

STANLEY®

Engineered Fastening

Manuale delle testate Istruzioni originali



Rivettatrice per rivetti a strappo ProSet® XT1 – 76001

Rivettatrice per rivetti a strappo ProSet® XT2 – 76002

Elettrotensile idropneumatico

POP®  Avdel®

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.

Tutti i diritti riservati.

Le informazioni fornite non possono essere riprodotte e/o rese pubbliche in alcun modo e con alcun mezzo (elettronico o meccanico) senza la preventiva ed esplicita autorizzazione scritta di STANLEY Engineered Fastening. Le informazioni fornite si basano su dati noti al momento dell'uscita di questo prodotto. STANLEY Engineered Fastening persegue una politica di continuo miglioramento dei propri prodotti, pertanto essi possono essere soggetti a modifiche. Le informazioni qui riportate sono applicabili al prodotto così come è stato fornito da STANLEY Engineered Fastening, pertanto STANLEY Engineered Fastening non può essere ritenuta responsabile a fronte di eventuali danni derivanti da possibili deviazioni dalle specifiche originali del prodotto.

Le informazioni disponibili sono state redatte con la massima cura. Tuttavia, STANLEY Engineered Fastening declina ogni responsabilità per quanto riguarda eventuali errori presenti nelle informazioni e le relative conseguenze. STANLEY Engineered Fastening non accetta alcuna responsabilità per danni derivanti da attività svolte da terzi. I nomi operativi, nomi commerciali, marchi registrati, ecc. utilizzati da STANLEY Engineered Fastening non devono essere considerati liberi, ai sensi della legislazione in materia di protezione dei marchi.

CONTENUTI

1. DEFINIZIONI DI SICUREZZA	2
2. NORME DI SICUREZZA.....	3
3. USO PREVISTO	3
4. TESTATA PER ProSet® XT1	4
5. TESTATA PER ProSet® XT2	6
6. TESTATE PER RIVETTI CIECHI PER ProSet® XT1.....	8
7. TESTATE PER RIVETTI CIECHI PER ProSet® XT2.....	9
8. TESTATE AVSEAL PER ProSet® XT2	11



Questo manuale di istruzioni deve essere letto dalla persona che installa o utilizza l'utensile, con particolare attenzione alle norme di sicurezza riportate di seguito.

1. DEFINIZIONI DI SICUREZZA

Le definizioni riportate di seguito descrivono il livello di allerta rappresentato da ogni parola di segnalazione. Leggere attentamente il manuale, prestando attenzione a questi simboli.



PERICOLO: indica una situazione di pericolo imminente che, se non evitata, provoca lesioni gravi o addirittura mortali.



AVVERTENZA: indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può causare morte o gravi lesioni.



ATTENZIONE: indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni di gravità lieve o media.

ATTENZIONE: usato senza il simbolo di attenzione per la sicurezza indica una situazione di potenziale pericolo che, se non evitata, potrebbe causare danni alla proprietà.

L'uso o la manutenzione impropri di questo prodotto potrebbe causare gravi danni a cose e persone. Leggere attentamente le avvertenze e le istruzioni per l'uso prima di utilizzare questa apparecchiatura. Durante l'uso degli elettrodomestici è sempre necessario seguire le precauzioni di sicurezza di base per ridurre il rischio di lesioni personali.

