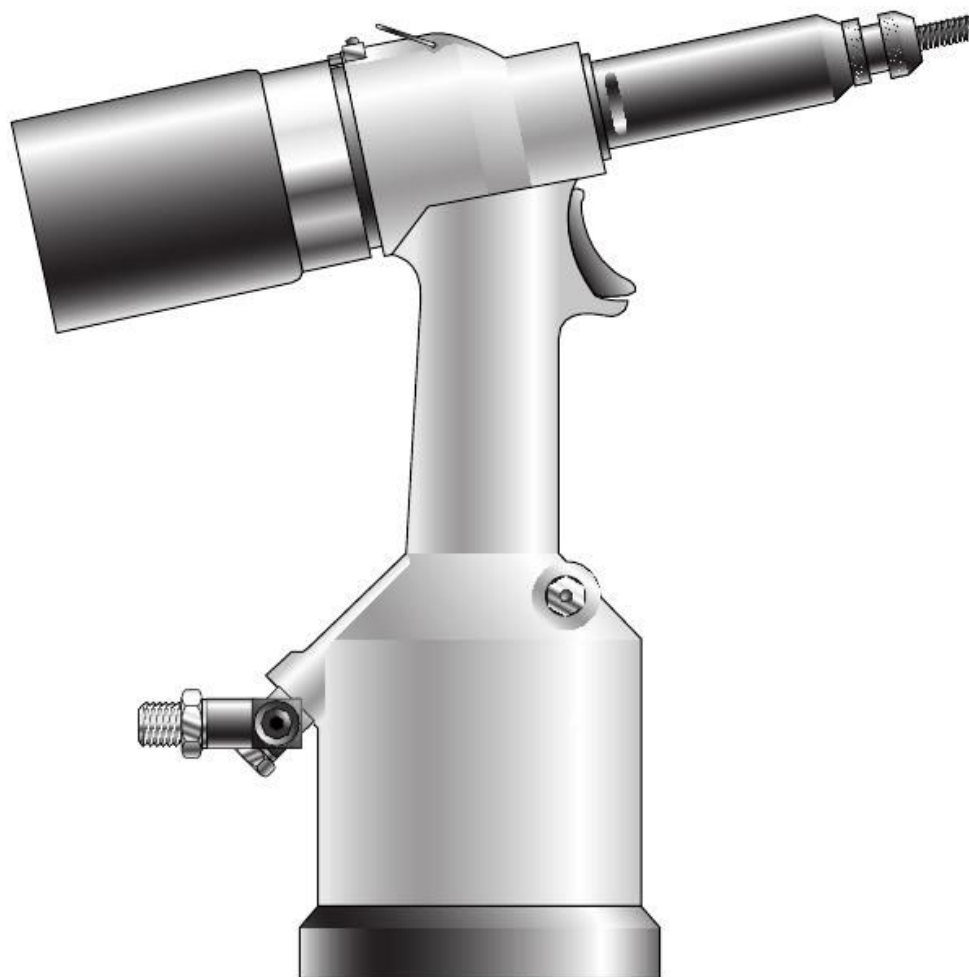


安 装 手 册



74200 铆螺母枪

目 录

安全条例.....	4
规格.....	5
工具规格.....	5
使用目的.....	6
工具尺寸.....	6
安装使用.....	7
气源.....	7
行程调节.....	7
操作步骤.....	7
枪头组件.....	8
安装介绍.....	8
维修介绍.....	8
选择枪头组件.....	9
维修工具.....	10
每天.....	10
每周.....	10
液压油 Molykete 55M 安全资料.....	10
维护工具.....	11
维护套件.....	11
维护.....	12
气缸.....	12
导杆.....	12
扳机.....	12
旋转进气孔 (74200-12700).....	12
差压阀.....	13
枪头组件.....	13
后壳.....	13
分配器.....	13
液压活塞 & 气动马达组件 (74200-12610).....	13
基本工具 74200-12000 的总部件.....	14
74200-12000 部件清单.....	15
预充.....	15
液压油.....	16
Hyspin VG 32 液压油安全资料.....	16
预充步骤.....	16
故障诊断.....	17

安全条例

安装、操作或维修此工具前，请务必认真阅读以下安全条例。

1. 只能用于铆螺母。
2. 不要使用这款工具/机器铆接非 AVDEL 公司推荐和提供的设备。
3. 客户若对工具/机器、枪头组件、配件或 Avdel 公司及代理商提供的任何设备进行修改，客户应负全部责任。如果有任何改进建议，公司将会通知。
4. 无论任何时候，工具/机器必须在安全的工作条件下进行维护。要由受过专业培训的人员，定期检查工具是否损坏，并检测其性能。任何拆卸操作都必须由受过专业培训的人员进行。如果没有参阅此维护说明，请勿拆卸工具/机器。如果您有培训需求，请联系英国 AVDEL 公司。
5. 无论任何时候，工具/机器都应该按照相关的健康和安全法规操作。在英国，适用于“工作中的健康和安全法案 1974”。有关正确操作工具/机器及操作员安全的问题，应提交至 Avdel 公司。
6. 使用此工具/机器前，客户必须把要遵守的预防措施向操作员说明清楚。
7. 调节、安装或取下枪头组件前，务必断开气源。
8. 使用工具/机器时，不能对准任何人或者操作员。
9. 使用工具/机器前，一定要站稳。
10. 确保通风口不被堵塞或遮盖，确保供气软管状态良好。
11. 工作压力不得超过 7 bar (100lbf/in²)。
12. 没有安装好枪鼻、油塞和排油螺钉时，不要操作工具。
13. 使用该工具时，操作员和工作区附近的人都应佩戴眼睛保护设备，以防止销射出，紧固件应该“隔空”放置。如果紧固件或工件边缘锋利，建议戴手套。
14. 为了保证工具的良好性能，运转的部件附近要保持干燥、清洁，避免缠绕到宽松的衣服，领带，长头发，抹布等。
15. 当把工具从一个地方带到另一个地方时，手要远离扳机，避免意外启动。
16. 不要过多接触液压油。为了尽量减少得皮疹的可能性，应注意彻底洗干净双手。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

