0.4 seconds		0.6 seconds	
Noise Level: Uncertainty noise: k = 3db(A)	77.95 dB(A)		77.1 dB(A)	
Vibration Level: Uncertainty vibration: k = 0.1 m/s ²	<2.5 m/s ²	<8.2 ft/s ²	<2.5 m/s ²	<8.2 ft/s ²

2.2 PLACING SPECIFICATIONS

Rivet Type	2,4 [3/32"]	3,2 [1/8"]	4,0 [5/32"]	4,3	4,8 [3/16"]	5,0	6,0	7,0
Open End	❶	●	●		❷			
Closed End	❶	●	●		❷			
HR		●	❷		❷			
SSD SSHR		● (1)	❷ (1)					
Multi-Grip		●	●		❷			
TL		●	●		❷			
Pull-Thru		●						
T-Rivet (Emhart)					❷ (1)			
Self-Plugger		●	●		❷			
Ultra-Grip (UG) (NPR)					❷			
Avex®		●	●		❷			
Stavex®		●	❷		❷			
Avinox®		●	❷		❷			
Avibulb®		●	❷		❷			
LSR/Bulbex®			●		❷			
T-Lok®				❷	❷			
Avdel® SR		●	●		❷			
Interlock®					❷			
Monobolt®					❷ (1)			
Avseal® (STD)			❷ (1)(2)			❷ (1)(2)	❷ (1)(2)	❷ (1)(2)
Q Rivet		❷	❷		❷			
Klamp-Tite BAPK®					❷			
Klamp-Tite BAPKTR®					❷ (1)			
VGrip					❷			

● Is applicable for both XT1 and XT2 tool

❶ Is only applicable for XT1 tool

❷ Is only applicable for XT2 tool

(1) Non-standard nose piece required

(2) Non-standard nose equipment required.

For a full list of compatible nose equipment for each rivet type, together with assembly and maintenance instructions, please refer to the ProSet Nose Equipment Manual 07900-09412

2.3 THE PACKAGE CONTENTS

- 1 ProSet® XT1 or XT2 blind rivet tool.
- 1 set Standard Nose Equipment & Nosepieces:
XT1: 2.4 [3/32"], 3.2mm [1/8"] and 4.0m [5/32"]
XT2: 3.2mm [1/8"], 4.0m [5/32"] 4.8mm [3/16"]
- 1 Printed Instruction Manual – region dependent.

2.4 MAIN COMPONENTS LIST

Refer to figure 1 & 2 and the table below.

Item	Part Number	Description	Qty
1	TRM00360	Standard nose equipment XT1 tool	1
	TRM00361	Standard nose equipment XT2 tool	
2	TP144-171	Suspension hook	1
3	TRM00227	Mandrel collector	1
4	07001-00405	Oil plug	1
5	07003-00194	Seal	1
6	76003-02008	Trigger	1
7	TRM00221	On/Off valve	1

2.5 STANDARD NOSE EQUIPMENT

Refer to figure 2 and the table below.

Item	XT1 tool Part Number	XT2 tool Part Number	Description	Qty
1a	PRN314	-	Nose Piece - 2.4mm [3/32"]	1
	-	PRN614	Nose Piece - 4.8 mm [3/16"] (fitted on XT2)	
1b	PRN414	PRN414	Nose Piece - 3.2 mm [1/8"] (fitted on XT1)	1
1c	PRN514	PRN514	Nose Piece - 4.0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-111	TP144-048	Nose housing	1
1e	TP144-091	TP144-091	O-ring	1
1f	DPN239-006	DPN275-001	Jaw guide	1
1g	PRG402-8A	71210-15001	Jaws	1 Set
1h	TP144-117	TP144-050	Jaw pusher	1
1i	TP144-118	TP144-088	Urethane washer	1
1j	TP144-119	TP144-081	Jaw pusher spring	1
1k	TP144-120	TP143-052	Mandrel guide	1
1l	TRM00167	TRM00165	Pulling head	1
1m	TP144-113	TP144-051	Jaw guide lock	1
1n	TP144-114	TP144-080	Jaw guide lock spring	1
1o	DPN900-004	DPN900-002	O-ring	1
1p	TRM00238	TRM00239	Nose Housing Nut	1

For additional nose equipment please refer to the ProSet® Nose Equipment Manual 07900-09412 or visit www.stanleyengineeredfastening.com/resource-center/document-library

For a full list of tool accessories, please refer to the ProSet Accessories Manual 07900-09413.

3. TOOL SET UP

IMPORTANT - READ THE SAFETY WARNINGS ON PAGES 4 & 5 CAREFULLY BEFORE PUTTING INTO SERVICE.

IMPORTANT - THE AIR SUPPLY MUST BE TURNED OFF OR DISCONNECTED BEFORE FITTING OR REMOVING THE NOSE ASSEMBLY.

3.1 NOSE EQUIPMENT (REF. FIG. 2)

Item numbers in bold refer to the components in figures 1 & 2 and the tables on page 8.

The XT1 tool will be supplied pre-assembled with the nose piece for 3.2mm [1/8"] rivets and nose pieces for 2.4 [3/32"] and 4.0mm [5/32] rivets are supplied separately.

The XT2 tool will be supplied pre-assembled with nose piece for 4.0mm [5/32"] rivets and nose pieces for 3.2 [1/8"] and 4.8 [3/16"] rivets are supplied separately.

Mounting the nose piece

- The air supply must be disconnected.
- Select the correct nose piece for the rivet to be installed.
- Remove the nose housing nut (**1p**) and nose housing (**1d**), including nose piece (**1a, b or c**), and o-ring (**1e**) from the tool.
- Remove the nose piece (**1a,b,or c**) from the nose casing (**1d**)
- Select the relevant size nose piece and assemble in reverse order.

Removing complete nose equipment.

- The air supply must be disconnected.
- Remove the nose housing nut (**1p**) and nose housing (**1d**), including nose piece (**1a, b or c**), and o-ring (**1e**) from the tool.
- Pull back the jaw guide lock (**1m**) against the spring (**1n**) and then remove the jaw guide (**1f**).
- Remove the jaws (**1g**) from the jaw guide (**1f**).
- Remove jaw pusher (**1h**), urethane washer (**1i**), and Jaw pusher spring (**1j**), from the pulling head (**1l**).

Mounting the complete nose equipment

- The air supply must be disconnected
- Any worn or damaged part should be replaced.
- Clean and check wear on jaws (**1g**).
- Ensure that the jaw pusher (**1h**) or the jaw pusher spring (**1j**) are not distorted.
- Lightly coat jaws (**1g**) with moly lithium grease.
- Drop Jaws (**1g**) into the jaw guide (**1f**).
- Insert jaw pusher (**1h**) and urethane washer (**1i**) into the pulling head (**1l**).
- Pull back the jaw guide lock (**1m**) and screw the jaw guide (**1f**) fully on to the pulling head (**1l**).
- Release the jaw guide lock (**1m**) and then partially unscrew the jaw guide (**1f**) until the jaw guide lock (**1m**) tooth clicks into the next slot on the jaw guide (**1f**).
- Place nose casing (**1d**) over the jaw guide (**1f**) and tighten fully onto the tool.

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals. You should hold some stock of all internal components of the nose assembly and nose tips as they will need regular replacement.

3.2 AIR SUPPLY (Ref. fig. 3.)

Components

- A. Stop cock (used during maintenance of filter/regular or lubricated units)
- B. Pressure regulator and filter (daily drain)
- C. Main supply drain point
- D. Take off point from main supply
- All tools are operated with compressed air at a minimum pressure of 5.0 bar.
- Pressure regulators and automatic oiling/filtering systems to be used on the main air supply within 3 metres of the tool (see fig. 3).

- Air supply hoses will 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 must be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged.
- All air hoses **MUST** have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres.
- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings must be replaced by new items.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting air hose to the tool.

3.3 PRINCIPLE OF OPERATION

CAUTION - CORRECT SUPPLY PRESSURE IS IMPORTANT FOR PROPER FUNCTION OF THE INSTALLATION TOOL. PERSONAL INJURY OR DAMAGE TO EQUIPMENT MAY OCCUR WITHOUT CORRECT PRESSURES. THE SUPPLY PRESSURE MUST NOT EXCEED THAT LISTED IN THE PLACING TOOL SPECIFICATION

Item numbers in bold refer to the components in figures 1 & 2 and the tables on page 8.

When the pneumatic hose is connected to the placing tool, the pull and return cycles of the tool are controlled by depressing and releasing the trigger **(6)** located in the handle.

- Air supply must be disconnected.
- Connect the appropriate nose equipment as described on page 9.
- Connect the pneumatic hose to the air on/off valve **(7)**.
- Connect the pneumatic hose mains air supply.
- Switch on the mains supply to the tool by sliding the air on/off valve **(7)** to the up position.
- Air is now be supplied to the tool and the vacuum system is in operation.
- Pull and release the trigger **(6)** a few times to the full stroke of the tool to check operation. Observe action of tool. Check for fluid and/or air leaks.

4. OPERATION PROCEDURE

4.1 TOOL OPERATION (REF. FIG. 1, 4, 5, 6)

Installing a blind rivet

- Ensure that the mandrel collector **(3)** is fitted.
- Insert rivet mandrel into the nose piece **(1a, b or c)**. The vacuum system will retain the rivet in the nose piece.
- Position the tool.
- Ensure nose equipment is at right angle (90°) to the work piece.
- Pull and hold trigger **(6)** until the rivet is fully set in the application.
- When the rivet has been set completely, release the trigger **(6)**. The tool will return to its initial position automatically. The mandrel is automatically dropped into the mandrel collector **(3)** by the vacuum system.
- Mandrel collector must be emptied before it is half full.

CAUTION –DO NOT FORCE THE INSERTION OF A RIVET MANDREL OR RIVET BODY. THIS WILL CAUSE DAMAGE TO THE TOOL AND/OR APPLICATION.

4.2 EMPTYING THE MANDREL COLLECTOR. (REF. FIG. 1)

CAUTION - DO NOT USE THE TOOL WHEN THE MANDREL COLLECTOR IS REMOVED

- he tool is fitted with a quick connect/release mandrel collector **(3)**.
- A 60° rotation removes or replaces the mandrel collector.
- Removing the mandrel collector **(3)** from the tool automatically turns OFF the vacuum rivet retention and mandrel extraction system.
- Refitting the mandrel collector turns the vacuum system ON.

5. SERVICING THE TOOL

5.1 MAINTENANCE FREQUENCY

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



DISCONNECT AIR SUPPLY



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.*

5.2 NOSE EQUIPMENT

Nose assemblies need to be serviced at weekly intervals or every 5,000 cycles. Hold some stock of all internal components of the nose assembly and nose pieces, they need regular replacement.

- Disconnect the air supply
- Remove the complete nose assembly using the procedure described in section 3.1.
- Inspect all components. Any worn or damaged parts must be replaced by a new part.
- Particularly check wear on the Jaws (**1g**).
- Clean all parts and apply moly lithium Grease (07992-00020) to jaws (**1g**) and taper bore of jaw guide (**1f**).
- Assemble according to fitting instructions in section 3.2.

5.3 DAILY SERVICING

- Before use, check the tool, hose and couplings for air leaks and oil leaks. If damaged, remove the tool from service and replace affected items with new parts.
- 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 tool. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment (**1**) is correct for the rivet to be placed and that it is fitted properly.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification (ref. 2.1).
- The mandrel collector (**3**) must fitted to the tool.
- Check that the air chamber is fully tightened onto the tool body.

5.4 WEEKLY SERVICING

- Check the tool, hose and couplings for air leaks and oil leaks. If damaged, remove the tool from service and replace affected items with new parts.

For full servicing, troubleshooting and maintenance instructions please refer to the Service Manual Nr. 07900-09408 for the XT1 and 07900-09409 for the XT2.

For Safety Data relating to the grease and oil used in this tool please refer to the Service Manual Nr. 07900-09408 for the XT1 and 07900-09409 for the XT2.

6. EC-DECLARATION OF CONFORMITY

Original

We, **NIPPON POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda, Toyohashi, Aichi, 441-8540 Japan**, declare under our sole responsibility that the product:

Description	ProSet® XT1 and XT2 Hydro-Pneumatic Tools for Blind Rivets
Brand/Model	POP-Avdel® / 76001 and POP Avdel® / 76002
Serial No.	

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

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

Technical documentation is compiled in accordance with Annex 1, section 1.7.4.1, in accordance with the following Directive:

2006/42/EC The Machinery Directive

UK Statutory Instruments 2008 No 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulations refers.