CONSERVARE TUTTE LE AVVERTENZE E LE ISTRUZIONI PER FUTURA CONSULTAZIONE

AVVERTENZA

- NON utilizzare l'utensile per scopi diversi dall'uso previsto per il piazzamento di rivetti a strappo STANLEY Engineered Fastening.
- Utilizzare solo componenti, dispositivi di fissaggio e accessori raccomandati dal costruttore.
- NON modificare l'utensile in alcun modo. Qualsiasi modifica effettuata dal cliente sarà sotto la sua totale responsabilità e comporterà l'inefficacia delle garanzie applicabili.
- Prima dell'uso, verificare che le parti mobili non siano allineate male o inceppate, che non vi siano componenti rotti e qualsiasi altra condizione che possa influire negativamente sul funzionamento dell'utensile. Se l'utensile è danneggiato, farlo riparare prima dell'uso. Rimuovere qualsiasi chiave di regolazione o chiave inglese prima dell'uso.
- L'utensile deve essere sempre mantenuto in condizioni operative sicure, ispezionato a intervalli regolari per controllare la presenza di eventuali danni e verificarne il funzionamento da parte di personale qualificato. Qualsiasi procedura di smontaggio deve essere effettuata esclusivamente da personale qualificato. Non smontare l'elettrodomestico senza prima consultare le istruzioni di manutenzione.
- L'aria compressa di alimentazione di operativa non deve superare 7 bar (100 PSI).
- Gli operatori e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono indossare occhiali di sicurezza dotati di protezioni laterali. Durante l'uso indossare sempre occhiali di sicurezza e dispositivi di protezione dell'udito.
- Indossare indumenti adeguati. Non indossare abiti lenti o gioielli. Tenere capelli, vestiti e guanti lontano dalle parti in movimento. Abiti larghi, gioielli o capelli lunghi possono impigliarsi nelle parti in movimento.
- NON azionare l'utensile dirigendolo verso altre persone.
- NON usare l'utensile con il canotto rimosso.
- Adottare un equilibrio o una posizione stabile prima di azionare l'utensile.
- Prima dell'uso, controllare che le tubazioni aeree non siano danneggiate: tutti i collegamenti devono essere sicuri. Non far cadere oggetti pesanti sui tubi flessibili. Un forte impatto può causare danni interni e provocare una rottura prematura del tubo.
- NON sollevare la rivettrice afferrandola per il tubo flessibile. Utilizzare sempre l'impugnatura dell'utensile.
- Non bloccare o coprire i fori di ventilazione.

- Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, tentare di regolare, inserire o rimuovere una punta, scollegare il tubo dell'aria dall'utensile.
- Mantenere l'impugnatura dell'utensile asciutta, pulita e priva di olio e grasso.
- Durante il trasporto dell'utensile, tenere le mani lontano dal grilletto per evitare l'avvio accidentale.
- Non lasciare mai incustodito l'utensile quando è in funzione. Scollegare il tubo flessibile dell'aria compressa quando l'utensile non è in uso.
- Prima di iniziare a lavorare con l'utensile è necessario prevedere uno spazio adeguato per le mani dell'operatore.
- NON abusare dell'utensile facendolo cadere o utilizzandolo come un martello.

Nell'ambito della propria politica di sviluppo e miglioramento continui dei prodotti, STANLEY Engineered Fastening si riserva il diritto di apportare modifiche alle specifiche di qualsiasi prodotto senza alcun preavviso.

2. NORME DI SICUREZZA

Questa scheda tecnica deve essere letta da tutte le persone addette al montaggio e all'uso di testate e attrezzi manuali, prestando con particolare attenzione alle avvertenze operative e di sicurezza elencate nel Manuale di istruzione delle rivettatrici ProSet XT1 e ProSet XT2.