规格

工具规格

气压	最小 - 最大	5-7 bar (75-100lbf/in ²)
耗气量	@ 5 bar/75lbf/in ²	8litres (.28 ft ³)
行程	最大	7 mm (.276 in)
电机转速	旋上	2000 rpm
	旋下	2000 rpm
拉力	@ 5 bar/75lbf/in ²	19.1kN (4300lbf)
循环时间	接近	2.5 秒
噪音等级	小于	75 dB(A)
重量	不包括枪鼻部分	2.2 kg (4.85 lb)
振动频率	小于	2.5 m/s ² (8 ft/s ²)

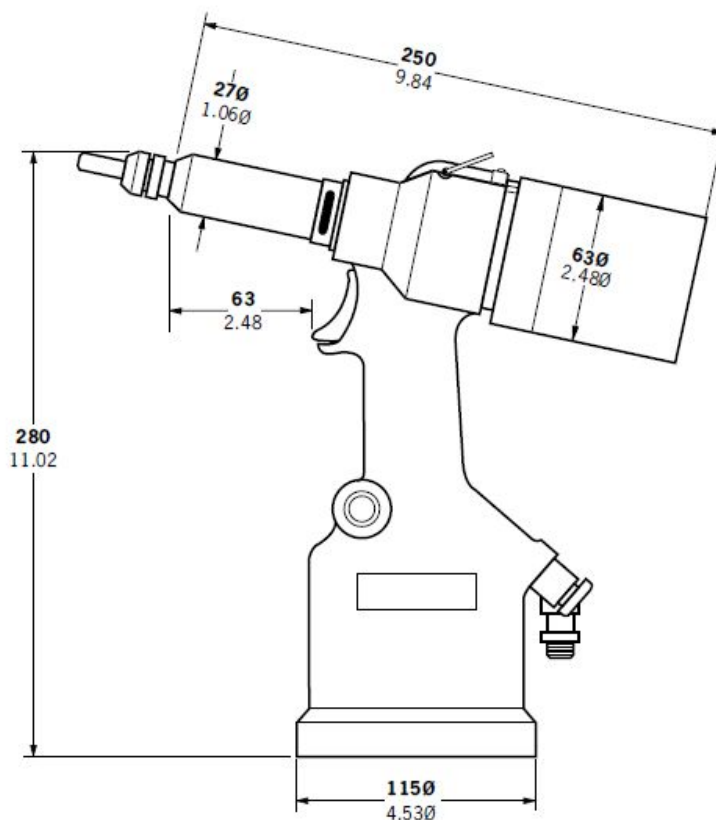
使用目的

气动液压铆螺母枪 74200, 用于高速铆接 AVDEL 螺母, 广泛应用于各行各业, 是批次生产和流水线装配的理想之选。

一个完整的工具是由基本工具 (部件号 74200-12000) 和相应的枪头组件组成的, 如第 9 页所示。

枪头组件必须按照第 8 页的步骤安装。

工具尺寸



粗体表示的尺寸为英制, 其它为公制。

别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

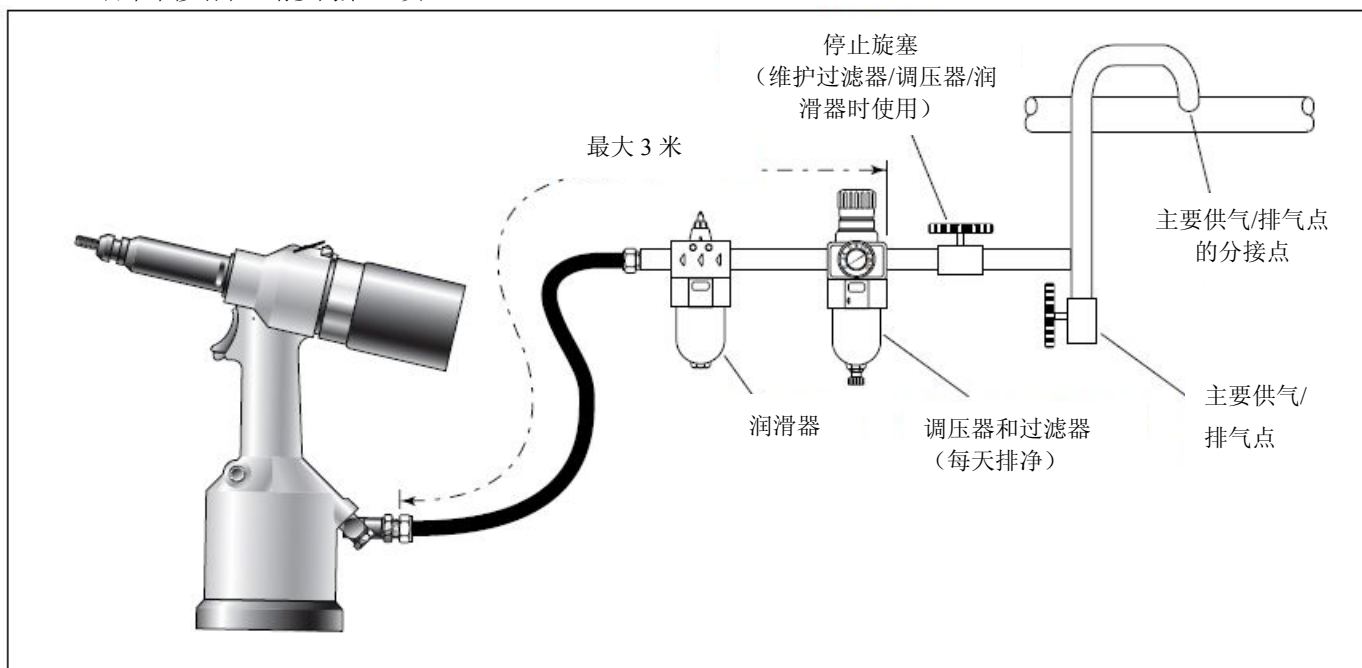
安装使用

气源

工具的最佳操作气压为 5.5 bar。我们推荐使用调压器和自动注油/过滤系统。这些设备应在 3 米之内安装，以保证工具的使用寿命，并减少工具维护。

供气软管的最小有效工作气压，是系统工作时产生之最大气压的 150%，或者最大气压 10bar。空气软管应耐油、耐磨；在操作可能导致软管受损的部位，应该进行软管加固。供气软管的最小直径为 6.4mm 或 1/4 inch。

