

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

POUR L'OUTIL D'INSTALLATION DE STICKSHOOTER™ IL-2000 / PG-2000

NUMÉRO DE SÉRIE _____

REMARQUE : votre nouvel outil d'installation IL-2000 ou PG-2000 possède un numéro de série tel qu'indiqué ci-dessus.

Vous devez mentionner ce numéro dans toute correspondance



Modèle IL-2000



Modèle PG-2000

PennEngineering®

5161 APPLEBUTTER ROAD • BLDG 23
PIPERSVILLE, PENNSYLVANIA 18947 USA
ÉTATS-UNIS

1.800.523.5321 • +1.215.766.3801

PART NUMBER 8006543
Revision F (07/06)
French Version



Lisez le manuel avant d'utiliser l'outil !

AVANT-PROPOS

Nous vous remercions d'avoir acheté un outil d'installation de StickShooter™ IL-2000 ou PG-2000. Avec des soins et un entretien convenables, votre outil installera des millions d'attaches StickScrew® sans danger, rapidement et régulièrement.

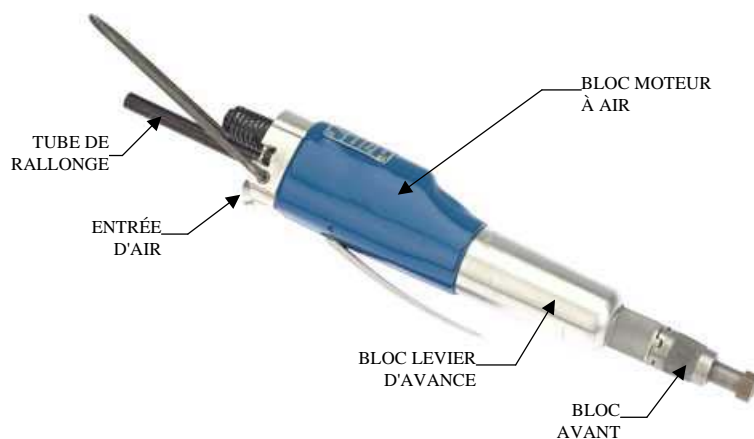
Cet outil d'installation est conçu pour être utilisé avec une taille spécifique de tête hexagonale de vis. N'essayez pas d'utiliser cet outil avec une autre taille de tête hexagonale de vis sans obtenir et installer le bloc avant réglable approprié (voir la page 14).

Cet outil nécessite une tuyau d'air de 6 mm (1/4 de pouce) de diamètre intérieur pour un fonctionnement correct. Il ne faut pas utiliser un tube d'air spiralé car cela peut empêcher la bonne circulation de l'air.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES :

| | |
|-------------------------------------|--|
| Besoins en air | 6,2 bar (90 psi) |
| Niveau de pression acoustique | 82,8 dBA |
| Niveau de puissance acoustique..... | 101,6 dBA |
| Pour utilisation..... | intérieure et extérieure |
| Température ambiante | - 29° C à + 49° C (- 20° F à + 120° F) |
| Humidité ambiante | 0 % à 80 % (ne tient pas compte de l'air d'entrée) |
| Altitude | 0 km à 18,3 km (0 pied à 6 000 pieds) |

MODÈLE IL-2000





PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

- ◆ Utilisez toujours des lunettes de protection quand vous faites fonctionner l'outil ou quand vous l'entretenez.
- ◆ Nous vous recommandons d'utiliser un moyen de protection de l'ouïe.
- ◆ Avant d'utiliser l'outil, assurez vous qu'un dispositif d'arrêt a été installé sur la ligne d'alimentation et que son emplacement est facile d'accès, de telle façon que l'alimentation en air de l'outil puisse être coupée en cas d'urgence.
- ◆ Vérifiez régulièrement l'état d'usure du tuyau d'air et des raccords.
- ◆ Déconnectez toujours l'alimentation en air de l'outil avant d'effectuer toute opération d'entretien **ou** tout ajustement à l'outil.
- ◆ Utilisez seulement des pièces autorisées pour l'entretien et pour les réparations.
- ◆ N'utilisez pas des accessoires qui soient ébréchés, fêlés ou endommagés.
- ◆ Attachez fermement le tuyau d'air.
- ◆ Tenez les parties du corps à distance de toute pièce en rotation. Un mouvement inattendu de l'outil ou une rupture de l'outil inséré peut causer des blessures à une main ou à un pied.
- ◆ Ne portez jamais de bijoux, d'habits amples, ou tout autre article qui pourrait se prendre dans les pièces en rotation.
- ◆ Fixez bien la pièce à usiner quand c'est possible.
- ◆ Ne présumez pas de vos forces. Maintenez une assise stable et un bon équilibre à tout moment. Une posture inadéquate peut empêcher de contrebalancer l'effet de mouvements normaux ou inattendus de l'outil électrique.
- ◆ Ne pointez jamais l'air d'échappement vers quelqu'un ou à côté d'une flamme ou d'une surface chaude.
- ◆ Les outils électriques ne doivent pas être utilisés dans une atmosphère explosive à moins qu'ils aient été spécifiquement conçus dans ce but.
- ◆ Ne forcez pas l'outil.
- ◆ Ne posez jamais l'outil avant que l'accessoire de travail ait arrêté de bouger.
- ◆ Coupez l'alimentation en air et appuyez sur le levier pour réduire la pression d'air quand l'outil n'est pas utilisé. Si l'outil n'est pas utilisé pendant une longue période de temps, déconnectez le du tuyau d'alimentation en air et entreposez le dans un endroit sec à température ambiante.
- ◆ Si vous transférez l'outil à un nouvel utilisateur, assurez vous que ces instructions sont facilement disponibles.
- ◆ Les outils électriques ne possèdent généralement pas d'isolation qui leur permettent d'être en contact avec des sources de courant électrique.