Nobuharu Naito

Senior Manager – R&D Engineering

Nippon POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda Toyohashi
Aichi, 441-8540 Japan

Signature



Place of issue

Japan

Date of issue

01.03.2017

Authorised Representative:

A.K. Seewraj

Technology Manager – EU Blind Fastening

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



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

7. PROTECT YOUR INVESTMENT!

7.1 **POP®AVDEL® 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 POP®Avdel® 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.

7.2 **REGISTER YOUR BLIND RIVET TOOL ONLINE.**

To register your warranty online, visit us at

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card>.

Thank you for choosing a STANLEY Engineered Fastening's POP®Avdel® Brand tool.

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.
Todos los derechos reservados.

La información suministrada no puede reproducirse ni hacerse pública en ningún modo ni a través de ningún medio (ni en modo electrónico ni impreso) sin expresa autorización previa de STANLEY Engineered Fastening. La información suministrada se proporciona sobre la base de los datos conocidos en el momento de la presentación de este producto. STANLEY Engineered Fastening aplica una política de mejora continua de producto, por lo tanto, los productos están sujetos a modificaciones. La información facilitada es de aplicación al producto tal y como ha sido entregado por STANLEY Engineered Fastening. Por tanto, STANLEY Engineered Fastening no se responsabilizará de ningún daño derivado de cualquier desviación de las especificaciones originales del producto.

La información disponible ha sido elaborada con extrema diligencia. No obstante, STANLEY Engineered Fastening no asumirá responsabilidad alguna en relación con cualesquiera fallos en la información o con las consecuencias que pudieran derivarse de la misma. STANLEY Engineered Fastening no asumirá responsabilidad alguna por daños derivados de actividades efectuadas por terceros. Los nombres profesionales, los nombres comerciales, las marcas comerciales registradas, etc. usadas por STANLEY Engineered Fastening no deberán considerarse libres, de conformidad con la legislación relativa a la protección de marcas comerciales.

CONTENIDO

1. DEFINICIONES DE SEGURIDAD 4

2. ESPECIFICACIONES..... 6

2.1. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA 6

2.2. ESPECIFICACIONES DE COLOCACIÓN 7

2.3. CONTENIDO DEL EMBALAJE 7

2.4. LISTA DE COMPONENTES PRINCIPALES..... 8

2.5. EQUIPAMIENTO ESTÁNDAR DE LA SUFRIDERA 8

3. CONFIGURACIÓN DE LA HERRAMIENTA 9

3.1. EQUIPAMIENTO DE LA SUFRIDERA (Ref. Fig. 2) 9

3.2. SUMINISTRO DE AIRE (Consulte la fig. 3.) 10

3.3. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO 10

4. PROCEDIMIENTO DE FUNCIONAMIENTO 10

4.1. FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA (Ref. Figs. 1, 4, 5, 6) 10

4.2. VACIADO DEL COLECTOR DE VÁSTAGOS. (Véase la figura 1)..... 11

5. MANTENIMIENTO DE LA HERRAMIENTA 11

5.1. FRECUENCIA DEL MANTENIMIENTO..... 11

5.2. EQUIPAMIENTO DE LA SUFRIDERA..... 11

5.3. MANTENIMIENTO DIARIO 11

5.4. MANTENIMIENTO SEMANAL 12

6. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE 13

7. PROTEJA SU INVERSIÓN. 14

7.1. GARANTÍA DE LA REMACHADORA POP®Avdel® 14

7.2. REGISTRE SU REMACHADORA ONLINE..... 14

 Las personas que instalen o hagan funcionar la herramienta deberán leer el manual de instrucciones, prestando especial atención a las siguientes normas de seguridad.

1. DEFINICIONES DE SEGURIDAD

Las definiciones que figuran a continuación describen el nivel de gravedad de cada término de alarma. Lea el manual y preste atención a estos símbolos.

-  **PELIGRO:** Indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, podría ocasionar la muerte o una lesión grave.
-  **ADVERTENCIA:** Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar la muerte o una lesión grave.



PRECAUCIÓN: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar una lesión de poca o moderada gravedad.

PRECAUCIÓN: Usado sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría causar daños materiales.

El funcionamiento o el mantenimiento inadecuado de este producto podría causar lesiones graves o daños materiales. Lea y comprenda todas las advertencias e instrucciones de funcionamiento antes de usar este equipo. Cuando utilice herramientas eléctricas, deberá tomar siempre todas las precauciones básicas de seguridad para reducir el riesgo de daños personales.

CONSERVE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA FUTURAS CONSULTAS.

ADVERTENCIA:

- NO use la herramienta para otros fines distintos al previsto de colocación de remaches ciegos de STANLEY Engineered Fastening.
- Use solamente piezas, remaches y accesorios recomendados por el fabricante.
- NO modifique la herramienta de ningún modo. Si el cliente aporta cualquier modificación a la herramienta, se responsabilizará totalmente de ello y perderán validez todas las garantías aplicables.
- Antes del uso, compruebe que no haya ninguna desalineación o bloqueo de las piezas móviles, rotura de piezas y cualquier otra condición que pudiera afectar al funcionamiento de la herramienta. Si la herramienta está dañada, llévela a reparar antes de utilizarla. Extraiga eventuales llaves o pinzas de ajuste antes del uso.
- La herramienta debe mantenerse siempre en condiciones de trabajo seguras, debe comprobarse a intervalos regulares que no presente daños y debe ser utilizada por personal capacitado. El procedimiento de desmontaje deberá ser realizado por personal capacitado. No desmonte esta herramienta sin consultar antes las instrucciones de mantenimiento.
- El suministro de aire de trabajo no debe superar los 7 bar (100 PSI).
- Los operadores y otras personas que se encuentren en la zona de trabajo deben usar gafas de seguridad aprobadas con protectores laterales. Use siempre gafas de seguridad y protectores de oídos durante el funcionamiento.
- Utilice vestimenta adecuada. No se ponga ropa suelta o joyas. Mantenga el cabello, la ropa y los guantes alejados de las piezas móviles. La ropa suelta, las joyas y el pelo largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.
- NO haga funcionar la herramienta dirigiéndola hacia ninguna persona.
- NO haga funcionar la herramienta si no tiene la carcasa de la sufridera montada.
- Adopte una posición firme y estable antes de hacer funcionar la herramienta.
- Antes del uso, compruebe que las líneas de aire no presenten daños, todas las conexiones deben ser seguras. No arroje objetos pesados sobre las mangueras. Los golpes bruscos pueden causar daños internos y fallos prematuros a la manguera.
- NO levante la herramienta de colocación aferrándola por la manguera. Use siempre la empuñadura de la herramienta.
- Los respiraderos no deben bloquearse ni cubrirse.
- Desconecte la manguera de aire de la herramienta antes de realizar cualquier mantenimiento o intento de ajuste, o de colocar o extraer la sufridera.
- Mantenga las empuñaduras de la herramienta secas, limpias y libres de aceite y grasa.
- Cuando transporte la herramienta de un lugar a otro, mantenga las manos alejadas del gatillo, para evitar la activación involuntaria.
- Nunca deje la máquina funcionando sin supervisión. Desconecte la manguera de aire cuando no use la herramienta.
- Se requiere un espacio libre suficiente para las manos del operador de la máquina antes de remachar.
- NO haga un uso indebido de la herramienta arrojándola o usándola como un martillo.
- No permita que entren polvo ni objetos extraños en el sistema hidráulico de la herramienta pues pueden causar fallos de funcionamiento de la herramienta.
- Tome las medidas necesarias para asegurar que los vástagos usados no causen riesgos.
- El colector de vástagos debe vaciarse cuando se llene aproximadamente hasta la mitad.

- NO use la herramienta si no tiene el colector de vástagos instalado.
- NO deje que la abertura de la salida de aire del colector de vástagos mire hacia el operador o hacia otras personas.
- Debe evitarse el contacto con el líquido hidráulico. Para minimizar la posibilidad de irritaciones, es necesario lavar bien en caso de contacto.
- A petición, el proveedor de su herramienta puede proporcionarle los datos de las fichas de datos de seguridad de los materiales relativos a todos los aceites y lubricantes hidráulicos.

STANLEY Engineered Fastening aplica una política de desarrollo continuo y mejora de productos y se reserva el derecho de variar las especificaciones de todos los productos sin aviso previo.

2. ESPECIFICACIONES

Las remachadoras ProSet® XT1 y XT2 son herramientas hidroneumáticas diseñadas para colocar a alta velocidad los remaches de Stanley Engineered Fastening.

Estas herramientas están dotadas de un sistema de sujeción del remache por aspiración y de recogida fácil de los vástagos usados, independientemente de la orientación de la herramienta.

Cuando tienen montado el equipo de la sufridera correspondiente, las remachadoras ProSet® XT1 y XT2 pueden usarse para colocar remaches ciegos de 2,4 mm de Ø mm a 4,8 mm de Ø. Consulte la tabla de la página 7 para ver la lista de todos los remaches que pueden colocarse.

Siempre deberán seguirse las instrucciones de seguridad de las páginas 4 y 5.

2.1. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

	XT1		XT2	
Fuerza de tracción: @5,5 bar	6,5 kN	1461 lbf	8,9 kN	2001 lbf
Presión de suministro de aire: Mín a Máx.	5,0 – 7,0 bar	72,5 – 101,5 lbf/in ²	5,0 – 7,0 bar	72,5 – 101,5 lbf/in ²
Presión de aceite: Tracción @ 5,5 bar	160 bar	2320 lbf/in ²	210 bar	3045 lbf/in ²
Carrera: Carrera mínima del pistón	17,8 mm	0,7 in	19,8 mm	0,79 in
Peso: Incluido el equipamiento de la sufridera	1,17 kg	2,58 lb	1,26 kg	2,78 lb
Peso: Excluido el equipamiento de la sufridera	1,07 kg	2,36 lb	1,15 kg	2,54 lb
Volumen de aire libre: @ 5,5 bar	1,5 l	91,5 in ³	2,2 l	134,2 in ³
Duración de ciclo: Aproximado	0,4 segundos		0,6 segundos	
Nivel de ruido: Incertidumbre de ruido: k = 3 db(A)	77,95 dB(A)		77,1 dB(A)	
Nivel de vibración: Incertidumbre de vibración K = 0,1 m/s ²	<2.5 m/s ²	<8.2 ft/s ²	<2.5 m/s ²	<8.2 ft/s ²

2.2 ESPECIFICACIONES DE COLOCACIÓN

Tipo de remache	2,4 [3/32"]	3,2 [1/8"]	4,0 [5/32"]	4,3	4,8 [3/16"]	5,0	6,0	7,0
Extremo abierto	❶	●	●		❷			
Fondo cerrado	❶	●	●		❷			
HR		●	❷		❷			
SSD SSHR		● (1)	❷ (1)					
Multi-Grip		●	●		❷			
TL		●	●		❷			
Pull-Thru		●						
T-Rivet (Emhart)					❷ (1)			
Self-Pluggger		●	●		❷			
Ultra - Grip (UG) (NPR)					❷			
Avex®		●	●		❷			
Stavex®		●	❷		❷			
Avinox®		●	❷		❷			
Avibulb®		●	❷		❷			
LSR/Bulbex®			●		❷			
T-Lok®				❷	❷			
Avdel® SR		●	●		❷			
Interlock®					❷			
Monobolt®					❷ (1)			
Avseal® (STD)			❷ (1)(2)			❷ (1)(2)	❷ (1)(2)	❷ (1)(2)
Q RIVET		❷	❷		❷			
Klamp-Tite BAPK®					❷			
Klamp-Tite BAPKTR®					❷ (1)			
VGrip					❷			

- Aplicable para las herramientas XT1 y XT2
 - ❶ Aplicable solo para la herramienta XT1
 - ❷ Aplicable solo para la herramienta XT2
- (1) Requiere sufridera no estándar
 - (2) Requiere equipo de sufridera no estándar.

Para la lista de equipos de la sufridera compatibles para cada tipo de remache y las instrucciones de montaje y mantenimiento, consulte el manual del equipamiento de la sufridera ProSet 07900-09412

2.3 CONTENIDO DEL EMBALAJE

- 1 remachadora ProSet® XT1 o XT2.
- 1 juego de equipamiento para sufridera y sufrideras:
XT1: 2,4 [3/32"], 3,2 mm [1/8"] y 4,0 m [5/32"]
XT2: 3,2 mm [1/8"], 4,0 m [5/32"] y 4,8 mm [3/16"]
- 1 manual de instrucciones impreso - según la región.

2.4 LISTA DE COMPONENTES PRINCIPALES

Consulte las figuras 1 y 2 y la siguiente tabla.