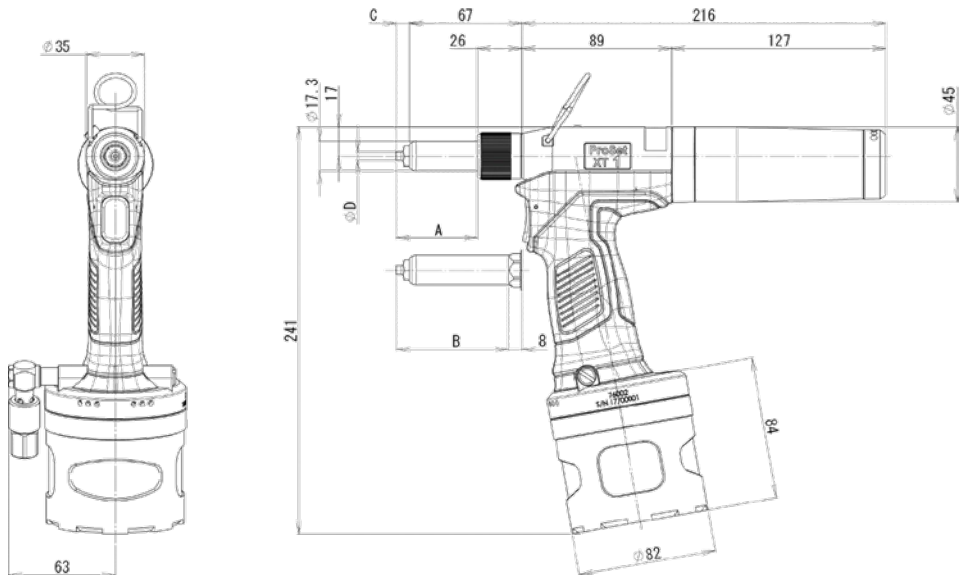
3. USO PREVISTO

La testata e le rivettatrici ProSet XT1 ProSet XT2 sono destinati esclusivamente al piazzamento di rivetti a strappo Stanley Engineered Fastening. Per ogni tipo e dimensione di rivetto è necessario scegliere la rivettatrice e la testata corretta, come mostrano le tabelle alle pagine 5 e 7.

4. TESTATA PER ProSet® XT1

Le testate variano a seconda del tipo di rivetto a strappo installato. Ciascuna testata è costituita da un kit di componenti unico, che può essere ordinato singolarmente. Per le testate di dimensioni "A", "B", "C" e "D" fare riferimento alle tabelle relative alle testate di pagina 5. Si raccomanda di mantenere una riserva di ricambi in quanto le unità devono essere sostituite frequentemente se usurate.

Fig. 1



Dimensioni espresse in millimetri (mm) – In figura è illustrata la testata standard TRM00360 con il nasello PRN414 montato. L'aspetto dell'utensile varia in base alla testata montata.

