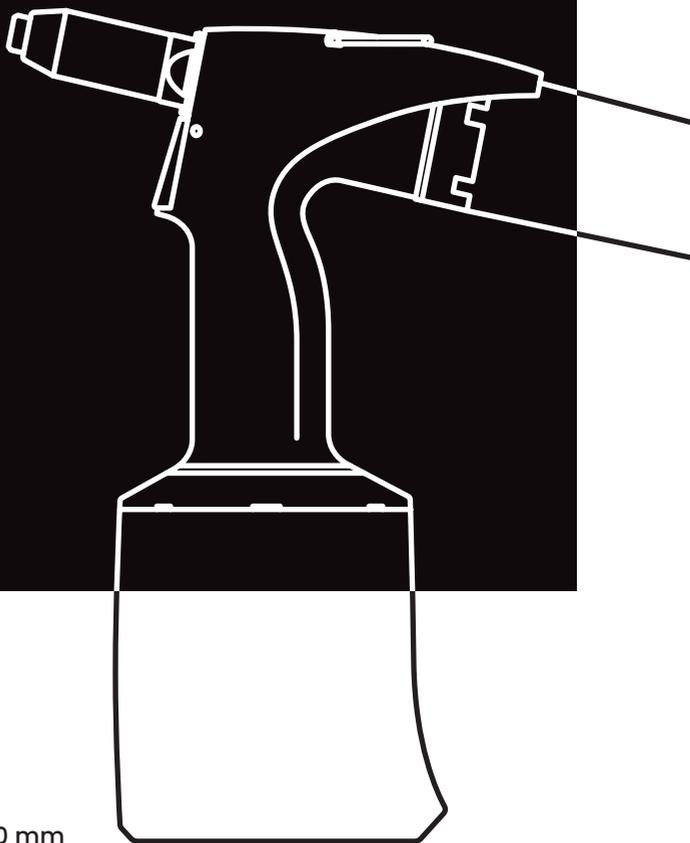


**pull-link®**

# AS-1



Ø 2.4 | 3.0/3.2 | 4.0 | 4.8/5.0 mm

## Table of contents

---

<b>1. General safety instructions and principles</b> 	3
<b>2. Description of the pneumatic blind rivet tool</b>	4
2.1 Basic dimensions	4
2.2 Technical data	5
2.3 Range of usage	5
2.4 Tool operation	6
<b>3. Tool maintenance</b>	8
3.1 Daily maintenance	8
3.2 Weekly maintenance	8
3.3 General maintenance	10
<b>4. Spare parts</b>	10
4.1 Ordering	10
4.2 List of quickly expendable parts	10
<b>5. Storage</b>	11
<b>6. Complete tool equipment</b>	11
<b>7. Operation and warranty conditions</b>	11
7.1 Operation conditions	11
7.2 Warranty conditions	11
<b>8. CE Certification</b>	12

## 1. General safety instructions and principles

---

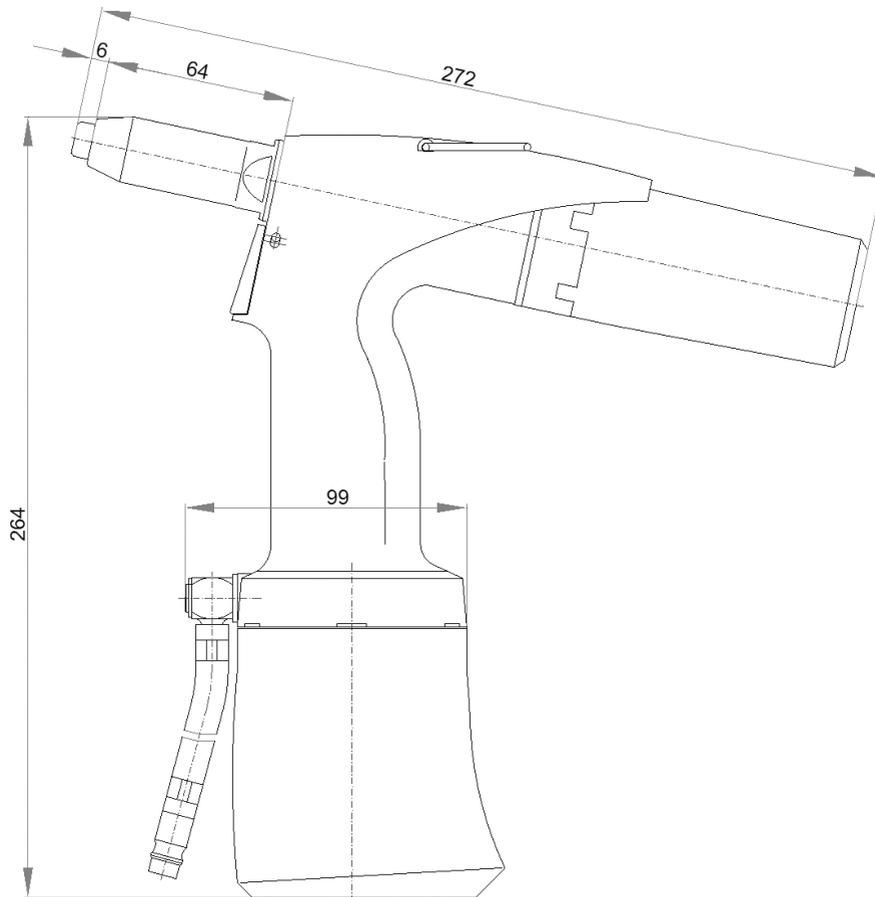
**Attention!** Read all instructions and principles carefully. Every person installing, operating or maintaining the tool must first be thoroughly acquainted with this operations manual and is obliged to adhere to the following safety instructions and principles:

- › 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 nosepieces and emptying the mandrel collector do not apply]
- › Before operating the tool always take up firm posture and steady position.
- › It is necessary to prevent break-away shanks endangering safe operation of the tool.
- › 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 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 tool

### 2.1 Basic dimensions



### 2.2 Technical data

Weight	1.25 kg
Working pressure	0.5 - 0.7 MPa
Stroke force at 0.6 MPa	7.3 kN
Air consumption	1.5 L / stroke
Stroke	17 mm
Height	264 mm
Length	272 mm
Width [over the aircoupling]	99 mm
Front nozzle	Ø 22.5 mm
Front nozzle length	64 mm

### 2.3 Range of usage

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

Type of rivet	Al [aluminium]	St [steel]	Rv [stainless steel]	Recommended nosepieces*
Standard	Ø 2.4	Ø 2.4	Ø 2.4	Nosepiece no. 2.4**
Standard	Ø 3.0/3.2	Ø 3.0/3.2	Ø 3.0/3.2	Nosepiece no. 3.2
Standard	Ø 4.0	Ø 4.0	Ø 4.0	Nosepiece no. 4
Standard	Ø 4.8/5.0	Ø 4.8/5.0	Ø 4.8/5.0	Nosepiece no. 5

\* Recommended nosepieces with respect to rivet diameters [does not apply for all types of rivets]

\*\* For riveting with BR Ø2.4 use conversion kit, that is not a part of tool packing, its order number [conversion kit for BR Ø2.4 ] is 04S1100080.

## 2.4 Tool operation

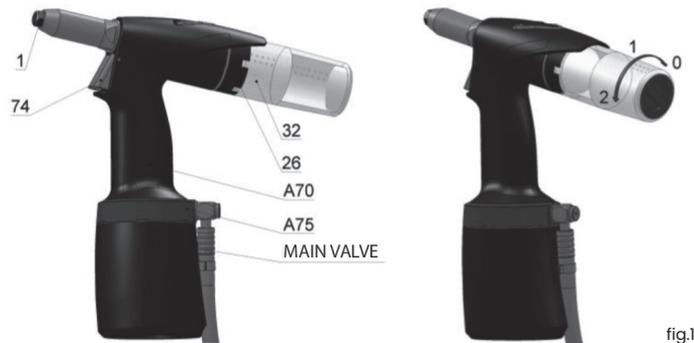


fig.1

Check the opening of the hand slide valve [main valve fig. 1] on the tool. All devices in our AS series can be quickly disconnected from the compressed air to check or temporarily switch off the suction device.

The manufacturer equipped the tool with a nosepiece /fig.1 – pos.1/ for a rivet Ø5.0. Riveting with blind rivets of different diameters [further on referred to as BR] requires use of appropriate nosepieces that are stored in the mandrel collector or in the carton box.

**Replacement of nosepieces:** Connect the tool to the source of compressed air, depress the trigger and screw out the nosepiece /fig.1 – pos.1/ with a spanner no. 12. Screw on a new nosepiece /acc. to the chart/ and tighten it. Now you can release the trigger of the tool.

The tool is equipped with revolving air supply /fig.1 – pos.A75/ which enables manipulation with air supply before as well as during tool operation, air hose does not obstruct riveting in any position.

The tool is equipped with multifunction trigger /fig.1 – pos.74/ which enables following:

### 1 Rotational movement of the trigger around the pin – riveting.

- › The trigger is on the front extreme position, not pressed.
- › Depressing the trigger shall fix the rivet.

### 2 Vertical movement of the trigger – switching off the suction.

- › Press and lock the trigger [after pressing shift it up cca 1.5 mm], then release the trigger, the suction is switched off.
- › Unlock the trigger [shifting the trigger down to the stop] and release it. The suction is switched on and the trigger is in position, see point 1.

The tool is equipped with a multifunctional mandrel collector /fig.1 – pos.32/ which has the following positions:

- › Position 0 – mandrel collector removed
- › Position 1 – mandrel collector mounted, suction is switched off
- › Position 2 – mandrel collector mounted, suction is switched on

### 1 – Mounting the mandrel collector

Put and push the mandrel collector /fig. 1 – pos. 32/ into the ring relief /fig.1 – pos.26/ end-to-end, thus you depress the arrestment element, and turn to position 1 or 2. The mandrel collector shall thus be in place. The suction shall initiate in position 2. Relative position of the mandrel collector with air outlets /fig.1 – pos.32/ and the ring relief /fig.1 – pos.26/ ensures that the outlet air pressure goes out in a suitable direction [e.g. offward the operator of the tool].

