STANLEY
Engineered Fastening

Zubehör
Betriebsanleitung

ProSet® XT3 Blindnietwerkzeug – 76003
ProSet® XT4 Blindnietwerkzeug – 76004

Hydropneumatisches Setzgerät

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.
Alle Rechte vorbehalten.
Die bereitgestellten Informationen dürfen in keiner Weise durch irgendwelche Mittel (elektronisch oder mechanisch) vervielfältigt und/oder veröffentlicht werden, wenn keine vorherige ausdrückliche und schriftliche Genehmigung von STANLEY Engineered Fastening vorliegt. Die bereitgestellten Informationen basieren auf den Daten, die zum Zeitpunkt der Einführung dieses Produkts bekannt sind. STANLEY Engineered Fastening verfolgt eine Politik der ständigen Produktverbesserung und somit können die Produkte Änderungen unterliegen. Die bereitgestellten Informationen gelten für das Produkt wie von STANLEY Engineered Fastening geliefert. Daher haftet STANLEY Engineered Fastening nicht für Schäden, die aus Abweichungen von den ursprünglichen Spezifikationen des Produkts entstehen.

Die verfügbaren Informationen wurden mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Allerdings übernimmt STANLEY Engineered Fastening keine Haftung für eventuelle Fehler in den Informationen noch für die Folgen davon. STANLEY Engineered Fastening haftet nicht für Schäden, die aus Tätigkeiten entstehen, die von Dritten ausgeführt werden. Die Arbeitsnamen, Handelsnamen, eingetragenen Marken usw., die von STANLEY Engineered Fastening verwendet werden, sollten gemäß den Rechtsvorschriften in Bezug auf den Schutz von Marken nicht als frei angesehen werden.

INHALT

1. SICHERHEITSDEFINITIONEN..... 3

2. SICHERHEITSREGELN 4

3. VERWENDUNGSZWECK..... 4

4. MUNDSTÜCKBAUGRUPPEN MIT GERADEM & RECHTWINKLIGEM SCHWENKKOPF..... 5

5. ABLENKBLECH-KIT..... 11

6. MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGS-KITS 14

7. KIT MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE..... 18

8. MCS5000 ADAPTER-KITS 20

Diese Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen, die mit der Installation oder Inbetriebnahme dieses Werkzeugs befasst ist, wobei besonders die folgenden Sicherheitsregeln zu beachten sind.

1. SICHERHEITSDEFINITIONEN

Im Folgenden wird die Relevanz der einzelnen Warnhinweise erklärt. Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung und achten Sie auf diese Symbole.

GEFAHR: *Weist auf eine unmittelbar drohende gefährliche Situation hin, die, sofern nicht vermieden, zu tödlichen oder schweren Verletzungen führt.*

WARNUNG: *Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die, sofern nicht vermieden, zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen kann.*

VORSICHT: *Weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die, sofern nicht vermieden, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.*

VORSICHT: *Wird der Begriff ohne Warnsymbol gebraucht, weist er auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die bei Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.*

Unsachgemäßer Betrieb oder falsche Wartung dieses Produkts können zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen. Machen Sie sich mit den Warnungen und Bedienanweisungen vertraut, bevor Sie dieses Gerät verwenden. Beim Gebrauch von hydropneumatischen Werkzeugen sind zum Schutz gegen Verletzungsgefahren immer die grundlegenden Sicherheitsvorschriften zu beachten.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANWEISUNGEN ZUM SPÄTEREN NACHSCHLAGEN AUF.

WARNUNG:

1. Das Gerät darf nicht zweckentfremdet verwendet werden.
2. Verwenden Sie nur Teile, Verbindungselemente und Zubehörteile, die vom Hersteller empfohlen werden.
3. Nehmen Sie keinerlei Veränderungen an dem Werkzeug vor. Jede vom Kunden vorgenommene Änderung des Werkzeugs, der Mundstückbaugruppen, des Zubehörs oder der gelieferten Ausrüstung unterliegt der Verantwortung des Kunden.
4. Das Werkzeug muss jederzeit in einem sicheren Betriebszustand gehalten und in regelmäßigen Abständen von geschultem und kompetentem Personal auf Beschädigungen und Funktion überprüft werden. Nur geschultes Personal darf das Gerät demontieren. Vor der Demontage dieses Werkzeugs ist die Wartungsanleitung zu lesen.
5. Die bei der Verwendung dieses Werkzeugs zu beachtenden Vorsichtsmaßnahmen müssen allen Bedienert vom Kunden erklärt werden.
6. Trennen Sie das Werkzeug immer vollständig von der Hydraulikpumpeneinheit, bevor Sie versuchen, die Mundstückbaugruppe einzustellen, zu entfernen oder zu montieren.
7. Betätigen Sie das Werkzeug nicht, wenn es auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.
8. Nehmen Sie immer einen festen Stand oder eine stabile Position ein, bevor Sie das Werkzeug bedienen.
9. Der Betriebsdruck darf 5,5 bar (80 PSI) nicht überschreiten.
10. Bediener und andere Personen im Arbeitsbereich müssen zugelassene Schutzbrillen mit Seitenschutz tragen. Während der Bedienung ist immer eine Schutzbrille und Gehörschutz zu tragen.
11. Achten Sie darauf, dass sich lockere Kleidungsstücke, Krawatten, lange Haare, Putzlappen usw. nicht in den beweglichen Teilen des Werkzeugs verfangen können. Das Werkzeug sollte zudem trocken und sauber gehalten werden, um den optimalen Griff zu ermöglichen.
12. Betreiben Sie das Werkzeug nicht, wenn keine komplette Mundstückbaugruppe angebracht ist.
13. Es ist darauf zu achten, dass verbrauchte Dornschäfte keine Gefahr darstellen können.
14. Das flexible Ablenkblech für Endstücke muss immer am Werkzeug angebracht und in einwandfreiem Zustand sein. Das Ablenkblech muss die Stücke vom Benutzer weg und in eine sichere Richtung, weg von der Gefahr, leiten.
15. Wenn das Werkzeug an einen anderen Ort gebracht wird, halten Sie die Hände vom Auslöser/Hebel fern, um unbeabsichtigtes Anlaufen zu vermeiden.
16. Halten Sie die Werkzeuggriffe trocken, sauber und frei von Öl und Fett.
17. Keine Schläuche mit einer Auslegung von weniger als 7 bar (100 PSI) Betriebsdruck anbringen.

18. Hydraulikschläuche dürfen nicht beschädigt werden. Scharfe Biegungen und Knicke beim Verlegen von Hydraulikschläuchen sind zu vermeiden. Die Verwendung eines gebogenen oder geknickten Schlauches führt zu starkem Gegendruck. Scharfe Biegungen und Knicke führen zu internen Beschädigungen und zu vorzeitigem Schlauchversagen.
19. Lassen Sie keine schweren Gegenstände auf Schläuche fallen. Heftige Stöße können zu internen Beschädigungen und der Drahtlitzen des Schlauches und zu vorzeitigem Schlauchversagen führen.
20. Heben Sie das Setzwerkzeug nicht an den Schläuchen an. Verwenden Sie dazu immer den Griff des Setzwerkzeugs.
21. Ziehen oder bewegen Sie die Hydraulikpumpeneinheit nicht mit Hilfe der Schläuche. Verwenden Sie immer den Griff an der Pumpeneinheit oder den Rollenkäfig.
22. Kontakt mit Hydraulikflüssigkeit sollte vermieden werden. Um die Möglichkeit von Hautausschlägen zu minimieren, sollten die betroffenen Stellen nach einem Kontakt sorgfältig abgewaschen werden.
23. Lassen Sie ein laufendes Werkzeug niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Hydraulikeinheit aus, wenn das Werkzeug nicht verwendet wird.
24. Missbrauchen Sie das Werkzeug nicht, indem Sie es herunterfallen lassen oder als Hammer verwenden.
25. Vor der Arbeit ist darauf zu achten, dass die Hände des Bedieners ausreichenden Abstand zum Werkstück haben.
26. Halten Sie Schmutz und Fremdkörper aus dem Hydrauliksystem des Werkzeugs fern, da sonst Fehlfunktionen auftreten können.
27. C.O.S.H.H.-Daten (Control of Substances Hazardous to Health Regulation, d.h. Verordnung zur Kontrolle gesundheitsgefährdender Stoffe) für alle Hydrauliköle und Schmierstoffe erhalten Sie auf Anfrage bei Ihrem Werkzeuglieferanten.
28. Die Maschine muss jederzeit gemäß den einschlägigen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften betrieben werden. In Großbritannien gilt dazu der "Health & Safety at Work etc. Act 1974". Alle Fragen zum ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine richten Sie bitte an STANLEY Engineered Fastening.

STANLEY Engineered Fastening verfolgt eine Politik der ständigen Produktentwicklung und -verbesserung und wir behalten uns das Recht vor, die technischen Daten eines Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

STANLEY Engineered Fastening verfolgt eine Politik der ständigen Produktweiterentwicklung und Verbesserung und wir behalten uns das Recht vor, die technischen Daten eines Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

2. SICHERHEITSREGELN

Dieses technische Datenblatt muss mit besonderem Augenmerk auf die Sicherheitshinweise und Bedienanweisungen gelesen werden, die in der Betriebsanleitung für ProSet XT3 und ProSet XT4 aufgeführt sind, und zwar von jeder Person, die Mundstückbaugruppen und Handwerkzeuge montiert oder betreibt.