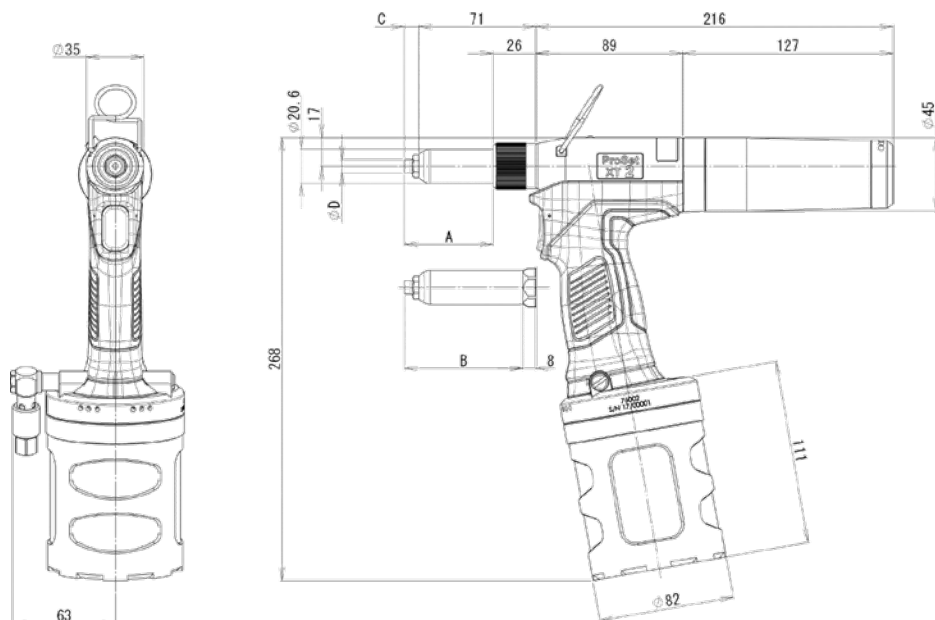
TIPO DI RIVETTO	DIAMETRO RIVETTO		MATERIALE RIVETTO	TESTATA	NASELLO	SPINGI-GANASCE	GUIDA-GAMBI	DIMENSIONI (mm)				NOTE
	A	B						C	D			
ESTREMITÀ APERTA	2,4	3/32	LEGA DI ALLUMINIO CORPO IN ACCIAIO	TRM00360	PRN314	TP144-117	TP144-178	49,9	67,9	8,9	4,6	
	3,2	1/8		TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
	5,0	-										
ESTREMITÀ APERTA	3,2	1/8	CORPO IN ACCIAIO INOX	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
ESTREMITÀ CHIUSA	3,2	1/8	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO	TRM00360	PRN424	TP144-117	TP144-120	48,6	66,6	7,6	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN524	TP144-117	TP144-120	49,4	67,4	8,4	6,7	
	4,8	3/16										
ESTREMITÀ CHIUSA	3,2	1/8	CORPO IN ACCIAIO INOX	TRM00360	PRN434	TP144-117	TP144-120	48,6	66,6	7,6	5,3	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
RIVETTO BHM	2,4	3/32	LEGA DI ALLUMINIO CORPO IN ACCIAIO INOX	TRM00360	PRN314	TP144-117	TP144-178	49,9	67,9	8,9	4,6	
	3,2	1/8		TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
RIVETTO BHM	2,4	3/32	CORPO IN ACCIAIO INOX	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	3,2	1/8										
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
TLrivets*	4,0	5/32	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO	TRM003601	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
RIVETTO PEEL	3,2	1/8	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
HRrivets*	3,2	1/8	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO GAMBO IN LEGA DI ALLUMINIO	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN5K	TP144-117	TP144-120	48,5	66,5	7,5	6,1	
	4,8	3/16										
HRrivets*	3,2	1/8	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO GAMBO IN ACCIAIO	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
HRrivets*	3,2	1/8	CORPO IN ACCIAIO	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
HRrivets*	3,2	1/8	CORPO IN ACCIAIO INOX	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
T-RIVET	4,8	3/16	TUTTI									
AVEX*	3,2	1/8	CORPO IN LEGA DI ALLUMINIO	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
AVEX*	3,2	1/8	CORPO DI ALLUMINIO	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
STAVEX*	3,2	1/8	TUTTI	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
AVINOX*	3,2	1/8	TUTTI	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
AVIBULB*	3,2	1/8	TUTTI	TRM00360	PRN4K	TP144-117	TP144-120	48,0	66,0	7,0	5,0	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
BULBEX*	4,0	5/32	TUTTI	TRM003601	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
	4,0	5/32										
T-LOK*	4,8	3/16	TUTTI									
	4,8	3/16										
AVDEL SR*	3,2	1/8	TUTTI	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32		TRM00360	PRN514	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	6,7	
	4,8	3/16										
INTERLOCK*	4,8	3/16	TUTTI									
MONOBOLT*	4,8	3/16	TUTTI									
Q RIVET*	3,2	1/8	TUTTI	TRM00360	PRN414	TP144-117	TP144-120	49,9	67,9	8,9	5,3	
	4,0	5/32										
	4,8	3/16										
KLAMP-TITE*	4,8	3/16	LEGA DI ALLUMINIO CORPO IN ACCIAIO									
	4,0	-										
	5,0	-										
	6,0	-										
	7,0	-										

1) La rivettatrice XT1 non è in grado di piazzare il rivetto in un solo colpo.

5. TESTATA PER ProSet® XT2

Le testate variano a seconda del tipo di rivetto a strappo installato. Ciascuna testata è costituita da un kit di componenti unico, che può essere ordinato singolarmente. Per le testate di dimensioni "A", "B", "C" e "D" fare riferimento alla tabella relativa alle testate di pagina 7. Si raccomanda di mantenere una riserva di ricambi in quanto le unità devono essere sostituite frequentemente se usurate.

