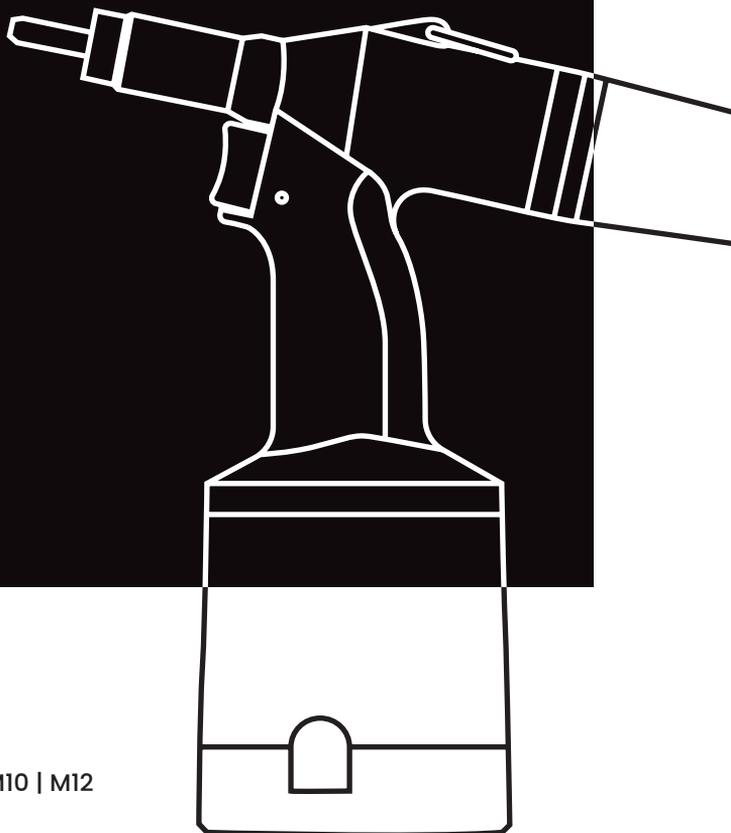


pull-link®

AS-12PC



 M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12

 M4 | M5 | M6 | M8

Table of contents

1. General safety instructions and principles		3
2. Description of the pneumatic blind rivet nut tool		4
2.1 Basic dimensions		4
2.2 Technical data		5
2.3 Range of usage		5
2.4 Tool operation		5
3. Tool maintenance		7
3.1 Daily maintenance		8
3.2 Weekly maintenance		8
3.3 General maintenance		8
3.4 Oil repriming		8
4. Spare parts		9
4.1 Ordering		9
4.2 List of quickly expendable parts		9
5. Storage		10
6. Complete tool equipment		10
7. Operation and warranty conditions		10
7.1 Operation conditions		10
7.2 Warranty conditions		10
8. CE Certification		11

1. General safety instructions and principles

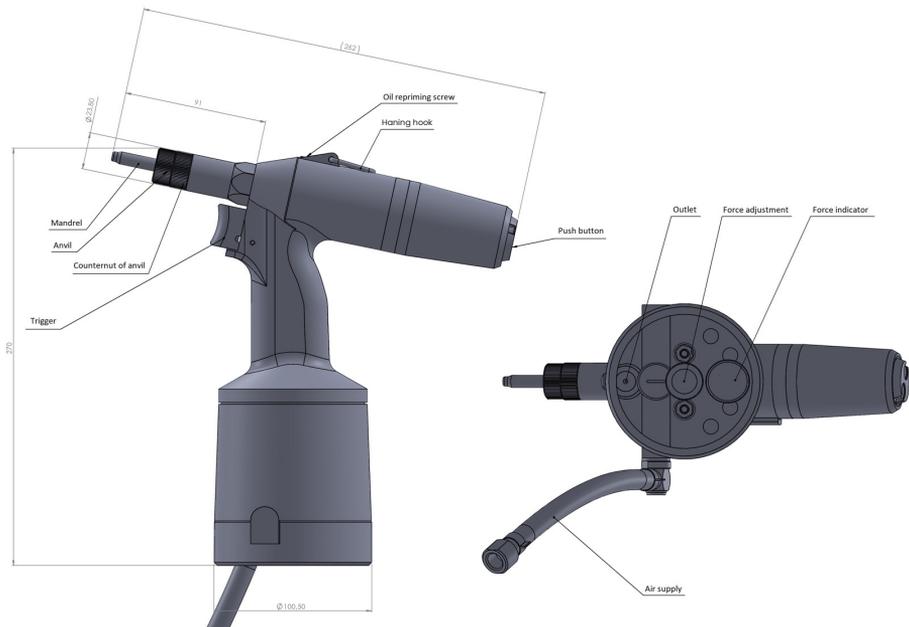
Attention! Read all instructions and principles carefully. Every person installing, operating or maintaining the tool must first be thoroughly acquainted with this operations manual and is obliged to adhere to the following safety instructions and principles:

- › The tool must not be used for other purposes than for which it was designed.
- › The tool must not be used in a different manner than recommended by the manufacturer.
- › Any alterations of the tool, its accessories or spare parts remain the sole responsibility of the customer. After agreement the manufacturer provides technical support in designing and making additional alterations.
- › The tool must be kept in top condition and regularly tested for damage and proper operation. The tool must be repaired only by an authorized technician or by a person trained by the manufacturer or supplier. Should you have any demand for training, please contact your sales agent.
- › The tool must always be operated in accordance with respective sanitary and safety regulations.
- › All queries regarding proper and safe operation of the tool should be addressed to your sales agent.
- › Safety principles that must be adhered to in connection with operation of this tool must be known to all workers who operate the tool.
- › When handling the tool take extra care to avoid unwanted activation and possible injury.
- › The tool must be disconnected, during any kind of maintenance or repair, from the compressed air source. [Replacing mandrels, pullers and/or anvils do not apply]
- › Before operating the tool always take up firm posture and steady position.
- › Never aim the tool at another person.
- › Always check that the vent holes are not blocked or covered and that the supply hose is in good condition.
- › Working pressure must not exceed 0.7 MPa.
- › Oxygen or other flammable gasses from pressure cylinders must not serve as a driving agent.
- › When operating the tool it is recommended to use safety glasses and utility gloves.
- › If the continuous cycle of riveting exceeds 8 hours per day, it is recommended that the operators use ear protectors.
- › When working with the tool the operator must not have loose parts of wear as e.g. a tie, long hair, jewelry etc. to avoid getting caught by the tool.
- › Same safety instructions apply for persons standing close to the tool.

- Avoid unnecessary contact with the hydraulic fluid to prevent possible allergic reaction of the skin.
- The tool is equipped with permanent magnet, the magnetic pole may influence electronic and even some mechanic machines. So, it is necessary to warn about the possibility of the influence on the operation of electronic implants [e.g., pacemakers, insulin pumps etc.] with potentially fatal effect for the users of these implants. The magnetic pole may also damage information on magnetic appliances [audio and video cassettes, diskettes, credit cards etc.] and it can destroy these forever. While using [and storing] the tool, please, keep distance with these sensitive appliances, in this case 0.5 m is considered as the save distance.
- The tool is not designed for outdoor and explosive environment.
- After the service life, discard the tool according to the Disposal Act no. 185/01 Coll.

2. Description of the pneumatic blind rivet nut tool

2.1 Basic dimensions



2.2 Technical data

Weight	2.0 kg
Required air pressure	0.5 – 0.7 MPa
Setting force at 0.6 MPa	23 kN
Air consumption	1.5 L / stroke
Stroke	8 mm
Height	270 mm
Length	262 mm
Width [over the aircoupling]	125 mm
Front nozzle	Ø 23.8 mm
Front nozzle length	91 mm

2.3 Range of usage

The pneumatic blind rivet nut tool is designed for riveting with:

- › Blind rivet nuts M4 – M12 [aluminium, steel, stainless steel]
- › Blind rivet bolts M4 – M8 [aluminium, steel, stainless steel]

2.4 Tool operation

The manufacturer pre-equipped the tool with an anvil and mandrel for blind rivet nuts M8. For inserting blind rivet nuts with a different dimension, it is necessary to exchange the anvil and mandrel accordingly. Change the basic set-up and regulation of the tool as follows:

1. Loosen the counternut of the anvil
2. Screw the anvil from the front nozzle
3. Screw the mandrel from the sleeve
4. Choose appropriate anvil and mandrel, as per the following chart:

Blind rivet nuts	Mandrels and anvils complete	Spare part nr.
M4	Mandrel for blind rivet nuts M4	04D1400104
	Anvil complete for mandrel M4	04S1400324
M5	Mandrel for blind rivet nuts M5	04D1400105
	Anvil complete for mandrel M5	04S1400325
M6	Mandrel for blind rivet nuts M6	04D1400106
	Anvil complete for mandrel M6	04S1400326
M8	Mandrel for blind rivet nuts M8	04D1400108
	Anvil complete for mandrel M8	04S1400328
M10	Mandrel for blind rivet nuts M10	04D1400110
	Anvil complete for mandrel M10	04S1400330
M12	Mandrel for blind rivet nuts M12	04D1400112
	Anvil complete for mandrel M12	04S1400332

5. Screw the mandrel on to the sleeve [to the backstop] and then turn it back, so that the flats of the hexagons of the screw-plug gauge and sleeve are matching.
6. Slide on the anvil to the hexagons of the mandrel and sleeve.
7. Screw on the anvil to the front nozzle.
8. Set-up the anvil:
 - › for blind rivet nuts - the blind rivet nut is screwed on the entire length of the thread on the mandrel and the front of the blind rivet nut leans on the anvil. Fasten the position of the anvil with a counter nut.
 - › for blind rivet bolts - set-up the anvil so that there is about 1 mm space between the outer side of the puller and inner side of the anvil. Do it as follows: screw on the anvil to the backstop to the puller and then screw it back one or two turns. Fasten the position of the anvil with a counter nut.
9. Connect the tool to the source of the compressed air.
10. Press and hold the trigger, find out the currently set setting force from the force indicator, and release the trigger. By turning the control screw clockwise, the setting force increases and decreases to the left. Check the set of setting force and repeat the procedure until the recommended setting force is set according to the following table [does not apply for all types of blind rivet nuts]:

Blind rivet nut	Setting force F_t [kN]		
	Al [aluminium]	St [steel]	Rv [stainless steel]
M4	3	5	7
M5	5	9	9
M6	7	11	11
M8	11	13	13
M10	13	15	15
M12	15	19	21

11. Put the blind rivet nut/bolt on the mandrel/puller and push towards the anvil, this will screw automatically on the blind rivet nut/bolt.
12. Put the screwed blind rivet nut/bolt into the prepared hole.
13. Press the trigger and the blind rivet nut/bolt will be riveted in.
14. Relieve the trigger, the mandrel/puller will screw out from the blind rivet nut/bolt [if it is not fully screwed out, use the unscrewing button].
15. Check the fastened blind rivet nut/bolt.
 - if the blind rivet nut/bolt is not fully fastened it is necessary to increase the stroke.
 - if the blind rivet nut/bolt is too fastened, which results in deformation of the blind rivet nut/bolt and the mandrel/puller is hard to unscrew out from the blind rivet nut/bolt, it is necessary to decrease the stroke.
16. Check the set-up of the anvil according to step 8.