Pieza	Referencia	Descripción	Cantidad
1	TRM00360	Equipamiento estándar de sufridera para la herramienta XT1	1
	TRM00361	Equipamiento estándar de sufridera para la herramienta XT2	
2	TP144-171	Anilla de suspensión	1
3	TRM00227	Colector de vástagos	1
4	07001-00405	Tapón de aceite	1
5	07003-00194	Junta	1
6	76003-02008	Gatillo	1
7	TRM00221	Válvula de encendido/apagado	1

2.5 EQUIPAMIENTO ESTÁNDAR DE LA SUFRIDERA

Consulte la figura 2 y la siguiente tabla.

Pieza	Herramienta XT1 Referencia	Herramienta XT2 Referencia	Descripción	Cantidad
1a	PRN314	-	Sufridera - 2,4 mm [3/32"]	1
	-	PRN614	Sufridera - 4,8 mm [3/16"] (Montada en XT2)	
1b	PRN414	PRN414	Sufridera - 3,2 mm [1/8"] (Montada en XT1)	1
1c	PRN514	PRN514	Sufridera - 4,0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-111	TP144-048	Conjunto de la sufridera	1
1e	TP144-091	TP144-091	Junta tórica	1
1f	DPN239-006	DPN275-001	Portamordazas	1
1g	PRG402-8A	71210-15001	Mordazas	1 juego
1h	TP144-117	TP144-050	Aprietamordazas	1
1i	TP144-118	TP144-088	Tuerca uretano	1
1j	TP144-119	TP144-081	Muelle del aprietamordazas	1
1k	TP144-120	TP143-052	Guía del colector de vástagos	1
1l	TRM00167	TRM00165	Cabezal de tracción	1
1m	TP144-113	TP144-051	Bloqueo del portamordazas	1
1n	TP144-114	TP144-080	Muelle del bloqueo del portamordazas	1
1o	DPN900-004	DPN900-002	Junta tórica	1
1p	TRM00238	TRM00239	Tuerca del conjunto de la sufridera	1

Para otros equipamientos de la sufridera, consulte el manual de equipamientos para sufrideras 07900-09412 de ProSet® o visite www.stanleyengineeredfastening.com/resource-center/document-library
Para ver la lista completa de accesorios, consulte el manual de accesorios 07900-09413 de ProSet.

3. CONFIGURACIÓN DE LA HERRAMIENTA

IMPORTANTE - LEA ATENTAMENTE LAS ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD DE LAS PÁGINAS 4 y 5 ANTES DE PONER EN FUNCIONAMIENTO LA HERRAMIENTA.

IMPORTANTE - SE DEBE APAGAR O DESCONECTAR EL SUMINISTRO DE AIRE ANTES DE COLOCAR O EXTRAER EL CONJUNTO DE LA SUFRIDERA.

3.1 EQUIPAMIENTO DE LA SUFRIDERA (REF. FIG. 2)

Los números de los artículos en negrita se refieren a los componentes de las figuras 1 y 2 y a las tablas de la página 8.

La herramienta XT1 se suministra con un equipamiento de la sufridera pre-montado con una sufridera para remaches de 3,2 mm [1/8"] y por separado se suministran sufrideras para remaches de 2,4 [3/32"] y 4,0 mm [5/32].

La herramienta XT2 se suministra con una sufridera pre-montada para remaches de 4,0 mm [5/32"] y por separado se suministran sufrideras para remaches de 3,2 [1/8"] y 4,8 [3/16] mm.

Montaje de la sufridera

- El suministro de aire debe estar desconectado.
- Seleccione la sufridera correcta para el remache que va a colocar.
- Extraiga la tuerca del conjunto de la sufridera (**1p**) y el conjunto de la sufridera (**1d**), incluidas la sufridera (**1a, b o c**), y la junta tórica (**1e**) de la herramienta.
- Saque la sufridera (**1a, b o c**) de la carcasa de la sufridera (**1d**)
- Seleccione el tamaño de sufridera que corresponda y colóquela en orden inverso.

Desmontar el equipamiento de la sufridera completo.

- El suministro de aire debe estar desconectado.
- Extraiga la tuerca del conjunto de la sufridera (**1p**) y el conjunto de la sufridera (**1d**), incluida la sufridera (**1a, b o c**), y la junta tórica (**1e**) de la herramienta.
- Tire hacia atrás el bloqueo del portamordazas (**1m**) contra el muelle (**1n**) y saque el portamordazas (**1f**).
- Saque las mordazas (**1g**) del portamordazas (**1f**).
- Saque el aprietamordazas (**1h**), la tuerca de uretano (**1i**) y el muelle del aprietamordazas (**1j**) del cabezal de tracción (**1l**).

Colocación del equipamiento de la sufridera completo

- El suministro de aire debe estar desconectado.
- Cualquier pieza desgastada o dañada deberá sustituirse.
- Limpie las mordazas y compruebe si están gastadas (**1g**).
- Compruebe que el aprietamordazas (**1h**) o el muelle del aprietamordazas (**1j**) no estén deformados.
- Cubra ligeramente las mordazas (**1g**) con grasa de molibdeno litio.
- Introduzca las mordazas (**1g**) en el portamordazas (**1f**).
- Inserte el aprietamordazas (**1h**) y la tuerca de uretano (**1i**) en el cabezal de tracción (**1l**).
- Tire hacia atrás el bloqueo del portamordazas (**1m**) y enrosque el portamordazas (**1f**) completamente en el cabezal de tracción (**1l**).
- Suelte el cierre del portamordazas (**1m**) y desenrosque parcialmente el portamordazas (**1f**) hasta que el diente del cierre del portamordazas (**1m**) haga clic en la ranura siguiente del portamordazas (**1f**).
- Coloque la carcasa de la sufridera (**1d**) sobre el portamordazas (**1f**) y apriétela completamente en la herramienta.

El mantenimiento del conjunto de la sufridera debe realizarse a intervalos semanales. Deberá tener un stock de todas las piezas internas del conjunto de la sufridera y las sufrideras pues es necesario sustituirlas con regularidad.

3.2 SUMINISTRO DE AIRE (Consulte la fig. 3.)

Componentes

- A. Llave de cierre (para usar durante el mantenimiento del filtro/unidades normales o lubricadas)
- B. Regulador de presión y filtro (purga diaria)
- C. Punto de purga del suministro principal
- D. Punto de derivación del suministro principal
- Todas las herramientas funcionan con aire comprimido a la presión mínima de 5.0 bar.
- Los reguladores de presión y los sistemas de engrase/filtrado automáticos del suministro principal de aire deben usarse a no más de 3 metros de la herramienta (consultar la Fig. 3).
- Las mangueras de suministro de aire deberán tener un valor nominal de presión efectiva mínima del 150 % de la presión máxima producida en el sistema o 10 bar, cualquiera que sea la más alta.
- Las mangueras de aire deben ser resistentes al aceite, tener resistencia exterior a la abrasión y estar blindadas en caso de condiciones de funcionamiento que puedan causar daños a las mangueras.
- Todas las mangueras de aire DEBEN tener un calibre mínimo de 6,4 milímetros.
- Compruebe que no haya pérdidas de aire. Si las mangueras o las juntas están dañadas hay que sustituirlas por otras nuevas.
- Si el regulador de presión no tiene filtro, purgue la línea de aire para limpiar la suciedad o el agua acumulados antes de conectar la manguera de aire a la herramienta.

3.3 PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

PRECAUCIÓN - EL SUMINISTRO CORRECTO DE PRESIÓN ES IMPORTANTE PARA EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA DE COLOCACIÓN. EN CASO DE UTILIZAR PRESIONES INCORRECTAS PUEDEN PRODUCIRSE LESIONES PERSONALES O DAÑOS AL EQUIPO. LA PRESIÓN DE SUMINISTRO NO DEBE EXCEDER LA INDICADA EN LAS ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA DE COLOCACIÓN.

Los números de los artículos en negrita se refieren a los componentes de las figuras 1 y 2 y a las tablas de la página 8.

Cuando la manguera neumática está conectada a la herramienta de colocación, los ciclos de avance y retorno se controlan apretando y soltando el gatillo **(6)** situado en la empuñadura.

- Debe desconectarse el suministro de aire.
- Monte el equipamiento de la sufridera apropiado según se describe en la página 9.
- Conecte la manguera neumática a la válvula de encendido/apagado **(7)**.
- Conecte la manguera neumática al suministro de aire.
- Abra el suministro de red de la herramienta deslizando hacia arriba la válvula de encendido/apagado **(7)** del aire.
- Ahora se le suministra aire a la herramienta y el sistema de aspiración está en funcionamiento.
- Pulse y suelte el gatillo **(6)** varias veces hasta el final de la carrera de la herramienta para comprobar el funcionamiento. Observe el funcionamiento de la herramienta. Compruebe si hay pérdidas de aceite y/o de aire.

4. PROCEDIMIENTO DE FUNCIONAMIENTO

4.1 FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA (REF. FIGS. 1, 4, 5, 6)

Colocar un remache

- Compruebe que esté colocado el colector de vástagos **(3)**.
- Inserte el vástago del remache en la sufridera **(1a, b o c)**. El sistema de aspiración retendrá el remache en la sufridera.
- Posicione la herramienta.
- Compruebe que el equipamiento de la sufridera esté en el ángulo correcto (90°) respecto a la pieza de trabajo.

- Pulse y mantenga pulsado el gatillo (6) hasta que el remache esté completamente colocado en la aplicación.
- Cuando el remache esté completamente colocado, suelte el gatillo (6). La herramienta volverá automáticamente a su posición inicial. El vástago es arrojado automáticamente al colector de vástagos (3) por el sistema de aspiración.
- El colector de vástagos debe vaciarse cuando se llene hasta la mitad.

PRECAUCIÓN – NO FUERCE LA INSERCIÓN DEL VÁSTAGO DE UN REMACHE O DEL CUERPO DE UN REMACHE. ESTO PUEDE DAÑAR LA HERRAMIENTA Y/O LA APLICACIÓN.

4.2 VACIADO DEL COLECTOR DE VÁSTAGOS. (VÉASE LA FIGURA 1)

PRECAUCIÓN - NO USE LA HERRAMIENTA SI NO ESTÁ PUESTO EL COLECTOR DE VÁSTAGOS

- La herramienta está dotada de un colector de vástagos con conexión/liberación rápida (3).
- Con un giro a 60° se quita o se cambia el colector de vástagos.
- Al quitar el colector de vástagos (3) de la herramienta, se apaga automáticamente el sistema de retención por aspiración y de extracción del remache.
- Al volver a colocar el colector de vástagos se activa el sistema de aspiración.

5. MANTENIMIENTO DE LA HERRAMIENTA

5.1 FRECUENCIA DEL MANTENIMIENTO

Anualmente o cada 500.000 ciclos, según lo que ocurra primero, debe ser realizado el mantenimiento ordinario por parte de personal capacitado y un control general.



DESCONECTE EL SUMINISTRO DE AIRE



PRECAUCIÓN - *Jamás use disolventes u otros productos químicos fuertes para limpiar las piezas no metálicas de la herramienta. Dichos productos químicos pueden debilitar los materiales con los que están fabricadas estas piezas.*

5.2 EQUIPAMIENTO DE LA SUFRIDERA

El mantenimiento del equipamiento de la sufridera debe realizarse a intervalos semanales o cada 5.000 ciclos. Deberá tener un stock de todas las piezas internas del equipamiento de la sufridera y de las sufrideras pues es necesario sustituirlas con regularidad.

- Desconecte el suministro de aire.
- Extraiga el conjunto de la sufridera completo realizando el procedimiento descrito en el apartado 3.1.
- Controle todos los componentes. Las piezas desgastadas o dañadas deberán sustituirse por otras nuevas.
- Compruebe especialmente el desgaste de las mordazas (1g).
- Limpie todas las piezas y aplique grasa de molibdeno litio (07992-00020) en la parte exterior de las mordazas (1g) o en el alojamiento cónico del portamordazas (1f).
- Realice el montaje de acuerdo con las instrucciones de colocación del apartado 3.2.

5.3 MANTENIMIENTO DIARIO

- Antes del uso, compruebe que la herramienta, la manguera y los acoplamientos no tengan pérdidas de aire ni de aceite. Si la herramienta está dañada, sáquela de servicio y sustituya las piezas afectadas con otras nuevas.
- Si el regulador de presión no tiene filtro, purgue la línea de aire para limpiar la suciedad o el agua acumulados antes de conectar la manguera de aire a la herramienta. Si tiene un filtro, drénelo.
- Compruebe que el equipamiento de la sufridera (1) sea correcto para el remache que va a colocar y que esté montado correctamente.
- Compruebe que la carrera de la herramienta cumpla la especificación mínima (consulte 2.1).
- El colector de vástagos (3) debe estar colocado en la herramienta.
- Compruebe que la cuerpo neumático esté completamente apretado al cuerpo de la herramienta.