日常维修细节，请参阅第 10 页。

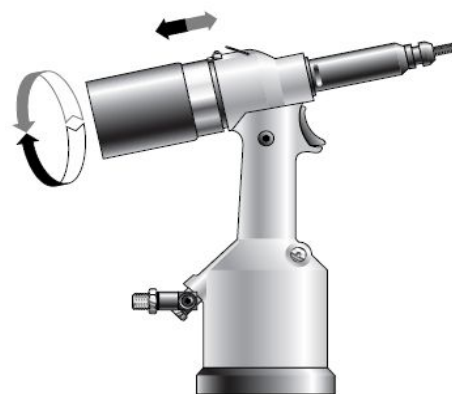


行程调节

为确保螺母最佳铆接效果，行程调节是必须的。因此我们建议，用与工件同样厚度和孔径的测试片进行测试。

如果变形不足，螺母将会在工件中旋转。如果变形过大，会导致螺纹变形或传动螺杆断裂。

行程要根据后壳 **86** 拧进或拧出的多少而定。为缩短行程，拧进；为加大行程，拧松后盖。但是除非要拆卸工具，否则不能离完全的“IN”位置 5 圈以上。一直调节，直到达到最佳变形。把行程设置指针 **88** 锁定到后壳上。



操作步骤

- 连接气源。
- 首先把螺母、唇形密封圈安装到传动螺杆上。施加轻微压力，启动马达，自动地把螺母旋到枪鼻上，然后停下。
- 垂直把螺母插入工件上。
- 完全按下扳机。这样就能把螺母安装到工件上，且从传动螺杆上反向拆下。

粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中（第 14-15 页）。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

枪头组件

操作工具之前, 必须安装好正确的枪头组件。了解需要铆接的紧固件详情之后, 你可以查看第 9 页的选择表, 依此订购一套全新的完整的枪头组件。

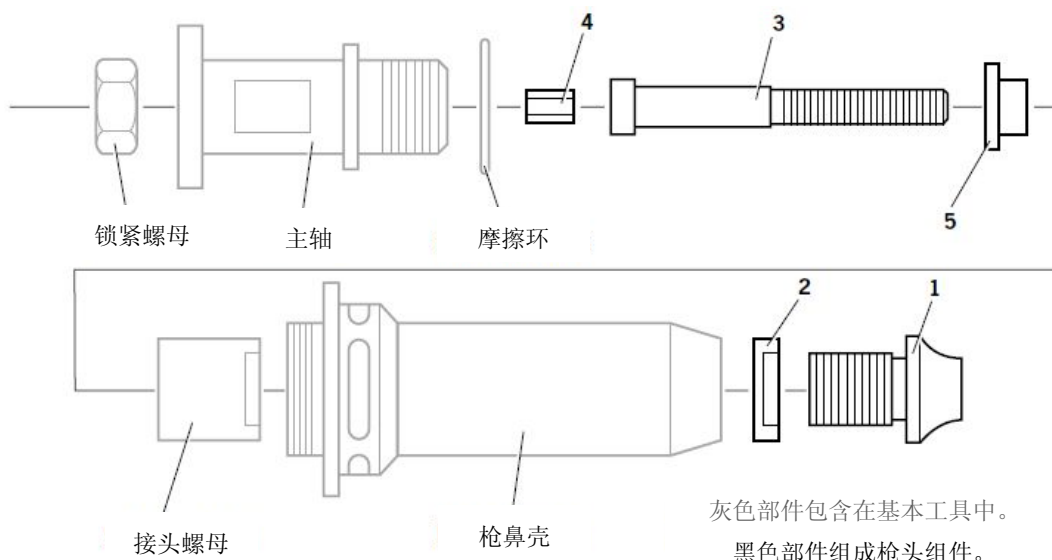
安装介绍

重要提示

安装或者拆卸枪头组件时, 必须断开气源, 除非另有特别指示。

粗体数字请参阅以下说明:

- 如果是已经安装好的, 要卸掉枪鼻壳和接头螺母。
 - 把驱动轴 **4** 插入主轴上。
 - 把传动螺杆 **3** 安装到驱动轴 **4** 上。
 - 把转接套 **5** (如果指定) 插到接头螺母上。
 - 把接头螺母拧到主轴上。
 - 用扳手*夹紧主轴, 顺时针拧紧接头螺母。
 - 用扳手*夹紧接头螺母, 逆时针拧紧锁紧螺母。
 - 利用枪鼻锁紧螺母, 拧上枪鼻壳和枪鼻 **1**。
 - 拆卸工具时, 采用相反的步骤。
-
- 工具未接通气源时, 手动把一个螺母拧到传动螺杆上——确保螺母和传动螺杆顶端齐平。
 - 在精确位置安装枪鼻, 用扳手*顺时针拧紧枪鼻锁紧螺母。
 - 从传动螺杆上移除螺母。



维修介绍

枪鼻组件需每周维修。

- 按照与“安装说明”相反的步骤移除枪头组件。
- 任何磨损或损坏的部分, 应更换成新的部件。
- 特别要检查传动螺杆的磨损。
- 依照安装介绍进行组装。

*所指的工具有包含在 74200 维修套件中。完整工具列表, 请参阅第 11 页。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>
选择枪头组件

螺母型号不同,枪鼻也不同。每个枪头组件都是特定的,可以单独订购。所有的枪头组件都包括枪鼻锁紧螺母 2 (部件编号 07555-00901)。零件编号参考对面一页上的说明。我们推荐储备一些部件以备定期更换。请认真阅读枪头组件的维修说明。