### 2 – Removing the mandrel collector

Turn the mandrel collector /fig.1 – pos.32/ end-to-end to position 0 and pull it out of the ring relief /fig.1 – pos.26/. The suction shall thus switch off.

## The tool can be operated in the following manners:

### 1 – With the mandrel collector removed in position 0

Suction switches off by turning and removing the mandrel collector /fig.1 – pos.32/. Insert BR into the riveting tool through the nosepiece hole. Depress the trigger to move the jaws offward the BR head. The movement ends when reaching max. stroke, correct BR with respect for material gauge shall tear off the shank [riveting] for one stroke of the tool. Releasing the trigger shall return the jaws to initial position and released torn-off shank can be removed from the nosepiece by tilting the tool. /fig.1 – pos.1/.

### 2 – With the mandrel collector mounted in position 1

Mounting and turning the mandrel collector /fig.1 – pos.32/ to position 1 shall arrest it. Insert BR into the riveting tool through the nosepiece hole. Depress the trigger to move the jaws off ward the BR head. The movement ends when reaching max. stroke, correct BR with respect for material gauge shall tear off the shank [riveting] for one stroke of the tool. Releasing the trigger shall return the jaws to initial position and the released torn-off shank can be transported into the mandrel collector by tilting the tool.

### 3 - With the mandrel collector mounted in position 2

Suction switches on by turning the mandrel collector /fig.1 - pos.32/ to position 2. In this position the suction holds BR in the nosepiece /fig.1 - pos.1/ which enables riveting in any position without danger of BR falling out of the nosepiece of the tool. Depressing the trigger shall perform riveting. Releasing the trigger shall transport the shank into the mandrel collector.

**If the mandrel collector is full with shank to appx. 70%, it is necessary to remove and empty it in a specified manner [e.g. to a prepared container]. Overfill of the mandrel collector may result in failure of the riveting tool.**

## 3. Tool maintenance

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

### 3.1 Daily maintenance

**Daily, before starting work, apply several drops of lubricating oil** [we recommend hydraulic oil HLP ISO VG 32] into the air inlet of the tool, on condition there is no lubricating device connected in the air distribution. If the tool is in continuous operation, it is necessary to disconnect the air hose from the main air supply and lubricate the tool every 2 or 3 hours.

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 in order to get rid of impurities and water. If the pressure regulator has a filter, dry it out.

Check whether the fixed nosepiece corresponds to the BR diameter and that all screw threads and joints are tightened properly.

Check whether the holes for passage are really empty. If it is not so, it is necessary to remove the damaged part, clean the hole or replace the damaged part with a new one, see paragraph 3.2 weekly maintenance.

### 3.2 Weekly maintenance

Cleaning of the tool and replacement of worn or non-functional parts.

#### Disassembly

Disconnect the tool from the source of compressed air, unscrew the front nozzle /fig.2 - pos.9/ by means of a spanner no.23, set the spanner no.17 onto the clamping sleeve /fig.2 - pos.3/, set the spanner no.17 on the backnut /fig.2 - pos.6/ and loosen. Unscrew the clamping sleeve, replace the jaws /fig.2 - pos.2/ and

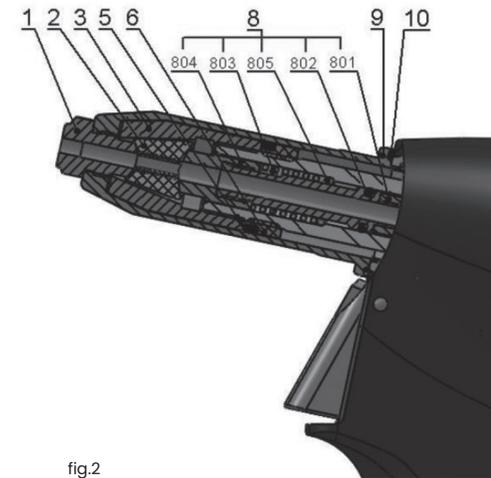


fig.2

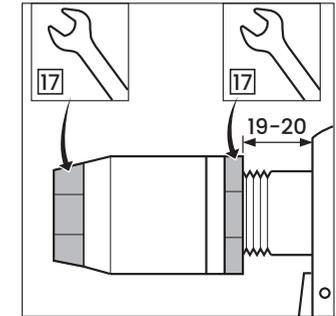


fig.3

conduit-suction complete /fig.2 - pos.8/. All used threads are clockwise. Clean the dismantled parts thoroughly and check them visually, especially the following:

1. Jaws /fig.2 - pos.2/ - if worn or damaged, replace it, if dirty, clean it with a wire brush.
2. Nosepiece /fig.2 - pos.1/ - for wear of functional surfaces of the taper.
3. Conduit-suction complete /fig.2 - pos.8/ - inspect parts of the assembly, jaw pusher /fig.2 - pos.804/, spring /fig.2 - pos.803/, washer of spring /fig.2 - pos.805/, O - ring /fig.2 - pos.802/ and conduit-suction /fig.2 - pos.801/ - if damaged or worn, replace it with a new one.
4. Front nozzle /fig.2 - pos.9/ - check for damage of the internal surface [Ø20] .
5. Scraper ring /fig.2 - pos.5/ - if damaged or worn, replace it with a new one.
6. Mandrel collector - if the mandrel collector or its bottom are worn or damaged, replace them with new ones, otherwise there is danger of the torn-off shank popping out.

