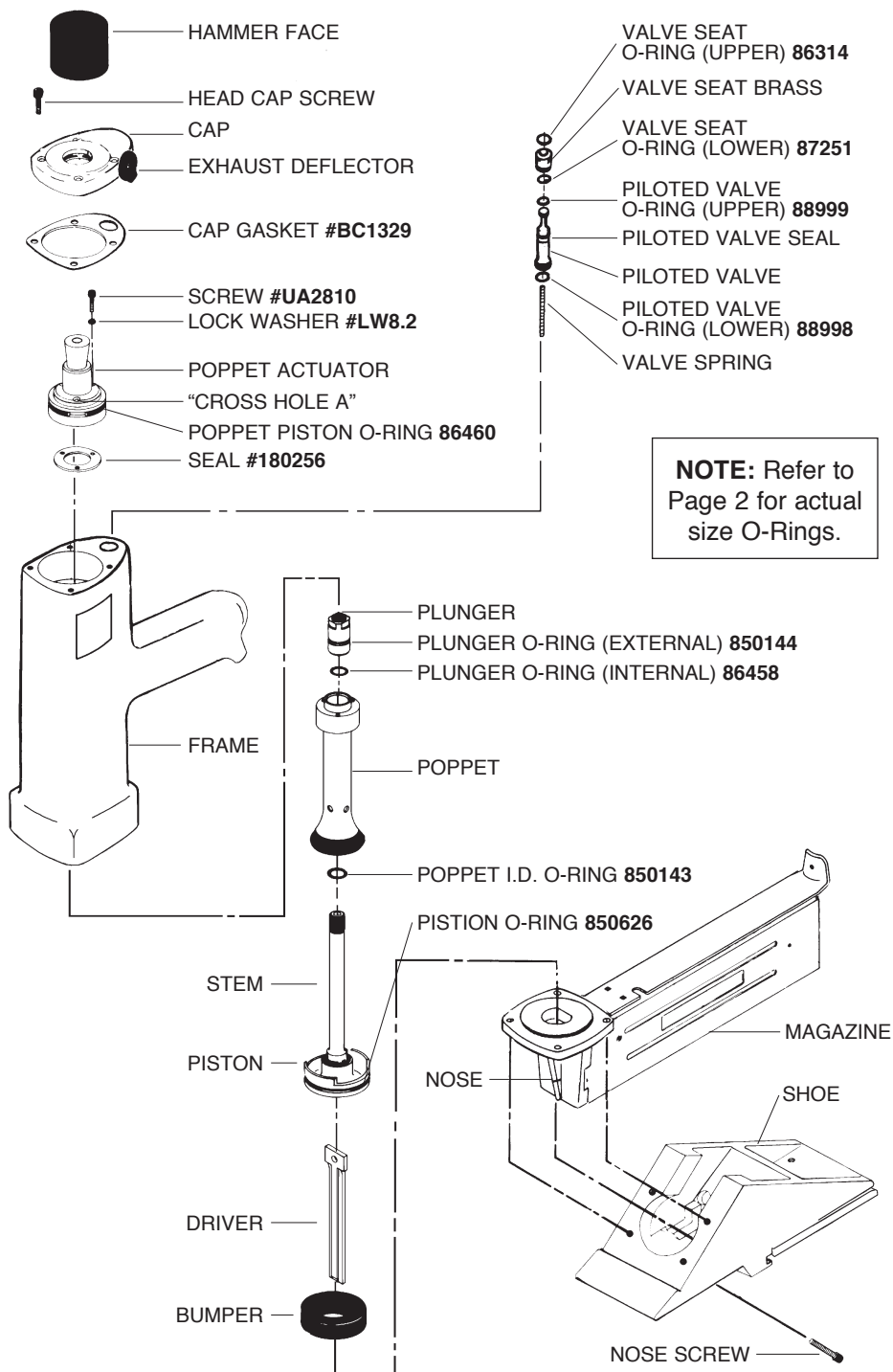


## INSTALLATION INSTRUCTIONS for Model: MIIIFS & MIIIFN

- 1) Remove hammer face.
- 2) Remove four (4) head cap screws. Take off cap and gasket, noting presence of o-ring which remains in cap. Prevent poppet actuator from turning by inserting a small hex key or punch into "cross hole A."
- 3) Remove three (3) screws #UA2810 and lock washer which connect poppet actuator to poppet. Pull poppet actuator out of cylinder and remove o-ring #86460.
- 4) Completely remove seal #180256 and clean mating surfaces on poppet actuator and poppet.
- 5) Pull brass valve seat, piloted valve and valve spring out of the frame, if equipped.
- 6) Remove four (4) nose screws thus detaching the nose/magazine assembly and shoe from the frame.
- 7) Manually pull rubber bumper out of the cylinder. Visually inspect rubber bumper for wear, deformation and/or cracking. If damaged, replace with a new bumper.
- 8) Grasp driver with thumb and forefinger and pull out of cylinder body. The stem, piston, poppet and plunger will follow.
- 9) Unscrew plunger from stem. Do not deform the soft aluminum part. Use special wrench 180257. Slide poppet off stem.
- 10) Clean all parts with clean dry rag.
- 11) Identify new o-rings with the accompanying drawing. Coat the o-rings, grooves, and cylinder walls evenly with provided grease and install.
- 12) Reassemble poppet and plunger onto stem. Thread plunger until it is exactly flush with end of stem. Reinsert plunger followed by poppet, piston, stem and driver in frame. NOTE: Ridge on driver goes toward front of tool.
- 13) Reinstall bumper flush with bottom of frame.
- 14) Guide nose/magazine assembly and shoe onto driver up against cylinder body. Thread and tighten the four (4) nose screws.