螺母规格	完整工具	枪头组件	1	3	4	5
大法兰螺母(9698,FS58,9408,9418,9498) + 标准型螺母(9500) + 正方形螺母 (GK08) + 欧洲型螺母(GJ08)						
M3	74200-00083	07555-09883	07555-00903	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00084	07555-09884	07555-00904	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5•	74200-00085	07555-09885	07555-00905	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M5••	74200-00485	07555-09185	07555-00915	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00086	07555-09886	07555-00906	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00088	07555-09888	07555-00908	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00080	07555-09880	07555-00910	07555-09010	07555-01010	-
M12	74200-00082 †	74200-09882	07555-00912	07555-09012	07555-01012	-
4 UNC	74200-00054	07555-09854	07555-00854	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00056	07555-09856	07555-00856	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00058	07555-09858	07555-00858	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00050	07555-09850	07555-00850	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00048	07555-09848	07555-00848	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00040	07555-09840	07555-00840	07555-09040	07555-00740	07555-09140
3/8 UNC	74200-00042	07555-09842	07555-00842	07555-09042	07555-00742	-
10 UNF	74200-00070	07555-09870	07555-00850	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00068	07555-09868	07555-00848	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-00060	07555-09860	07555-00840	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/8 UNF	74200-00062	07555-09862	07555-00842	07555-09062	07555-00742	-
3/16 BSW	74200-00016	07555-09816	07555-00850	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00018	07555-09818	07555-00848	07555-09018	07555-00748	07555-09148
5/16 BSW	74200-00010	07555-09810	07555-00840	07555-09019	07555-00740	07555-09140
薄片形螺母® (9468, FS38, 9650, 9488)						
M3	74200-00183	07555-09983	07555-00993	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00184	07555-09984	07555-00994	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00185	07555-09985	07555-00995	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00186	07555-09986	07555-00996	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-0018	07555-09988	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108
M10	74200-00180	07555-09980	07555-00999	07555-09010	07555-01010	-
M12	74200-00182 †	74200-09982	07555-00992	07555-09012	07555-01012	-
4 UNC	74200-00154	07555-09954	07555-00954	07555-09054	07555-00754	07555-09154
6 UNC	74200-00156	07555-09956	07555-00956	07555-09056	07555-00756	07555-09156
8 UNC	74200-00158	07555-09958	07555-00958	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00150	07555-09950	07555-00950	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00148	07555-09948	07555-00948	07555-09048	07555-00748	07555-09148
5/16 UNC	74200-00140	07555-09940	07555-00940	07555-09040	07555-00740	07555-09140
10 UNF	74200-00170	07555-09970	07555-00950	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00168	07555-09968	07555-00948	07555-09068	07555-00748	07555-09148
5/16 UNF	74200-0016	07555-09960	07555-00940	07555-09060	07555-00740	07555-09140
3/16 BSW	74200-00116	07555-09916	07555-00950	07555-09016	07555-00750	07555-09150
1/4 BSW	74200-00118	07555-09918	07555-00948	07555-09018	07555-00748	07555-09148
OBA	74200-00130	07555-09930	07555-00996	07555-09030	07555-01006	07555-09106
2BA	74200-00132	07555-09932	07555-00950	07555-09032	07555-00750	07555-09150
4BA	74200-00134	07555-09934	07555-00934	07555-09034	07555-00756	07555-09134
超级螺母——开口和闭口型 (FB)						
M3	74200-00283	07555-09583	07555-07103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00284	07555-09584	07555-07104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00285	07555-09585	07555-07105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00286	07555-09586	07555-07106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00288	07555-09588	07555-07108	07555-09008	07555-01008	07555-09108
8 UNC	74200-00258	07555-09558	07555-07158	07555-09058	07555-00758	07555-09158
10 UNC	74200-00250	07555-09550	07555-07150	07555-09050	07555-00750	07555-09150
1/4 UNC	74200-00248	07555-09548	07555-07148	07555-09048	07555-00748	07555-09148
8 UNF	74200-00278	07555-09578	07555-07158	07555-09078	07555-00758	07555-09158
10 UNF	74200-00270	07555-09570	07555-07150	07555-09070	07555-00750	07555-09150
1/4 UNF	74200-00268	07555-09568	07555-07148	07555-09068	07555-00748	07555-09148

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

六角形螺母 (9688)						
螺母规格	完整工具	枪头组件	1	3	4	5
M3	74200-00683	07555-09283	07555-08103	07555-09003	07555-01003	07555-09103
M4	74200-00684	07555-09284	07555-08104	07555-09004	07555-01004	07555-09104
M5	74200-00685	07555-09285	07555-08105	07555-09005	07555-01005	07555-09105
M6	74200-00686	07555-09286	07555-08106	07555-09006	07555-01006	07555-09106
M8	74200-00688	07555-09288	07555-00998	07555-09008	07555-01008	07555-09108

•除 M5 大法兰薄型螺母外, 可铆接这里列出的所有螺母。

••仅铆接 M5 大法兰薄片形螺母 09698-00516。

†这些枪头组件包括一个部件编号 74200-12119 的接头螺母, 用作更换。

维修工具

需要定期进行维修。每年或者每运转 500000 周期, 需要进行全面检查, 具体要依使用频率而定。

重要提示

雇主有责任确保把工具维护说明交给相应的人员。未经专业培训, 操作员不可维护或维修套件。

每天

- 如果气源上没有安装润滑器, 那每天使用前或初次使用工具时, 首先要倒几滴干净的润滑油到工具的进气口。如果要连续使用, 应将供气软管和主气源断开, 每两到三个小时润滑工具。
- 检查是否漏气。如有损坏, 应及时更换新的软管和接头。
- 如果调压器上没有过滤器, 需要排干净气管, 清除积累的灰尘或水, 然后才能给工具供气。
- 检查枪头组件是否正确。
- 检查工具的行程对所选螺母是否足够。(见第 7 页行程调节)。
- 检查枪头组件的传动螺杆是否磨损或损坏。如果有, 需更换新的。