3. VERWENDUNGSZWECK

Das Zubehör in Verbindung mit den Werkzeugen ProSet XT3 und ProSet XT4 wurde ausschließlich zum Setzen von Blindnieten von Stanley Engineered Fastening konzipiert.

4. MUNDSTÜCKBAUGRUPPEN MIT GERADEM & RECHTWINKLIGEM SCHWENKKOPF

Schwenkköpfe zur Montage an einem Basiswerkzeug sind separat erhältlich. Spannbacken und Mundstücke variieren je nach zu setzendem Niet, aber alle anderen Komponenten bleiben bei jedem Schwenkkopf gleich. Beachten Sie die Tabellen zur Nietkapazität 1 unten und Tabelle 2 auf Seite 6, um die richtige Schwenkbaugruppe für die zu setzenden Niete auszuwählen. Informationen zu Constant-Komponenten bietet Tabelle 3 auf Seite 10.

Die Maße 'A' und 'B' in den Tabellen 1 & 2 und in den Abbildungen 1, 2, 3 und 4 helfen dabei, die Eignung für die Anwendung zu beurteilen.

Tabelle 1 - EIGNUNG DES GERADEN SCHWENKKOPFES

NIET-TYP	NIETDURCH-MESSER		NIET-MATERIAL	SCHWENK-KOPF	MUND-STÜCK	ABMESSUNGEN		SPANNBACKEN
						A	B	
AVEX	3,2	1/8	AL.- LEGIERUNG	76003-06000	07345-03600	7,87	3,81	07340-00213
	3,2	1/8	STAHL	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	AL.- LEGIERUNG	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	STAHL	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
	4,8	3/16	AL.- LEGIERUNG	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
BULBEX	4,0	5/32	AL.- LEGIERUNG	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,8	3/16	AL.- LEGIERUNG	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
AVINOX	3,2	1/8	EDEL- STAHL	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	EDEL- STAHL	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
AVSEAL II	4,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-06300	71213-16401	6,35	1,95	07340-00213
	4,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-06400	71213-16402	6,35	4,11	07340-00213
	5,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-06500	71213-16403	7,62	2,00	07340-00213
	5,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-06600	71213-16404	7,62	4,11	07340-00213
STAVEX	3,2	1/8	STAHL	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	STAHL	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
	3,2	1/8	EDEL- STAHL	76003-06100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	EDEL- STAHL	76003-06200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602

Abb. 1

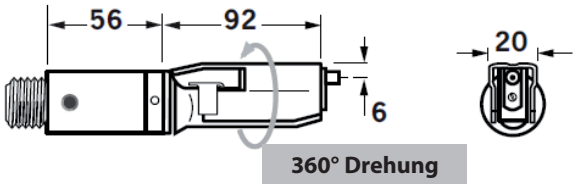


Abb. 2

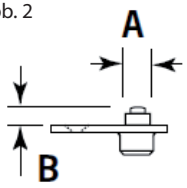


Tabelle 2 - EIGNUNG DES RECHTWINKLIGEN SCHWENKKOPFES								
NIET-TYP	NIETDURCH-MESSER		NIET-MATERIAL	SCHWENK-KOPF	MUND-STÜCK	ABMESSUNGEN		SPANNBACKEN
						A	B	
AVEX	3,2	1/8	AL.- LEGIERUNG	76003-07000	07345-03600	7,87	3,81	07340-00213
	3,2	1/8	STAHL	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	AL.- LEGIERUNG	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	STAHL	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
	4,8	3/16	AL.- LEGIERUNG	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
BULBEX	4,0	5/32	AL.- LEGIERUNG	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,8	3/16	AL.- LEGIERUNG	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
AVINOX	3,2	1/8	EDEL- STAHL	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	EDEL- STAHL	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
AVSEAL II	4,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-07300	71213-16401	6,35	1,95	07340-00213
	4,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-07400	71213-16402	6,35	4,11	07340-00213
	5,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-07500	71213-16403	7,62	2,00	07340-00213
	5,0	-	AL.- LEGIERUNG	76003-07600	71213-16404	7,62	4,11	07340-00213
STAVEX	3,2	1/8	STAHL	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	STAHL	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602
	3,2	1/8	EDEL- STAHL	76003-07100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213
	4,0	5/32	EDEL- STAHL	76003-07200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602

Abb. 3

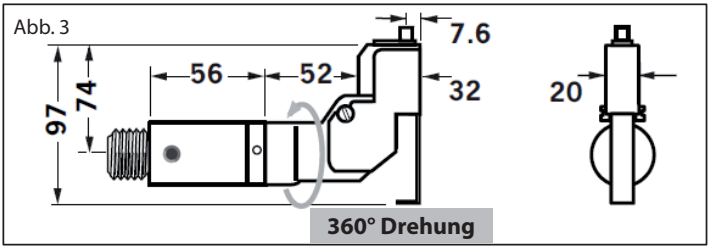
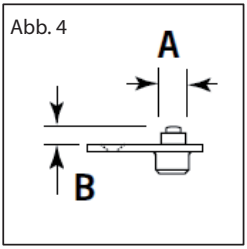


Abb. 4



VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUG FÜR DIE AUFNAHME VON SCHWENKKÖPFEN

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS VOR DEM EINSETZEN ODER ENTFERNEN DER SCHWENKKOPFBAUGRUPPEN DIE SCHWENKKOPFBAUGRUPPEN EINGESETZT ODER ENTFERNT WERDEN.

Siehe Abb. 5 und Abb. 6 sowie die Tabelle auf Seite 10.

- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Drehen Sie den Greifteilkollektor (76003-05200) gegen den Uhrzeigersinn und nehmen Sie ihn vom Kollektoradapter (76003-05104) ab.
- Schrauben Sie die Ableiterhaltemutter (76003-05102) zusammen mit dem Greifteilableiter (76003-05101) los und nehmen Sie das Ganze ab.
- Setzen Sie die Kollektoradapterabdeckung (**27**) über den Kollektoradapter (76003-05104) und bringen Sie dann die Schutzkappe (**26**) an, bis die Stirnseite der Kollektoradapterabdeckung (**27**) sicher gegen die Passfläche des Kollektoradapters (76003-05104) anliegt.
- Entfernen Sie ggf. die komplette Mundstückbaugruppe (76003-15000) wie auf Seite 9 der Betriebsanleitung für das Proset XT3 bzw. das Proset XT4 beschrieben.

- Entfernen Sie Sicherungsmutter (71210-02103) und Gehäusedichtung (71210-02104).
- Bringen Sie die Anschlagmutter (**25**) am Werkzeugkolben an, soweit dies von Hand möglich ist.
- Bringen Sie die Spannbackenspreizerhülse (**24**) vollständig am Werkzeugkolben an und ziehen Sie dann die Anschlagmutter (**25**) gegen die Spannbackenspreizerhülse (**24**) fest.
- Das Werkzeug kann jetzt mit einem Schwenkkopf ausgestattet werden.

Die **fettgedruckten** Artikelnummern beziehen sich auf Abb. 7 und Abb. 8 und die Tabelle auf Seite 10.

Abb. 5

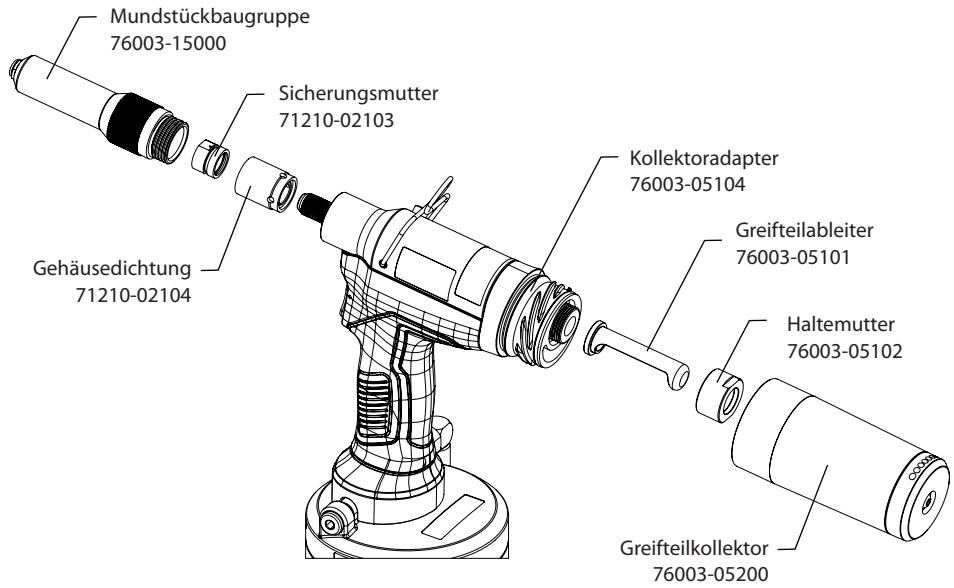
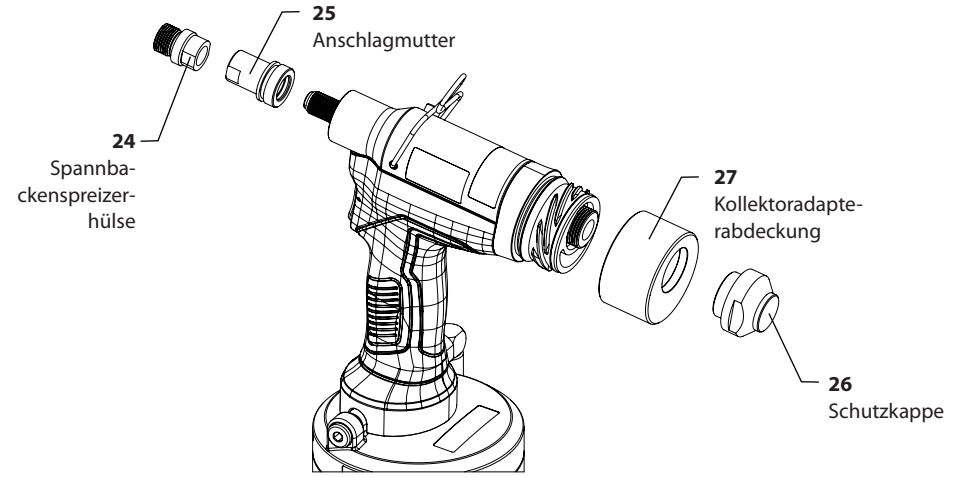