Fig. 2

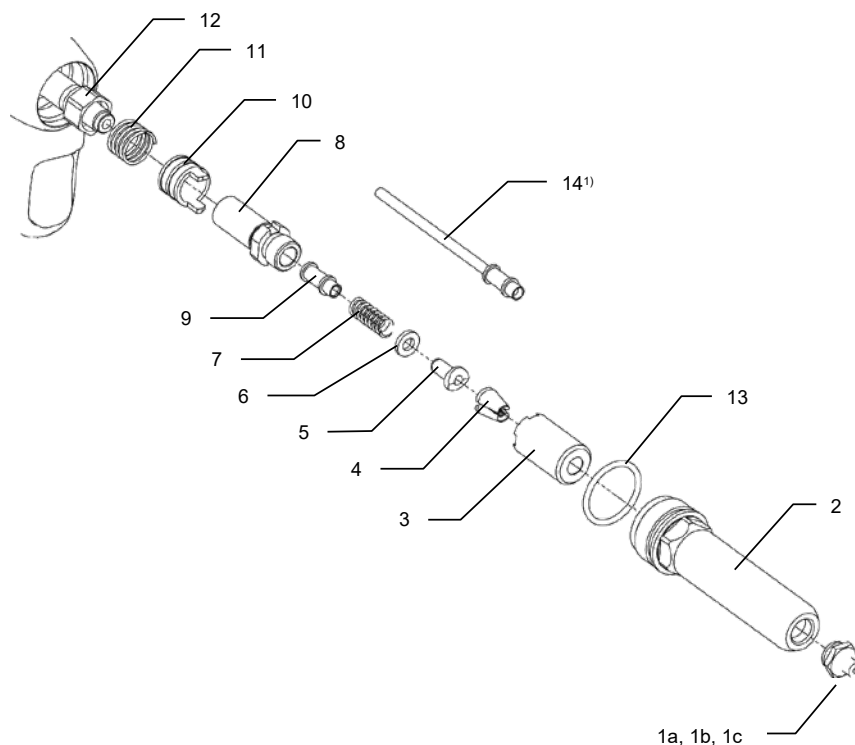


Dimensioni espresse in millimetri (mm) – In figura è illustrata la testata standard TRM00361 con il nasello PRN614 montato. L'aspetto dell'utensile varia in base alla testata montata.

6. TESTATE PER RIVETTI CIECHI PER ProSet® XT1

TRM00360

Fig. 3



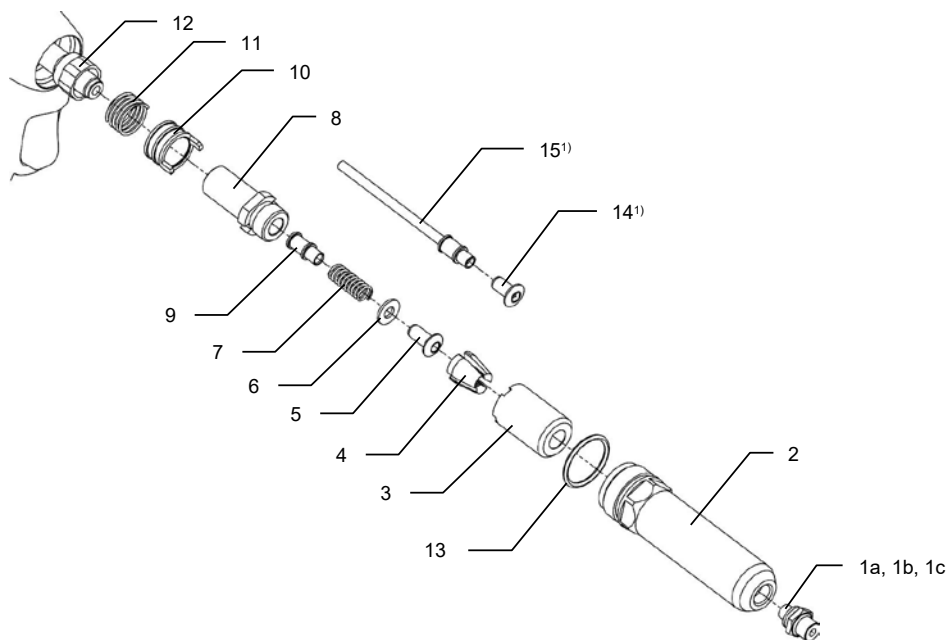
1) Per i rivetti con diametro di 2,4 mm, utilizzare il guida-gambi (TP144-178).