The tool, which is set up and prepared this way is ready for riveting.

3. Tool maintenance

During maintenance the tool must be disconnected from the source of compressed air!!!

All specified setting values are guidelines only. When setting up, you should always start with a lower value and then gradually adjust the value until an optimal setting result is achieved.

For blind rivet nuts M4: it is recommended to use a blind rivet nut setting tool with stroke adjustment! [Pull-Link AS-4, or Q-Tool N12XL]

Due to the varied materials and the working conditions, which are beyond our control, it is recommended you always ensure sufficient in-house tests to determine the suitability of the products for the intended processing purposes.

3.1 Daily maintenance

Before starting work, apply several drops of lubricating oil [we recommend hydraulic oil HYPIN AWHM 32 CASTROL or hydraulic oils grade HLP ISO VG 32] into the air inlet of the tool, on condition there is no lubricating device connected in the air distribution. Check the tool for air leakage, if necessary, replace damaged hoses and clasps. If the pressure regulator is not equipped with a filter, blow through the air hose before its connection to the tool to get rid of impurities and water. If the pressure regulator has a filter, dry it out. Check whether the fixed mandrel corresponds to the blind rivet nut diameter and that all screw threads and joints are tightened properly. Check that the front nozzle is tightened properly into the hydraulic body of the tool. Check whether the air outlets are empty.

3.2 Weekly maintenance

Cleaning of the tool and replacement of worn or non-functional parts and if necessary, refill the oil according to paragraph 3.4.

Unscrew the anvil and mandrel according to paragraph 2.4, step 1 to 3 and clean them thoroughly. Visually check – especially the mandrel, anvil, and front nozzle – if worn or damaged, replace them. Dismounted parts should be reinstalled according to paragraph 2.4, steps 5 to 7 including setting up according to step 8.

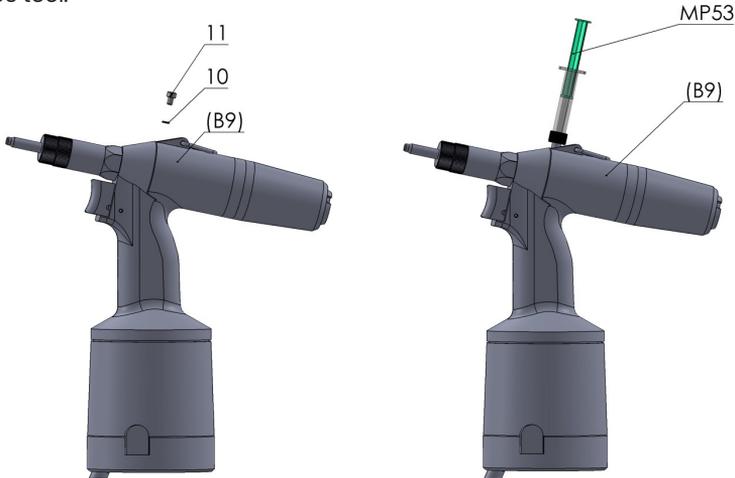
3.3 General maintenance

General maintenance should be performed after about 300 000 strokes or once every three years. The tool must be completely disassembled and all seals and worn parts must be replaced. This repair may be carried out by an authorized technician only or a person trained by the manufacturer or supplier.

3.4 Oil repriming

Connect the tool to the source of compressed air! Press and release the trigger several times.

Disconnect the tool from the source of compressed air! Unscrew pos. 11 with socket-screw key no. 3. Fill hydraulic oil [from the supplied bottle with hydraulic oil] into MP53, take extra care to avoid air sucking, air must not be present in the hydraulic oil. Screw the MP53 tool into pos. B9 and inject the hydraulic oil into the tool. When the moving part of MP53 tool is released, the redundant oil is returned to the MP53 tool.



4. Spare parts

4.1 Ordering

Order the spare parts exclusively from the manufacturer or from your sales agent.

The order must contain:

- A. tool serial number
- B. number of ordered part
- C. number of pieces
- D. name of your company and precise address
- E. your tax identification number and identification number

4.2 List of quickly expendable parts

All types and dimensions of mandrels and anvils	see chart in paragraph 2.4.
Front nozzle complete	04D08650600
Tensile screw	04D01401000
Joint sleeve	04D08650400

5. Storage

The pneumatic blind rivet nut tool embedded in a shipping container must be stored in environment with relative humidity to 70% and temperature ranging from +5 °C to +40 °C, without aggressive evaporation of salts, acids, and caustics.

6. Complete tool equipment

Conversion kits M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 for blind rivet nuts, [pullers M5 | M6 | M8 for blind rivet bolts optional], operations manual and EC-Certificate of Conformity.