每周

- 检查供气软管及接头是否有漏油和漏气现象。

液压油 Molykete 55M 安全资料

液压油可单独订购, 其编号可在第 11 页的维修套件表中查看。

急救

皮肤: 擦去, 并用肥皂和水清洗。

摄入: 一般无不良反应。对症治疗。

眼睛: 有刺激性, 但不会对人体有害。用水冲洗, 并寻求医疗救助。

环境

累积到一定数量后, 在官方批准的地方焚烧或处理。

火

燃点: 101° C

未被评为可燃物。

适用灭火剂: 二氧化碳, 泡沫, 干粉或细水雾。

操作

应戴塑胶或橡胶手套。

存储

远离热源和氧化剂。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

维护工具

维护套件

我们建议所有的维修, 都使用塑料盒中提供的维护套件(部件号 74200-99990)。

维护套件		
部件编号	名称	数量
07900-00618	推进器	1
07900-00619	导套	1
07900-00478	Ø 3mm 销冲头	1
07900-00624	Ø 4mm 销冲头	1
07900-00157	内卡簧手钳	1
07900-00161	外卡簧手钳	1
07900-00625	软锤	1
07900-00623	25mm 套接口	1
07900-00006	刮铲	1
07900-00434	32mm 扳手	1
07900-00621	28mm 扳手	1
07900-00637	17mm 扳手	1
07900-00643	推进器旋钮	1

维护套件		
部件编号	名称	数量
07900-00393	14mm/15mm 扳手	1
07900-00409	12mm/13mm 扳手	1
07900-00626	11mm 扳手	1
07900-00469	2.5mm 内六角扳手	1
07900-00351	3mm 内六角扳手	1
07900-00224	4mm 内六角扳手	1
07900-00225	5mm 内六角扳手	1
07900-00620	12mm 内六角扳手	1
07900-00456	T 型棒	1
07992-00075	液压油 Molykote55M (每管 100g)	1
07900-00627	塑料盒	1
07900-00632	17mm/19mm 扳手	2

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

维护

每使用 500000 个周期, 工具应该全部拆开, 更换磨损或损坏的部件。所有 O 型圈和密封圈都应换成新的, 组装前要用 Molykote 55M 液压油加以润滑。

重要提示

安全事项在第 4 页。雇主有责任确保把工具维护说明交给相应的人员。未经专业培训, 操作员不可维护或维修套件。

除非另有明确指示, 任何维修或拆卸前, 气源必须断开。

任何拆卸操作都应在清洁的环境中进行。在进行拆卸之前, 要清空工具上的油。从把手组件上卸下油塞 **42**, 油封垫圈 **43**, 排油螺钉 **48** 和排油螺钉垫圈 **49**, 把油沥干, 装到合适的容器里。

拆卸工具之前, 必须移除枪头组件。简单的拆卸说明, 请参阅第 8-9 页的枪头组件部分。

完整的工具维修说明, 建议您按照如下所示的拆卸步骤。

气缸

- 取下胶座 **2**。
- 把安装了软卡爪的工具底座置于最上方。
- 用扳手*拧下端塞 **3**。在弹簧 **11** 产生的压力下, 向上移动气动活塞 **9** (可能有时候需要手动给气动活塞 **9** 加压)。
- 移除 O 型圈 **4**。
- 卸下气动活塞 **9**。
- 移除唇形密封圈 **8** 和 O 型圈 **36**。
- 握住软卡爪的活塞杆 **10**, 以避免刮伤杆径。
- 用扳手拧松活塞杆紧固螺栓 **5**, 把活塞杆 **10** 和气动活塞 **9** 分开。
- 检查供气软管 **12** 是否损坏或变形。(把供气软管拧到手柄内部, 用 Lotite222 安装到位)。如果有必要移除供气软管, 那么供气软管的底座温度要高达 100° C, 以便软化 Lotite 胶粘剂。这样就可以用内六角扳手*把供气软管 **12** 从手柄上分开。
- 检查弹簧 **11** 是否变形或损坏。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

导杆

- 把工具倒置, 用扳手* 和 T 型棒*拧下杆导承 **15**。
- 卸下杆导承 **15**。
- 用内六角扳手*松开锁紧螺母 **13**, 拆下密封圈 **14** 和 O 型圈 **98**。
- 移除 O 型圈 **16**。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

扳机

- 握住工具, 用销冲头*取出销 **26**。
- 移除扳机 **25**、销 **22**、滚轴 **23**、推动楔 **24**。
- 轻轻推动扳机连杆 **20** 的上端, 同时取出 O 型圈 **7** 和 **21**, 导套 **19**, 唇形密封圈 **18** 和塞子 **17**。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。确保唇形密封圈 **18** 的唇型朝向工具的头。

旋转进气孔 (74200-12700)

- 用内六角扳手*卸下螺钉 **40** 和垫圈 **39**。
- 移除旋转进气口 **38**。
- 从旋转进气口 **38** 拧下双倍凸形接头 **41**。取出尼龙垫圈 **33**。
- 用扳手*拧掉钻螺栓 **37**。
- 移除两个尼龙垫圈 **33** 和进气块 **35**。
- 用卡簧钳从双倍凸形接头 **41** 上拧下卡簧 **97**, 卸下烧结过滤器 **96**。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

*所指的工具有包含在 74200 维修套件中。完整工具列表, 请参阅第 11 页。

粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中 (第 14-15 页)。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

差压阀

- 用特殊的平扳手*拧下阀锁紧塞 27, 卸下并取出弹簧 104 和 O 型圈 29。
- 用扳手*拆下消音器 34, 取下尼龙垫圈 33。
- 把阀活塞 28 和 O 型圈 30、31、32 从活塞套上取下。
- 检查弹簧 104 是否扭曲。如有需要, 更换成新的。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