Codice pezzo: TRM00360			
Posizione	Codice pezzo	Descrizione	Q.tà
1a	PRN414	Nasello	1
1b	PRN314	Nasello	1
1c	PRN514	Nasello	1
2	TP144-111	Cannotto porta-naselli	1
3	DPN239-006	Guida ganasce	1
4	PRG402-8A	Ganasce	1 set
5	TP144-117	Spingi-ganasce	1
6	TP144-118	Rondella in uretano	1
7	TP144-119	Molla dello spingi-ganasce	1
8	TRM00167	Testa di trazione	1
9	TP144-120	Guida-gambi	1
10	TP144-113	Blocco guida-ganasce	1
11	TP144-114	Molla del blocco guida-ganasce	1
12	TP144-115	Dado di bloccaggio	1
13	TP144-091	O-ring	1
14	TP144-178	Guida-gambi	1

7. TESTATE PER RIVETTI CIECHI PER ProSet® XT2

TRM00361

Fig. 4



- 1) Per i rivetti con diametro di 3,2 o 4,0, utilizzare lo spingi-ganasce (TRM00355) e il guida-gambi (TRM00261).

Codice pezzo: TRM00361			
Posizione	Codice pezzo	Descrizione	Q.tà
1a	PRN614	Nasello	1
1b	PRN514	Nasello	1
1c	PRN414	Nasello	1
2	TP144-048	Cannotto porta-naselli	1
3	DPN275-001	Guida ganasce	1
4	71210-15001	Ganasce	1 set
5	TP144-050	Spingi-ganasce	1
6	TP144-088	Rondella in uretano	1
7	TP144-081	Molla dello spingi-ganasce	1
8	TRM00165	Testa di trazione	1
9	TP144-052	Guida-gambi	1
10	TP144-051	Blocco guida-ganasce	1
11	TP144-080	Molla del blocco guida-ganasce	1
12	TP144-060	Dado di bloccaggio	1
13	TP144-091	O-ring	1
14	TRM00355	Spingi-ganasce	1
15	TRM00261	Guida-gambi	1

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

IMPORTANTE - PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO LEGGERE ATTENTAMENTE LE AVVERTENZE DI SICUREZZA RIPORTATE NEL MANUALE DI ISTRUZIONI DELLE RIVETTATRICI PROSET XT1 E PROSET XT2.

IMPORTANTE - L'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA DEVE ESSERE SPENTA O SCOLLEGATA PRIMA DI MONTARE O RIMUOVERE LA TESTATA.

I numeri in grassetto si riferiscono ai componenti illustrati nelle Figure 3 e 4 ed elencati nelle tabelle riportate a pagina 8 e 9.