7. Operations and warranty conditions

7.1 Operation conditions

For reliable function of the tool, we recommend using treated compressed air. Treated compressed air means compressed atmospheric air bare of solid particles and water, reduced to required pressure and lubricated with anti-corrosive oil. Immediately before the tool there must be a regulation valve set to maximum outlet pressure of **0.7 MPa**, air filter and lubrication in the circuit of compressed air.

Equivalent sound-pressure level of noise A , $L_{pAeq,T}$ does not exceed 68,6 dB[A], still it is recommended to use ear protectors during continuous and long-term operation. Aggregated weighted vibration acceleration level $L_{avw,T} = 113,8$ dB re 10^{-6} m.s⁻². The cumulative weighted effective value of the vibration acceleration $a_{vw,T} = 0,49$ m.s⁻².

The trigger enables safe control of the tool with a force max. 35 N < 50 N without releasing the grip-handle according to the health regulation.

7.2 Warranty conditions

For reliable and safe function of the tool it is necessary to adhere to instructions and principles stated above.

For the warranty period the customer must not perform any alterations other than those permitted by the manufacturer, see paragraph 2.1, 3.1, 3.2. Other non-detachable parts are secured with paint. In case of neglecting this protection, the manufacturer shall not admit possible warranty repairs. To admit warranty repair the customer must submit confirmed warranty certificate of the tool, Certificate of quality and completeness or proof of purchase. The warranty period is 24 months from the day of purchase confirmed in the Warranty certificate if the purchase contract does not state otherwise.

Warranty is valid provided that the following:

- › General safety instruction and principles [paragraph 1]
- › Tool operation [paragraph 2.4]
- › Daily and weekly maintenance [paragraph 3.1 and 3.2]
- › Storage [paragraph 5]
- › Operations and warranty conditions [paragraph 7]

Warranty does not apply to quickly expendable parts [see paragraph 4.2.]

8. CE Certification

EC Declaration of Conformity

We hereby declare that, when used in accordance with the manual, the pneumatic blind rivet nut tool AS-12PC conforms to the following standards and stated technical documentation:

- › Production documentation of Rivet Factory Group s.r.o.
- › Requirements to the Government Order No. 176/2008 Coll. Annex No. 1, division 1 and 2.2 as amended [identical to Directive of the European Parliament and of the Council 2006/42/EC, as amended]
- › ČSN EN ISO 11148-1:2015 [identical to EN ISO 11148-1:2021]
- › Evaluation Report No. VVUÚ-020164/2020 dated September 8th, 2020, issued by VVUÚ, the Certification Body for Products

Conformity was assessed in cooperation with the testing laboratory in VVUÚ a.s. Ostrava–Radvanice [notified body number 1019, registered by European Commission] which issued certificate for this product type No. VVUÚ-300/N/2020 dated 8.9.2020.

For the latest version of the CE Certificate you can contact the manufacturer or your sales agent.

Authorised representative:

Qonnect B.V.

Europalaan 12

6199 AB Maastricht Airport

The Netherlands



Daan Schrijen,
Managing Director

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien		13
2. Beschreibung des Pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgeräts		14
2.1 Grundabmessungen		14
2.2 Technische Daten		15
2.3 Anwendungsbereich		15
2.4 Bedienung des Setzgeräts		15
3. Wartung des Setzgeräts		18
3.1 Tägliche Wartung		18
3.2 Wöchentliche Wartung		18
3.3 Allgemeine Wartung		19
3.4 Öl nachfüllen		19
4. Ersatzteile		20
4.1 Bestellung		20
4.2 Liste der Schnellverschleißteile		20
5. Aufbewahrung		20
6. Komplette Setzgerätausstattung		20
7. Betriebs- und Garantiebedingungen		20
7.1 Betriebsbedingungen		20
7.2 Garantiebedingungen		21
8. CE-Zertifizierung		22

1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien

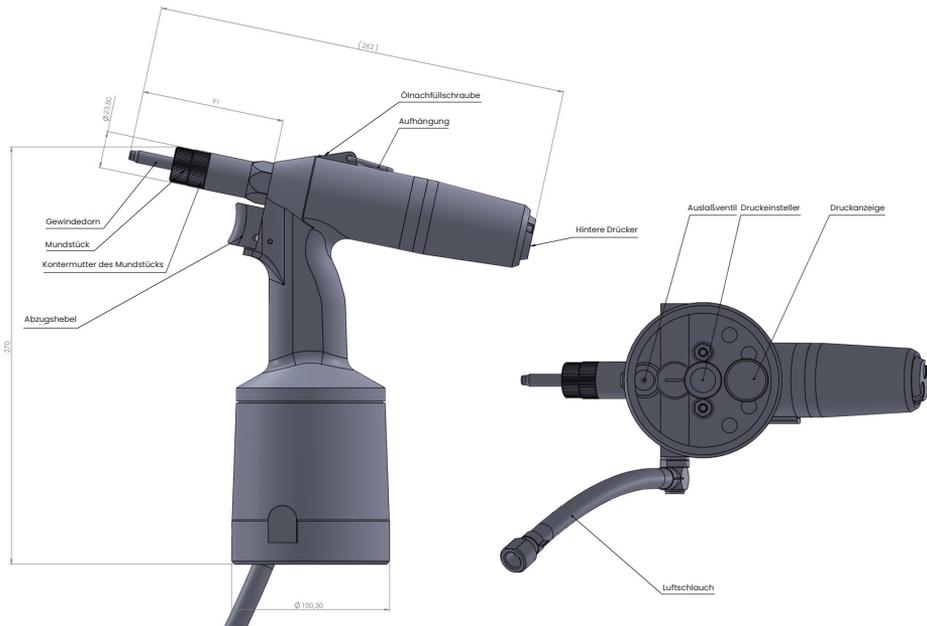
Achtung! Lesen Sie alle Anweisungen und Richtlinien sorgfältig. Jede Person, die das Setzgerät installiert, benutzt oder wartet, muss zunächst mit diesem Betriebshandbuch gründlich vertraut sein und ist verpflichtet, die folgenden Sicherheitshinweise und -prinzipien zu beachten:

- › Das Setzgerät darf für keinen anderen als den vorgesehenen Zweck verwendet werden.
- › Das Setzgerät darf nur auf die von dem Hersteller empfohlene Weise verwendet werden.
- › Der Kunde haftet für alle Veränderungen des Setzgeräts sowie dessen Zubehör und Ersatzteile. Nach Zustimmung durch den Kunden kann der Hersteller bei der Entwicklung und Durchführung zusätzlicher Änderungen technische Unterstützung leisten.
- › Das Setzgerät muss in einwandfreiem Zustand gehalten und regelmäßig auf Beschädigungen und ordnungsgemäßen Betrieb geprüft werden. Das Setzgerät darf nur von einem autorisierten Techniker oder von durch den Hersteller oder Lieferanten geschulten Personen repariert werden. Bei Schulungsbedarf wenden Sie sich bitte an Ihren Verkaufsvertreter.
- › Das Setzgerät muss immer entsprechend den anzuwendenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften betrieben werden.
- › Bei Fragen zum ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb des Setzgeräts wenden Sie sich bitte an Ihren Verkaufsvertreter.
- › Die in Verbindung mit dem Betrieb dieses Setzgeräts zu beachtenden Sicherheitsrichtlinien müssen allen Arbeitern, die das Setzgerät benutzen, bekannt sein.
- › Bei der Benutzung des Setzgeräts ist darauf zu achten, eine unbeabsichtigte Einschaltung und damit verbundene mögliche Verletzungen zu vermeiden.
- › Das Setzgerät muss während Wartungs- und Reparaturarbeiten jeder Art [gilt nicht für den Austausch der Gewindedorne, Gewindehülsen und/oder der Mundstücke] von der Druckluftquelle getrennt werden.
- › Nehmen Sie vor der Benutzung des Setzgeräts immer eine feste und stabile Position ein.
- › Zielen Sie mit dem Setzgerät niemals auf andere Personen.
- › Achten Sie immer darauf, dass die Lüftungsschlitze nicht verstopft oder verdeckt ist und dass die Zufuhrschlauche in gutem Zustand sind.
- › Der Betriebsdruck darf 0,7 MPa nicht überschreiten.

- › Das Setzgerät ist mit einem Permanentmagneten ausgestattet. Der Magnetpol kann elektronische und sogar einige mechanische Maschinen beeinflussen. Daher ist es notwendig, vor der Möglichkeit einer Beeinflussung der Funktion elektronischer Implantate [z. B. Herzschrittmacher, Insulinpumpen usw.] zu warnen, die möglicherweise tödliche Folgen für die Benutzer dieser Implantate haben könnte. Der Magnetpol kann auch Informationen auf magnetischen Setzgeräten [Audio- und Videokassetten, Disketten, Kreditkarten usw.] beschädigen und für immer zerstören. Bitte halten Sie bei der Verwendung [und Lagerung] des Setzgeräts Abstand zu diesen empfindlichen Setzgeräten. In diesem Fall gelten 0,5 m als Sicherheitsabstand.
- › Das Setzgerät ist nicht für den Einsatz in explosiven Umgebungen geeignet.
- › Entsorgen Sie das Setzgerät nach dem Ende der Nutzungsdauer entsprechend dem Disposal Act Nr. 185/01 Coll. [Abfallentsorgungsgesetz].

2. Beschreibung des Pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgeräts

2.1 Grundabmessungen



2.2 Technische Daten

Gewicht	2,0 kg
Betriebsdruck	0,5 - 0,7 MPa
Hubkraft bei 0,6 MPa	23 kN
Luftverbrauch	1,5 L / Hub
Hub	8 mm
Höhe	270 mm
Länge	262 mm
Breite [über das Winkelventil]	125 mm
Abmessung vorderer Hülse	Ø 23,8 mm
Länge vorderer Hülse	91 mm

2.3 Anwendungsbereich

Das pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät ist zum Setzen bestimmt für:

- › Blindnietmuttern M4 – M12 [Aluminium, Stahl, Edelstahl]
- › Blindnietmuttern M4 – M8 [Aluminium, Stahl, Edelstahl]

2.4 Bedienung des Setzgeräts

Der Hersteller hat das Setzgerät mit einem Mundstück und einem Gewindedorn für Blindnietmuttern M8 ausgestattet. Zum Setzen von Blindnietmuttern mit anderen Abmessungen ist es erforderlich, Mundstück und Gewindedorn auszutauschen und die Grundeinstellung und Einstellung des Setzgeräts wie folgt zu ändern:

1. Lösen Sie die Kontermutter des Mundstücks und schrauben Sie das Mundstück aus der vorderen Hülse
2. Schieben Sie den Schieber/die Sicherung von Gewindedorn und Aufnahme zurück
3. Schrauben Sie den Gewindedorn aus der Aufnahme heraus
4. Wählen Sie das geeignete Mundstück und entsprechenden Gewindedorn, siehe folgende Tabelle:

Blindnietmuttern	Gewindedorne und Mundstücke komplett	Ersatzteilnummer
M4	Gewindedorn für Blindnietmuttern M4	04D1400104
	Mundstück komplett für Gewindedorn M4	04S1400324
M5	Gewindedorn für Blindnietmuttern M5	04D1400105
	Mundstück komplett für Gewindedorn M5	04S1400325
M6	Gewindedorn für Blindnietmuttern M6	04D1400106
	Mundstück komplett für Gewindedorn M6	04S1400326
M8	Gewindedorn für Blindnietmuttern M8	04D1400108
	Mundstück komplett für Gewindedorn M8	04S1400328
M10	Gewindedorn für Blindnietmuttern M10	04D1400110
	Mundstück komplett für Gewindedorn M10	04S1400330
M12	Gewindedorn für Blindnietmuttern M12	04D1400112
	Mundstück komplett für Gewindedorn M12	04S1400332

5. Schrauben Sie den Gewindedorn auf die Hülse [auf die Rücklaufsperr] und drehen Sie ihn dann zurück, sodass die Flächen des Sechskantes und die der Aufnahme übereinstimmen.
6. Schieben Sie den Schieber/die Sicherung über die Flächen von Gewindedorn und Aufnahme.
7. Schrauben Sie die vordere Hülse auf das Setzgerät.
8. Mundstück einstellen:
 - für Blindnietmuttern – die Blindnietmutter wird über die gesamte Länge des Gewindes auf den Gewindedorn aufgeschraubt bis der Kopf der Blindnietmutter auf dem Mundstück anliegt. Der Gewindedorn soll ca. 1 mm über die Blindnietmutter überstehen. Fixieren Sie die Position des Mundstücks mit der Kontermutter.
 - für Blindnietmuttern – das Mundstück so einstellen, dass zwischen der Fläche der Gewindehülse und der Innenfläche des Mundstücks ca. 1 mm Platz bleibt. Gehen Sie wie folgt vor: Schrauben Sie das Mundstück in die vordere Hülse, bis es an der Gewindehülse blockiert und drehen Sie dann das Mundstück ein oder zwei Umdrehungen zurück, die Gewindehülse ist nicht mehr blockiert, muss sich frei drehen können. Fixieren Sie die Position des Mundstücks mit der Kontermutter.
9. Schließen Sie das Setzgerät an die Druckluftquelle an.

10. Drücken und halten Sie den Abzug, ermitteln Sie die aktuell eingestellte Setzkraft anhand der Kraftanzeige auf der Unterseite des Setzgeräts und lassen Sie den Abzug los. Durch Drehen der Stellschraube im Uhrzeigersinn erhöht sich die Setzkraft und verringert sich nach links. Überprüfen Sie die eingestellte Setzkraft und wiederholen Sie den Vorgang, bis die empfohlene Setzkraft gemäß folgender Tabelle eingestellt ist [gilt nicht für alle Arten von Blindnietmuttern]:

Setzkraft F_t [kN]			
Abmessung	Al [Aluminium]	St [Stahl]	Rv [Edelstahl]
M4	3	5	7
M5	5	9	9
M6	7	11	11
M8	11	13	13
M10	13	15	15
M12	15	19	21

11. Schrauben Sie die Blindnietmutter/Blindnietschraube auf den Gewindedorn/in die Gewindehülse, schieben Sie hin bis zum Mundstück, wodurch die Blindnietmutter automatisch aufgeschraubt oder die Blindnietschraube automatisch eingeschraubt wird.
12. Stecken Sie die Blindnietmutter/Blindnietschraube in das vorbereitete Loch.
13. Drücken Sie den Auslöser und die Blindnietmutter/Blindnietschraube wird gesetzt.
14. Lassen Sie den Auslöser los, der Gewindedorn /die Gewindehülse wird aus der Blindnietmutter/Blindnietschraube ausgedrillt [wenn er nicht vollständig herausgedrillt ist, verwenden Sie den Ausdrillknopf/Drucktaster]
15. Überprüfen Sie die gesetzte Blindnietmutter/Blindnietschraube
 - Wenn die Blindnietmutter/Blindnietschraube nicht vollständig fest ist, muss die Setzkraft erhöht werden.
 - Wird die Blindnietmutter/Blindnietschraube zu fest angezogen führt dies zu einer starken Verformung der Blindnietmutter/Blindnietschraube und der Gewindedorn /die Gewindehülse lässt sich nur schwer aus der Blindnietmutter/Blindnietschraube herausdrehen, dann muss die Setzkraft verringert werden.
16. Überprüfen Sie die Einstellung des Mundstücks gemäß Schritt 8].

Das so aufgebaute und vorbereitete Setzgerät ist bereit zum Nieten.

3. Wartung des Setzgeräts

Während der Wartung muss das Setzgerät von der Druckluftquelle getrennt werden!!!