Abb. 6



HINWEISE ZUM ANBRINGEN EINES SCHWENKKOPFES

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DIE SCHWENKKOPFBAUGRUPPEN EINGESETZT ODER ENTFERNT WERDEN.

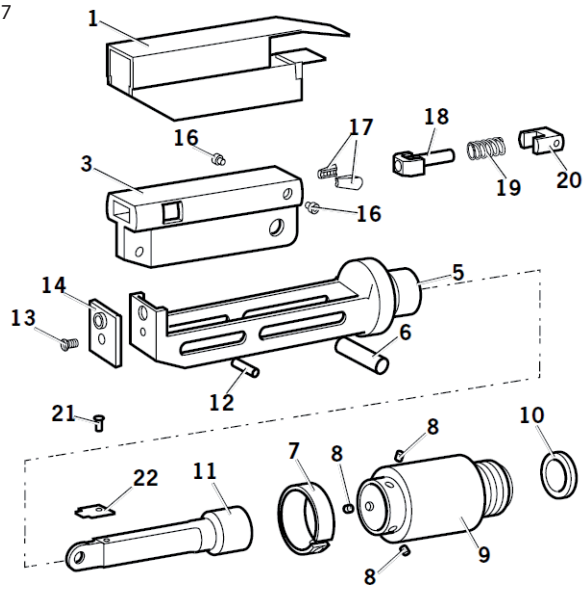
Mit der folgenden Vorgehensweise montieren Sie einen der Schwenkköpfe am Werkzeug. Wenn Sie einen kompletten Schwenkkopf anstelle einzelner Komponenten bestellen, müssen Sie erst bei Schritt 'L' beginnen.

Alle beweglichen Teile sollten geschmiert werden. Verwenden Sie Moly-Lithium-Fett, sofern nicht anders angegeben. Grau hervorgehobener Text bezieht sich nur auf die Montage des rechtwinkligen Schwenkkopfes.

Die **fettgedruckten** Artikelnummern beziehen sich auf die Komponenten in den Abbildungen 7 & 8 und die Tabelle auf Seite 10.

Hinweis: Mundstücke (**14**) und Spannbacken (**17**) variieren je nach Niettyp. Siehe Tabelle 1 und Tabelle 2 zur Auswahl des richtigen Mundstücks für die zu setzenden Niete.

Abb. 7

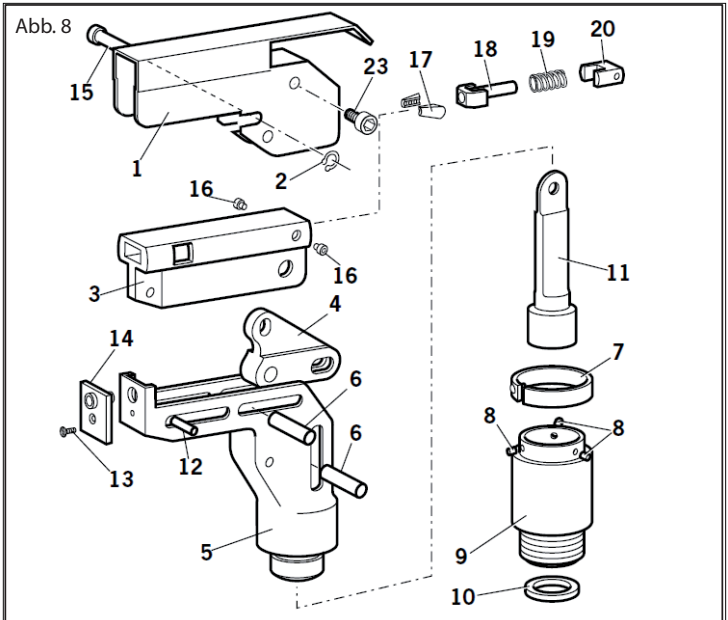


GERADER SCHWENKKOPF

A. Bringen Sie den Sicherungsring (10) über der Spannbackenspreizerhülse (**24**) an.
B. Bestreichen Sie die Schraube (**13**) mit Gewindedichtmittel und sichern Sie damit das Mundstück (**14**) am Werkzeugkörper (**5**).
C. Schmieren Sie die Teile (**17**), (**18**), (**19**), (**20**) etwas und setzen Sie sie wie abgebildet im Spannbackenträger (**3**) ein. Sichern Sie sie mit Schrauben (**16**).
D. Positionieren Sie den Hebel (**4**) im Werkzeugkörper (**5**) und halten Sie ihn mit dem Stift (**15**) an seinem Platz, der durch das Loch im Werkzeugkörper (**5**) geführt wird (nicht durch einen Schlitz).

E. Schmieren Sie die Seiten der Spannbackenträgerbaugruppe und setzen Sie sie in den Werkzeugkörper (**5**) ein.
F. Schmieren Sie die Gleitrollen (**8**) und ACHTEN SIE DARAUF, dass sie sich frei in den Löchern des Adapters (**9**) drehen können. Falls notwendig, die Löcher ausfräsen.
G. Positionieren Sie den Federclip (**7**) über dem Adapter (**9**), indem er an den Löchern für die Rollen vorbeigeführt und gedreht wird, bis der Lokalisierungszapfen an dem entsprechenden Loch im Adapter (**9**) (dem kleinsten Loch) ausgerichtet ist.
H. Bringen Sie den Adapter (**9**) über dem Ende des Werkzeugkörpers (**5**) an und lassen Sie die Gleitrollen (**8**) an ihre Position fallen. Schieben Sie den Federclip (**7**) über die Gleitrollen (**8**).
I. Setzen Sie die Spindel (**11**) durch den Adapter (**9**) in den Spannbackenträger (**3**) ein, bis das Loch in einer Linie mit dem Schlitz im Werkzeugkörper (**5**) liegt. Halten Sie sie vorübergehend mit dem Stift (**6**) an ihrer Position.
J. Setzen Sie den Stift (**12**) durch den vorderen Schlitz des Werkzeugkörpers (**5**) in den Spannbackenträger (**3**) ein.
K. Halten Sie die Baugruppe senkrecht, damit keine Stifte herausfallen können, und schieben Sie die Backenträgerbaugruppe ein paar Mal hin und her, um die freie Beweglichkeit zu gewährleisten. Gehen Sie zu Schritt M.
L. Entfernen Sie die Schrauben (**23**) (4 Stück) und die Schutzhaube (**1**). Bei einem geraden Schwenkkopf entfernen Sie auch die Schraube (**21**) und die Plattform (**22**).
M. Schieben Sie den Stift bzw. die Stifte (**6**) heraus und lassen Sie die Spindel (**11**) herausfallen. Schrauben Sie die Spindel (**11**) auf die Spannbackenspreizerhülse (**24**) und lassen Sie dabei das kleine Loch für die Schraubenbefestigung für den geraden Schwenkkopf ganz oben. Ziehen Sie das Ganze vorsichtig mit einem Drehstift an.
N. Schrauben Sie die Baugruppe über die Spindel (**11**) auf das Werkzeug. Bringen Sie den Stift bzw. die Stifte (**6**) wieder an.
O. Bei einem geraden Schwenkkopf bringen Sie die Plattform (**22**) oben auf der Spindel (**11**) an, verwenden Sie dazu Schraube (**21**). Entgraten Sie das hintere Ende der Plattform (**22**), damit sie nicht an der Schutzhaube (**1**) hängen bleiben kann.
P. Drücken Sie die Schutzhaube (**1**) über die Baugruppe, und richten Sie die Schraubenlöcher in der Schutzhaube an den Gewindebohrungen in der Werkzeugkörperbaugruppe aus.
Q. Setzen Sie den Drehzapfen (**15**) durch die Schlitze in der Schutzhaube und das Loch in den Werkzeugkörper ein. Bringen Sie den Federring (**2**) so auf dem Drehzapfen an, dass der Federring in der Nut sitzt.
R. Bestreichen Sie das Schraubengewinde (**23**) (4 Stück) mit Gewindedichtmittel und schrauben Sie sie in die Werkzeugkörperbaugruppe ein, so dass die Schutzhaube an der Werkzeugkörperbaugruppe gesichert wird.