#### Assembly

Mount the parts [see par. disassembly] in a reverse order. On the outer surface of the jaws /fig.2 - pos.2/ apply a drop of lubricating oil [we recommend hydraulic oil HLP ISO VG 32], apply thin layer of plastic lubricant MOGUL LV 2-3 to the conduit-suction complete /fig.2 - pos.8/. Basic set-up of the jaws is performed as in fig.3.

### 3.3 General maintenance

General maintenance should be performed after about 500 000 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.

## 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

Nosepiece no. 2.4	04D06400124
Nosepiece no. 3.2	04D06400132
Nosepiece no. 4.0	04D06400140
Nosepiece no. 5.0	04D06400150
Clamping sleeve	04D1100103
Conduit suction	04S1100500 [being assembled till 8/2023 incl.]
Jaw pusher	04D1100200 [being assembled till 8/2023 incl.]
Conduit suction complete [strengthened version]	04S1100503 [being assembled from 9/2023]
Set of 2-jaws	04D06301412 [being assembled till 8/2023 incl.]
Set of 3-jaws	04S1100153 [being assembled from 9/2023]
Scraper ring	04D1100300
Nut HP	04D1100400
Mandrel container	04S1201402

## 5. Storage

The pneumatic blind rivet 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

Replaceable nosepieces stored in the mandrel collector or in the carton box and operations manual.

## 7. Operations and warranty conditions

### 7.1 Operation conditions

For reliable function of the tool it is necessary to use 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 81 dB[A], still it is recommended to use ear protectors during continuous and long-term operation. Aggregated weighted vibration acceleration level  $L_{avw,T} = 120,3$  dB re  $10^{-6}$  m.s<sup>-2</sup>. The cumulative weighted effective value of the vibration acceleration  $a_{vw,T} = 1,039$  m.s<sup>-2</sup>.

The trigger enables safe control of the tool with a force max. 10 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 proof of purchase [invoice]. The warranty period is 24 months from the day of purchase 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 tool AS-1 conforms to the following standards and stated technical documentation:

- › Production documentation of Rivet Factory Group s.r.o.
- › Requirements to the Administrative direction no. 176/2008 Coll. compatible with EU Directive 2006/42/EC
- › ČSN EN ISO 11148-1:2015
- › Assessment Report No. VVUÚ-020189/2020 dated 31.08.2020 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-276/N/2021 dated 31.08.2020.

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

<b>1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien</b> 	15
<b>2. Beschreibung des Pneumatisch Blindniet-Setzgeräts</b>	16
2.1 Grundabmessungen	16
2.2 Technische Daten	17
2.3 Anwendungsbereich	17
2.4 Bedienung des Setzgeräts	18
<b>3. Wartung des Setzgeräts</b>	20
3.1 Tägliche Wartung	20
3.2 Wöchentliche Wartung	21
3.3 Allgemeine Wartung	22
<b>4. Ersatzteile</b>	22
4.1 Bestellung	22
4.2 Liste der Schnellverschleißteile	23
<b>5. Aufbewahrung</b>	23
<b>6. Komplette Setzgerätausstattung</b>	23
<b>7. Betriebs- und Garantiebedingungen</b>	23
7.1 Betriebsbedingungen	23
7.2 Garantiebedingungen	24
<b>8. CE-Zertifizierung</b>	25

## 1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien

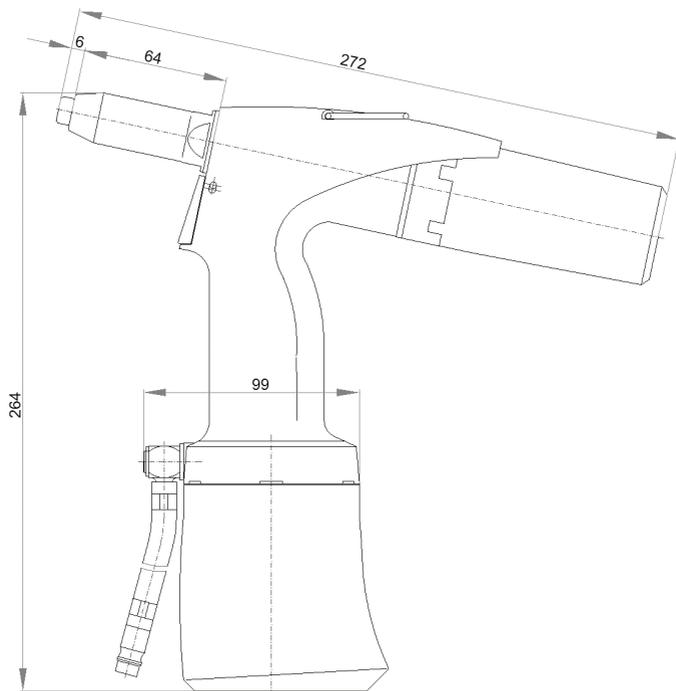
**Achtung!** Lesen Sie alle Anweisungen und Richtlinien sorgfältig. Jede Person, die das Setzgerät installiert, benutzt oder wartet, muss zunächst mit diesem Betriebsanleitung gründlich vertraut sein und ist verpflichtet, die folgenden Sicherheitshinweise und -prinzipien zu beachten:

- 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 Mundstücke und Leerung des Auffangbehälters] von der Druckluftquelle getrennt werden.
- Nehmen Sie vor der Benutzung des Setzgeräts immer eine feste und stabile Position ein.
- Restnietdorne dürfen nicht verwendet werden, um den sicheren Betrieb des Setzgeräts nicht zu gefährden.
- Zielen Sie mit dem Setzgerät niemals auf andere Personen.
- Achten Sie immer darauf, dass die Lüftungsschlitze nicht verstopft oder verdeckt ist und dass die Zufuhrschläuche in gutem Zustand sind.
- Der Betriebsdruck darf 0,7 MPa nicht überschreiten.

- › Sauerstoff oder andere entflammbare Gase aus Druckzylindern dürfen nicht als Antriebsmittel verwendet werden.
- › Tragen Sie bei der Benutzung des Setzgeräts Schutzbrille und Schutzhandschuhe.
- › Sofern das Setzgerät mehr als 8 Stunden pro Tag dauerhaft genutzt wird, sollte der Benutzer einen Gehörschutz tragen.
- › Personen, die das Setzgerät benutzen, dürfen keine losen Teile wie etwa Krawatten, lange Haare, Schmuck etc. tragen, die sich in dem Setzgerät verfangen könnten.
- › Dieselben Sicherheitshinweise gelten für Personen, die sich in der Nähe des Setzgeräts aufhalten.
- › Vermeiden Sie unnötigen Kontakt mit der Hydraulikflüssigkeit, um mögliche allergische Hautreaktionen zu verhindern.
- › 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 Blindniet-Setzgeräts

### 2.1 Grundabmessungen



### 2.2 Technische Daten

Gewicht	1,25 kg
Betriebsdruck	0,5 - 0,7 MPa
Hubkraft bei 0,6 MPa	7,3 kN
Luftverbrauch	1,5 L / Hub
Hub	17 mm
Höhe	264 mm
Länge	272 mm
Breite [über das Winkelventil]	99 mm
Abmessung vorderer Hülse	Ø 22,5 mm
Länge vorderer Hülse	64 mm

### 2.3 Anwendungsbereich

Das pneumatisch Blindniet-Setzgerät ist für die Vernietung mit Blindnieten vorgesehen:

Nietenarten	Al [Aluminium]	St [Stahl]	Rv [Edelstahl]	Mundstück- nummern*
Standard	Ø 2.4	Ø 2.4	Ø 2.4	Mundstück 2.4**
Standard	Ø 3.0/3.2	Ø 3.0/3.2	Ø 3.0/3.2	Mundstück 3.2
Standard	Ø 4.0	Ø 4.0	Ø 4.0	Mundstück 4
Standard	Ø 4.8/5.0	Ø 4.8/5.0	Ø 4.8/5.0	Mundstück 5

\* Empfohlene Mundstücknummern in Abhängigkeit vom Nietendurchmesser [gilt nicht für alle Nietenarten].

\*\* Für Blindniet mit Ø2,4 mm ist erforderlich einen kompletten Umrüstsatz zu verwenden. Artikelnummer hierzu: 04S1100080

## 2.4 Bedienung des Setzgeräts



Abb.1

Überprüfen Sie die Öffnung des Handschiebeventils [Hauptventil Abb.1] am Setzgerät. Alle Setzgeräte unserer AS-Serie können zur Überprüfung, oder kurzzeitigen Abschaltung der Absaugeinrichtung schnell von der Druckluft getrennt werden.

Werkseitig ist das Setzgerät mit einem Mundstück /Abb.1 – Pos.1/ für Niete mit dem Ø5,0 mm ausgestattet. Die Verwendung von Blindnieten mit anderen Durchmessern [im weiteren Verlauf BN genannt] erfordert die Nutzung geeigneter Mundstücke /Abb.1 – Pos.1/, die sich in dem Auffangbehälter des Setzgeräts oder in der Kartonschachtel befinden.

**Austausch der Mundstücke:** Verbinden Sie das Setzgerät mit der Druckluft, drücken Sie den Drücker und schrauben Sie das Mundstück /Abb.1 – Pos.A75/ mit einem Schlüssel Nr.12 ab. Schrauben Sie ein neues Mundstück auf [gemäß der Tabelle] und ziehen Sie es fest. Jetzt können Sie den Drücker des Setzgeräts loslassen.