GARANTIE

PennEngineering® garantit que ce produit, quand il est utilisé correctement suivant les instructions et sous des conditions normales d'utilisation, sera libre de tout défaut de matériau et de fabrication pour une période d'un an à partir de la date d'achat.

Cette garantie ne s'appliquera à aucun produit qui a été modifié, changé ou réparé, l'entretien normal exclu, mis à part dans les cas où cela a été autorisé par PennEngineering®. Cette garantie ne s'appliquera à aucun produit qui a été sujet à une utilisation abusive, à de la négligence ou à un accident.

Le recours exclusif et unique de l'acheteur sera limité à la réparation, la modification ou le remplacement à la discrétion de PennEngineering®. PennEngineering® ne pourra être en aucun cas tenu responsable pour le coût de tout dommage indirect ou conséquent. La responsabilité de PennEngineering® ne pourra en aucun cas être supérieure au prix d'achat du produit.

Cette garantie est exclusive de toute autre garantie et tient lieu de toute autre garantie. Aucune information orale ou écrite de PennEngineering®, ses employés, ses représentants, ses distributeurs ou ses agents ne pourra augmenter la portée de la garantie ci-dessus ou créer une garantie nouvelle.

CONDITIONS ET PROCEDURE DE RETOUR DE MARCHANDISE

Si vous devez renvoyer un outil au service après-vente, contactez le Service Department (Département de service après-vente) de PennEngineering® au 1.800.523.5321 (en Amérique du Nord) ou au +1.215.766.8853. Nous pouvons vous fournir en même temps, si besoin est, un outil en prêt

Emballer l'outil et tous les accessoires avec soin, et expédiez le paquet assuré et avec les frais de ports payés d'avance à :

| | |
|--|--|
| pour les clients aux États-Unis : PennEngineering® Service Department Bedminster Industrial Park 5161 Applebutter Rd, Building 23 Pipersville, PA 18947 USA | pour les clients internationaux, y compris le Canada et le Mexique : contactez votre distributeur local concernant la procédure de retour de marchandise. |
|--|--|

Veillez inclure le numéro d'autorisation de retour de marchandise, le numéro de série de l'outil, un nom de personne à contacter, une adresse de renvoi et un numéro de téléphone, ainsi qu'une description du problème et tout autre renseignement pertinent. Afin que nous puissions effectuer une évaluation correcte de l'outil, vous devez également nous envoyer au moins cinq bâtons de vis appropriés pour cet outil, avec l'outil lui-même.

Les outils vous seront renvoyés par service terrestre standard à moins que vous ne demandiez une autre méthode d'expédition. Vous pouvez, moyennant un supplément, obtenir une livraison le jour suivant.

UTILISATION GÉNÉRALE

Le bâton de vis est inséré à travers le tube de rallonge situé à l'extrémité de l'outil où se trouve le raccord de tuyau d'air. Le tube de rallonge est conçu pour protéger l'utilisateur contre les éraflures par les vis en rotation et ne doit pas être enlevé pendant l'utilisation de l'outil.

Le bâton doit être inséré de telle façon qu'**UNE VIS EN ENTIER DÉPASSE DU BOUT DE L'OUTIL**. Ceci permet à l'outil de tourner la tête de la deuxième vis. Pour que le moment de rotation correct soit transmis à la vis, il est crucial de mettre en place le bâton correctement. Une mise en place incorrecte du bâton peut provoquer l'arrachement du filet de la vis dans la pièce de travail, ou l'arrachement de la tête de la vis. Voir la section ci-dessous sur la Préparation pour la longueur de vis.

La façon la plus efficace d'avancer à la vis suivante consiste à enfoncer chaque vis avec suffisamment de force vers le bas pour que l'outil indexe jusqu'à la vis suivante après l'installation de chaque vis. Une autre méthode consiste à éloigner l'outil de la pièce de travail et à appuyer sur le bout de l'outil, ce qui forcera la vis suivante à indexer dans la position d'installation.

Une fois que l'extrémité du bâton est passé à travers l'outil, les vis n'avanceront plus automatiquement. Quand cela se produit, insérez un nouveau bâton à travers le tube d'extension pendant que vous maintenez le tube partiel en place. Les deux dernières vis de chaque bâton ne sont pas utilisées et tomberont de l'outil avant que le nouveau bâton indexe en place. Débarrassez vous en avant de continuer les installations.

REMARQUE : n'insérez pas un bâton court, il peut se coincer dans l'outil.