Abb. 8



RECHTWINKLIGER SCHWENKKOPF

Tabelle 3 - TEILELISTE - GERADE & RECHTWINKLIGE SCHWENKKÖPFE			
Element	**Beschreibung**	**GERADER SCHWENKKOPF**	**RECHTWINKLIGER SCHWENKKOPF**
1	Schutzhaube	07494-05000	07494-05000
2	Federring	-	07004-00105
3	Spannbackenträger	07494-03026	07494-03026
4	Hebel	-	07495-03004
5	Gehäuse	07494-03015	07494-03015
6	Drehzapfen	07343-02207	07343-02207
7	Federclip	07495-03900	07495-03900
8	Gleitrolle	07007-00039	07007-00039
9	Adapter	07345-03001	07345-03001
10	Sicherungsring	07345-03003	07345-03003
11	Spindel	07345-03002	07345-03002
12	Spannstift	07007-00038	07007-00038
13	Schraube	07342-02207	07342-02207
14	Mundstück	Siehe Tabelle 1	Siehe Tabelle 2
15	Drehzapfen	-	07346-03102
16	Schraube	07494-03028	07494-03028
17	Spannbacken	See Table 1	See Table 2
18	Spannbackenspreizer	07346-03101	07346-03101
19	Feder	07615-00305	07615-00305
20	Federführung	07494-03027	07494-03027
21	Schraube	07001-00368	07001-00368
22	Plattform	07345-00401	07345-00401
23	Schraube	-	07210-00804
24	Spannbackenspreizerhülse	76003-06001	76003-06001
25	Anschlagmutter	71213-20202	71213-20202
26	Schutzkappe	76003-06002	76003-06002
27	Kollektoradapterabdeckung	76003-20103	76003-20103

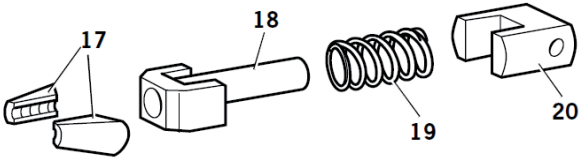
HINWEISE ZUR WARTUNG DES SCHWENKKOPFES

Schwenkköpfe sollten in wöchentlichen Abständen gewartet werden.

- Entfernen Sie den kompletten Kopf, indem Sie in umgekehrter Reihenfolge wie beim Anbringen vorgehen, siehe 'Montageanweisungen', lassen Sie dabei jedoch Schritt 'L' aus.
- Wenn die Schutzhaube (**1**) irgendwelche Beschädigungen aufweist, muss sie durch eine neue ersetzt werden.
- Verschlissene oder beschädigte Teile müssen ersetzt werden.
- Achten Sie dabei wie folgt besonders auf die Teile der Spannzangenträger in der oberen Abbildung:
- Kontrollieren Sie die Spannbacken (**17**) auf Verschleiß.
- Überprüfen Sie, dass das Rohr des Spannbackenspreizers (**18**) nicht verzogen ist.
- Überprüfen Sie, dass die Feder (**19**) weder gebrochen noch verzogen ist.
- Überprüfen Sie, dass die Federführung (**20**) nicht beschädigt ist.
- Überprüfen Sie, dass der Federclip (**7**) nicht verzogen ist. Verwenden Sie zum Entfernen des Federclips (**7**) zwei Schraubendreher; siehe untere Abbildung gegenüber.
- Prüfen Sie die Schlitze am Werkzeugkörper (**5**) auf übermäßigen Verschleiß.
- Der Zusammenbau muss gemäß den Montageanweisungen erfolgen.

Die fettgedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Schwenkkopfdarstellungen in Abbildung 9 und 10 sowie auf die Tabelle auf Seite 11. Die Schutzhaube (**1**) bezieht sich auf Abb. 7 und Abb. 8 auf Seite 8 und 9 und die Tabelle auf Seite 10.

Abb. 9



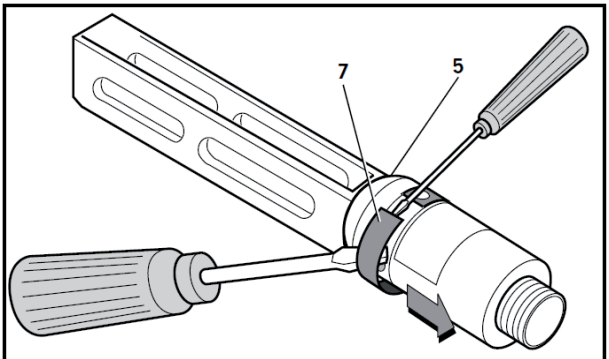


Abb. 10

5. ABLENKBLECH-KIT

Das Ablenkblech ist eine sehr einfache Alternative zum Standard-Greifteilkollektor und ermöglicht den Zugang in engen Bereichen. Um den Greifteil durch den Greifteilableiter zu ersetzen, gehen Sie wie folgt vor:

VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUGS FÜR DIE AUFNAHME DES ABLENKBLECH-KITS

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

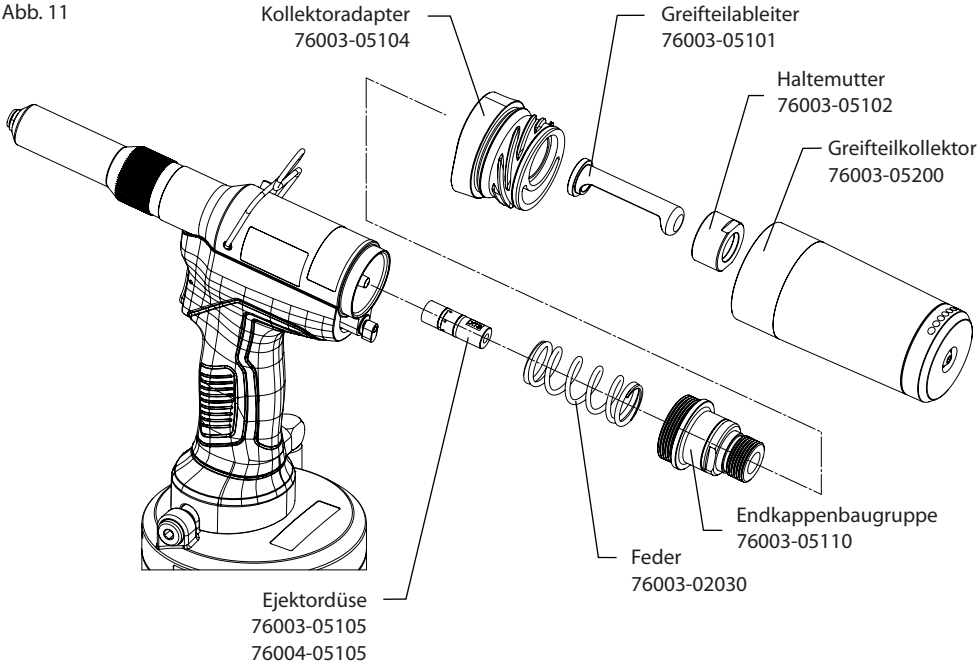
WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR ENTFERNEN DES ABLENKBLECH-KITS.

Siehe Abb. 11 und Tabelle 4 auf Seite 12. Siehe auch die Proset XT3 und Proset XT4 Wartungshandbücher 07900-09410 und 07900-09411.

- Betreiben Sie das Werkzeug so, dass der Kolben (76003-02120 oder 76004-02120) sich in die hinterste Position bewegt.
- Halten Sie den Auslöser gedrückt und schalten Sie dann die Luftzufuhr zum Werkzeug mit dem Ein/Aus-Ventil (76003-03700) aus. Die Kolbenbaugruppe stoppt dann in der hintersten Position.
- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Drehen Sie den Greifteilkollektor (76003-05200) gegen den Uhrzeigersinn und nehmen Sie ihn vom Kollektoradapter (76003-05104) ab.

- Schrauben Sie die Ableiterhaltemutter (76003-05102) und den Greifteilableiter (76003-05101) ab.
- Entfernen Sie den Kollektoradapter (76003-05104) inklusive O-Ring (07003-00530).
- Schrauben Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) inklusive O-Ring (07003-00508) ab. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) abnehmen, da sie durch die Feder (76003-02030) zusammengedrückt wird.
- Entfernen Sie die Feder (76003).
- Wenn keine Absaugung erforderlich ist, wenn das Ablenkblech verwendet wird, schrauben Sie die Ejektordüse (76003-05105 / 76004-05105) vom Kolben (76003-02120 oder 76003-02120) ab und entfernen Sie sie.

Abb. 11



ANBRINGEN DES ABLENKBLECH-KITS

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DAS ABLENKBLECH-KITANGEBRACHT ODER ENTFERNT WIRD.

Siehe Abbildung 12 und die nachfolgende Tabelle 4. Siehe auch die Proset XT3 und Proset XT4 Wartungshandbücher 07900-09410 und 07900-09411.