- 15) Returning to the top portion of the tool, reinstall new seal #180256 onto top of poppet. Insert poppet actuator with new o-ring into cylinder using an ice pick shaped instrument to align the three (3) screw holes through the gasket and onto the threads of the poppet.
- 16) Using provided loctite on the threads, insert three (3) new screws #UA2810 and lock washers #LW8.2 and tighten.
- 17) Reinstall new cap gasket under the ridge of brass valve seat, if equipped.
- 18) Replace cap with four (4) head cap screws and tighten.
- 19) Replace hammer face.
- 20) Check tool operation as explained in Operator's Manual and inspect for leaks.

## Model: MIIIFS & MIIIFN



# BOSTITCH®

## ORK6

### O-RING MAINTENANCE KIT

#### For Models

MIII886, MIII812, MIIIFS & MIIIFN

#### PARTS INCLUDED IN THIS KIT:

1 - 86460 O-Ring	1 - 850144 O-Ring
1 - 86458 O-Ring	1 - 850143 O-Ring
1 - 86314 O-Ring	1 - 850626 O-Ring
1 - 88999 O-Ring	1 - 87251 O-Ring
1 - 88998 O-Ring	3 - UA2810 Screws
1 - 189966 Loctite®	2 - 9R206705 Lubricants
1 - BC1329 Cap Gasket	3 - LW8.2 Lock Washers
1 - 851885 O-Ring Removal Tool	1 - 180256 Seal



#### Additional Tools Needed for Kit Installation:

- 9/64" Hex Wrench
- 5/32" Hex Wrench
- 3/16" Hex Wrench
- Adjustable Wrench
- Clean Dry Rag

## SAFETY INSTRUCTIONS

### ⚠ WARNING:

**EYE PROTECTION** which conforms to ANSI specifications and provides protection against flying particles both from the FRONT and SIDE should ALWAYS be worn by the operator and others in the work area when connecting to air supply, loading, operating or servicing this tool. Eye protection is required to guard against flying fasteners and debris, which could cause severe eye injury.



The employer and/or user must ensure that proper eye protection is worn. Eye protection equipment must conform to the requirements of the American National Standards Institute, ANSI Z87.1 and provide both frontal and side protection. NOTE: Non-side shielded spectacles and face shields alone do not provide adequate protection.