**FIGURE 1
INSERTION CORRECTE DU BÂTON**



PRÉPARATION POUR LA LONGUEUR DE VIS

Avant d'installer des vis, l'outil doit être préparé pour qu'il puisse accepter la longueur de la vis à installer. Ceci garantit le fonctionnement correct du mécanisme d'avance interne de l'outil. L'outil installera des vis dont la longueur totale est entre 2,25 mm et 9,25 mm (0,088 pouces et 0,365 pouces). Avant de poursuivre, **DÉCONNECTEZ L'OUTIL DE L'ALIMENTATION EN AIR**. Préparez l'outil de la façon suivante :

REMETTEZ EN PLACE LA COURSE D'AVANCE DE L'OUTIL

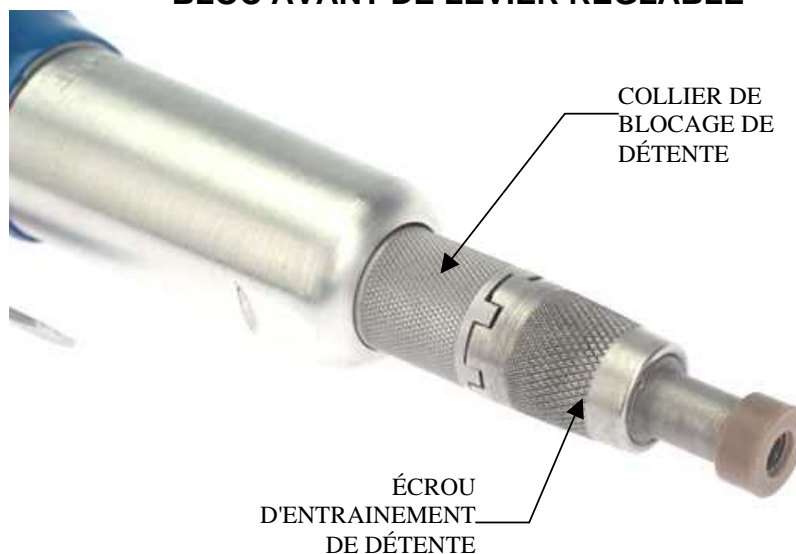
1. Mettez l'outil dans votre main gauche tout en tenant légèrement serré l'écrou d'entraînement de détente avec votre pouce et votre index. Le levier de débit, 0D76758, doit être tourné vers le haut.
2. Insérez la broche de réglage, 0D50042, à travers le tube d'extension, 0D87747, en appuyant sur le bouton en haut de la broche de réglage et en l'insérant dans l'outil jusqu'à ce que l'épaulement de la broche de réglage repose contre le haut du tube d'extension. (voir la figure 2)
3. Faites doucement tourner la broche de réglage jusqu'à ce que les détentes à bille de la broche s'enclenchent avec les rainures à l'intérieur du correcteur sphérique de réglage de course, 0D50043. L'écrou d'entraînement de détente tournera pendant que le manche de la broche de réglage est tourné quand les sillons s'enclenchent.
4. Pendant que vous tenez en place l'écrou d'entraînement, tournez le manche en « T » de la broche de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il atteigne la butée interne. À ce moment-là, l'outil devrait être sans course.

FIGURE 2
RÉGLAGE DE LA COURSE DE L'OUTIL POUR DES ATTACHES DE LONGUEURS DIFFÉRENTES



- Mesurez la longueur total de la vis à installer. Mesurez du haut de la tête de la vis jusqu'au haut de la vis en dessous. **Pour les vis à filetage anglais**, multipliez la longueur totale ((LT) x 32 (tours par pouce)) + 2 (tours) = nombre de tours du manche en forme de « T » de la broche de réglage (arrondi au _ de tour le plus proche) pour les attaches unifiées. **Pour les vis à filetage métrique**, multipliez (LT x 1,25 (tours par mm)) + 2 (tours) = nombre de tours du manche en forme de « T » de la broche de réglage (arrondi au _ de tour le plus proche). Exemple : si la longueur totale de la vis est 0.118 pouces x 32 = 3,75 + 2 = 5,75 ou 6 tours du manche en forme de « T ». si la longueur totale est 3 mm x 1,25 = 3,75 + 2 = 5,75 ou 6 tours du manche en forme de « T ». Si le résultat de ce calcul est un nombre plus grand que 12 tours, utilisez 12 tours, qui est la valeur maximale possible de réglage.
- Tournez le manche en forme de « T » dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, le nombre de tours étant celui qui a été calculé au moyen de la formule ci-dessus. Pendant que vous faites le réglage, le broche de réglage va passer à travers une détente à chaque demi-tour. Quand le réglage est terminé, appuyez sur le bouton de la broche de réglage et retirez la de l'outil.