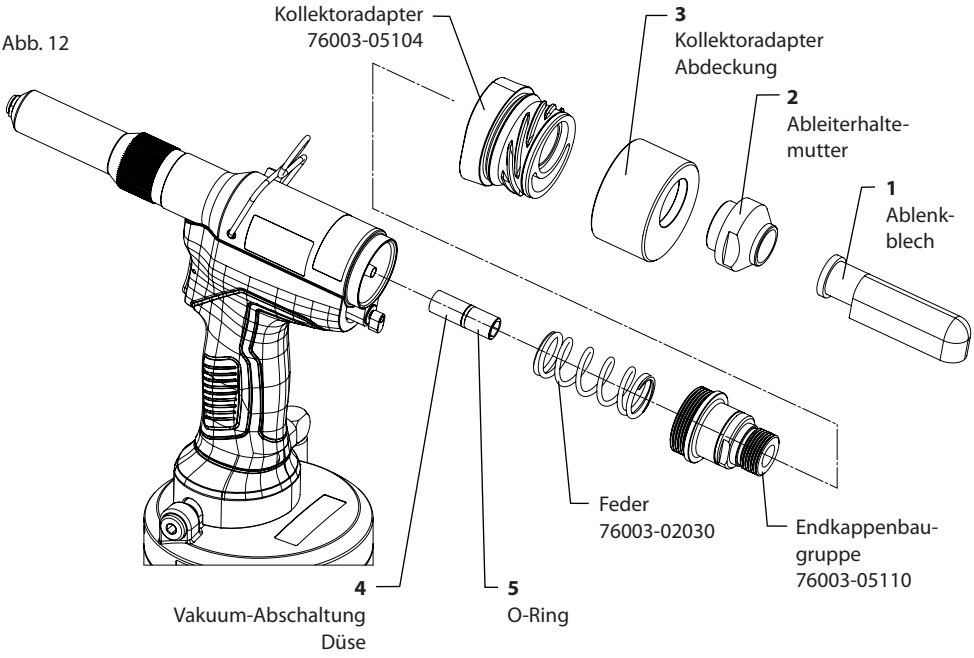
Artikelnummern in **Fettdruck** beziehen sich auf Abb. 12 und Tabelle 4.

Tabelle 4 - TEILELISTE - ABLENKBLECH-KIT

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	76003-20101	Ablenkblech	1
2	76003-20102	Ableiterhaltemutter	1
3	76003-20103	Kollektoradapterabdeckung	1
4	76003-20104	Düse für Vakuum-Abschaltung	1
5	07003-00511	O-Ring	1

- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Wenn keine Absaugung erforderlich ist, wenn das Ablenkblech verwendet wird, bringen Sie die Düse für die Vakuum-Abschaltung (**4**) am Kolben (76003-02120 oder 76004-02120) an.
- Installieren Sie die Feder (76003-02030).
- Bringen Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) inklusive O-Ring (07003-00508) an.
- Montieren Sie den Kollektoradapter (76003-05104) inklusive O-Ring (07003-00530).
- Platzieren Sie die Kollektoradapterabdeckung (**3**) über dem Kollektoradapter (76003-05104).
- Setzen Sie das Ablenkblech (**1**) so in die Ableiterhaltemutter (**2**) ein, dass der Flansch des Ablenkblechs (**1**) in der inneren Nut der Ableiterhaltemutter (**2**) sitzt.
- Bringen Sie die Ableiterhaltemutter (**2**) zusammen mit dem Ablenkblech (**1**) auf der Endkappenbaugruppe (76003-05110) an. Stellen Sie sicher, dass die Stirnseite der Kollektoradapterabdeckung (**3**) sicher gegen die Passfläche des Kollektoradapters (76003-05104) anliegt.

Abb. 12



6. Mundstückverlängerungs-Kits

Mundstückverlängerungs-Kits zur Montage an einem Basiswerkzeug sind separat erhältlich. Indem sie zwischen dem Werkzeug und der Mundstückbaugruppe befestigt wird, ermöglicht die Verlängerung den Zugang zu tieferen Kanälen. Wählen Sie mit Hilfe der nachstehenden Tabelle 5 das richtige Mundstückverlängerungs-Kit für die verwendete Mundstückbaugruppe.

Tabelle 5 - MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGS-KITS - Kompatibilität

Teilenummer	Beschreibung	Kompatible Mundstückbaugruppen:	
		Teilenummer	Beschreibung
76003-20200	Mundstückverlängerungsbaugruppe XT3 (Standard)	76003-15000	Standard-Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76003-16000	Avdel Universal-Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76003-16100	Avseal II Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76003-16200	Avseal II Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76003-16300	1/4" Hemlok Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76003-16400	Avinox XT & Avibulb XT Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
		76004-16100	Avseal II Mundstückbaugruppe - Werkzeuge Proset XT3 & XT4
76003-20300	Mundstückverlängerungsbaugruppe XT3 (nGenesis-Ausrüstung)	71210-15000	Universal-Mundstückbaugruppe für Werkzeug Genesis G2
		71210-15200	Verlängerte Mundstückbaugruppe für Werkzeug Genesis G2
		71230-15800	Mundstückbaugruppe - 1/4" Hemlok
		71233-15000	Mundstückbaugruppe - 1/4" Avibulb XT & 1/4" Avinox XT
71230-20300	Standardverlängerung für Maxlok	76004-15100	3/16" Maxlok Nietausrüstung
		76004-15200	1/4" Maxlok Nietausrüstung

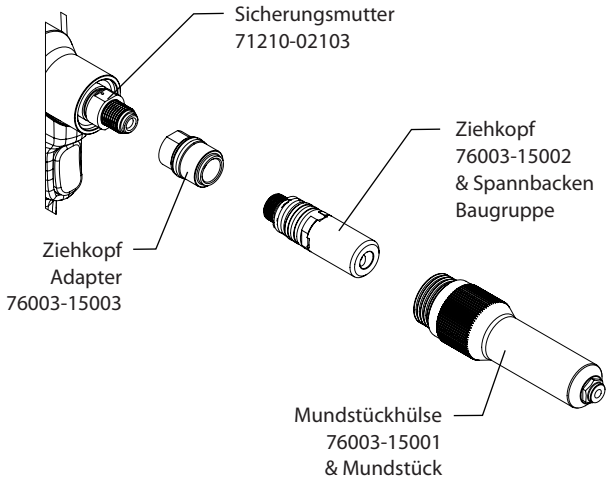
VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUGS FÜR DIE AUFNAHME DER MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20200

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DIE MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGS-KITS ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WERDEN.

Siehe Abb. 13.

Abb. 13



- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Schrauben Sie die Mundstückhülse (76003-15001) inklusive Mundstück und O-Ring ab.
- Trennen Sie mit Hilfe von Schraubenschlüsseln den Ziehkopf (76003-15002) und die Spannbackenpatronenbaugruppe vom Ziehkopfadapter (76003-15003) und entfernen Sie ihn.
- Schrauben Sie dann mit Hilfe von Schraubenschlüsseln den Ziehkopfadapter (76003-15003) vom Werkzeugkolben ab.

ANBRINGEN DER MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20200

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

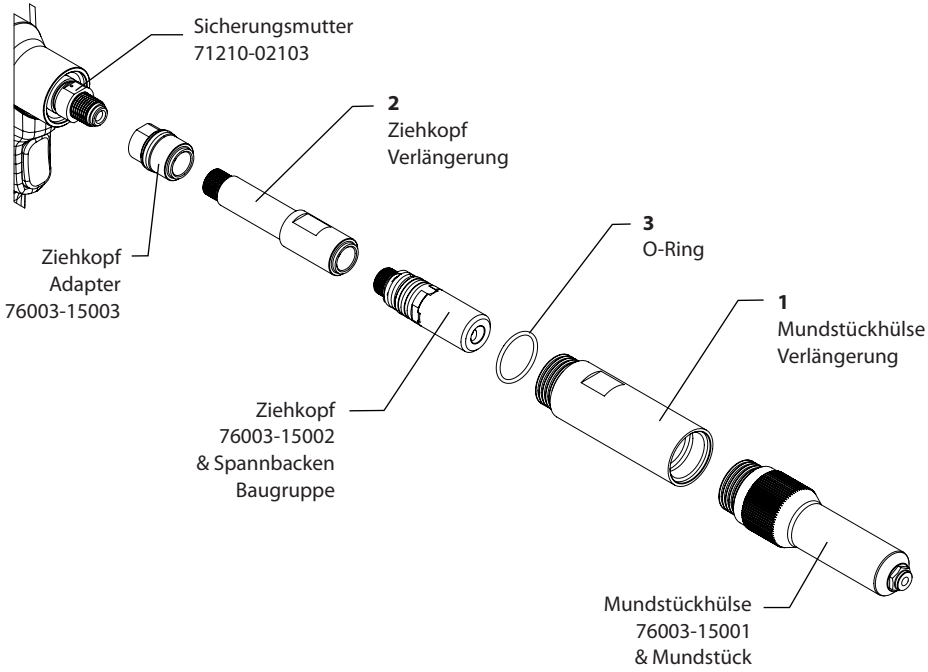
WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DIE MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGS-KITS ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WERDEN.