5.4 MANTENIMIENTO SEMANAL

- Compruebe que la herramienta, la manguera y los acoplamientos no tengan pérdidas de aire ni de aceite. Si la herramienta está dañada, sáquela de servicio y sustituya las piezas afectadas con otras nuevas.

Para instrucciones detalladas sobre las reparaciones, la solución de problemas y el mantenimiento, consulte el manual de servicio.

N.º 07900-09408 para la XT1 y 07900-09409 para la XT2.

Para información sobre los datos de seguridad de la grasa y el aceite usados en esta herramienta, consulte el manual de servicio.

N.º 07900-09408 para la XT1 y 07900-09409 para la XT2.

6. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Original

Nosotros, NIPPON POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda, Toyohashi, Aichi, 441 - 8540 Japón, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto:

Descripción	Remachadoras hidroneumáticas ProSet® XT1 y XT2
Marca/Modelo	POP-Avdel® / 76001 y POP-Avdel® / 76002
N.º de serie	

al que se refiere la declaración es conforme a las siguientes normas:

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

La documentación técnica ha sido completada de conformidad con lo previsto en el Anexo 1, sección 1.7.4.1, de conformidad con la siguiente directiva:

2006/42/CE Directiva de máquinas

Instrumentos jurídicos de Reino Unido 2008, n.º 1597 - Normas de suministro de maquinaria (seguridad) aplicables.

Nobuharu Naito
Director sénior– I+D de Ingeniería
Nippon POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda Toyohashi
Aichi, 441 - 8540 Japón

Firma	
Lugar de edición	Japón
Fecha de emisión	01.03.2017

Representante autorizado:
A.K. Seewraj
Director de Tecnología – EU Blind Fastening
Avdel UK Limited; Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City,
Hertfordshire, SG6 1JY - REINO UNIDO

 Esta máquina es conforme a la Directiva relativa a máquinas 2006/42/CE.

7. PROTEJA SU INVERSIÓN.

7.1 GARANTÍA DE LA REMACHADORA POP®AVDEL®

STANLEY Engineered Fastening le garantiza que todas las herramientas han sido fabricadas cuidadosamente y no presentarán ningún defecto en sus materiales o en su funcionamiento al usarse de manera normal y durante un periodo de (1) año.

Esta garantía se aplica al primer comprador de la herramienta y solo para su uso original.

Excepciones:

Desgaste normal.

El mantenimiento periódico, la reparación o la sustitución de piezas debido al desgaste normal están excluidos de la garantía.

Uso indebido.

Cualquier defecto o daño causado por un uso o un almacenamiento inadecuado, un accidente o negligencia, así como un daño físico, quedarán excluidos de la garantía.

Reparación o modificaciones no autorizadas.

Cualquier defecto o daño producido por un servicio, ajuste de prueba, instalación, mantenimiento o modificación llevado a cabo por personal que no sea de STANLEY Engineered Fastening, o alguno de sus centros autorizados, quedarán excluidos de la garantía.

No se aplicará ninguna otra garantía, expresa o implícitamente indicada, incluyendo las garantías de comercialización o adecuación para un propósito concreto.

Si esta herramienta no cumple con la garantía, reenvíenosla rápidamente al servicio de fábrica autorizado más cercano. Para obtener una lista de los Centros de servicio autorizados de POP®Avdel® en EE. UU. y Canadá, póngase en contacto con nosotros llamando al número gratuito (877)364 2781.

Fuera de EE. UU. y Canadá, visite nuestro sitio web **www.StanleyEngineeredFastening.com** para encontrar la oficina de STANLEY Engineered Fastening más próxima a su localidad.

STANLEY Engineered Fastening sustituirá gratis cualquier pieza o piezas que, según nuestro criterio, sea defectuosa debido a fallos del material o de fabricación, y devolverá la herramienta con franqueo pagado. Esto constituye nuestra única obligación de conformidad con la presente garantía.

En ningún caso STANLEY Engineered Fastening se hará responsable de daños consecuentes o especiales que pudieran derivarse del uso de esta herramienta.

7.2 REGISTRE SU REMACHADORA ONLINE.

Para registrar su garantía on-line, visite nuestra página

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card>.

Gracias por elegir una herramienta de la marca POP®Avdel® de STANLEY Engineered Fastening.

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.
Tous droits réservés.

Les informations fournies ne peuvent être ni reproduites et/ou rendues publiques de quelque façon que ce soit et par quelque moyen que ce soit (électronique ou mécanique) sans autorisation préalable, expresse et écrite, de STANLEY Engineered Fastening. Les informations fournies sont issues des données connues au moment de la sortie de ce produit. STANLEY Engineered Fastening adopte une politique d'amélioration permanente de ses produits et ces derniers peuvent donc faire l'objet de modifications. Les informations fournies s'appliquent au produit tel que livré par STANLEY Engineered Fastening. Par conséquent, STANLEY Engineered Fastening ne saurait être tenu responsable des dommages résultant de différences avec les caractéristiques d'origine du produit.

Les informations disponibles ont été rédigées avec le plus grand soin. Toutefois, STANLEY Engineered Fastening rejette toute responsabilité concernant les éventuelles erreurs dans les informations et les conséquences qu'elles pourraient entraîner. STANLEY Engineered Fastening rejette toute responsabilité quant aux dommages résultant d'activités effectuées par des tiers. Les appellations, noms commerciaux, marques commerciales déposées, etc. utilisés par STANLEY Engineered Fastening ne sont pas libres de droit, conformément à la législation sur la protection des marques.

TABLE DES MATIÈRES

1. DÉFINITIONS LIÉES À LA SÉCURITÉ	4
2. CARACTÉRISTIQUES	6
2.1. CARACTÉRISTIQUES DE L'OUTIL	6
2.2. SPÉCIFICATIONS DE POSE.....	7
2.3. CONTENU DANS L'EMBALLAGE	7
2.4. LISTE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS	8
2.5. ÉQUIPEMENT DE NEZ STANDARD	8
3. CONFIGURATION DE L'OUTIL	9
3.1. ÉQUIPEMENT DE NEZ (Réf. fig. 2)	9
3.2. ALIMENTATION EN AIR (Réf. fig. 3).....	9
3.3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	10
4. PROCÉDURE D'UTILISATION	10
4.1. FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL (Réf. fig. 1, 4, 5, 6)	10
4.2. VIDER LE BAC DE RÉCUPÉRATION DE MANDRINS. (Réf. fig. 1).....	10
5. ENTRETIEN DE L'OUTIL	11
5.1. INTERVALLES DE MAINTENANCE	11
5.2. ÉQUIPEMENT DE NEZ.....	11
5.3. ENTRETIEN JOURNALIER.....	11
5.4. ENTRETIEN HEBDOMADAIRE.....	11
6. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE	12
7. PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT !.....	13
7.1. GARANTIE OUTIL À RIVETER POUR RIVETS AVEUGLES POP®Avdel®	13
7.2. ENREGISTRER VOTRE OUTIL POUR RIVETS AVEUGLES EN LIGNE.....	13



Ce manuel d'utilisation doit être lu par toute personne installant ou utilisant cet outil, en portant une attention particulière aux consignes de sécurité qui suivent.

1. DÉFINITIONS LIÉES À LA SÉCURITÉ

Les définitions ci-dessous décrivent le niveau d'importance de chaque mention d'avertissement. Veuillez lire le manuel et porter une attention particulière à ces symboles.



DANGER : Indique une situation de risque imminent, qui engendre, si elle n'est pas évitée, la mort ou de graves blessures.



AVERTISSEMENT : Indique une situation de risque potentiel, qui pourrait, si elle n'est pas évitée, conduire à la mort ou à de graves blessures.



ATTENTION : Indique une situation de risque potentiel qui peut, si elle n'est pas évitée, conduire à des blessures légères à modérées.

ATTENTION : L'utilisation de ce mot sans symbole d'avertissement indique une situation de risque potentiel, qui peut, si elle n'est pas évitée, conduire à des dommages matériels.

L'utilisation ou la maintenance incorrectes de ce produit peut conduire à de graves blessures et des dommages matériels. Lisez et assimilez tous les avertissements et toutes les instructions d'utilisation avant d'utiliser cet équipement. L'utilisation d'outils électriques impose le respect des consignes de sécurité de base afin de réduire le risque de blessure.

CONSERVEZ TOUS CES AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES POUR POUVOIR VOUS Y RÉFÉRER DANS LE FUTUR.

AVERTISSEMENT :

- N'UTILISEZ PAS l'outil à d'autres fins que de poser des rivets aveugles STANLEY Engineered Fastening.
- N'utilisez que des pièces, fixations et accessoires, recommandés par le fabricant.
- N'altérez l'outil d'aucune sorte. Toute modification de l'outil réalisée par le client l'est sous sa propre responsabilité et annule toute garantie applicable.
- Avant utilisation, vérifiez que les pièces mobiles sont alignées correctement et qu'elles ne sont pas coincées. Vérifiez l'absence de rupture de pièces ainsi que toute autre condition qui pourrait affecter le bon fonctionnement de l'outil. En cas de dommage, faites réparer l'outil avant de l'utiliser. Retirez toute clé ou pince de réglage avant utilisation.
- L'outil doit en permanence être conservé en bon état de marche, l'absence de dommages et son bon fonctionnement doivent être vérifiés à intervalles réguliers par des personnes qualifiées. Toutes les opérations de démontage ne doivent être réalisées que par du personnel qualifié. Ne démontez pas l'outil sans avoir au préalable consulté les instructions de maintenance.
- L'alimentation en air ne doit pas dépasser 7 bars (100 PSI).
- Les opérateurs et les autres personnes dans la zone d'intervention doivent porter des lunettes de protection avec écrans latéraux. Portez toujours des lunettes et des protections auditives pendant l'utilisation.
- Portez des vêtements appropriés. Ne portez aucun vêtement ample ou bijou. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs peuvent se trouver pris dans les pièces mobiles.
- NE faites fonctionner l'outil en direction de personne.
- N'utilisez PAS l'outil si le porte-nez n'est pas en place.
- Adoptez une posture stable et équilibrée avant d'utiliser l'outil.
- Avant utilisation, vérifiez l'absence de dommage sur la ligne d'air, tous les branchements doivent être correctement sécurisés. Ne faites tomber aucun objet lourd sur les flexibles. Un impact brusque peut engendrer des dommages internes et conduire à la rupture prématurée du flexible.
- NE SOULEVEZ PAS l'outil par son nez. Utilisez toujours la poignée de l'outil.
- Les orifices d'aération ne doivent, ni être bouchés, ni être recouverts.
- Débranchez le flexible pneumatique de l'outil avant d'effectuer toute opération de maintenance, de réglage ou de fixer et de retirer le nez.
- Gardez les poignées de l'outil sèches, propres et exemptes d'huile ou de graisse.
- Lorsque vous déplacez l'outil d'un endroit à un autre, gardez vos mains éloignées de la gâchette afin d'éviter tout déclenchement accidentel.
- Ne laissez jamais l'outil en marche sans surveillance. Débranchez le flexible pneumatique quand l'outil n'est pas utilisé.
- Le dégagement des mains de l'utilisateur de l'outil est nécessaire avant l'intervention.
- NE MALTRAITEZ PAS l'outil en le faisant tomber ou en vous en servant comme d'un marteau.
- Gardez le système hydraulique exempt de toute saleté ou corps étranger qui pourraient provoquer le dysfonctionnement de l'outil.
- Prenez soin de vous assurer que les restes de mandrins ne créent pas de risque.

- Le bac de récupération de mandrins doit être vidé quand il est moitié plein.
- N'utilisez PAS l'outil sans que le bac de récupération de mandrins soit installé.
- NE laissez PAS l'ouverture d'échappement d'air du bac de récupération à mandrins pointer vers l'opérateur ou d'autres personnes.
- Évitez tout contact avec le fluide hydraulique. Afin de minimiser le risque d'éventuelles irrptions cutanées en cas de contact, rincez abondamment.
- Les fiches de sécurité matière pour toutes les huiles et tous les lubrifiants hydrauliques sont disponibles sur demande auprès de votre fournisseur.

La politique de STANLEY Engineered Fastening prévoit le développement et l'amélioration constants des produits et nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques de tous les produits sans notification préalable.