### ⚠ WARNING:

Always disconnect air supply: 1.) Before making adjustments; 2.) When servicing the tool; 3.) When clearing a jam; 4.) When tool is not in use; 5.) When moving to a different work area, as accidental actuation may occur, possibly causing injury.

### ⚠ WARNING:

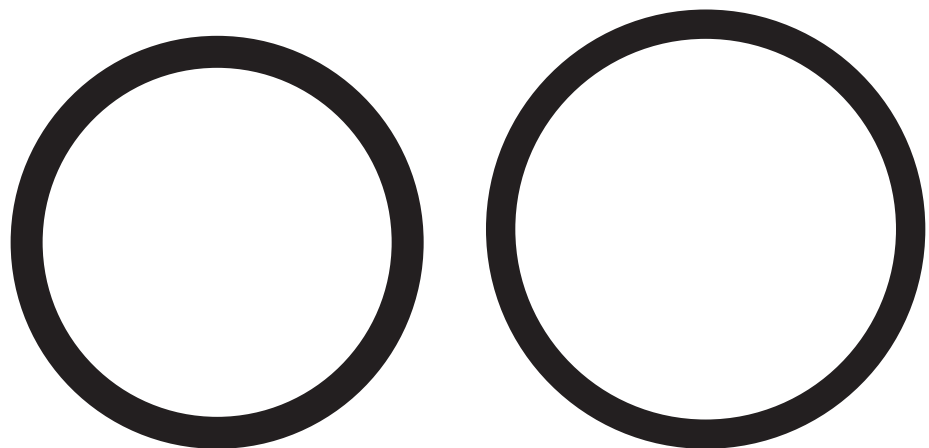
Do not use gasoline or similar highly flammable liquids to clean the nailer. Vapor in the nailer could be ignited by a spark causing the tool to explode.

### ⚠ WARNING:

When working on air tools, note the warnings and cautions in this guide and in the Operation and Maintenance Manual covering the specific tool. USE EXTRA CARE WHEN EVALUATING PROBLEM TOOLS.

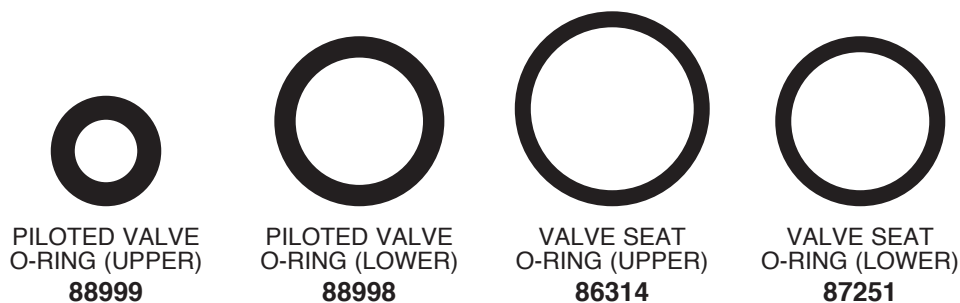
OPERATION AND MAINTENANCE MANUALS ARE AVAILABLE FREE OF CHARGE FROM BOSTITCH... 1-800-556-6696 OR WWW.BOSTITCH.COM