- L'alimentazione dell'aria deve essere scollegata.
- Ruotare il canotto porta-naselli (2) in senso antiorario e rimuoverlo insieme al nasello (1).
- Ruotare il guida-ganasce (3) in senso antiorario e rimuoverlo insieme alle ganasce (4).
- Rimuovere lo spingi-ganasce (5) con la rondella in uretano (6) e la molla dello spingi-ganasce (7) dalla testa di trazione (8).
- Rimuovere il guida-gambi (9) dalla testa di trazione (8).
- Inserire il "guida-gambi adattato" (9), la molla dello spingi-ganasce(7), la rondella in uretano (6) e lo "spingi-ganasce adattato" (5) nella testa di trazione (8).
- Applicare sulle ganasce (4) un sottile strato di grasso al litio-molibdeno.
- Infilare le ganasce (4) all'interno del guida-ganasce (3).
- Tirare indietro il blocco guida-ganasce (10) e avvitare il guida-ganasce (3) completamente sulla testa di trazione (8).
- Rilasciare il blocco guida-ganasce (10) e svitare parzialmente il guida-ganasce (3) fino a quando il dente del blocco guida-ganasce (10) si incastra con un clic nella scanalatura successiva sul guida-ganasce (3).
- Ruotare il nasello (1) in senso antiorario e rimuoverlo insieme al canotto porta-naselli (2).
- Sostituirlo con il nasello (1) specificato per il rivetto da piazzare.
- Avvitare il canotto porta-naselli (2) con il nasello (1) all'utensile.
- Ora l'utensile è pronto per piazzare il rivetto richiesto.

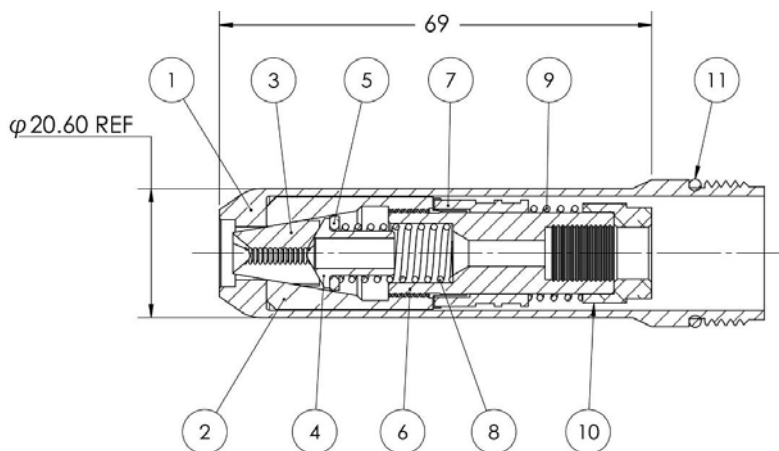
ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

- Le testate devono essere sottoposte a manutenzione a intervalli settimanali oppure ogni 3.000 cicli. Conservare una scorta di tutti i componenti interni della testata e dei naselli, in quando devono essere sostituiti regolarmente.
- L'alimentazione dell'aria deve essere scollegata.
- Rimuovere il canotto porta-naselli (2), incluso il nasello (1) e l' o-ring (13), dall'utensile
- Tirare indietro il blocco guida-ganasce (10) contro la molla del guida-ganasce (11), quindi rimuovere il guida-ganasce (3).
- Rimuovere le ganasce (4) dal guida-ganasce (3).
- Rimuovere lo spingi-ganasce (5) con la rondella in uretano (6) e la molla dello spingi-ganasce (7) dalla testa di trazione (8).
- Ruotare il dado di bloccaggio (12) in senso antiorario e rimuovere la testa di trazione(8), il blocco guida-ganasce (10), la molla del blocco guida-ganasce (11) dal pistone dell'utensile utilizzando delle chiavi.
- Ispezionare tutti i componenti. Sostituire gli eventuali componenti usurati o danneggiati con componenti nuovi.
- In particolare, verificare lo stato di usura delle ganasce (4).
- Pulire tutti i componenti, applicare grasso al litio-molibdeno (07992-00020) sulle ganasce (4) e l'alesaggio di conicità del guida-ganasce (3).
- Assemblare secondo le istruzioni di montaggio.