2. CARACTÉRISTIQUES

Les modèles ProSet® XT1 et XT2 sont des outils hydropneumatiques conçus pour poser des rivets aveugles Stanley Engineered Fastening à haute vitesse

Les outils disposent d'un système d'aspiration qui permet le blocage du rivet et la récupération sans encombre des restes de mandrins, quelque que soit l'orientation de l'outil.

Couplé à l'équipement de nez approprié, les modèles ProSet®XT1 et XT2 peuvent être utilisés pour poser des rivets aveugles allant de Ø2,4mm à Ø4,8mm. Consultez le tableau de la page 7 pour consulter la liste de tous les rivets pouvant être utilisés.

Les avertissements de sécurité des pages 4 et 5 doivent constamment être respectées.

2.1. CARACTÉRISTIQUES DE L'OUTIL

	XT1		XT2	
Force d'extraction : À 5,5 bars	6,5 kN	1461 lbf	8,9 kN	2001 lbf
Source pneumatique : Mini à Maxi	5,0 - 7,0 bars	72,5 - 101,5 lbf/in ²	5,0 - 7,0 bars	72,5 - 101,5 lbf/in ²
Pression d'huile : Extraction à 5,5 bars	160 bars	2320 lbf/in ²	210 bars	3045 lbf/in ²
Course : Course minimum du piston	17,8 mm	0,7 in.	19,8 mm	0.79in.
Poids : Avec le nez	1,17 kg	2,58 lb	1,26 kg	2,78 lb
Poids : Sans le nez	1,07 kg	2,36 lb	1,15 kg	2,54 lb
Volume d'air libre : À 5,5 bars	1,5 ltr	91,5 in ³	2,2 ltr	134,2 in ³
Durée du cycle : Environ	0,4 seconde		0,6 seconde	
Niveau sonore : Incertitude bruit : k = 3db(A)	77,95 dB(A)		77,1 dB(A)	
Niveau de vibrations : Vibrations incertitude : k = 0,1 m/s ²	<2,5 m/s ²	<8,2 ft/s ²	<2,5 m/s ²	<8,2 ft/s ²

2.2 SPÉCIFICATIONS DE POSE

Type de rivets	2,4 [3/32"]	3,2 [1/8"]	4,0 [5/32"]	4,3	4,8 [3/16"]	5,0	6,0	7,0
Extrémité ouverte	❶	●	●		❷			
Extrémité fermée	❶	●	●		❷			
HR		●	❷		❷			
SSD SSHR		● (1)	❷ (1)					
Multiprise		●	●		❷			
TL		●	●		❷			
Traversant		●						
Rivet en T (Emhart)					❷ (1)			
Auto-perforant		●	●		❷			
Ultra Grip (UG) (NPR)					❷			
Avex®		●	●		❷			
Stavex®		●	❷		❷			
Avinox®		●	❷		❷			
Avibulb®		●	❷		❷			
LSR/Bulbex®			●		❷			
T-Lok®				❷	❷			
Avdel® SR		●	●		❷			
Interlock®					❷			
Monobolt®					❷ (1)			
Avseal® (STD)			❷ (1)(2)			❷ (1)(2)	❷ (1)(2)	❷ (1)(2)
Rivet Q		❷	❷		❷			
Klamp-Tite BAPK®					❷			
Klamp-Tite BAPKTR®					❷ (1)			
VGrip					❷			

● Concerne à la fois l'outil XT1 et le XT2

❶ Ne concerne que l'outil XT1

❷ Ne concerne que l'outil XT2

(1) Nez spécifique nécessaire

(2) Équipement de nez spécifique nécessaire.

Pour obtenir la liste complète des nez en fonction de chaque type de rivets, avec les instructions de montage et de maintenance, consultez le manuel du nez ProSet® 07900-09412

2.3 CONTENU DE L'EMBALLAGE

- 1 Outil à riveter pour rivets aveugles ProSet® XT1 ou XT2.
- 1 jeu d'équipements pour nez + nez standard :
XT1: 2,4 [3/32"], 3,2mm [1/8"] et 4,0m [5/32"]
XT2: 3,2mm [1/8"], 4,0m [5/32"] et 4,8mm [3/16"]
- 1 Manuel d'utilisation papier - en fonction de la région.

2.4 LISTES DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Consultez les figures 1 et 2 et le tableau ci-dessous.

Élément	N° de pièce	Désignation	Quantité
1	TRM00360	Équipement pour nez standard, outil XT1	1
	TRM00361	Équipement pour nez standard, outil XT2	
2	TP144-171	Crochet de suspension	1
3	TRM00227	Bac de récupération de mandrins	1
4	07001-00405	Bouchon d'huile	1
5	07003-00194	Joint	1
6	76003-02008	Gâchette	1
7	TRM00221	Robinet Ouvert/Fermé	1

2.5 ÉQUIPEMENT DE NEZ STANDARD

Consultez la figure 2 et le tableau ci-dessous.

Élément	Outil XT1 N° de pièce	Outil XT2 N° de pièce	Désignation	Quantité
1a	PRN314	-	Nez - 2,4mm [3/32"]	1
	-	PRN614	Nez - 4,8 mm [3/16"] (Installé sur le XT2)	
1b	PRN414	PRN414	Nez - 3,2 mm [1/8"] (Installé sur le XT1)	1
1c	PRN514	PRN514	Nez - 4,0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-111	TP144-048	Porte-nez	1
1e	TP144-091	TP144-091	Joint torique	1
1f	DPN239-006	DPN275-001	Guide-mors	1
1g	PRG402-8A	71210-15001	Mâchoires	1 jeu
1h	TP144-117	TP144-050	Glissière de mâchoire	1
1i	TP144-118	TP144-088	Rondelle uréthane	1
1j	TP144-119	TP144-081	Ressort de glissière de mâchoire	1
1k	TP144-120	TP143-052	Guide-mandrin	1
1l	TRM00167	TRM00165	Tête d'extraction	1
1m	TP144-113	TP144-051	Système de verrouillage Guide-mors	1
1n	TP144-114	TP144-080	Ressort de verrouillage Guide-mors	1
1o	DPN900-004	DPN900-002	Joint torique	1
1p	TRM00238	TRM00239	Écrou porte-nez	1

Pour obtenir d'autres nez, consultez le manuel Équipement de nez ProSet® 07900-09412 ou la page www.stanleyengineeredfastening.com/resource-center/document-library

Pour obtenir la liste complète des accessoires pour l'outil, consultez le manuel Accessoires ProSet 07900-09413.

3. CONFIGURATION DE L'OUTIL

IMPORTANT - LISEZ LES AVERTISSEMENTS SUR LA SÉCURITÉ DES PAGES 4 ET 5 ATTENTIVEMENT AVANT LA MISE EN SERVICE.

IMPORTANT - L'ARRIVÉE D'AIR DOIT ÊTRE FERMÉE OU DÉBRANCHÉE AVANT L'INSTALLATION OU LE RETRAIT DE L'ENSEMBLE NEZ.

3.1 ÉQUIPEMENT DE NEZ (RÉF. FIG. 2)

Les numéros d'éléments en gras font référence aux composants des figures 1 et 2 et aux tableaux de la page 8. L'outil XT1 est livré préassemblé avec un nez pour rivets de 3,2mm [1/8"] et des nez pour rivets de 2,4 [3/32"] et 4,0mm [5/32"] sont fournis séparément.

L'outil XT2 est livré préassemblé avec un nez pour rivets de 4,0mm [5/32"] et des nez pour rivets de 3,2 [1/8"] et 4,8 [3/16"] sont fournis séparément.

Installer le nez

- L'alimentation en air doit être débranchée.
- Choisissez le nez correspondant au rivet à installer.
- Retirez l'écrou du porte-nez (**1p**) et le porte-nez (**1d**) avec le nez (**1a, b ou c**) et le joint torique (**1e**) de l'outil.
- Retirez le nez (**1a, b ou c**) du porte-nez (**1d**)
- Choisissez le nez de la bonne taille, installez-le en procédant dans l'ordre inverse.

Retirer complètement l'équipement de nez.

- L'alimentation en air doit être débranchée.
- Retirez l'écrou du porte-nez (**1p**) et le porte-nez (**1d**) avec le nez (**1a, b ou c**) et le joint torique (**1e**) de l'outil.
- Repoussez le système de verrouillage du guide-mors (**1m**) contre le ressort (**1n**) puis retirez le guide-mors (**1f**).
- Retirez les mâchoires (**1g**) du guide-mors (**1f**).
- Retirez la glissière des mâchoires (**1h**), la rondelle uréthane (**1i**) et le ressort du guide-mors (**1j**) de la tête d'extraction (**1l**).

Monter l'équipement de nez complet

- L'alimentation en air doit être débranchée
- Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée.
- Nettoyez les mâchoires (**1g**) et contrôlez l'absence d'usure.
- Assurez-vous que la glissière des mâchoires (**1h**) ou le ressort de la glissière des mâchoires (**1j**) ne sont pas détendus.
- Recouvrez légèrement les mâchoires (**1g**) de graisse moly au lithium.
- Placez les mâchoires (**1g**) dans le guide-mors (**1f**).
- Insérez la glissière de mâchoires (**1h**) et la rondelle uréthane (**1i**) dans la tête d'extraction (**1l**).
- Repoussez le système de verrouillage de du guide-mors (**1m**) et vissez le guide-mors (**1f**) complètement sur la tête d'extraction (**1l**).
- Libérez le système de verrouillage du guide-mors (**1m**) puis dévissez partiellement le guide-mors (**1f**) jusqu'à ce que la dent du système de verrouillage du guide-mors (**1m**) s'enclenche dans la fente qui suit sur le guide-mors (**1f**).
- Placez le porte-nez (**1d**) sur le guide-mors (**1f**) et serrez-le fermement sur l'outil.

Les nez doivent être entretenus de façon hebdomadaire. Vous devez avoir en stock les composants internes du nez et des embouts de nez car ils doivent régulièrement être remplacés.

3.2 ALIMENTATION EN AIR (Réf. fig. 3)

Composants

- Robinet d'arrêt (utilisé pendant la maintenance du filtre/régulateur ou des modules de lubrification)
- Régulateur de pression et filtre (vidange quotidienne)
- Point de vidange de l'alimentation principale
- Point de retrait de l'alimentation principale

- Tous les outils fonctionnent avec de l'air comprimé à une pression minimale de 5,0 bars.
- Les régulateurs de pression et les systèmes de lubrification/filtrage automatiques doivent être utilisés sur l'arrivée d'air principale à moins de 3 mètres de l'outil (voir fig. 3).
- Les flexibles d'arrivée d'air doivent au minimum avoir une pression nominale de fonctionnement de 150% de la pression maximum produite par le système ou de 10 bars, le plus élevé devant être appliqué.
- Les flexibles pneumatiques doivent être résistants à l'huile, leur revêtement extérieur doit résister à l'abrasion et ils doivent être blindés si les conditions de fonctionnement peuvent engendrer leur détérioration.
- Tous les flexibles DOIVENT avoir un diamètre intérieur minimum de 6,4 millimètres.
- Vérifiez l'absence de fuite d'air. S'ils sont endommagés, les flexibles et les raccords doivent être remplacés par des neufs.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purgez la ligne d'air pour supprimer toutes les saletés ou l'eau accumulées, avant de raccorder le flexible pneumatique à l'outil.

3.3 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

ATTENTION - UNE PRESSION D'ALIMENTATION CORRECTE EST ESSENTIELLE AU BON FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL. DES BLESSURES OU L'ENDOMMAGEMENT DE L'OUTIL PEUVENT ÊTRE OCCASIONNÉS SI LA PRESSION EST INCORRECTE. LA PRESSION D'ALIMENTATION NE DOIT PAS DÉPASSER CELLE INDIQUÉE DANS LES SPECIFICATIONS DE POSE DE L'OUTIL

Les numéros d'éléments en gras font référence aux composants des figures 1 et 2 et aux tableaux de la page 8.

Lorsque le flexible pneumatique est raccordé à l'outil de pose, les cycles d'extraction et de retour de l'outil sont contrôlés en enfonçant et en relâchant la gâchette (6) située sur la poignée.

- L'alimentation en air doit être débranchée.
- Raccordez l'équipement de nez approprié comme décrit à la page 9.
- Raccordez le flexible pneumatique au robinet d'ouverture/fermeture de l'air (7).
- Raccordez le flexible pneumatique de l'alimentation en air principale.
- Activez l'arrivée d'air principale à l'outil en tournant le robinet d'arrivée/fermeture d'air (7) vers le haut.
- L'outil est alors approvisionné en air et le système d'aspiration est en marche.
- Enfoncez et relâchez la gâchette (6) plusieurs fois sur toute la course de l'outil pour contrôler le bon fonctionnement. Contrôlez l'action de l'outil. Vérifiez l'absence de fuite de fluide ou d'air.