Das Setzgerät ist mit einer rotierenden Druckluftzufuhr [360°] /Abb.1 – Pos.75/ ausgestattet, welche die Positionsverstellung des Luftzufuhrschlauches vor und während des Setzgerätsbetriebs ermöglicht. Der Luftschlauch behindert den Nietvorgang in keiner Position.

Das Setzgerät ist mit einem multifunktionellen Drücker /Abb.1 – Pos.74/ ausgestattet:

### 1 Die Horizontalbewegung des Drückers – Setzvorgang.

- › Lassen Sie den Hebel los, um einen Blindniet in das Mundstück zu stecken [das Setzgerät ist jetzt zur Vernietung bereit].
- › Drücken Sie den Drücker, um den Blindniet zu setzen.

### 2 Die Vertikalbewegung des Drückers – Abschaltung der Absaugung.

- › Den Drücker auslösen und in Richtung zur Vorderen Hülse schieben – Absaugung wird abgeschaltet.
- › Der Drücker in die andere Richtung schieben – Absaugung wird eingeschaltet, Drücker ist in Position, siehe Punkt 1.

Das Setzgerät ist mit einem multifunktionellen Auffangbehälter /Abb.1 – Pos.32/ ausgestattet, der die folgenden drei Positionen bietet [siehe Abb.1/].

- › Position 0 – Auffangbehälter entfernt
- › Position 1 – Auffangbehälter montiert, Ansaugung ausgeschaltet
- › Position 2 – Auffangbehälter montiert, Ansaugung eingeschaltet

### 1 – Montage des Auffangbehälters

Schieben Sie den Auffangbehälter /Abb.1 – Pos.32/ bis zum Anschlag in die ringförmige Aussparung /Abb.1 – Pos.26/, um den Sperrriegel herunterzudrücken und drehen Sie den Behälter in die Pos. 1 oder 2. Der Auffangbehälter ist jetzt richtig eingesetzt. Die Absaugung muss in Pos. 2 beginnen. Der Auffangbehälter /Abb.1 – Pos.32/ hat Bohrungen für den Luftausgang. Die gegenseitige Lage zwischen Auffangbehälter und Aussparung /Abb.1 – Pos.26/ ermöglicht die Richtung des Luftaustrittes aus dem Auffangbehälter zu verändern.

### 2 – Entfernung des Auffangbehälters

Drehen Sie den Nietdornbehälter /Abb.1 – Pos.32/ bis zum Anschlag in die Position 0 und ziehen Sie ihn aus der ringförmigen Aussparung heraus /Abb.1 – Pos.26/. Hierdurch wird die Absaugung abgeschaltet.

### Das Setzgerät kann auf drei Arten betrieben werden:

#### 1 – Mit dem in Position 0 entfernten Auffangbehälter

Die Absaugung schaltet sich durch Drehen und Entfernen des Auffangbehälters /Abb.1 – Pos.32/ ab. Setzen Sie den Blindniet in das Loch des Mundstücks auf dem Nietsetzgerät ein. Drücken Sie den Drücker, um die Spannbacken von dem Kopf des Blindnietes wegzubewegen. Die Bewegung endet mit dem maximalen Hub. Wenn der korrekte Blindniet für das Mundstück eingesetzt wurde, wird der Nietdorn [Nietvorgang] über einen Hub des Setzgeräts axial gezogen und bricht am Sollbruch. Lassen Sie den Drücker los, um die Spannbacken in die Ursprungsposition zurückzubewegen. Der Restnietdorn kann durch Kippen des Setzgeräts nach vorne aus dem Mundstück entfernt werden /Abb.1 – Pos.1/.

## 2 – Mit montiertem Auffangbehälter in Position 1

Montieren und Drehen Sie den Auffangbehälter /Abb.1 – Pos.32/ in Position 1, um ihn zu verriegeln. Setzen Sie den Blindniet in das Loch des Mundstücks auf dem Setzgerät ein. Drücken Sie den Drücker, um die Spannbacken von dem Kopf der Blindniete wegzubewegen. Die Bewegung endet mit dem maximalen Hub. Wenn der korrekte Blindniet für das Mundstück eingesetzt wurde, wird der Restnietdorn [Nietvorgang] über einen Hub des Setzgeräts axial gezogen und bricht am Sollbruch. Lassen Sie den Drücker los, um die Spannbacken in die Ausgangsposition zurückzubewegen. Der Restnietdorn kann durch kippen des Setzgeräts nach vorne aus dem Mundstück, oder hinten in den Auffangbehälter transportiert werden.

## 3 – Mit montiertem Auffangbehälter in Position 2

Durch Drehen des Auffangbehälters /Abb.1 – Pos.32/ in die Position 2 wird die Absaugung eingeschaltet. In dieser Position hält die Saugkraft den Blindniet in Mundstück /Abb.1 – Pos.1/ und ermöglicht so das Arbeiten in jeder Position ohne die Gefahr, dass der Blindniet aus dem Mundstück des Setzgeräts herausfällt. Drücken Sie den Drücker, um den Nietvorgang auszulösen. Sobald Sie den Drücker loslassen, wird der Restnietdorn in den Auffangbehälter transportiert.