FIGURE 3
BLOC AVANT DE LEVIER RÉGLABLE

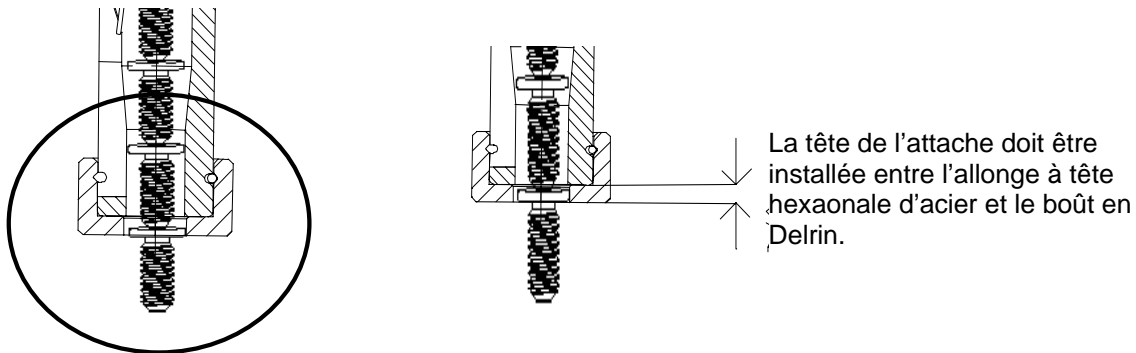


RÉGLEZ LA POSITION DE DÉPART DE LA PREMIÈRE VIS

- Tirez le collier de blocage de détente, 0D50002, vers l'arrière, jusqu'à ce qu'il s'arrête. Faites tourner l'écrou d'entraînement de détente, 0D50001, dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce qu'il touche à peine le collier de blocage de détente. Tournez un peu l'écrou d'entraînement de détente dans une direction quelconque jusqu'à ce que les surfaces correspondantes s'enclenchent.

8. Insérez un bâton complet des vis à installer dans l'outil. Poussez le à l'intérieur jusqu'à ce qu'une vis entière dépasse du bout d'outil de rallonge. Si plus d'une vis est poussée à l'intérieur, le bâton en entier doit être enlevé en le tirant à travers l'outil. **Le bâton ne peut pas être poussé en arrière dans l'outil.**
9. L'écrou d'entraînement de détente doit être réglé de telle façon que la face inférieure de la tête de la première vis soit au même niveau que le bout d'outil de rallonge. Tirez le collier de blocage de détente en arrière et faites tourner l'écrou d'entraînement de détente dans le sens contraire des aiguilles d'une montre de telle façon que la face inférieure de la tête de la première vis soit au même niveau que le bout de rallonge en Delrin ou un peu en dessous du niveau du bout de rallonge en Delrin. Ceci garantira que la pièce de travail ne sera pas gâchée ou abîmée par la vis suivante après que la vis installée se soit détachée. Quand le réglage a été effectué, faites tourner l'écrou d'entraînement de détente de telle façon que les surfaces correspondantes d'enclenchent.
10. L'outil est alors prêt à installer cette longueur spécifique de vis.
11. Si vous devez utiliser une longueur différente de vis, les étapes 1 à 9 de la procédure doivent être répétées.

**FIGURE 4
EMPLACEMENT CORRECT DE LA VIS DE TÊTE**



CHANGEMENT DU BLOC AVANT

FIGURE 5
BLOC OUTIL DE L'IL-2000 AVEC L'OUTIL DE BROCHE DE RÉGLAGE DE LONGUEUR DE VIS ET LES BLOCS AVANT INTERCHANGEABLES



INSTRUCTIONS

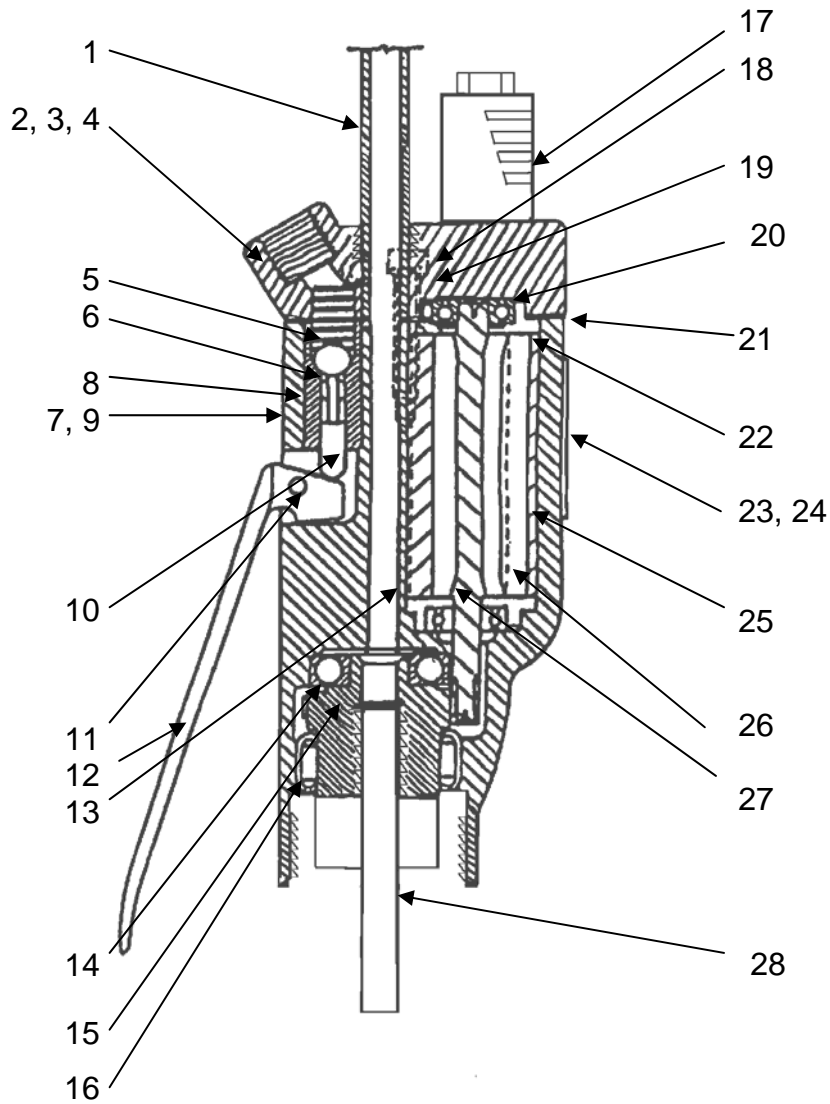
Pour changer le bloc avant, tirez sur le collier de blocage de détente (0D50002) vers l'arrière pour le désenclencher de l'écrou d'entraînement de détente (0D50001). Dévissez l'écrou d'entraînement de détente jusqu'à ce que le bloc soit enlevé. Enlevez toute accumulation de paraffine ou de débris. (voir la figure 3)