**NOTE: O-RINGS ARE ACTUAL SIZE**



POPPET PISTON O-RING  
**86460**

PISTON O-RING  
**850626**



PILOTED VALVE  
O-RING (UPPER)  
**88999**

PILOTED VALVE  
O-RING (LOWER)  
**88998**

VALVE SEAT  
O-RING (UPPER)  
**86314**

VALVE SEAT  
O-RING (LOWER)  
**87251**



POPPET  
I.D. O-RING  
**850143**

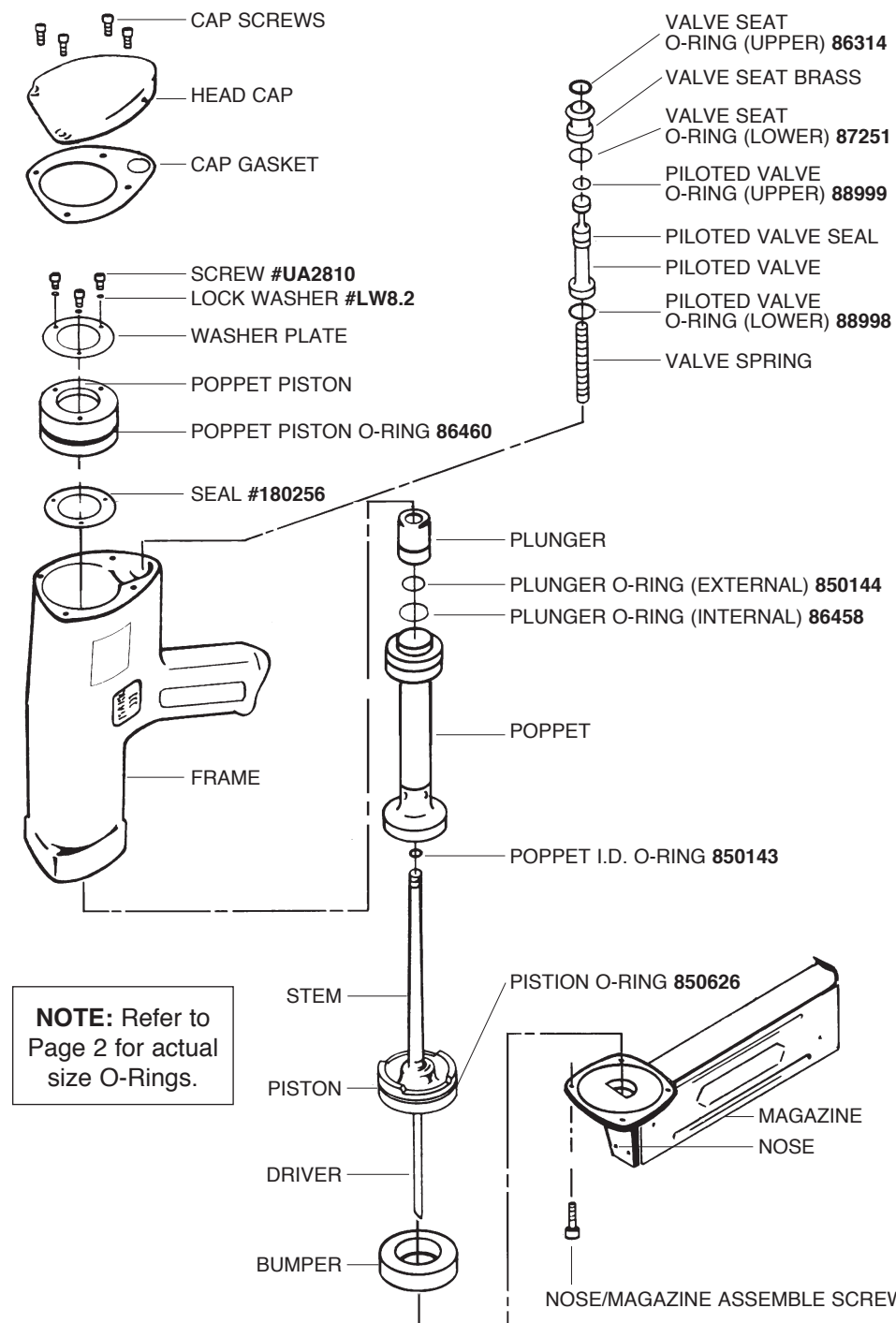
PLUNGER  
O-RING (EXTERNAL)  
**850144**