4. PROCÉDURE D'UTILISATION

4.1 FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL (RÉF. FIG. 1, 4, 5, 6)

Poser un rivet aveugle

- Assurez-vous que le bac de récupération de mandrins (3) est bien installé.
- Insérez un mandrin de rivet dans le nez (1a, b ou c). Le système d'aspiration maintient le rivet dans le nez.
- Positionnez l'outil.
- Vérifiez que l'équipement de nez est au bon angle (90°) par rapport à la pièce.
- Maintenez la gâchette (6) enfoncée jusqu'à ce que le rivet soit complètement inséré.
- Une fois le rivet complètement inséré, relâchez la gâchette (6). L'outil revient automatiquement dans sa position initiale. Le mandrin est automatiquement lâché dans le bac de récupération (3) par le système d'aspiration.
- Le bac de récupération de mandrins doit être vidé avant qu'il soit moitié plein.

ATTENTION – NE FORCEZ PAS POUR INSÉRER LE MANDRIN DE RIVET OU LE CORPS DU RIVET. CELA ENDOMMAGERAIT L'OUTIL ET/OU L'OUVRAGE.

4.2 VIDER LE BAC DE RÉCUPÉRATION DE MANDRINS. (RÉF. FIG. 1)

ATTENTION - N'UTILISEZ PAS L'OUTIL SI LE BAC DE RÉCUPÉRATION DE MANDRINS A ÉTÉ RETIRÉ

- L'outil est équipé d'un bac de récupération de mandrins à raccordement/libération rapide (3).
- Une rotation à 60° permet de retirer ou de réinstaller le bac de récupération de mandrins.
- Le retrait du bac de récupération de mandrins (3) de l'outil coupe automatiquement le maintien du rivet par aspiration et le système d'extraction des mandrins.
- La réinstallation du bac de récupération des mandrins réactive le système d'aspiration.

5. ENTRETIEN DE L'OUTIL

5.1 INTERVALLES DE MAINTENANCE

Un entretien régulier doit être réalisé par du personnel qualifié et une inspection complète doit être effectuée tous les ans ou tous les 500 000 cycles, au premier des deux termes échus.



DÉBRANCHEZ L'ARRIVÉE D'AIR



ATTENTION - N'utilisez jamais de solvants ou tout autre produit chimique décapant pour nettoyer les pièces non métalliques de l'outil. Ces produits chimiques pourraient attaquer la matière de ces pièces.

5.2 ÉQUIPEMENT DE NEZ

Les nez doivent être entretenus de façon hebdomadaire ou tous les 5 000 cycles. Gardez un stock de composants internes de nez et de nez car ils doivent régulièrement être remplacés.

- Débranchez l'alimentation en air
- Retirez le nez complet à l'aide de la procédure décrite dans la section 3.1.
- Inspectez tous les composants. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par une pièce neuve.
- Contrôlez tout particulièrement l'usure des mâchoires (1g).
- Nettoyez toutes les pièces et appliquez de la graisse moly au lithium (07992-00020) sur les mâchoires (1g) et l'alésage conique du guide-mors (1f).
- Procédez à l'assemblage en respectant les instructions de montage de la section 3.2.

5.3 ENTRETIEN JOURNALIER

- Avant utilisation, contrôlez l'absence de fuites d'air ou d'huile sur l'outil, le flexible et les raccords. En cas de dommage, mettez l'outil hors service et remplacez les éléments endommagés par des pièces neuves.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purgez la ligne d'air pour supprimer toutes les saletés ou l'eau accumulées, avant de raccorder le flexible pneumatique à l'outil. Si un filtre est présent, videz-le.
- Vérifiez que l'équipement de nez (1) correspond au rivet devant être posé et qu'il est correctement installé.
- Contrôlez que la course de l'outil correspond bien aux recommandations minimum (réf. 2.1).
- Le bac de récupération de mandrins (3) doit être installé sur l'outil.
- Contrôlez que la chambre d'air est parfaitement fixée sur le corps de l'outil.

5.4 ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

- Contrôlez l'absence de fuites d'air ou d'huile sur l'outil, le flexible et les raccords. En cas de dommage, mettez l'outil hors service et remplacez les éléments endommagés par des pièces neuves.

Pour connaître l'ensemble des instructions liées à l'entretien, le dépannage et la maintenance, consultez le manuel d'entretien

n° 07900-09408 pour le XT1 et 07900-09409 pour le XT2.

Les données de sécurité liées à la graisse et à l'huile utilisées dans cet outil sont accessibles dans le manuel d'entretien

n° 07900-09408 pour le XT1 et 07900-09409 pour le XT2.

6. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Original

Nous, **NIPPON POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda, Toyohashi, Aichi, 441-8540 Japan**, déclarons, sous notre propre responsabilité que le produit :

Désignation
Marque/Modèle
Numéro de série

Outils à riveter hydropneumatiques pour rivets aveugles ProSet® XT1 et XT2
POP-Avdel® / 76001 et POP Avdel® / 76002

auxquels se réfère cette déclaration sont conformes aux normes suivantes :

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

La documentation technique a été compilée selon l'annexe 1, section 1.7.4.1, conformément et à la Directive suivante :

2006/42/CE Directive Machines

Textes réglementaires du Royaume Uni 2008 N°1597 - faisant référence à la réglementation (de sécurité) en matière de fourniture de machines.

Nobuharu Naito
Senior Manager – Recherche et Développement technique

Nippon POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda Toyohashi
Aichi, 441-8540 Japan

Signature



Lieu de diffusion

Japon

Date de diffusion

01/03/2017

Représentant légal :

A.K. Seewraj

Responsable Technique - Rivets aveugles CE

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



Cette machine est conforme à la Directive Machines 2006/42/CE.

7. PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT !

7.1 GARANTIE OUTIL À RIVETER POUR RIVETS AVEUGLES POP®AVDEL®

STANLEY Engineered Fastening garantit que tous les outils électriques ont été fabriqués avec soin et qu'ils sont exempts de défauts de pièces et de main d'œuvre dans des conditions normales d'utilisation et d'entretien pendant une période de un (1) an.

Cette garantie s'applique à l'acheteur de première main et pour un usage d'origine.

Exclusions :

Usure normale.

La maintenance périodique, la réparation et le remplacement des pièces dus à une usure normale ne sont pas couverts par de cette garantie.

Utilisation abusive et incorrecte.

Les défauts et dommages résultant d'une utilisation ou d'un stockage incorrects, d'une utilisation inappropriée ou abusive, d'un accident ou d'une négligence, comme les dommages physiques par exemple, ne sont pas couverts par cette garantie.

Réparation ou modification non autorisées.

Les défauts et dommages résultant d'une réparation, de réglages tests, d'une installation, d'une maintenance, d'une altération ou d'une modification de quelque sorte que ce soit, par quiconque n'appartenant pas à STANLEY Engineered Fastening ou l'un de ses représentants agréés, ne sont pas couverts par cette garantie.

Toutes les autres garanties, explicites ou implicites, dont les garanties de commercialisation ou d'adaptation à un usage particulier sont exclues par la présente.

Si cet outil devait ne pas répondre à la garantie, retournez-le dans les meilleurs délais au centre de réparation agréé par notre usine, le plus proche. Pour obtenir la liste des centres de réparation agréés POP®Avdel® aux USA et au Canada, appelez notre numéro gratuit (877)364 2781.

En dehors des USA et du Canada, consultez notre site web **www.StanleyEngineeredFastening.com** pour trouver votre centre STANLEY Engineered Fastening le plus proche.

STANLEY Engineered Fastening remplacera alors, gratuitement, toute partie ou pièces jugées défectueuses par nos soins ayant pour cause un défaut de pièce ou de main d'œuvre, et retournera l'outil en prépayé. Ceci représente notre unique obligation dans le cadre de cette garantie.

En aucun cas STANLEY Engineered Fastening ne saura être tenu responsable pour quelque dommage consécutif ou spécial découlant de l'achat ou de l'utilisation de cet outil.

7.2 ENREGISTRER VOTRE OUTIL À RIVETER POUR RIVETS AVEUGLES EN LIGNE.

Pour enregistrer votre garantie en ligne, consultez notre page

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card>.

Merci d'avoir choisi un outil de la marque STANLEY Engineered Fastening POP®Avdel® .

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.
Todos os direitos reservados.

As informações fornecidas aqui não podem ser reproduzidas e/ou publicadas de qualquer forma e através de qualquer meio (eletrônica ou mecanicamente) sem a permissão prévia explícita e por escrito da STANLEY Engineered Fastening. As informações fornecidas baseiam-se em dados conhecidos no momento do lançamento deste produto. A STANLEY Engineered Fastening segue uma política de melhoria contínua de produtos, portanto, seus produtos podem sofrer alterações. As informações fornecidas aqui aplicam-se ao produto entregue pela STANLEY Engineered Fastening. Logo, a STANLEY Engineered Fastening não pode ser responsabilizada por qualquer dano resultante de desvios das especificações originais do produto.

As informações disponíveis foram elaboradas com o máximo cuidado. No entanto, a STANLEY Engineered Fastening não aceitará responsabilidades por quaisquer falhas de informação nem pelas consequências resultantes. A STANLEY Engineered Fastening não aceitará qualquer responsabilidade por danos provenientes de atividades executadas por terceiros. Os nomes de trabalho, nomes comerciais, marcas comerciais registradas etc. utilizadas pela STANLEY Engineered Fastening não devem ser considerados livres nos termos da legislação referentes à proteção das marcas.

ÍNDICE

1. DEFINIÇÕES DE SEGURANÇA.....	4
2. ESPECIFICAÇÕES.....	6
2.1. ESPECIFICAÇÕES DA FERRAMENTA	6
2.2. ESPECIFICAÇÕES DE APLICAÇÃO	7
2.3. CONTEÚDO DA EMBALAGEM	7
2.4. LISTA DE COMPONENTES PRINCIPAIS	8
2.5. NARIZ PADRÃO	8
3. AJUSTE DA FERRAMENTA	9
3.1. NARIZ (Ref. Fig. 2)	9
3.2. ALIMENTAÇÃO DE AR (Ref. fig. 3.)	10
3.3. PRINCÍPIO DA OPERAÇÃO	10
4. PROCEDIMENTO OPERACIONAL	10
4.1. OPERAÇÃO DA FERRAMENTA (Ref. fig. 1, 4, 5, 6)	10
4.2. ESVAZIAMENTO DO COLETOR DE MANDRIL (Ref. fig. 1)	11
5. MANUTENÇÃO DA FERRAMENTA.....	11
5.1. FREQUÊNCIA DE MANUTENÇÃO	11
5.2. NARIZ.....	11
5.3. MANUTENÇÃO DIÁRIA	11
5.4. MANUTENÇÃO SEMANAL	11
6. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE	12
7. PROTEJA O SEU INVESTIMENTO!.....	13
7.1. GARANTIA DA REBITADEIRA DE REBITES CEGOS POP®Avdel®	13
7.2. REGISTRE SUA REBITADEIRA DE REBITES CEGOS ON-LINE.	13



Este manual de instruções deve ser lido por qualquer pessoa que instalará ou operará esta ferramenta, e com atenção especial para as seguintes regras de segurança.

1. DEFINIÇÕES DE SEGURANÇA

As definições abaixo descrevem o nível de gravidade representado em cada letra. Por favor, leia o manual e preste atenção nestes símbolos.



PERIGO: Indica uma situação de perigo iminente que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimentos graves.



AVISO: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimentos graves.



CUIDADO: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, talvez resulte em ferimentos leves ou moderados.

CUIDADO: Usado sem o símbolo de alerta de segurança indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em danos materiais.

A operação ou manutenção inadequada deste produto pode resultar em ferimentos graves e danos materiais. Leia e entenda todos os avisos e instruções operacionais antes de utilizar este equipamento. Ao utilizar ferramentas elétricas, siga sempre as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de lesões corporais.

GUARDE TODOS OS AVISOS E INSTRUÇÕES PARA CONSULTA FUTURA.