Pour fixer le nouveau bloc avant, mettez le bloc avant en position telle que la rainure dans la bague soit alignée avec la rainure dans le barillet du levier d'avance. Ceci va permettre au bloc avant d'éviter les cliquets à l'intérieur du barillet du levier d'avance. Tirez le collier de blocage de détente vers l'arrière pour permettre au bloc avant d'être fixé. Vissez le bloc avant sur l'outil jusqu'à ce qu'il touche l'écrou d'entraînement de détente. Tournez légèrement une de ces composantes jusqu'à ce que les surfaces correspondantes s'enclenchent.

Après l'installation, exécutez la procédure de Préparation pour la longueur de vis (page 6) si l'un des réglages pour l'utilisation présente a changé.

Identification des pièces de l'outil

FIGURE 6
BLOC MOTEUR À AIR

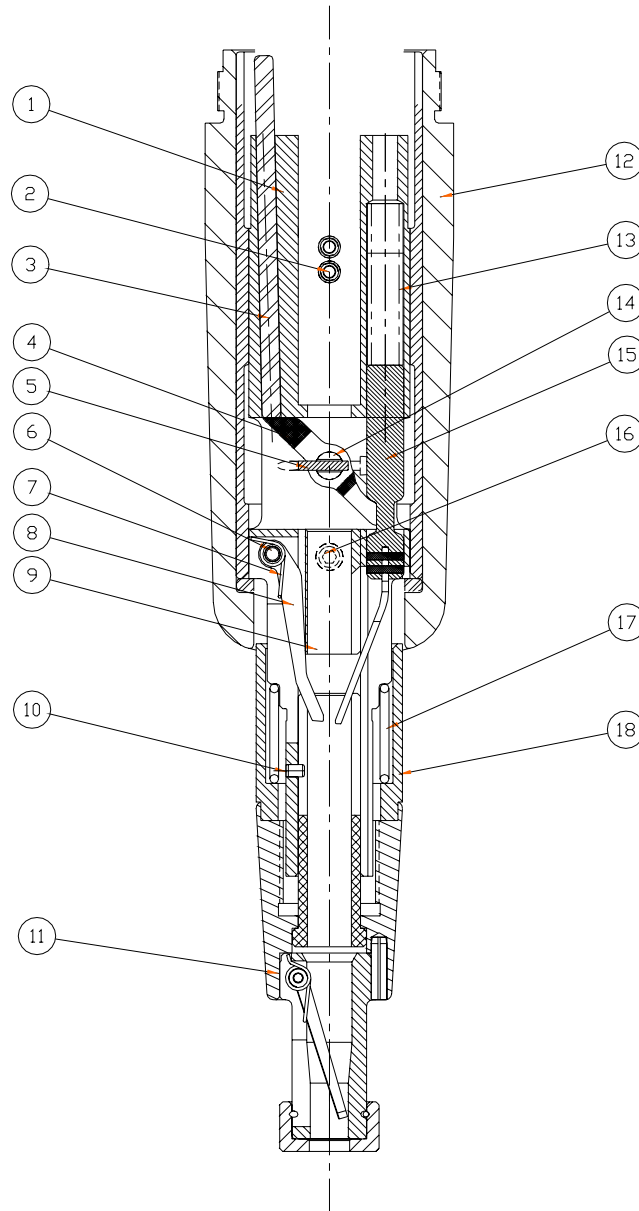


| IDENTIFICATION DE L'OUTIL - BLOC MOTEUR À AIR | | |
|---|--------------------|---|
| N° D'ARTICLE | NUMÉRO DE PIÈCE | DESCRIPTION |
| 1 | 0D87747 | TUBE DE GUIDAGE |
| 2 | 0D87819 | BLOC BOUCHON DE CARTER (IL-2000 seulement) |
| 3 | 0D39198 | BAGUE DE BATONNET (2) (<i>NON MONTRÉS</i>) |
| 4 | 0D47639 | BOUCHON DE CARTER (IL-2000 seulement) |
| 5 | 0D71077 0DP0015 | RESSORT DE CLAPET (IL-2000 seulement) RESSORT DE DÉTENTE (PG-2000 seulement) |
| 6 | 0D75233 | BILLE DE CLAPET |
| 7 | 0D48000 0DP0017 | BLOC CARTER DU GROUPE MOTEUR (IL-2000 seulement) BLOC CARTER DU GROUPE MOTEUR PG (PG-2000 seulement) |
| 8 | 0D76747 | BAGUE DE CLAPET |
| 9 | 0D50049 | CARTER DU GROUPE MOTEUR |
| 10 | 0D76754 | BROCHE DE COMMANDE DE CLAPET |
| 11 | 0D76757 | BROCHE DE LEVIER DE DÉBIT |
| 12 | 0D76758 0DP0023 | LEVIER DE DÉBIT (IL-2000 seulement) BLOC DÉTENTE (PG-2000 seulement) |
| 13 | 0D92796 | CLÉ POUR BAGUE DE CYLINDRE |
| 14 | 0D71464 | ROULEMENT À PIGNON D'ACCOUPLLEMENT SUPÉRIEUR |
| 15 | 0D50046 | PIGNON D'ACCOUPLLEMENT |
| 16 | 0D76749 | ROULEMENT À PIGNON D'ACCOUPLLEMENT INFÉRIEUR |
| 17 | 0D50048 | SILENCIEUX |
| 18 | 980039903 | VIS DE CARTER DU GROUPE MOTEUR (2) |