**Wenn der Auffangbehälter zu ca. 70% mit Restnietdornen gefüllt ist, muss er entfernt und in der vorgeschriebenen Weise entleert werden. Eine Überfüllung des Auffangbehälters kann zum Ausfall des Setzgeräts führen.**

## 3. Wartung des Setzgeräts

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

### 3.1 Tägliche Wartung

**Geben Sie täglich vor Arbeitsbeginn einige Tropfen Schmieröl** [wir empfehlen das Hydrauliköl HLP ISO VG 32] in den Lufteinlass des Setzgeräts, sofern keine Schmiervorrichtung an die Luftzufuhr angeschlossen ist. Wenn das Setzgerät im Dauerbetrieb genutzt wird, muss der Luftschlauch von der Hauptluftversorgung abgetrennt und das Setzgerät alle 2 bis 3 Stunden geschmiert werden. 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, trocknen Sie diesen aus.

Prüfen Sie, ob das montierte Mundstück dem Durchmesser der Blindniete entspricht und vergewissern Sie sich, dass alle Schraubengewinde und Verbindungen fest angezogen sind.

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

### 3.2 Wöchentliche Wartung

Reinigung und Austausch abgenutzter oder defekter Teile..

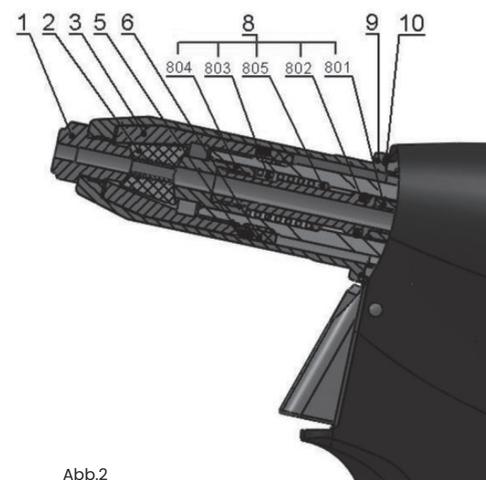


Abb.2

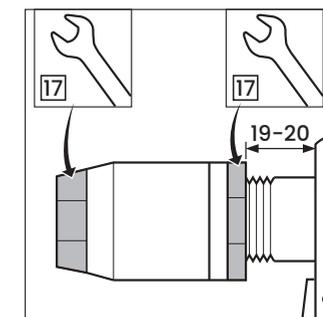


Abb.3

### Demontage

Trennen Sie das Setzgerät von der Druckluftquelle, schrauben Sie die vordere verstellbare Fronthülse /Abb.2 – Pos.9/ mit einem Schraubenschlüssel Nr. 23 ab, setzen Sie den Schlüssel Nr. 17 auf die Spannhülse /Abb.2 – Pos.3/ und den Schlüssel Nr. 17 auf die HP - Mutter /Abb.2 – Pos.6/ und lösen Sie diese. Schrauben Sie die Spannhülse ab und tauschen Sie den Spannbacksatz / Abb.2 – Pos.2/ und den komplette Absaugdüse /Abb.2 – Pos.8/ aus. Alle verwendeten Gewinde sind Rechtsgewinde. Reinigen Sie die demontierten Teile gründlich und unterziehen Sie diese und insbesondere die folgenden Teile einer Sichtprüfung:

1. Spannbacksatz /Abb.2 – Pos.2/ – Abgenutzte oder beschädigte Teile müssen ausgetauscht werden. Reinigen Sie verschmutzte Teile mit einer Drahtbürste.
2. Mundstück /Abb.2 – Pos.1/ – Überprüfen Sie die Funktionsflächen des Reduzierstücks auf Verschleiß.

3. Komplette Saugleitung /Abb.2 - Pos.8/ - Abgenutzte oder beschädigte Teile müssen ausgetauscht werden /Abb.2 - Pos.801, Pos.802, Pos.803, Pos.804 und Pos.805/.
4. Verstellbare Frontdüse /Abb.2 - Pos.9/ - Überprüfen Sie die Innenfläche auf Beschädigungen [Ø 18].
5. Abstreifring /Abb.2 - Pos.5/ - Ersetzen des Rings durch einen neuen Abstreifring, sofern dieser beschädigt oder abgenutzt ist.
6. Auffangbehälter - Wenn der Auffangbehälter oder dessen Boden beschädigt ist, ersetzen Sie ihn durch einen neuen Behälter, um zu verhindern, dass abgezogene Restnietdorne herausspringen.

### Montage

Montieren Sie die Teile in umgekehrter Reihenfolge [siehe Teile-Demontage]. Geben Sie einen Tropfen Schmieröl [wir empfehlen das Hydrauliköl HLP ISO VG 32] auf die Außenfläche der Spannbacksätzen /Abb.2 - Pos.2/. Geben Sie eine dünne Schicht Plastik - Schmierstoff MOGUL LV 2-3 auf die Saugleitung und den O-Ring /Abb.2 - Pos. 801 und 802/. Die Grundeinstellung der Spannbacken erfolgt wie in Abb.3 dargestellt.