Siehe Abb. 14 und Tabelle 6.

Tabelle 6 - TEILELISTE - MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20200

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	76003-20202	Mundstückhülsenverlängerung - XT3	1
2	76003-20201	Ziehkopfverlängerung	1
3	07003-00067	O-Ring	1

Abb. 14



- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Setzen Sie den Ziehkopfadapter (76003-15003) vollständig auf den Werkzeugkolben auf und ziehen Sie dann die Sicherungsmutter (71210-02103) daran fest.

- Tragen Sie Loctite 243 auf die zusammengehörigen Gewinde des Ziehkopfadapters (76003-15003) und der Ziehkopfverlängerung (**2**) auf.
- Bringen Sie die Ziehkopfverlängerung (**2**) am Ziehkopfadapter (76003-15003) an und ziehen Sie sie mit Hilfe von Schraubenschlüsseln fest.
- Tragen Sie Loctite 243 auf die zusammengehörigen Gewinde der Ziehkopfverlängerung (**2**) und des Ziehkopfes (76003-15002) auf.
- Bringen Sie den Ziehkopf (76003-15002) und die Spannbackenpatronenbaugruppe an der Ziehkopfverlängerung (**2**) an und ziehen Sie das Ganze mit Hilfe von Schraubenschlüsseln fest.
- Setzen Sie den O-Ring (**3**) über die Gewinde der Mundstückhülsenverlängerung (**1**).
- Setzen Sie die Mundstückhülsenverlängerung (**1**) über den Ziehkopf (76003-15002), die Spannbackenpatronenbaugruppe und die Ziehkopfverlängerung (**2**) und ziehen Sie das Ganze vollständig am Werkzeug fest.
- Setzen Sie die Mundstückhülse (76003-15001) und das Mundstück über die Spannbackenpatrone und ziehen Sie das Ganze vollständig auf der Mundstückhülsenverlängerung (**1**) fest.

VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUGS FÜR DIE AUFNAHME DER MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20300 & 71230-20300

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DIE SCHWENKKOPFBAUGRUPPEN EINGESETZT ODER ENTFERNT WERDEN.

- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Entfernen Sie die komplette Mundstückbaugruppe 76003-15000 wie auf Seite 9 der Betriebsanleitung für das Proset XT3 bzw. das Proset XT4 beschrieben.

ANBRINGEN DER MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20300 & 71230-20300

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DIE MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGS-KITS ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WERDEN.

Siehe Abb. 15 und Tabelle 7 und 8.

Abb. 15

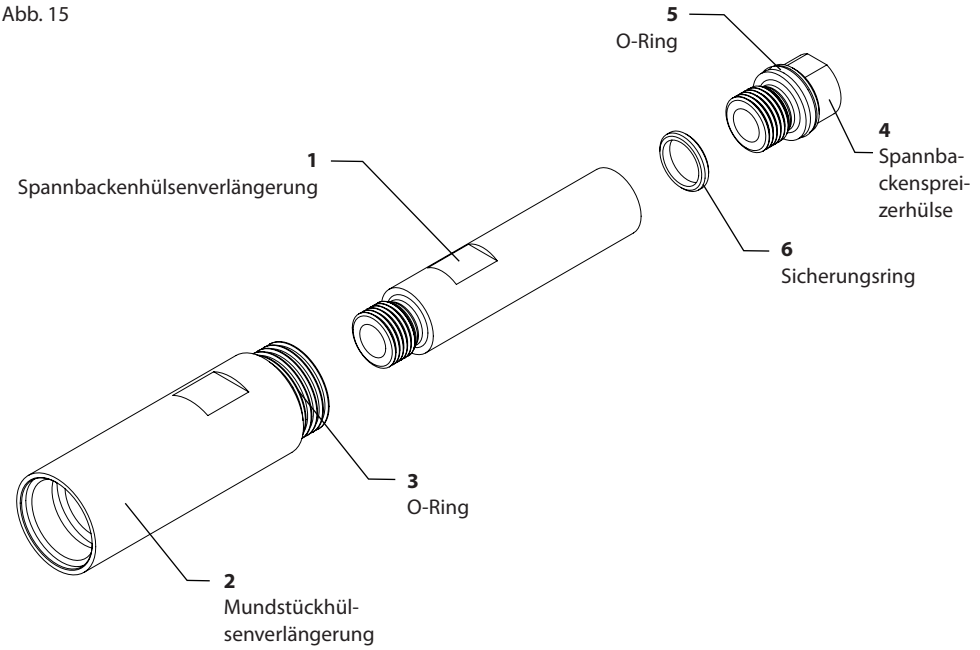


Tabelle 7 - TEILELISTE - MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 76003-20300

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	71210-20301	Spannbackenhülsenverlängerung	1
2	76003-20202	Mundstückhülsenverlängerung - XT3	1
3	07003-00277	O-Ring	1
4	71210-02101	Spannbackenspreizerhülse	1
5	07003-00067	O-Ring	1
6	07340-00327	Sicherungsring	1

Tabelle 8 - TEILELISTE - MUNDSTÜCKVERLÄNGERUNGSBAUGRUPPE 71230-20300

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	71230-20301	Spannbackenhülsenverlängerung	1
2	71210-20302	Mundstückhülsenverlängerung	1

Anbringen der Mundstückverlängerungsbaugruppe 76003-20300
- Entfernen Sie alle Komponenten der Mundstückbaugruppe.
- Setzen Sie die Spannbackenspreizerhülse (**4**) und den O-Ring (**5**) vollständig auf den Werkzeugkolben auf und ziehen Sie dann die Sicherungsmutter (71210-02103) daran fest.
- Bringen Sie den Sicherungsring (**6**) über dem Gewinde der Spannbackenspreizerhülse (**4**) an.
- Bringen Sie die Spannbackenhülsenverlängerung (**1**) an der Spannbackenspreizerhülse (**4**) an und ziehen Sie das Ganze mit Hilfe von Schraubenschlüsseln fest.
- Setzen Sie die Mundstückhülsenverlängerung (**2**) auf die Spannbackenhülsenverlängerung (**1**) und ziehen Sie das Ganze vollständig am Werkzeug fest.
- Bringen Sie die Spannbackenhülsenverlängerung auf der Mundstückhülsenverlängerung (**1**) und der Mundstückhülsenverlängerung (**2**) an.

Anbringen der Mundstückverlängerungsbaugruppe 71230-20300
- Entfernen Sie alle Komponenten der Mundstückbaugruppe.
- Bringen Sie die Spannbackenhülsenverlängerung (**1**) an der Spannbackenspreizerhülse (**4**) an und ziehen Sie das Ganze mit Hilfe von Schraubenschlüsseln fest.
- Setzen Sie die Mundstückhülsenverlängerung (**2**) auf die Spannbackenhülsenverlängerung (**1**) und ziehen Sie das Ganze vollständig am Werkzeug fest.
- Bringen Sie die Mundstückbaugruppe auf der Spannbackenhülsenverlängerung (**1**) und der Mundstückhülsenverlängerung (**2**) an.

7. KIT MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE

Die feste Kollektorflasche ist eine Alternative zum Standard-Greifteilkollektor und ermöglicht mehr Kapazität zum Sammeln großer Nietschäfte. Um den Greifteilkollektor durch die feste Kollektorflasche zu ersetzen, gehen Sie wie folgt vor:

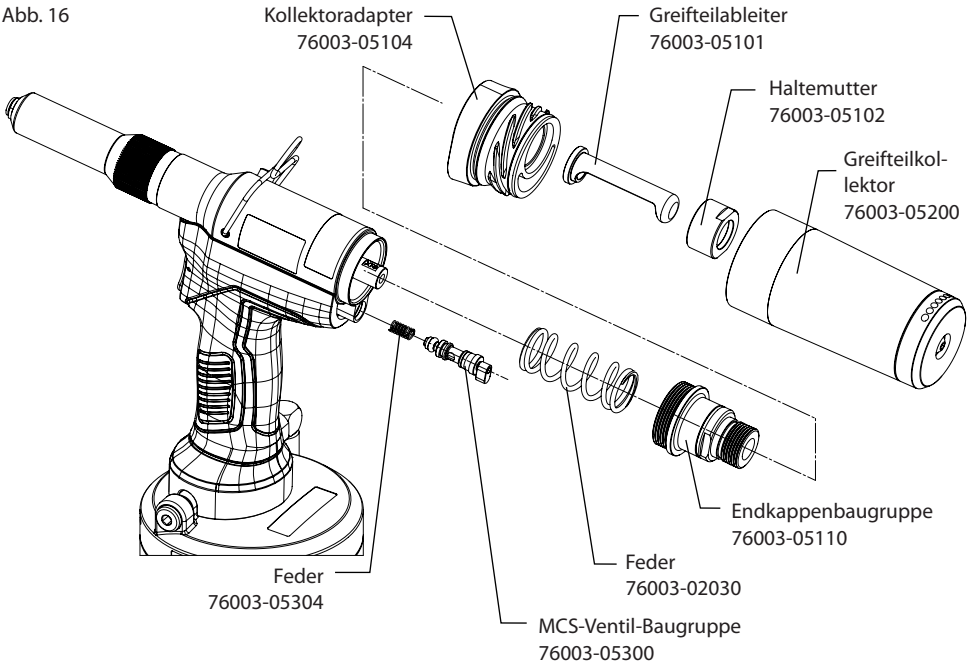
VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUG FÜR DIE AUFNAHME DES KITS MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DAS KIT MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WIRD.