| 19 | 980039804 | RONDELLE FREIN (2) |
| 20 | 0D76196 | ROULEMENT DE ROTOR (2) |
| 21 | 0D76756 | JOINT DE BOUCHON DE CARTER |
| 22 | 0D76752 | PLAQUE CENTRALE (2) |
| 23 | 0D76759 | PLAQUETTE D'IDENTIFICATION |
| 24 | 0D63296 | VIS DE PLAQUETTE D'IDENTIFICATION (4) |
| 25 | 0D81239 | BAGUE DE CYLINDRE |
| 26 | 0D81240 | PALES DE ROTOR (4) |
| 27 | 0D81241 | ROTOR |
| 28 | 0D50043 | CORRECTEUR SPHÉRIQUE DE RÉGLAGE DE COURSE |

Identification des pièces de l'outil

FIGURE 7

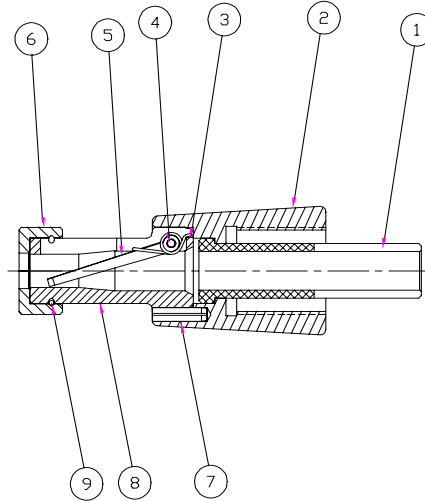
Bloc levier d'avance
(MONTRÉ AVEC LE BLOC AVANT)



| IDENTIFICATION DE L'OUTIL - BLOC LEVIER D'AVANCE | | |
|---|---|---|
| N° D'ARTICLE | NUMÉRO DE PIÈCE | DESCRIPTION |
| 1 | 0D50032 | BARILLET DU LEVIER D'AVANCE DE L'AVANT RÉGLABLE |
| 2 | 0D50041 | PISTON PLONGEUR DE BILLE À RESSORT (4) |
| 3 | 0D50040 | BROCHE DE POUSSÉE |
| 4 | 0D76736 | LEVIER DE CLIQUET D'AVANCE |
| 5 | 0D92840 | BROCHE DE RETENUE (2) |
| 6 | 0D76741 | BROCHE POUR CLIQUET DE POUSSÉE |
| 7 | 0D76742 | RESSORT POUR CLIQUET DE POUSSÉE |
| 8 | 0D76735 | CLIQUET DE POUSSÉE |
| 9 | 0D50003 | BAGUE DE BARILLET DU LEVIER D'AVANCE |
| 10 | 0D50030 | PION DE CENTRAGE |
| 11 | Voir ci-dessous 0D50019 0D50020 0D50022 0D50023 0D50024 0D50025 0D50026 0D50027 | BLOC AVANT RÉGLABLE – LE NUMÉRO DE PIÈCE EST DÉTERMINÉ PAR LA LONGUEUR DE L'AVANT ET PAR LA TAILLE DE TÊTE HEXAGONALE 1 POUCE, TÊTE HEXAGONALE DE 3/22 2 POUCES, TÊTE HEXAGONALE DE 3/22 1 POUCE, TÊTE HEXAGONALE DE 1/8 2 POUCES, TÊTE HEXAGONALE DE 1/8 1 POUCE, TÊTE HEXAGONALE DE 5/32 2 POUCES, TÊTE HEXAGONALE DE 5/32 1 POUCE, TÊTE HEXAGONALE DE 3/16 2 POUCES, TÊTE HEXAGONALE DE 3/16 |
| 12 | 0D50009 | BLOC BARILLET DE LEVIER D'AVANCE DE L'AVANT RÉGLABLE |
| 13 | 0D76737 | RESSORT DE CLIQUET D'AVANCE |
| 14 | 0D81244 | BROCHE DE LEVIER D'AVANCE (2) |
| 15 | 0D76720 | BLOC CLIQUET D'AVANCE |
| 16 | 0D50028 | VIS DE RÉGLAGE |
| 17 | 0D50031 | RESSORT DE COMPRESSION |
| 18 | 0D50002 | COLLIER D'ARRET |