PLUNGER  
O-RING (INTERNAL)  
**86458**

**INSTALLATION INSTRUCTIONS for Models: MIII886 & MIII812**

- 1) Remove four (4) head cap screws. Remove cap and gasket, noting presence of o-ring which remains in cap.
- 2) Remove three (3) screws #UA2810 and lock washers which connect poppet piston to poppet. Pull poppet piston out of cylinder and remove o-ring #86460.
- 3) Completely remove seal #180256 and clean mating surface on poppet piston and poppet.
- 4) Pull brass valve seat, piloted valve and valve spring out of frame.
- 5) Remove four (4) nose/magazine assembly screws thereby detaching the nose/magazine assembly from the frame.
- 6) Manually pull rubber bumper out of cylinder. Visually inspect rubber bumper for wear, deformation and/or cracking. If damaged, replace with a new bumper.
- 7) Grab driver with thumb and forefinger and pull out of cylinder. The stem, piston, poppet and plunger will follow.
- 8) Unscrew plunger from stem. Do not deform the soft aluminum part. Use a special wrench BC1009. Slide poppet off stem.
- 9) Clean all parts with clean dry rag.
- 10) Identify new o-rings with the accompanying drawing. Coat the o-rings, grooves and cylinder walls evenly with provided grease and install.
- 11) Reassemble poppet and plunger onto stem. Thread plunger until it is exactly flush with end of stem. Reinsert plunger followed by poppet, piston, stem and driver in cylinder.
- 12) Reinstall bumper flush with bottom of cylinder.
- 13) Guide nose/magazine assembly onto driver up against cylinder body. Thread and tighten the four (4) nose/magazine assembly screws.
- 14) Returning to the top portion of the tool, reinsert the valve spring, piloted valve, and brass valve seat (o-ring end down) into frame.
- 15) Reinstall new seal #180256 onto top of poppet. Insert poppet piston with new o-ring into cylinder using an ice pick shaped instrument to align the three (3) screw holes through the gasket and into the threads of the poppet.
- 16) Using provided loctite on the threads, insert three (3) new screws #UA2810 and lock washers #LW8.2 and tighten.
- 17) Reinstall new cap gasket under ridge of brass valve seat.
- 18) Replace cap with four (4) head cap screws and tighten.
- 19) Check tool operation as explained in Operator's Manual and inspect for leaks.