8. TESTATE AVSEAL PER ProSet® XT2

76002-16100

Fig. 5



Codice pezzo:: 76002-16100			
Posizione	Codice pezzo	Descrizione	Q.tà
1	76002-16001	Cannotto porta-naselli	1
2	76002-16003	Guida-ganasce	1
3	71210-16101	Ganasce	1 set
4	07498-04502	Divaricatore ganasce	1
5	71210-05001	Paracolpi	1
6	76002-16002	Testa di trazione	1
7	TP144-051	Blocco guida-ganasce	1
8	07500-00418	Molla delle ganasce	1
9	TP144-080	Molla del blocco guida-ganasce	1
10	TP144-060	Dado di bloccaggio	1
11	TP144-091	O-ring	1

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

IMPORTANTE - PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO LEGGERE ATTENTAMENTE LE AVVERTENZE DI SICUREZZA RIPORTATE NEL MANUALE DI ISTRUZIONI DELLE RIVETTATRICI PROSET XT3 E PROSET XT4.

IMPORTANTE - L'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA DEVE ESSERE SPENTA O SCOLLEGATA PRIMA DI MONTARE O RIMUOVERE LA TESTATA.

I numeri in grassetto si riferiscono ai componenti illustrati nella Figura 5 ed elencati nella tabella a pagina 11.

- L'alimentazione dell'aria deve essere scollegata.
- Rimuovere la testata completa TRM00361, come descritto nel manuale di istruzioni del Proset XT2.
- Avvitare la testa di trazione (6) con il blocco guida-ganasce (7), la molla del blocco guida-ganasce (9) al pistone dell'utensile, quindi serrare il dado di bloccaggio (10) sulla testa di trazione (6).
- Inserire lo spingi-ganasce (4) con la rondella in uretano (5) e la molla dello spingi-ganasce (8) sulla testa di trazione (6).
- Installare il guida-ganasce (2) con le ganasce (3) sulla testa di trazione (6).
- Avvitare il canotto porta-naselli (1) con il nasello e l'o-ring (11) alla parte superiore dell'impugnatura.
- Ora l'utensile è pronto per piazzare i rivetti Avseal.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

- Le testate devono essere sottoposte a manutenzione a intervalli settimanali oppure ogni 3.000 cicli. Conservare una scorta di tutti i componenti interni della testata e dei naselli, in quando devono essere sostituiti regolarmente.
- L'alimentazione dell'aria deve essere scollegata.
- Rimuovere il canotto porta-naselli (2), incluso il nasello e l'o-ring (11), dall'utensile.
- Tirare indietro il blocco guida-ganasce (7) contro la molla del guida-ganasce (9), quindi rimuovere il guida-ganasce (2).
- Rimuovere le ganasce (3) dal guida-ganasce (2).
- Rimuovere il divaricatore ganasce (4) con la rondella in uretano (5) e la molla dello spingi-ganasce (8) dalla testa di trazione (6).
- Ruotare il dado di bloccaggio (10) in senso antiorario e rimuovere la testa di trazione (6), il blocco guida-ganasce (7), la molla del blocco guida-ganasce (9) dal pistone dell'utensile utilizzando delle chiavi.
- Ispezionare tutti i componenti. Sostituire gli eventuali componenti usurati o danneggiati con componenti nuovi.
- In particolare, verificare lo stato di usura delle ganasce (3).
- Pulire tutti i componenti, applicare grasso al litio-molibdeno (07992-00020) sulle ganasce (3) e l'alesaggio di conicità del guida-ganasce (2).
- Assemblare secondo le istruzioni di montaggio descritte sopra.



For an authorized distributor nearby please check
www.StanleyEngineeredFastening.com/econtact/distributors

Manual Number	Issue	C/N
07900-09412	A	17/143

© 2017 Stanley Black & Decker, Inc.

Avdel®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avseal®, Bulbex®, Hemlok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Monobolt®, POP®, ProSet®, Stavex® and T-Lok® are registered trademarks of Stanley Black & Decker, Inc. and its affiliates. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners. Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy. Your local STANLEY Engineered Fastening representative is at your disposal should you need to confirm latest information.