Identification des pièces de l'outil

FIGURE 8 - BLOC AVANT RÉGLABLE



| N° D'ARTICLE DU SCHEMA | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|---------------------------|----------------------------|---|---------------------------------|-------------------------------|--------------------|-------------------------|--------------------------|-----------------|-------------------------|---------------------------|
| N° DU BLOC AVANT RÉGLABLE | LONGUEUR , TÊTE HEXAGONALE | BAGUE POUR LE BARILLET DU LEVIER D'AVANCE | ÉCROU D'ENTRAÎNEMENT DE DÉTENTE | RESSORT POUR CLIQUET D'AVANCE | AXE D'ARTICULATION | CLIQUET DE VERROUILLAGE | BOUT D'OUTIL DE RALLONGE | AXE CREUX FENDU | GÉNÉRATEURS DE RALLONGE | ANNEAU À SECTION ARRONDIE |
| 0D50019 | 1 pouce, 3/32 | 0D50004 | 0D50001 | 0D76742 | 0D80002 | 0D80396 | 0D50034 | 0D50029 | 0D50010 | 0D50038 |
| 0D50020 | 2 pouces, 3/32 | | | 0D50018 | | 0D80401 | | | 0D50011 | |
| 0D50022 | 1 pouce, 1/8 | 0D76742 | | 0D80396 | | 0D50012 | | | | |
| 0D50023 | 2 pouces, 1/8 | 0D50018 | | 0D80401 | | 0D50013 | | | | |
| 0D50024 | 1 pouce, 5/32 | 0D76742 | | 0D80396 | | 0D50014 | 0D50039 | | | |
| 0D50025 | 2 pouces, 5/32 | 0D50018 | | 0D80401 | | 0D50015 | | | | |
| 0D50026 | 1 pouce, 3/16 | 0D76742 | | 0D80396 | | 0D50016 | | | | |
| 0D50027 | 2 pouces, 3/16 | 0D50007 | | 0D50018 | | 0D80401 | 0D50017 | | | |

CONSEILS D'ENTRETIEN

Le bloc barillet du levier d'avance, 0D50032 (voir la page 13), doit être périodiquement enlevé de l'outil pour être nettoyé. Le tableau ci-dessous indique les intervalles de nettoyage recommandés.

| Types de vis Stickscrew® | Nombre d'installations entre les nettoyages |
|--|--|
| Toutes les vis enduites de paraffine | 5 000 |
| Toutes les vis plaquées zinc | 7 500 |
| Toutes les vis en acier brut ou inoxydable | 10 000 |

Pour enlever le bloc barillet du levier d'avance, fixez fermement mais doucement le bloc carter du groupe moteur avec un étau à mâchoires capitonnées. À l'aide d'une clé de 1 1/16 pouces ou d'une clé anglaise, tournez le bloc barillet dans le sens des aiguilles d'une montre (***c'est un filetage à gauche***). Enlevez le barillet du levier d'avance, du bloc.

Utilisez un solvant approprié pour enlever toute accumulation de corps étrangers, interne et externes. Appliquez de la graisse de lithium blanc ou équivalent à toutes les pièces mobile et à l'extérieur du barillet du levier d'avance.

Pour remonter le bloc, mettez le barillet du levier d'avance dans le bloc barillet. Elevez toute graisse en trop. Alignez les pieds du barillet du levier d'avance de telle façon qu'ils s'enclenchent avec les pieds du pignon d'accouplement, 0D50046. Assurez vous que la broche de poussée, 0D50040, est en place dans le barillet du levier d'avance. Vissez le bloc barillet **dans le sens contraire des aiguilles d'une montre** jusqu'à ce qu'il soit contre le bloc carter du groupe moteur.

Le bloc avant réglable, de 0D50019 à 0D50027, doit être enlevé toutes les deux semaines ou toutes les 5 000 installations pour y nettoyer toute accumulation de paraffine ou de saleté. Pour enlever le bloc, tirez sur le collier de blocage de détente, 0D50002, vers l'arrière pour le désenclencher de l'écrou d'entraînement de détente, 0D50001. Dévissez l'écrou d'entraînement de détente jusqu'à ce que le bloc soit enlevé. Enlevez toute accumulation de paraffine ou de débris.

Pour remonter le bloc, mettez le bloc avant en position telle que la rainure dans la bague soit alignée avec la rainure dans le barillet du levier d'avance. Ceci va permettre au bloc avant d'éviter les cliquets à l'intérieur du barillet du levier d'avance. Tirez le collier de blocage de détente vers l'arrière pour permettre au bloc avant d'être fixé. Vissez le bloc avant sur l'outil jusqu'à ce qu'il touche l'écrou d'entraînement de détente. Tournez légèrement une de ces composantes jusqu'à ce que les surfaces correspondante s'enclenchent.