Siehe Abb.16 unten. Siehe auch die Proset XT3 und Proset XT4 Wartungshandbücher 07900-09410 und 07900-09411.

Abb. 16



- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Drehen Sie den Greifteilkollektor (76003-05200) gegen den Uhrzeigersinn und nehmen Sie ihn vom Kollektoradapter (76003-05104) ab.
- Schrauben Sie die Ableiterhaltemutter (76003-05102) und den Greifteilableiter (76003-05101) ab.
- Entfernen Sie den Kollektoradapter (76003-05104) inklusive O-Ring (07003-00530).
- Schrauben Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) inklusive O-Ring (07003-00508) ab. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) abnehmen, da sie durch die Feder (76003-02030) zusammengedrückt wird.
- Entfernen Sie die Feder (76003).
- Entfernen Sie die MCS-Ventil-Baugruppe (76003-05300) und die Feder (76003-05304) vom Werkzeug.

ANBRINGEN DES KITS MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

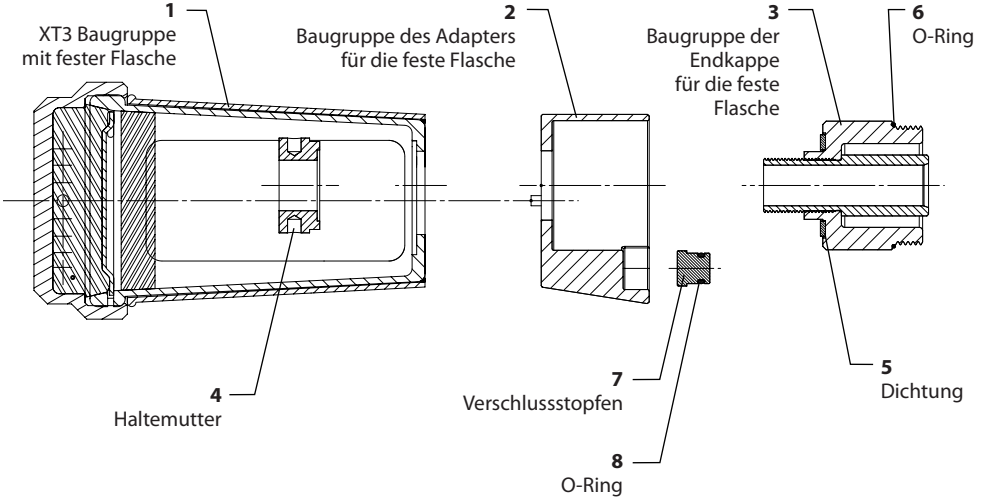
WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DAS KIT MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WIRD.

Siehe Abbildung 16 & 17 und die nachfolgende Tabelle 9. Siehe auch die Proset XT3 und Proset XT4 Wartungshandbücher 07900-09410 und 07900-09411.

Tabelle 9 - TEILELISTE - KIT MIT FESTER KOLLEKTORFLASCHE 76003-20500

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	76003-20510	XT3 Baugruppe mit fester Flasche	1
2	76003-20520	Baugruppe des Adapters für die feste Flasche	1
3	76003-20530	Baugruppe der Endkappe für die feste Flasche	1
4	76003-20501	Haltemutter	1
5	71210-02029	Dichtung	1
6	07003-00278	O-Ring	1
7	76003-20502	Verschlussstopfen	1
8	07003-00512	O-Ring	1

Abb. 17



Artikelnummern in **Fettdruck** beziehen sich auf Abb. 17 und Tabelle 9.

- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Setzen Sie die Feder (76003-02030) in die Aussparung in der Baugruppe der Endkappe für die feste Flasche (**3**).
- Bringen Sie die Baugruppe der Endkappe für die feste Flasche (**3**), zusammen mit der Dichtung (**5**), dem O-Ring (**6**) und der Feder (76003-02030) an der Werkzeugkopfbaugruppe an und ziehen Sie das Ganze mit Hilfe eines Schraubenschlüssels fest.

- Setzen Sie Verschlussstopfen (**7**) zusammen mit dem O-Ring (**8**) vollständig in die Bohrung in der Werkzeugkopfbaugruppe ein.
- Montieren Sie die Baugruppe des Adapters für die feste Flasche (**2**) über der Baugruppe der Endkappe für die feste Flasche (**3**) und am Werkzeug an.
- Bringen Sie die Baugruppe mit der festen Flasche (**1**) über den Lokalisierungszapfen in der Baugruppe des Adapters für die feste Flasche (**2**) an.
- Drehen Sie das Äußere der Baugruppe mit der festen Flasche (**1**) so, dass die Öffnung im Inneren der Baugruppe mit der festen Flasche (**1**) vollständig sichtbar ist.
- Schrauben Sie die Haltemutter (**4**) auf und ziehen Sie das Ganze vorsichtig mit einem Drehstift an.

8. MCS5000 ADAPTER-KITS

Mit den MCS5000 Adapter-Kits kann das Werkzeug mit dem MCS5000 Remote-Vakuum-Greifteilkollektor verbunden werden. Um den Greifteilkollektor durch das MCS5000 Adapter-Kit zu ersetzen, gehen Sie wie folgt vor:

VORBEREITUNG DES BASISWERKZEUG FÜR DIE AUFNAHME DES MCS5000 ADAPTER-KITS

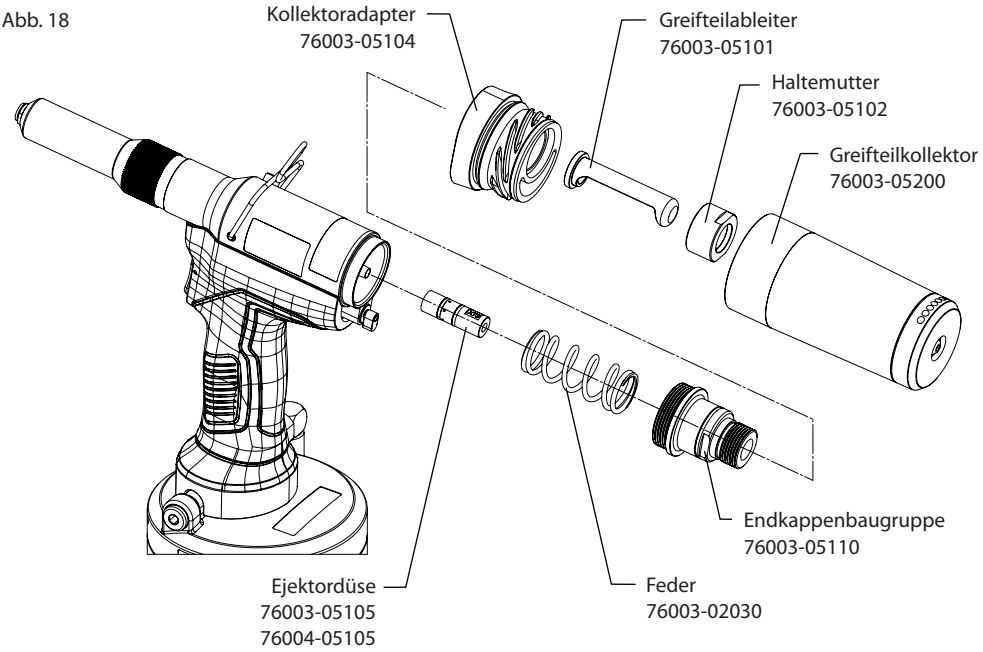
WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DAS MCS5000 ADAPTER-KIT ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WIRD.

Siehe Abb.18 unten. Siehe auch die Proset XT3 und Proset XT4 Wartungshandbücher 07900-09410 und 07900-09411.

- Betreiben Sie das Werkzeug so, dass der Kolben (76003-02120 oder 76004-02120) sich in die hinterste Position bewegt.
- Halten Sie den Auslöser gedrückt und schalten Sie dann die Luftzufuhr zum Werkzeug mit dem Ein/Aus-Ventil (76003-03700) aus. Die Kolbenbaugruppe stoppt dann in der hintersten Position.
- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Drehen Sie den Greifteilkollektor (76003-05200) gegen den Uhrzeigersinn und nehmen Sie ihn vom Kollektoradapter (76003-05104) ab.
- Schrauben Sie die Ableiterhaltemutter (76003-05102) und den Greifteilableiter (76003-05101) ab.
- Entfernen Sie den Kollektoradapter (76003-05104) inklusive O-Ring (07003-00530).
- Schrauben Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) inklusive O-Ring (07003-00508) ab. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) abnehmen, da sie durch die Feder (76003-02030) zusammengedrückt wird.
- Entfernen Sie die Feder (76003).
- Wenn keine Absaugung erforderlich ist, wenn das Ablenkblech verwendet wird, schrauben Sie die Ejektordüse (76003-05105 / 76004-05105) vom Kolben (76003-02120 oder 76003-02120) ab und entfernen Sie sie.