### 3.3 Allgemeine Wartung

Eine allgemeine Wartung sollte alle 500.000 Maschinentakte oder einmal alle drei Jahre durchgeführt werden. Das gesamte Setzgerät muss demontiert und alle Dichtungen und abgenutzten Teile müssen ausgetauscht werden. Diese Reparatur darf nur von einem autorisierten Techniker oder einer von dem Hersteller oder Lieferanten geschulten Person durchgeführt werden.

## 4. Ersatzteile

### 4.1 Bestellung

Bestellen Sie die Ersatzteile nur bei dem Hersteller oder Ihrem Verkaufsvertreter.

#### Die Bestellung muss Folgendes enthalten:

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

### 4.2 Liste der Schnellverschleißteile

Mundstück 2.4	04D06400124
Mundstück 3.2	04D06400132
Mundstück 4.0	04D06400140
Mundstück 5.0	04D06400150
Spannhülse	04D1100103
Komplette Saugleitung	04S1100500 [montiert bis 8/2023 einschließlich]
Spannbackenschieber	04D1100200 [montiert bis 8/2023 einschließlich]
Komplette Saugleitung verstärkte Ausführung	04S1100503 [montiert ab 9/2023]
Spannbacken 2-teilig	04D06301412 [montiert bis 8/2023 einschließlich]
Spannbacken 3-teilig	04S1100153 [montiert ab 9/2023]
Abstreifring	04D1100300
HP - Mutter	04D1100400
Auffangbehälter	04S1201402

## 5. Aufbewahrung

Das in einem Lieferbehälter verpackte pneumatisch Blindniet-Setzgerät muss in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von maximal 70% und bei einer Temperatur zwischen +5°C bis +40°C vor aggressiven Salzdämpfen, Säure und ätzenden Stoffen geschützt aufbewahrt werden.

## 6. Komplette Setzgerätausstattung

Wechsel-Mundstücke sind in dem Auffangbehälter des Setzgeräts oder in der Kartonschachtel und das Bedienungshandbuch.

## 7. Betriebs- und Garantiebedingungen

### 7.1 Betriebsbedingungen

Um eine zuverlässige Funktion des Setzgeräts zu gewährleisten, empfehlen wir die Verwendung aufbereiteter Druckluft. Aufbereitete Druckluft ist atmosphärische Druckluft ohne Feststoffe und Wasser, reduziert auf den erforderlichen Druck und mit Antikorrosionsöl geschmiert.

Betriebsdaten: Um eine zuverlässige und sichere Funktion des Setzgeräts zu gewährleisten, sind die oben angegebenen Anweisungen und Richtlinien zu beachten. Ein auf den maximalen Ausgangsdruck von 0,7 MPa eingestelltes Regelventil ist unmittelbar vor dem Setzgerät einzusetzen. Der Luftfilter und die Schmierung der Druckluft sind in den Druckluftkreislauf zu integrieren.

Äquivalenter Schalldruckpegel  $A$ ,  $L_{pAeq,T}$  nicht übersteigt 81 dB[A], trotzdem empfehlen wir, bei einem langfristigen Dauerbetrieb einen Gehörschutz zu tragen. Aggregiertes gewichtetes Vibrationsbeschleunigungsniveau  $L_{avw,T} = 120,3$  dB re  $10^{-6}$  m.s<sup>-2</sup>. Der kumulierte gewichtete Effektivwert der Schwingungsbeschleunigung  $a_{vw,T} = 1,039$  m.s<sup>-2</sup>.

Der Drücker ermöglicht eine sichere Kontrolle des Setzgeräts mit einer Kraft von maximal 10 N < 50 N ohne Loslassen des Griffs gemäß den gesetzlichen Gesundheitsvorschriften.

## 7.2 Garantiebedingungen

Der Kunde darf während der Garantiefrist keine Veränderungen vornehmen, die nicht durch den Hersteller genehmigt sind – siehe Absatz 2.4, 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 Garantiefrist ist gültig unter der Voraussetzung der Einhaltung:

- › Allgemeine Sicherheitsprinzipien und Anweisungen [Absatz 1]
- › Anweisungen für den Betrieb des Setzgeräts [Absatz 2.4]
- › Tägliche und wöchentliche Wartung [Absatz 3.1, 3.2]
- › Aufbewahrung [Absatz 5]
- › Betriebs- und Garantiebedingungen [Absatz 7]

Die Garantie gilt nicht für die in Absatz 4.2 angegebenen Schnellverschleißteile.

## 8. CE-Zertifizierung

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das pneumatisch Blindniet-Setzgerät AS-1 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
- › Bewertungsbericht Nr. VVUÚ-020189/2020 vom 31.8.2020, 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-276/N/2020 vom 31.8.2020 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-1**

Represented by / Fachhändler:

**Get**  
**Qonnect.**

**Qonnect B.V.**

Europalaan 12  
6199 AB Maastricht Airport  
T +31 433 653 272  
E [info@qonnect-fasteners.com](mailto:info@qonnect-fasteners.com)

[qonnect-fasteners.com](http://qonnect-fasteners.com)

→ Discover  
all tools