Après tout démontage, exécutez la procédure de Préparation pour la longueur de vis si l'un des réglages pour l'utilisation présente a changé.

Procédures de dépannage

| Symptôme | Problème | Solution |
|---|---|--|
| Le bâton ne peut être chargé dans l'outil : | La vis n'a pas la bonne taille de tête hexagonale. | Utilisez un outil avec un bloc avant réglable qui correspond à la taille de tête hexagonale de la vis. |
| | La tête hexagonale sur la vis n'est pas orientée de façon à correspondre à l'hexagone à l'intérieur de l'outil. | Quand vous insérez un bâton dans l'outil, tournez doucement le bâton pendant que vous le poussez à l'intérieur. Ceci va permettre à l'hexagone de la vis de s'enclencher avec la forme hexagonale à l'intérieur du bloc avant réglable. |
| Les vis du bâton n'avancent plus automatiquement dans l'outil : | Le bâton est inséré à l'envers. | Retirez le bâton de l'extrémité de l'outil où se trouve le bloc avant réglable et réinsérez le à travers le tube de rallonge avec le côté fileté vers le bas. |
| | L'utilisateur n'appuie pas suffisamment sur l'outil pour engager le mécanisme d'avance. | Placez le bloc avant réglable contre une surface ferme et appuyez sur l'outil pour faire manuellement avancer la vis suivante en position d'installation. |
| | Le bâton est presque entièrement utilisé. | Une fois que l'extrémité du bâton est passé à travers l'outil, insérez un nouveau tube à travers le tube de rallonge, ce qui permet ainsi au bâton partiel de rester dans la position correcte d'installation. Les deux dernières vis sur chaque bâton ne sont pas utilisées et tomberont de l'outil avant que le nouveau bâton indexe en place. |
| | Les bâtons ont été tordus | Redressez avec soin le bâton manuellement ou en roulant le bâton ou en appuyant le bâton sur une surface de travail plate. |
| Les vis ne s'installent pas ou ne peuvent pas être enfoncées : | Le trou de vis n'est pas assez profond. | Repercez le trou jusqu'à ce que sa profondeur soit au moins égale à la longueur du corps de la vis. |
| | Le trou est trop petit. | Repercez le trou avec le diamètre spécifié pour l'application. |
| | L'outil n'est pas tenu perpendiculairement à la surface de travail. | Tenez l'outil aussi perpendiculairement que vous le pouvez. |
| | Vous utilisez la mauvaise vis. | Vérifiez que vous avez chargé la bonne vis dans l'outil pour le travail à réaliser. |

| Symptôme | Problème | Solution |
|--|---|--|
| Les vis ne s'installent pas ou ne peuvent pas être enfoncées : | La pression d'air est insuffisante. | Assurez vous que la pression d'air est constante à 5,9 bar (90 psi). Le tube d'air ne doit pas avoir de fuites, et ne doit pas être entortillé ou obstrué. |
| | Vous vous « précipitez » vers la pièce de travail avec l'outil. | Faites constamment des mouvements réguliers dirigés vers le bas et laissez l'outil faire son travail. |
| Le filet de la vis est arraché : | Le trou est trop grand. | Percez le trou ailleurs, si possible. Bouchez le trou. |
| | Le trou est trop petit. | Percez le trou avec le diamètre spécifié pour l'application. |
| | Vous utilisez la mauvaise vis. | Vérifiez que vous avez chargé la bonne vis dans l'outil pour le travail à réaliser. |
| | Quand vous enfoncez la première vis. | Les vis n'avancent pas correctement Assurez vous que quand le bâton est inséré dans l'outil, une vis entière dépasse de l'outil. C'est la tête de la deuxième vis qui entraîne en fait la première. Assurez vous que l'outil fait avancer la vis suivante vers l'avant. Ceci devrait arriver automatiquement quand la vis précédente se détache par déserrage. Si la vis suivante n'a pas avancé, placez le bloc avant réglable contre une surface ferme et appuyez sur l'outil pour faire manuellement avancer la vis suivante en position d'installation. Si le problème persiste, un cliquet tordu ou cassé peut en être responsable. |
| Plusieurs vis se détachent. | Vous ramenez l'outil en arrière en anticipant que la vis se détache | Laissez l'outil faire son travail en le tenant en place jusqu'à ce que la vis que vous enfoncez se soit détachée par déserrage. |

Liste des pièces de rechange suggérées

| N° de pièce | Description | Quantité |
|---|---------------------------------|----------|
| 0D76735 | Cliquet de poussée | 3 |
| 0D76742 ou 0D50018 | Ressort pour cliquet de poussée | 2 |
| 0D76741 | Broche pour cliquet de poussée | 1 |
| 0D71077 | Ressort de clapet | 1 |
| 0D75233 | Bille de clapet | 1 |
| 0D50034 ou 0D50035 ou 0D50036 ou 0D50037 | Bout d'outil de rallonge | 1 chacun |
| 0D50046 | Pignon d'accouplement | 1 |
| 0D76720 | Bloc cliquet d'avance | 2 |
| 0D76737 | Ressort de cliquet d'avance | 2 |