枪头组件

- 开始拆卸前, 要移除枪头设备。
- 用扳手*移除主轴 44 和锁紧螺母 45。
- 用扳手*移除复位弹簧的锁紧螺母 46。
- 移除复位弹簧 47、垫圈 99 和锁紧圈 90。
- 检查复位弹簧 47 是否扭曲。如果需要, 要更换成新的。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

后壳

- 使用内六角扳手*从行程设置指针 88 上卸下螺钉 40, 升高桥型垫片 95。
- 通过向弹簧 89 方向推, 松开行程设置指针 88。
- 拧开后壳 86。
- 如果有必要, 移除后壳橡皮筋 87。
- 用卡簧钳*提取卡簧 84, 移除烧结消音器 85。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。拧下后壳 86 之前, 在顶部定位棘爪 102。

分配器

- 使用内六角扳手*卸下两个螺钉 40。
- 把气动马达端塞 81、O 型圈 82 和 31, 与分配器 83 移除。小心不要掉落橡胶球 79 和推杆 78。
- 使用内六角扳手*移除四个沉头六角螺钉 58, 卸下行程遏制块 57。
- 拉出两个供气软管 59 和 4 个 O 型圈 60。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

液压活塞 & 气动马达组件 (74200-12610)

- 用胶带缠住液压活塞 54 的螺纹, 并慢慢平稳地向后移动组件。用卡簧钳*移除卡簧 52 和前密封圈 51。
- 移除 O 型圈 76 和 77。
- 用两个扳手把液压活塞 54 和气动马达外壳 75 分开。垫片调整环 55、运动枢轴 56、O 形圈 101 将和液压活塞 54 一起出来。
- 从气动马达外壳 75 上卸载气动马达组件, 用卡簧钳*取出卡簧 61, 然后轻敲气动马达外壳 75, 让部件自行掉落。
- 部件 62 至 74 可以作为一个组件拉出, 小心不要掉落销 74。
- 移除轴承 62、行星齿轮轴 63、3 个行星转动轴 64, 行星齿轮 65, 和垫片 66。
- 用软锤轻敲花键转头 70。
- 轴承 67 和前端板 68 会和定子 69、五个转子叶片 71 一起出来。(转子 70 留在手中)。
- 放置好配有软卡爪的后端板 72。
- 用销冲头* 轻敲转子 70 的中心, 移除轴承 73。(把转子 70 倒置, 轴承 73 会出来)。
- 组装气动马达时, 转子 70 的背面必须刚刚接触到后端板 72, 无任何轴向间隙,(当轴承 73 完全放好时, 任何间隙都会消失。)
- 当把气动马达插入气动马达外壳 75 时, 认真调整部件, 那么销 74 就能放置在开启/关闭气动马达外壳 75 的端口和后端板 72 之间的孔的正中心。
- 当把液压活塞 54 安装到气动马达组件上时, 用手拧紧部件, 然后向气动马达外壳 75 的一个外端口吹气, 检查气动马达能否自由旋转。
- 组装前密封圈 51 时, 确保直径较大的部分朝向工具后部。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

重要提示

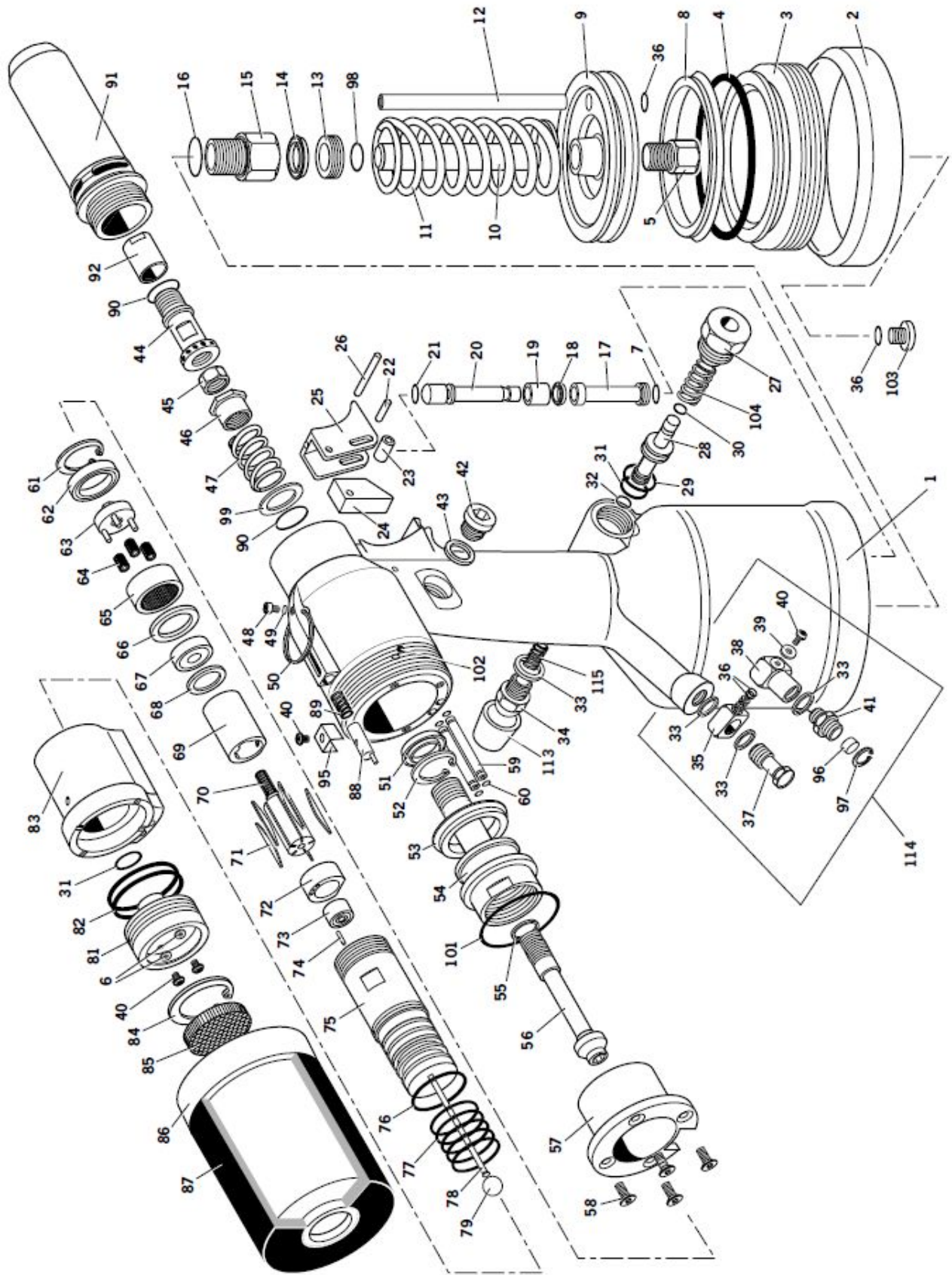
按照每天/每周维修介绍, 检查工具。工具拆卸之后和操作工具之前, 一定要进行预充。