AVISO:

- NÃO use o produto fora de sua aplicação prevista no projeto da Rebitadeiras de Rebite Cego da STANLEY Engineered Fastening.
- Use apenas peças, parafusos, e acessórios recomendados pelo fabricante.
- NUNCA modifique a ferramenta. Qualquer modificação na ferramenta realizada pelo cliente será de sua inteira responsabilidade e invalidará quaisquer garantias aplicáveis.
- Antes de usar, verifique se há desalinhamentos ou junções de peças móveis, quebra de peças e qualquer outras condições que afetem o funcionamento da ferramenta. Se ela estiver danificada, envie-a à manutenção antes de usá-la. Remova chaves de ajuste ou chaves fixa antes de usá-la.
- A ferramenta deve ser sempre mantida em condição operacional segura, e examinada por pessoal treinado em intervalos regulares quanto ao seu funcionamento e à presença de danos. Qualquer procedimento de desmontagem deve ser realizado apenas por pessoal treinado. Não desmonte esta ferramenta sem consultar antes as instruções de manutenção.
- O ar de alimentação operacional não deve exceder 7 bar (100 PSI).
- Os operadores e outras pessoas na área de trabalho devem usar óculos de segurança aprovados com proteções laterais. Sempre use óculos de segurança e protetores auriculares durante a operação.
- Vista-se adequadamente. Não use roupas largas ou joias. Mantenha cabelos, roupas e luvas longe das peças móveis. Roupas largas, joias ou cabelos longos podem ficar presos nas peças móveis.
- NÃO opere uma ferramenta direcionada a uma pessoa(s).
- NÃO OPERE a ferramenta sem o invólucro do nariz.
- Tenha uma base firme ou uma posição estável antes de operar a ferramenta.
- Antes do uso, verifique se há danos nas tubulações de ar, todas as conexões precisam estar seguras. Não deixe cair objetos pesados nas mangueiras. Um forte impacto pode causar danos internos e levar a avarias precoces da mangueira.
- NÃO levante a ferramenta pelas mangueiras. Sempre utilize o cabo da ferramenta.
- Orifícios de ventilação não devem estar bloqueados ou cobertos.
- Desligue a mangueira de ar da ferramenta antes de executar qualquer manutenção, tentar ajustar, encaixar ou remover componentes do nariz.
- Mantenha cabos de ferramentas secos, limpos e sem óleo e graxa.
- Ao transportar a ferramenta de um lugar a outro, mantenha as mãos afastadas do gatilho para evitar um acionamento acidental.
- Nunca deixe a ferramenta funcionando sozinha. Desconecte as mangueiras de ar quando a ferramenta não estiver em uso.
- Antes de operar a ferramenta, os seus operadores precisam limpar as mãos adequadamente.
- NÃO derrube a ferramenta ou a use como martelo.
- Não deixe que o sistema hidráulico da ferramenta fique sujo ou com outros materiais, pois isso pode causar um funcionamento incorreto.
- Tome cuidado para assegurar que os mandris gastos não se tornem um perigo.
- O coletor de mandril deve ser esvaziado quando estiver aproximadamente cheio pela metade.
- NÃO use a ferramenta sem o coletor de mandril instalado.
- NÃO deixe a abertura de exaustão de ar no coletor de mandril virado para direção do operador ou de outras pessoas.

- Deve-se evitar o contato com o fluido hidráulico. Para minimizar a possibilidade de erupções, deve-se tomar cuidado para lavar o local cuidadosamente se o contato ocorrer.
- As Fichas de Especificações de Segurança do Material para todos os óleos e lubrificantes hidráulicos estão disponíveis, quando solicitados ao fornecedor desta ferramenta.

A política da STANLEY Engineered Fastening tem como objetivo a melhoria e o desenvolvimento contínuos dos produtos. Assim, reservamo-nos o direito de alterar as especificações de qualquer produto sem aviso prévio.

2. ESPECIFICAÇÕES

As ProSet® XT1 & XT2 são ferramentas hidropneumáticas projetadas para aplicar em alta velocidade rebites cegos da Stanley Engineered Fastening.

As ferramentas apresentam um sistema à vácuo para retenção do rebite e a recolha fácil de mandris gastos independentemente da orientação da ferramenta.

Acoplada ao nariz, as ferramentas ProSet®XT1 & XT2, podem ser usadas para aplicar rebites cegos na faixa de Ø2,4 mm a Ø4,8 mm. Consulte a tabela na página 7 para obter a lista de todos os rebites que podem ser aplicados.

Siga os avisos de segurança nas páginas 4 & 5 todas as vezes.

2.1. ESPECIFICAÇÕES DA FERRAMENTA

	XT1		XT2	
Força de Tração: 5,5 bar	6,5 kN	1461 lbf	8,9 kN	2001 lbf
Pressão de Alimentação de Ar: Do mín. ao máx.	5.0 - 7.0 bar	72.5 – 101.5 lbf/in²	5.0 - 7.0 bar	72.5 – 101.5 lbf/in²
Pressão do Óleo: Tração @ 55,5 bar	160 bar	2320 lbf/in²	210 bar	3045 lbf
Curso: Curso Mínimo do Pistão	17,8 mm	0.7 in.	19,8 mm	0.79 in.
Peso: Incluindo o nariz	1,17 kg	2,58 lb	1,26 kg	2,78 lb
Peso: sem o nariz	1,07 kg	2,36 lb	1,15 kg	2,54 lb
Volume de Ar Livre: @ 5.5 bar	1,5 ltr	91.5 in³	2,2 ltr	134.2 in³
Tempo de Ciclo: Aproximado	0,4 segundos		0,6 segundos	
Nível Sonoro: Medição de incerteza de nível sonoro: k = 3db(A)	77,95 dB(A)		77,1 dB(A)	
Nível de Vibração: Medição de incerteza de vibração: k = 0.1 m/s²	<2.5 m/s²	<8.2 ft/s²	<2.5 m/s²	<8.2 ft/s²

2.2 ESPECIFICAÇÕES DE APLICAÇÃO

Tipo de rebite	2,4 [3/32"]	3,2 [1/8"]	4,0 [5/32"]	4,3	4,8 [3/16"]	5,0	6,0	7,0
Extremidade Aberta	❶	●	●		❷			
Extremidade Fechada	❶	●	●		❷			
HR		●	❷		❷			
SSD SSHR		● (1)	❷ (1)					
Multigarra		●	●		❷			
TL		●	●		❷			
Pull-Thru		●						
Rebite T (Emhart)					❷ (1)			
Autoconector		●	●		❷			
Ultra-Grip (UG) (NPR)					❷			
Avex®		●	●		❷			
Stavex®		●	❷		❷			
Avinox®		●	❷		❷			
Avibulb®		●	❷		❷			
LSR/Bulbex®			●		❷			
T-Lok®				❷	❷			
Avdel® SR		●	●		❷			
Interlock®					❷			
Monobolt®					❷ (1)			
Avseal® (STD)			❷ (1)(2)			❷ (1)(2)	❷ (1)(2)	❷ (1)(2)
Rebite Q		❷	❷		❷			
Rebite Klamp-Tite BAPK®					❷			
BAPKTR®					❷ (1)			
VGrip					❷			

● Aplicável para ambas as ferramentas XT1 e XT2 (1) É necessária uma peça não padrão do nariz

❶ É apenas aplicável para a ferramenta XT1 (2) É necessária uma peça não padrão do nariz.

❷ É apenas aplicável para a ferramenta XT2

Para obter uma lista completa dos diferentes narizes para cada tipo de rebite, juntamente com as instruções de montagem e manutenção, consulte o Manual do Nariz ProSet 07900-09412.

2.3 CONTEÚDO DA EMBALAGEM

- 1 Rebitadeira de rebites cegos ProSet® XT1 ou XT2.
- 1 Conjunto de Acessórios e Nariz Padrão:
XT1: 2,4 [3/32"], 3,2 mm [1/8"] e 4,0 m [5/32"]
XT2: 3,2 mm [1/8"], 4,0 m [5/32"] 4,8 mm [3/16"]
- 1 Manual de Instruções Impresso, dependendo da região.

2.4 LISTA DE COMPONENTES PRINCIPAIS

Consulte as figuras 1 e 2, e a tabela abaixo.

Item	Número de Peça	Descrição	Qtde
1	TRM00360	Ferramenta XT1 de nariz padrão	1
	TRM00361	Ferramenta XT2 de nariz padrão	
2	TP144-171	Gancho de suspensão	1
3	TRM00227	Coletor de mandril	1
4	07001-00405	Bujão do Óleo	1
5	07003-00194	Vedação	1
6	76003-02008	Gatilho	1
7	TRM00221	Válvula de ligar e desligar	1

2.5 NARIZ PADRÃO

Consulte a figura 2 e a tabela abaixo.

Item	Ferramenta XT1 Número de Peça	Ferramenta XT2 Número de Peça	Descrição	Qtde
1a	PRN314	-	Nariz - 2,4 mm [3/32"]	1
	-	PRN614	Nariz Padrão - 4,8 mm [3/16"] (encaixado em XT2)	
1b	PRN414	PRN414	Nariz Padrão - 3,2 mm [1/8"] (encaixado em XT1)	1
1c	PRN514	PRN514	Nariz - 4,0 mm [5/32"]	1
1d	TP144-111	TP144-048	Invólucro do nariz	1
1e	TP144-091	TP144-091	Anel O	1
1f	DPN239-006	DPN275-001	Guia da mandíbula	1
1g	PRG402-8A	71210-15001	Mandíbulas	1 Conjunto
1h	TP144-117	TP144-050	Empurrador da mandíbula	1
1i	TP144-118	TP144-088	Arruela de uretano	1
1j	TP144-119	TP144-081	Mola do empurrador da mandíbula	1
1k	TP144-120	TP143-052	Guia de mandril	1
1l	TRM00167	TRM00165	Cabeça	1
1m	TP144-113	TP144-051	Trava da guia da mandíbula	1
1n	TP144-114	TP144-080	Mola da trava da guia da mandíbula	1
1o	DPN900-004	DPN900-002	Anel O	1
1p	TRM00238	TRM00239	Porca do Invólucro do Nariz	1

Para informações adicionais sobre o nariz, consulte o Manual do Nariz Padrão 07900-09412 ou acesse a página:
www.stanleyengineeredfastening.com/resource-center/document-library
Para uma lista completa dos acessórios da ferramenta, consulte o Manual de Acessórios ProSet 07900-09413.

3. AJUSTE DA FERRAMENTA

IMPORTANTE - LEIA AS AVISOS NAS PÁGS. 4 E 5 CUIDADOSAMENTE ANTES DE INICIAR O FUNCIONAMENTO.

IMPORTANTE - A ALIMENTAÇÃO DE AR PRECISA SER DESLIGADA OU DESCONECTADA ANTES DE ENCAIXAR OU REMOVER O CONJUNTO DO NARIZ.

3.1 NARIZ (REF. FIG. 2)

Os números de itens em negrito referem-se aos componentes nas figuras 1 e 2 e às tabelas na página 8.

A ferramenta XT1 será fornecida pré-montada com o nariz 3,2 mm para rebites [1/8"] e as peças do nariz 2,4 [3/32"] e os rebites 4,0 mm [5/32] são fornecidos separadamente.

A ferramenta XT2 será fornecida pré-montada com o nariz 4,0 mm para rebites [5/32"] e as peças do nariz 3,2 [1/8"] e os rebites 4,8 mm [3/16] são fornecidos separadamente.

Montagem do nariz

- Desconecte a alimentação de ar.
- Selecione o nariz correto para instalar o rebite.
- Remova a porca do invólucro do nariz (**1p**) e do invólucro do nariz (**1d**), incluindo a peça do nariz (**1a, b ou c**), e o anel O (**1e**) da ferramenta.
- Remova o nariz (**1a, b ou c**) do invólucro (**1d**)
- Selecione o nariz com o tamanho correto e monte em ordem inversa.

Remoção completa do nariz

- Desconecte a alimentação de ar.
- Remova a porca do invólucro do nariz (**1p**) e do invólucro do nariz (**1d**), incluindo a peça do nariz (**1a, b ou c**), e o anel O (**1e**) da ferramenta.
- Empurre de volta a trava da guia da mandíbula (**1m**) contra a mola (**1n**) e depois remova a guia da mandíbula (**1f**).
- Remova as mandíbulas (**1g**) da guia da mandíbula (**1f**).
- Remova o empurrador de mandíbula (**1h**), a arruela de uretano (**1i**), e a mola do empurrador de mandíbula (**1j**), da cabeça (**1l**).