Hinweise für Krafteinstellung

Alle angegebenen Einstellwerte sind nur Richtwerte. Es sollte immer bei der Einrichtung mit einem geringeren Wert begonnen werden, um dann schrittweise den Einstellwert so einzustellen, bis ein optimales Setzergebnis erzielt wird.

Für Blindnietmuttern M4 wird empfohlen ein Blindnietmuttern-Setzgerät mit Hubeinstellung [Pull-Link AS-4, oder Q-Tool NI2XL] zu verwenden! Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb des Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen wird empfohlen, in jedem Falle ausreichende Eigenversuche über die Eignung der Produkte für die beabsichtigten Verarbeitungszwecke sicherzustellen.

3.1 Tägliche Wartung

Geben Sie vor Arbeitsbeginn mehrere Tropfen Schmieröl [wir empfehlen Hydrauliköl HYSPIN AWHM 32 CASTROL oder Hydrauliköle der Güteklasse HLP ISO VG 32] in den Lufteinlass des Setzgeräts, sofern keine Schmiervorrichtung an die Luftzufuhrangeschlossen ist.

Überprüfen Sie das Setzgerät auf austretende Luft. Ersetzen Sie bei Bedarf beschädigte Schläuche und Klemmen.

Sofern der Druckregler nicht mit einem Filter ausgestattet ist, blasen Sie durch den Luftschlauch bevor Sie ihn mit dem Setzgerät verbinden, um Schmutz und Wasser daraus zu entfernen. Sofern der Druckregler über einen Filter verfügt, reinigen Sie diesen.

Prüfen Sie, ob die Durchgangsöffnungen wirklich leer sind. Sollte dies nicht der Fall sein, muss das beschädigte Teil entfernt werden, das Loch gereinigt oder das beschädigte Teil ersetzt werden. Beachten Sie hierzu Absatz 3.2 über die wöchentliche Wartung.

3.2 Wöchentliche Wartung

Reinigen des Setzgeräts und Austausch verschlissener oder nicht funktionsfähiger Teile und ggf. Nachfüllen des Öls gemäß Absatz 3.4.

Schrauben Sie das Mundstück und Gewindedorn gemäß Absatz 2.4, Punkt 1 bis 3 ab und reinigen Sie diese gründlich. Führen Sie eine Sichtprüfung durch, insbesondere vom Gewindedorn, dem Mundstück und die vordere Hülse. Wenn diese abgenutzt oder beschädigt sind, ersetzen Sie diese. Demontierte Teile sollten gemäß Absatz 2.4, Punkte 5 bis 7 wieder eingebaut werden, einschließlich der Einrichtung gemäß Punkt 8.

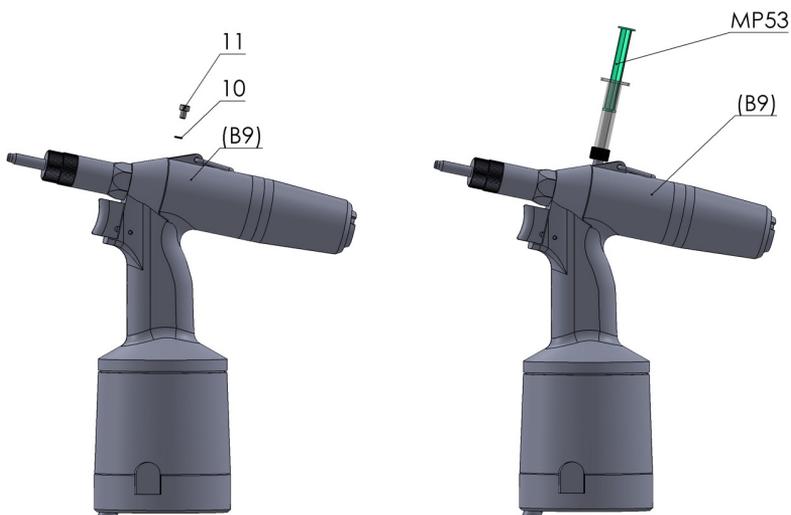
3.3 Allgemeine Wartung

Die allgemeine Wartung sollte nach etwa 300.000 Setzvorgängen oder alle drei Jahre durchgeführt werden. Das Setzgerät muss vollständig zerlegt werden und alle Dichtungen und Verschleißteile müssen ersetzt werden. Diese Reparatur darf nur von einem autorisierten Techniker oder einer vom Hersteller oder Lieferanten geschulten Person durchgeführt werden.

3.3 Öl nachfüllen

Schließen Sie das Setzgerät an die Druckluftquelle an! Drücken Sie den Auslöser mehrmals und lassen Sie ihn wieder los.

Trennen Sie das Setzgerät von der Druckluftquelle! Pos.11 abschrauben mit Innensechskantschlüssel Nr. 3. Füllen Sie Hydrauliköl [aus der mitgelieferten Flasche mit Hydrauliköl] in die MP53-Spritze. Achten Sie besonders darauf, dass keine Luft angesaugt wird. Im Hydrauliköl darf keine Luft vorhanden sein. Schrauben Sie die MP53-Spritze in Pos. B9 und drücken Sie das Hydrauliköl in das Setzgerät. Wenn der bewegliche Teil des Setzgeräts freigegeben wird, wird das überschüssige Öl zum Setzgerät zurückgeführt.