*所指的工具有包含在 74200 维修套件中。完整工具列表, 请参阅第 11 页。

粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中 (第 14-15 页)。

别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

基本工具 74200-12000 的总部件



别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

74200-12000 部件清单

序号	部件编号	名称	数量	备件	序号	部件编号	名称	数量	备件	序号	部件编号	名称	数量	备件
01	74200-12001	头 & 手柄	1	-	40	07001-00420	M4 把柄套接口螺钉	4	4	79	74200-12079	橡胶球	1	1
02	74200-12002	胶座	1	1	41	74200-12041	1/4" 双凸凸形接头	1	-	80	07007-01503	标签	1	N/I
03	74200-12003	端盖 (有螺纹)	1	-	42	07005-01274	油塞	1	1	81	74200-12081	气动马达端盖	1	-
04	74200-12004	O 型圈	1	1	43	74200-12043	油封垫圈	1	1	82	74200-12082	O 型圈	2	2
05	74200-12005	活塞杆紧固螺母	1	-	44	74200-12044	主轴	1	1	83	74200-12083	分配器	1	-
06	070024-00109	M4 防震垫圈	2	-	45	07555-00803	锁紧螺母	1	1	84	74200-12084	卡簧	1	1
07	07003-00027	O 型圈	2	2	46	74200-12046	复位弹簧锁紧螺母	1	1	85	74200-12085	烧结消音器	1	1
08	74200-12008	唇型密封圈 (气动活塞)	1	1	47	74200-12047	复位弹簧	1	1	86	74200-12086	后壳	1	-
09	74200-12009	气动活塞	1	-	48	07001-00329	M5 减压螺钉	1	1	87	74200-12087	后壳橡皮筋	1	1
10	74200-12010	活塞杆 (增强器)	1	-	49	07003-00033	减压螺钉垫圈	1	1	88	74200-12088	行程设置指针	1	1
11	07555-00205	弹簧	1	1	50	07265-03021	吊环	1	1	89	74200-12089	弹簧	1	1
12	74200-12012	供气软管	1	1	51	07265-02004	前密封圈	1	1	90	07003-00028	锁紧圈	2	2
13	74200-12013	锁紧螺母	1	-	52	07004-00033	卡簧	1	1	91	74200-12091	枪鼻套	1	-
14	74200-12014	密封圈	1	1	53	74200-12053	密封圈	1	1	92	74200-12092	接头螺母 (至M10)	1	1
15	74200-12015	杆号承	1	-	54	74200-12054	液压活塞	1	-	93	74200-12093	彩色标签	1	N/I
16	07003-00100	O 型圈	1	1	55	74200-12055	垫片调整环	1	1	94	07900-00354	TIEON 安全标签	1	N/I
17	74200-12017	塞子	1	-	56	74200-12056	运动枢轴	1	1	95	74200-12095	桥型垫片	1	1
18	74200-12018	唇形密封圈	1	1	57	74200-12057	行程限制块	1	-	96	74200-12096	烧结过滤器	1	1
19	74200-12019	导套	1	-	58	07001-00427	M5沉头六角螺钉	4	4	97	74200-12097	卡簧	1	1
20	74200-12020	扳机连杆	1	-	59	74200-12059	供气软管	2	2	98	07003-00134	O 型圈	1	1
21	07003-00315	O 型圈	1	1	60	74200-12060	O 型圈	4	4	99	74200-12099	垫圈	1	1
22	74200-12022	销	1	1	61	74200-12061	卡簧	1	1	100	07007-01526	"欧盟理事會" 标签	1	N/I
23	74200-12023	滚轴	1	1	62	74200-12062	轴承	1	-	101	74200-12121	O 型圈	1	1
24	74200-12024	推动块	1	-	63	74200-12063	行星齿轮轴	1	-	102	74200-12122	棘爪	1	1
25	74200-12025	扳机	1	1	64	07555-09208	行星转动轴	3	-	103	74200-12103	塞子	1	1
26	74200-12026	销	1	1	65	74200-12065	行星齿轮	1	-	104	74200-12104	弹簧	1	N/I
27	74200-12027	阀锁紧套	1	-	66	74200-12066	垫片	1	-	105	07900-00614	工具手册	2	N/I
28	74200-12028	阀门活塞	1	-	67	07555-09206	轴承	1	-	106	07900-00632	17/19 MM 薄扳手	1	N/I
29	07003-00086	O 型圈	1	1	68	07555-09210	前端片	1	-	107	07900-00409	12/13 MM 扳手	1	N/I
30	07003-00040	O 型圈	1	1	69	07555-09211	定子	1	-	108	07900-00224	4MM 内六角扳手	1	N/I
31	07003-00026	O 型圈	2	2	70	74200-12070	转子	1	-	109	07900-00225	5MM 内六角扳手	1	N/I
32	07003-00046	O 型圈	1	1	71	07555-09213	转子叶片	5	5	110	07900-00624	4MM 销冲头	1	N/I
33	74200-12033	1/8" 尼龙垫圈	4	4	72	07555-09214	后盖板	1	-	111	07900-00637	专用 17MM 平扳手	1	N/I
34	74200-12034	1/8" 消音器	1	1	73	07555-09215	轴承	1	-	112	07900-00469	2.5MM 内六角扳手	1	N/I
35	74200-12035	进气块	1	-	74	07555-09216	销	1	1	113	74200-12000	偏转器组件	1	N/I
36	07003-00029	O 型圈	4	4	75	74200-12075	气动马达外壳	1	-	114	74200-12000	进气组件	1	1
37	74200-12037	钻螺栓	1	-	76	07003-00805	O 型圈	1	1	115	07340-00401	弹簧	1	1
38	74200-12038	旋转进气口	1	-	77	07003-00806	O 型圈	5	5					
39	74200-12039	垫圈	1	1	78	74200-12078	80mm 长的推杆	1	1					