Abb. 18



ANBRINGEN DES MCS5000 ADAPTER-KITS

WICHTIG - LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIE SICHERHEITSHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG FÜR DAS PROSET XT3 UND DAS PROSET XT4 SORGFÄLTIG DURCH.

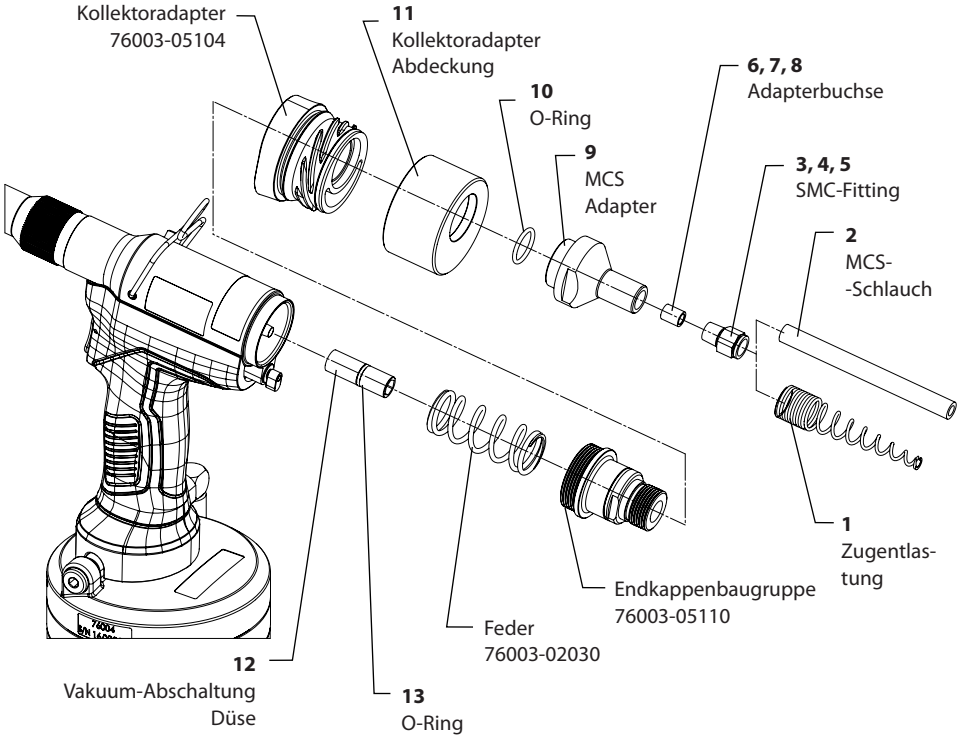
WICHTIG - DIE LUFTZUFUHR MUSS AUSGESCHALTET ODER ABGETRENNT WERDEN, BEVOR DAS MCS5000 ADAPTER-KIT ANGEBRACHT ODER ENTFERNT WIRD.

Siehe Abbildung 19 und die nachfolgende Tabelle 10.

Tabelle 10 - TEILELISTE - MCS5000 ADAPTER-KITS

Element	Beschreibung	76003-20600	76003-20700
		3,2MM (1/8“) BIS 4,8MM (3/16“) NIETE	6,4MM (1/4“) NIETE
1	Zugentlastung	MCS5000-81	-
2	MCS-Schlauch	-	MCS5000-24
3	SMC-Fitting (1/8“ Niete)	PRT5250-99	-
4	SMC-Fitting (5/32“ & 3/16“ Niete)	PRT5250-98	-
5	SMC-Fitting (1/4“ Niete)	-	MCS5000-23
6	Adapterbuchse (1/8“ Niete)	PRT5250-24	-
7	Adapterbuchse (5/32“ & 3/16“ Niete)	PRT5250-26	-
8	Adapterbuchse (1/4“ Niete)	-	76003-20702
9	MCS-Adapter	76003-20601	76003-20701
10	O-Ring	07003-00277	07003-00277
11	Kollektoradapterabdeckung	76003-20103	76003-20103
12	Düse für Vakuum-Abschaltung	76003-20104	76003-20104
13	O-Ring	07003-00511	07003-00511

Abb. 19

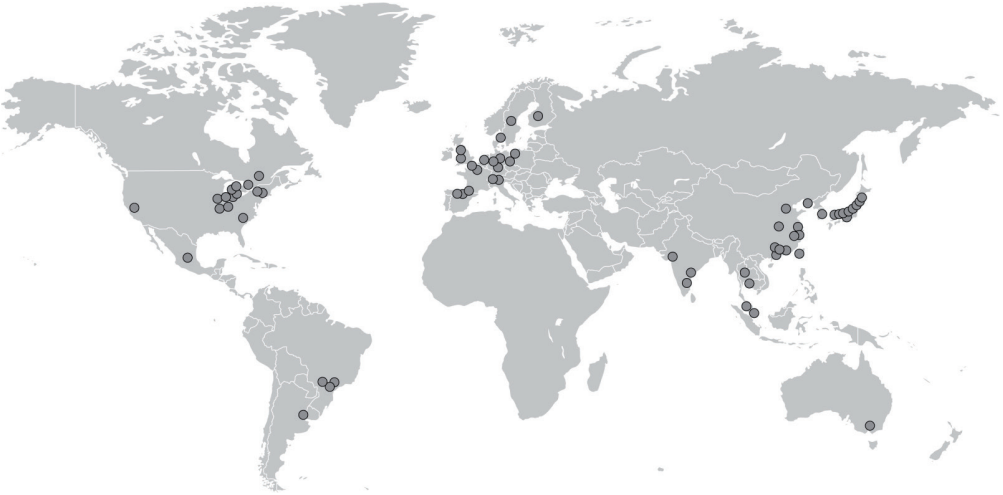


Artikelnummern in **Fettdruck** beziehen sich auf Abb. 19 und Tabelle 10.

- Die Luftzufuhr muss getrennt werden.
- Bringen Sie die Düse für die Vakuum-Abschaltung (**12**) am Kolben (76003-02120 oder 76004-02120) an.
- Installieren Sie die Feder (76003-02030).
- Bringen Sie die Endkappenbaugruppe (76003-05110) inklusive O-Ring (07003-00508) an.
- Montieren Sie den Kollektoradapter (76003-05104) inklusive O-Ring (07003-00530).
- Platzieren Sie die Kollektoradapterabdeckung (**11**) über dem Kollektoradapter (76003-05104).
- Setzen Sie den O-Ring (**10**) in die Aussparung des MCS-Adapters (**9**) ein
- Setzen Sie den MCS-Adapter (**9**) mit Hilfe eines Schraubenschlüssels an der Endkappenbaugruppe (76003-05110) an. Stellen Sie sicher, dass die Stirnseite der Kollektoradapterabdeckung (**11**) sicher gegen die Passfläche des Kollektoradapters (76003-05104) anliegt.
- Setzen Sie die Adapterbuchse (**6, 7,** oder **8**) in den MCS-Adapter (**9**) ein und achten Sie dabei auf den korrekten Sitz des zu setzenden Niets sowie auf seine korrekte Ausrichtung. Die größere innere Bohrung in der Adapterbuchse (**6, 7,** oder **8**) muss in Richtung MCS-Adapter (**9**) zeigen.
- Setzen Sie das SMC-Fitting (**3, 4** oder **5**) in den MCS-Adapter (**9**) ein und achten Sie dabei auf den korrekten Sitz des zu setzenden Niets.
- Für Niete mit den Größen 3,2mm (1/8"), 4,0mm (5/32") und 4,8mm (3/16") setzen Sie die Zugentlastung (**1**) über das SMC-Fitting (**3** oder **4**) und ziehen das Ganze vollständig am MCS-Adapter (**9**) fest.
- Für Niete mit der Größe 6,4mm (1/4") setzen Sie den MCS-Schlauch (2) in das SMC-Fitting (**5**) ein.
- Verbinden Sie das Werkzeug und das MCS5000-Kit so mit der MCS5000-Einheit wie es im MCS5000-Datenblatt beschrieben wird.

STANLEY
Engineered Fastening

Email: avdelfrance@sbdinc.com
STANLEY Engineered Fastening
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0)511 7288-0
Fax: +49 (0)511 7288-133
Email: avdeldeutschland@sbdinc.com



Einen autorisierten Händler in Ihrer Nähe finden Sie unter
www.StanleyEngineeredFastening.com/econtact/distributors

Betriebsanleitung Nummer	Problem	C/N
07900-09415	A	17/143

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.

Avdel®, NeoBolt®, Avseal®, Avdelok®, Monobolt®, AvBolt® und Avtainer® sind eingetragene Marken von Avdel UK Limited. AV™ ist ein Warenzeichen von Avdel UK Limited. Die Namen und Logos anderer hier genannter Unternehmen sind möglicherweise Marken ihrer jeweiligen Eigentümer. Dieses Dokument dient ausschließlich Informationszwecken. Avdel UK Limited übernimmt in diesem Dokument weder ausdrückliche noch implizierte Garantien. Als Folge unserer Politik der kontinuierlichen Produktentwicklung und -verbesserung können die angegebenen Daten jederzeit ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Ihr lokaler Repräsentant von STANLEY Engineered Fastening stellt Ihnen gerne die aktuellsten Informationen zur Verfügung.