4. Ersatzteile

4.1 Bestellung

Bestellen Sie die Ersatzteile ausschließlich beim Hersteller oder bei Ihrem Verkaufsvertreter.

Die Bestellung muss Folgendes enthalten:

- A. Setzgerätseriennummer
- B. Ersatzteilnummer
- C. Stückzahl der Ersatzteile
- D. Name und genaue Adresse Ihres Unternehmens
- E. Ihre Steuer- und Registrierungsnummer

4.2 Verschleißteile

Gewindedorne und Mundstücke komplett	siehe Tabelle in Absatz 2.4.
Vordere Hülse komplett	04D08650600
Zugschraube	04D01401000
Gelenkhülse	04D08650400

5. Aufbewahrung

Das in einem Transportbehälter eingebettete pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät muss in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 70 % und einer Temperatur zwischen +5 °C und +40 °C ohne aggressive Verdunstung von Salzen, Säuren und Laugen gelagert werden.

6. Komplette Einsetzgerätausstattung

Umrüstsätze M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 für Blindnietmuttern, [Gewindehülse M5 | M6 | M8 für Blindnietmutter optional], Bedienungsanleitung und EG-Konformitätserklärung.

7. Betriebs- und Garantiebedingungen

7.1 Betriebsbedingungen

Um eine zuverlässige Funktion des Setzgeräts zu gewährleisten, empfehlen wir die Verwendung aufbereiteter Druckluft. Aufbereitete Druckluft ist komprimierte atmosphärische Druckluft ohne Feststoffe und Wasser, reduziert auf den erforderlichen Druck und mit Anitkorrosionsöl geschmiert. Unmittelbar vor dem Setzgerät muss ein auf einen **maximalen Ausgangsdruck von 7 Bar** eingestelltes Steuerventil, ein Luftfilter und eine Schmierung im Druckluftkreislauf vorhanden sein.

Der äquivalente Schalldruckpegel des Lärms A , $L_{pAeq,T}$ überschreitet 68,6 dB[A] nicht, für den Dauer- und Langzeitbetrieb wird jedoch die Verwendung eines Gehörschutzes empfohlen. Gesamter gewichteter Vibrationsbeschleunigungspegel $L_{avw,T} = 113,8$ dB bei 10^{-6} m.s⁻². Der kumulierte gewichtete Effektivwert der Schwingbeschleunigung $a_{vw,T} = 0,49$ m.s⁻².

Der Abzug ermöglicht eine sichere Steuerung des Setzgeräts mit einer Kraft von max. 35 N < 50 N ohne Loslassen des Griffs entsprechend den Gesundheitsvorschriften.

7.2 Garantiebedingungen

Der Kunde darf während der Garantiefrist keine Veränderungen vornehmen, die nicht durch den Hersteller genehmigt sind – siehe Absatz 2.1, 3.1, 3.2. Die anderen, nicht demontierbaren Teile sind mit Farbe gesichert. Bei Nichtbeachtung dieses Schutzes ist der Hersteller nicht zu Garantiereparaturen verpflichtet. Um die Garantiereparatur in Anspruch zu nehmen, muss der Kunde den vollständigen Kaufbeleg vorlegen. Die Garantiefrist beträgt 24 Monate ab dem bestätigten Kaufdatum, sofern nicht anders durch den Kaufvertrag angegeben.

Die Garantie gilt unter folgenden Bedingungen:

- › Allgemeine Sicherheitshinweise und Grundsätze [Absatz 1]
- › Setzgerätbedienung [Absatz 2.4]
- › Tägliche und wöchentliche Wartung [Absätze 3.1 und 3.2]
- › Lagerung [Absatz 5]
- › Betriebs- und Garantiebedingungen [Absatz 7]

Die Garantie gilt nicht für Verschleißteile [siehe Absatz 4.2]

8. CE-Zertifizierung

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das Pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät AS-12PC bei bestimmungsgemäßer Verwendung den folgenden Normen und der angegebenen technischen Dokumentation entspricht:

- › Produktionsdokumentation der Rivet Factory Group s.r.o.
- › Anforderungen an die Verwaltungsvorschrift Nr. 176/2008 Slg. Kompatibel mit der EU-Richtlinie 2006/42/EG
- › ČSN EN ISO 11148-1:2015 [identisch mit EN ISO 11148-1:2021]
- › Bewertungsbericht Nr. VVUÚ-020164/2020 vom 08.9.2020, ausgestellt von VVUÚ, der Zertifizierungsstelle für Produkte

Die Konformität wurde in Zusammenarbeit mit dem Prüflabor in VVUÚ a.s. bewertet. Ostrava-Radvanice [benannte Stelle Nr. 1019, registriert bei der Europäischen Kommission], die das Zertifikat für diesen Produkttyp Nr. VVUÚ-300/N/2020 vom 08.09.2020 ausgestellt hat.

Für die neueste Version des CE-Zertifikats können Sie sich an den Hersteller oder Ihre Vertriebspartner wenden.

Bevollmächtigter Vertreter:

Qonnect B.V.

Europalaan 12

6199 AB Maastricht Airport

die Niederlande



Daan Schrijen,
Managing Director

pull-link®

AS-12PC

Represented by / Fachhändler:

Get
Qonnect.

Qonnect B.V.

Europalaan 12
6199 AB Maastricht Airport
T +31 433 653 272
E info@qonnect-fasteners.com

qonnect-fasteners.com

→ Discover
all tools