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

预充

工具拆卸之后和操作工具之前, 一定要进行预充。当行程减小、螺母不能一次完全铆接时、多次使用后, 有必要重新设置行程。

液压油

推荐 0.5L 的 HyspinVG32 油 (部件编号 07992-00002), 或一加仑装的 (部件编号 07992-00006)。请参阅下面的安全资料。

HyspinVG32 液压油安全资料

急救

皮肤: 尽快用肥皂和水清洗。如果只是偶然或短时间的接触, 并无大碍。

摄入: 立即就医, 不要催吐。

眼睛: 立即用水冲洗多次。虽然不是刺激不严重, 接触后仍会有轻微的刺痛。

火

燃点: 232° C。未被评为可燃物。

适用灭火剂: 二氧化碳, 泡沫, 干粉或细水雾。不要直接用水喷射。

环境

废弃物处理: 到官方批准的地方处理或焚化, 也可能送去回收。

泄漏: 防止进入下水道、排水沟及水源。把可吸收的材料加以吸收。

操作

应戴防护眼镜、防渗手套 (如 PVC) 和塑料围裙。在通风良好的地方使用。

存储

无特殊的预防措施。

预充步骤

重要提示

所有操作都应该干净的工作区、洗干净双手、在干净的工作台上进行。
确保液压油完全清洁、无气泡。
在任何时候都必须小心, 确保没有异物进入工具, 否则将造成严重损害。
在整个预充步骤中, 工具必须保持在一侧。

- 把工具放置在一侧, 油塞 **42** 朝上。
- 把行程设置指针 **88** 往回拉, 从完全 “IN” 的位置拧松后壳 **86**, 最多 5 圈。
- 用六角扳手拧开油塞 **42**, 移除油封垫圈 **43**。
- 给工具注满预充油, 轻摇排除空气。
- 更换油封垫圈 **43** 和油塞 **42**, 并拧紧。
- 把油排出。此操作确保消除油中的气泡。
- 确保排油螺钉 **48** 完全拧紧, 再用内六角扳手拧松一圈。给工具连上气源, 扣动扳机。
- 等到油布满排油螺钉 **48** 周围, 然后重新拧紧。擦去多余的油。
- 松开扳机。
- 用内六角扳手打开油塞 **42**。
- 把预充油补充到复位水平。更换油封垫圈 **43** 和油塞 **42**, 完全拧紧。
- 操作工具之前, 一定要安装合适的枪鼻设备, 调整好工具的行程。

粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中 (第 14-15 页)。

故障诊断

故障	原因	解决方法	参考页码
气动马达运转缓慢	电机漏气	检查密封圈是否磨损, 更换。	13
	气压低	增加气压	7
	气管堵塞	清除气管的堵塞	
	传动螺杆磨损	更换	8
	叶片堵塞	通过进气口, 润滑工具。	
螺母变形不当	行程设置有误	调整	7
	气压在限度之外	调整	7
	油位低	添加油	16
	螺母规格不使用	核对适用的螺母规格	
传动螺杆和马达分离	传动轴磨损或破坏	更换	
	传动螺杆磨损或破坏	更换	8
	接头螺母变松	拧紧	8
	锁紧圈 90 丢失	安装新的锁紧圈	13
螺母不能放到传动螺杆上	螺母规格有误	换用规格正确的螺母	
	传动螺杆有误	换用正确的传动螺杆	
	传动螺杆磨损或损坏	更换	
	枪头组件安装有误	断开气源, 重新安装枪头组件。	8-9
工具轧在安装好的螺母上	行程过长/ 螺母有缺陷/ 传动螺杆磨损或损坏	不要扣动扳机。 拧开行程锁定装置, 把后壳向前带到零行程位置。按下扳机, 工具应该可以剥离, 此时可以重新设置行程。如果不行, 请断开气源。穿过枪鼻壳, 把一个 4mm 的销插入主轴 44。旋转, 直到传动螺杆离开。插入。使用新的螺母和传动螺杆。	
传动螺杆断裂	行程过长	重新设置行程	
	侧负载传动螺杆	安装螺母时, 工具和工件成直角。	

症状	原因	解决方法	参考页码
工具不能旋转	接头螺母变松	拧紧	
	没有连接气源	连接气源	7
	锁紧螺母 45 和主轴 44 之间的间隙不足	把间隙调整到 1.5mm 到 2mm 之间	13
	推杆 78 过短	更换	13
	气动马达堵塞	在进气口处润滑工具。如果还不够, 拆下并彻底清洁气动马达。	
扳机不起作用	静摩擦	按下扳机几次	
	气压过低	增加气压	
	阀活塞仍然卡住	按下扳机数次。在进气口处润滑工具。如果不成功, 拆卸、清洁并润滑扳机的组件。	
传动螺杆不返回, 且/或保持剥离	唇形密封圈 18 有缺陷	更换	12
工具不能剥离	接头螺母 92 变松	拧紧	
	没有连接气源	连接气源	
	后壳拧松 5 圈以上	设置行程	
	O 型圈 82 漏气	更换	13
	分配器卡住	润滑	
	气动马达堵塞	在进气口处润滑。如果仍然不够, 拆下并彻底清洁气动马达。	