Montagem completa do nariz

- Desconecte a alimentação de ar.
- Substitua qualquer parte desgastada ou danificada por uma nova.
- Limpe e verifique se há desgastes nas mandíbulas (**1g**).
- Assegure-se de que o empurrador de mandíbula (**1h**) ou a mola do empurrador de mandíbula (**1j**) não esteja deformado.
- Revista levemente as mandíbulas (**1g**) com graxa de lítio.
- Desça as mandíbulas (**1g**), colocando-as dentro da guia da mandíbula (**1f**).
- Insira o empurrador de mandíbula (**1h**), a arruela de uretano (**1i**) na cabeça (**1l**).
- Empurre de volta a trava da guia da mandíbula (**1m**) e parafuse (**1f**) a guia da mandíbula completamente na cabeça (**1l**).
- Solte a trava da guia da mandíbula (**1m**) e depois desparafuse parcialmente a guia da mandíbula (**1f**) até que o dente da sua trava (**1m**) se encaixe na próxima ranhura da guia da mandíbula (**1f**).
- Coloque o invólucro do nariz (**1d**) sobre a guia da mandíbula (**1f**) e aperte-a completamente na ferramenta.

Os conjuntos do nariz devem passar por manutenção em intervalos semanais. É aconselhável manter algum estoque dos componentes internos do conjunto e das pontas do nariz, já que eles precisam ser repostos regularmente.

3.2 ALIMENTAÇÃO DE AR (Ref. fig. 3.)

Componentes

- A. Torneira (usada durante a manutenção do filtro/das unidades lubrificadas ou regulares)
- B. Filtro e regulador de pressão (drenagem diária)
- C. Ponto de drenagem da fonte de alimentação principal
- D. Ponto de retirada da fonte de alimentação principal
- Todas as ferramentas são operadas com ar comprimido a uma pressão mínima de 5,0 bar.
- Reguladores de pressão e os sistemas automáticos de lubrificação/filtragem devem ser usados na fonte de alimentação de ar principal a 3 metros da ferramenta (veja fig. 3).
- Mangueiras de alimentação de ar terão um nível mínimo de pressão efetiva operacional de 150% da pressão máxima produzida no sistema ou 10 bar, não importa qual for a maior.
- As mangueiras de ar devem ser à prova de óleo, ter um exterior resistente à abrasão, e blindadas, onde as condições operacionais possam danificá-las.
- Todas as mangueiras de ar PRECISAM ter um diâmetro interno mínimo de 6,4 mm.
- Verifique se há vazamentos de ar. Mangueiras e acoplamentos precisam ser substituídos por novos se estiverem danificados.
- Se não houver um filtro no regulador de pressão, purgue o tubo de ar para limpá-lo de água e sujeira acumuladas antes de conectar a mangueira de ar na ferramenta.

3.3 PRINCÍPIO DA OPERAÇÃO

CUIDADO - A PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO APROPRIADA É IMPORTANTE PARA UM FUNCIONAMENTO CORRETO DA FERRAMENTA. LESÕES CORPORAIS OU DANOS AO EQUIPAMENTO PODEM OCORRER QUANDO NÃO HOUVER PRESSÕES CORRETAS. A PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO NÃO PODE EXCEDER O VALOR LISTADO NAS ESPECIFICAÇÕES DA FERRAMENTA.

Os números de itens em negrito referem-se aos componentes nas figuras 1 e 2 e às tabelas na página 8.

Quando a mangueira pneumática for conectada à ferramenta, os ciclos de tração e retorno da ferramenta serão controlados ao se pressionar e soltar o gatilho localizado na empunhadura **(6)**.

- A alimentação de ar precisa ser desconectada
- Conecte o nariz apropriado, conforme descrito na página 9.
- Conecte a mangueira pneumática à válvula de ligar e desligar o ar **(7)**.
- Conecte a alimentação de ar principal da mangueira pneumática.
- Ligue a alimentação da tubulação à ferramenta deslizando para cima a válvula de ligar e desligar o ar **(7)**.
- Agora o ar está sendo alimentado à ferramenta e o sistema de vácuo está em operação.
- Empurre e solte o gatilho **(6)** algumas vezes para um curso completo da ferramenta a fim de verificar a operação. Observe a ação da ferramenta. Verifique se há vazamentos de ar e/ou fluidos.

4. PROCEDIMENTO OPERACIONAL

4.1 OPERAÇÃO DA FERRAMENTA (REF. FIG. 1, 4, 5, 6)

Instalação de um rebite cego

- Assegure que o coletor de mandril esteja **(3)** encaixado.
- Insira o mandril de rebites no nariz **(1a, b ou c)**. O sistema à vácuo reterá o rebite no nariz.
- Posicione a ferramenta.
- Assegure que o nariz esteja no ângulo correto (90°) à peça de trabalho.
- Pressione e segure pressionado **(6)** até que o rebite esteja totalmente ajustado à aplicação.
- Quando o rebite estiver completamente ajustado, solte o gatilho **(6)**. A ferramenta retornará para a sua posição inicial automaticamente. O mandril cairá automaticamente dentro do coletor de mandril **(3)** devido ao sistema à vácuo.
- O coletor de mandril precisa ser esvaziado antes de estar cheio pela metade.

CUIDADO - NÃO FORÇE A INSERÇÃO DE UM MANDRIL OU O CORPO DE REBITE. ISSO CAUSARÁ DANOS À FERRAMENTA E/OU À APLICAÇÃO.

4.2 Esvaziamento do Coletor de Mandril (REF. FIG. 1)

CUIDADO - NÃO USE A FERRAMENTA QUANDO O COLETOR DO MANDRIL ESTIVER SIDO REMOVIDO

- A ferramenta é encaixada com um rápido conectar/soltar o coletor de mandril (3).
- Uma rotação de 60° remove ou substitui o coletor de mandril.
- Para remover o coletor de mandril (3) da ferramenta automaticamente, desligue o sistema de retenção de rebite e de extração do mandril.
- Para reencaixar o coletor de mandril, ligue o sistema à vácuo.

5. MANUTENÇÃO DA FERRAMENTA

5.1 FREQUÊNCIA DE MANUTENÇÃO

Manutenções regulares têm de ser executadas por pessoal treinado, e uma inspeção abrangente precisa ser realizada anualmente ou a cada 500.000 ciclos, ou o que ocorrer primeiramente.



DESCONEXÃO DA ALIMENTAÇÃO DE AR



CUIDADO - Nunca use solventes ou outros produtos químicos para a limpeza das partes não metálicas da ferramenta. Esses produtos químicos podem enfraquecer os materiais utilizados nestas partes.

5.2 NARIZ

Os conjuntos do nariz precisam passar por manutenção semanalmente ou a cada 5.000 ciclos. É aconselhável manter algum estoque de componentes internos do conjunto e de peças do nariz, já que eles precisarão ser repostos regularmente.

- Desligue a alimentação de ar
- Remova conjunto do nariz completamente, seguindo o procedimento descrito na seção 3.1.
- Inspeção todos os componentes. Todas peças desgastadas ou danificadas precisam ser substituídas por uma nova.
- Verifique especificamente se há desgastes nas mandíbulas (1g).
- Limpe todas as peças e aplique graxa de lítio (07992-00020) nas mandíbulas (1g) e os orifícios cônicos da guia da mandíbula (1f).
- Monte a ferramenta de acordo com as instruções de montagem na seção 3.2.

5.3 MANUTENÇÃO DIÁRIA

- Antes do uso, verifique se a ferramenta, o nariz e os acoplamentos possuem vazamentos de ar e óleo. Se estiver danificada, retire a ferramenta de operação e substitua os itens danificados por novas peças.
- Se não houver um filtro no regulador de pressão, purgue o tubo de ar para limpá-lo de água e sujeira acumuladas antes de conectar a mangueira de ar à ferramenta. Se houver um filtro, drene-o.
- Verifique se o nariz (1) é o correto para o rebite a ser aplicado e se ele se encaixa de modo apropriado.
- Verifique se o curso da ferramenta atende à especificação mínima (ref. 2.1).
- O coletor de mandril (3) precisa ser encaixado à ferramenta.
- Verifique se a câmara de ar está completamente apertada no corpo da ferramenta.

5.4 MANUTENÇÃO SEMANAL

- Antes do uso, verifique se a ferramenta, o nariz e os acoplamentos possuem vazamentos de ar e óleo. Se estiver danificada, retire a ferramenta de operação e substitua os itens danificados por novas peças.

Para instruções completas sobre cuidados e manutenção e resolução de problemas, por favor consulte o Manual de Manutenção.

Nº. 07900-09408 para XT1 e 07900-09409 para XT2.

Para a Ficha de Especificação relacionada à graxa e ao óleo usados nesta ferramenta, por favor, consulte o Manual de Manutenção.

Nº. 07900-09408 para XT1 e 07900-09409 para XT2.

6. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE

Original

Nós da NIPPON POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda, Toyohashi, Aichi, 441-8540 Japão, declaramos sob nossa completa responsabilidade que o produto:

Descrição	Ferramentas Hidropneumáticos ProSet® XT1 e ProSet® XT2 para Rebites Cegos
Marca/Modelo	POP-Avdel® / 76001 e POP Avdel® / 76002
No. de Série	

ao qual esta declaração se refere, está em conformidade com as seguintes normas:

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

A documentação técnica está compilada em conformidade com o Anexo 1, seção 1.7.4.1, de acordo com com a seguinte diretriz:

2006/42/CE A Diretriz de Máquinas

Instrumentos do Estatuto - Reino Unido 2008 No. 1597 - As Normas de Fornecimento de Máquinas (Segurança).

Nobuharu Naito

Gerente Sênior, R&D Engineering
Nippon POP Rivets, Noyori-cho aza hosoda Toyohashi
Aichi, 441-8540 Japan

Assinatura	
Local de publicação	Japão
Data de publicação	01.03.2017

Representante Autorizado:

A.K. Seewraj
Diretor de Tecnologia – Rebitagem da UE
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire,
Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM



Esta máquina está em conformidade com a Diretriz de Máquinas 2006/42/CE.

7. PROTEJA O SEU INVESTIMENTO!

7.1 GARANTIA DA REBITADEIRA DE REBITES CEGOS POP®AVDEL®

STANLEY Engineered Fastening garante que todas as máquinas elétricas foram cuidadosamente fabricadas e não apresentarão defeitos de material nem de fabricação no seu uso normal e para serviços por um período de um (1) ano.

Esta garantia aplica-se ao primeiro comprador da máquina e apenas ao seu uso original.

Exclusões:

Uso e desgaste normal.

Manutenções periódicas, reparos e reposições de peças devido ao uso e ao desgaste normal estão excluídos da cobertura da garantia.

Abuso e uso indevido.

Defeitos ou danos resultados de operação incorreta, armazenamento e uso indevidos ou abuso, acidente ou negligência, como danos físicos, estão excluídos da cobertura da garantia.

Modificação ou manutenção não autorizada.

Defeitos ou danos resultantes de operações, testes, ajustes, instalações, manutenções, alterações ou modificações de qualquer forma não realizadas pelo pessoal da STANLEY Engineered Fastening, ou de seus centros de serviços autorizados, estão excluídos da cobertura da garantia.

Todas as outras garantias, explícitas ou implícitas, incluindo quaisquer garantias de comercialização ou adequação para qualquer propósito, estão excluídas.

Se a máquina não atende aos requisitos de garantia, devolva-a imediatamente ao nosso centro de serviços autorizados de fábrica mais próximo. Para uma lista de postos de assistências técnica autorizados da POP®Avdel® nos EUA ou Canadá, entre em contato conosco pelo número gratuito (877)364 2781.

Se estiver fora dos EUA e Canadá, visite nosso website **www.StanleyEngineeredFastening.com** para encontrar a sua sede mais próxima da STANLEY Engineered Fastening.

A STANLEY Engineered Fastening trocará gratuitamente qualquer parte ou peças avaliadas por nós como defeituosas.

devido a uma falha de material ou de fabricação e, devolverá a máquina pré-paga. Isto representa nossa obrigação única sob esta garantia.

Em nenhuma circunstância a STANLEY Engineered Fastening deverá ser responsabilizada por quaisquer danos resultantes ou especiais oriundos da compra ou uso desta máquina.

7.2 REGISTRE SUA REBITADEIRA DE REBITES CEGOS ON-LINE.

Para registrar a sua garantia on-line, acesse:

<http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card>.

Agradecemos por escolher uma máquina da marca STANLEYEngineered Fastening POP®Avdel®.



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/contact/distributors

Manual Number	Issue	C/N
07900-09402	B	17/208

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.

Avdel®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avseal®, Bulbex®, Hemlok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Monobolt®, POP®, ProSet®, Stavex® and T-Lok® are registered trademarks of Stanley Black & Decker, Inc. and its affiliates. 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 STANLEY Engineered Fastening representative is at your disposal should you need to confirm latest information.