**Models: MIII886 & MIII812**

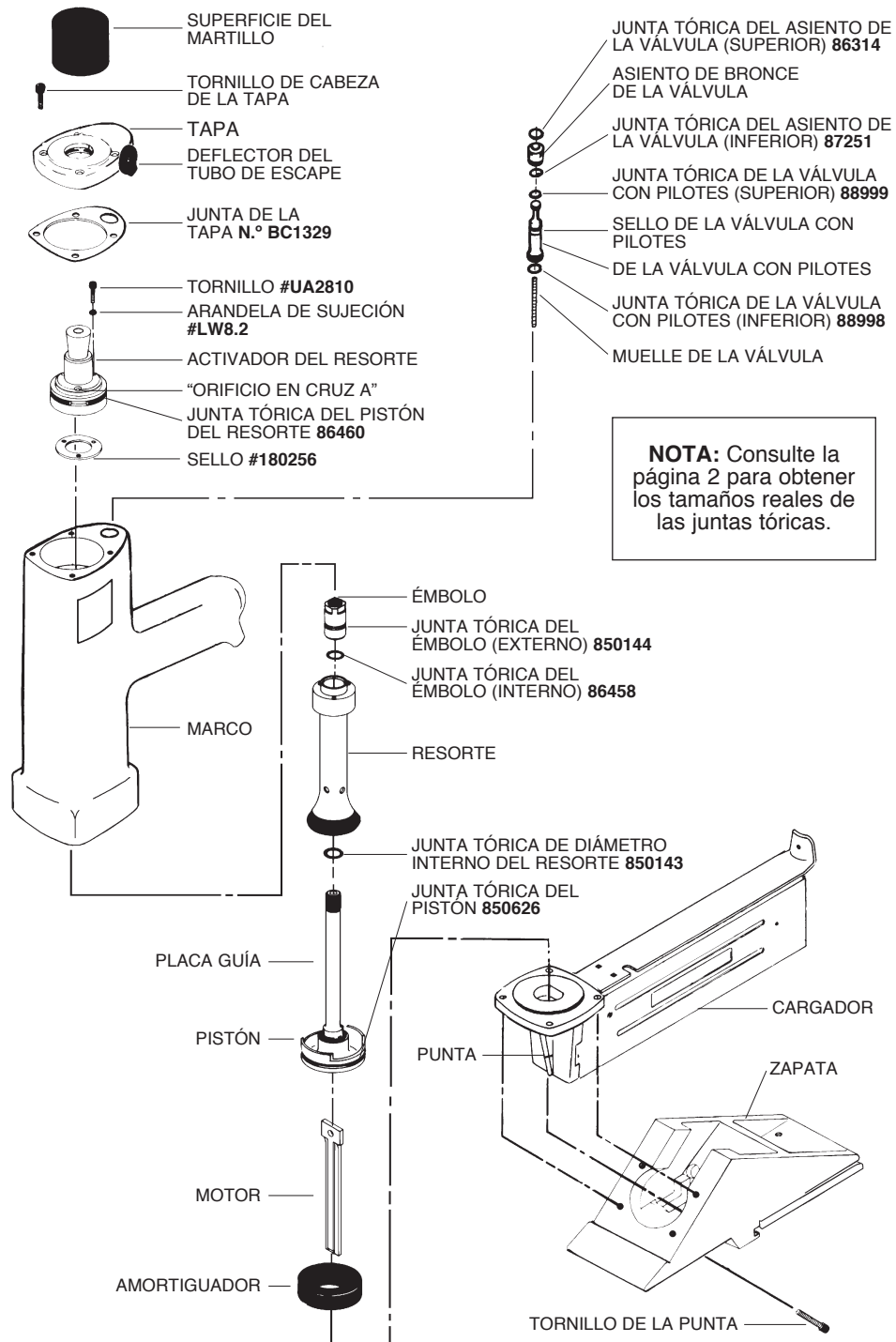


**NOTE: Refer to Page 2 for actual size O-Rings.**

## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN para los modelo MIIIFS y MIIIFN

- 1) Extraiga la superficie del martillo.
- 2) Extraiga los cuatro (4) tornillos de cabeza de la tapa. Quite la tapa y la junta, teniendo en cuenta la presencia de la junta tórica que aún permanece en la tapa. Evite que gire el activador del resorte insertando una pequeña llave hexagonal o punzón en el "orificio en cruz A".
- 3) Extraiga los tres (3) tornillos n.º UA2810 y la arandela de sujeción que conectan el activador del resorte al resorte. Tire del activador del resorte hacia fuera y extraiga la junta tórica n.º 86460.
- 4) Extraiga completamente el sello n.º 180256 y limpie las superficies coincidentes del activador del resorte y del resorte.
- 5) Tire del asiento de bronce de la válvula, de la válvula con pilotes y del muelle de la válvula hacia fuera del marco, si corresponde.
- 6) Extraiga los cuatro (4) tornillos de la punta después de desconectar el conjunto de la punta/cargador y la zapata del marco.
- 7) Tire manualmente del amortiguador de goma hacia fuera del cilindro. Inspeccione visualmente el amortiguador de goma en busca de desgaste, deformaciones y/o grietas. Si se daña, reemplace por un nuevo protector.
- 8) Tome el motor con el pulgar y el dedo índice y tire hacia fuera del cuerpo del cilindro. Luego, repita con el vástago, el pistón y el émbolo.
- 9) Desatornille el émbolo del vástago. No deforme la parte suave de aluminio. Utilice una llave especial 180257. Deslice el resorte por el vástago.
- 10) Limpie todas las piezas con un paño seco y limpio.
- 11) Identifique las nuevas juntas tóricas en el gráfico adjunto. Recubra las juntas tóricas, los surcos y las paredes del cilindro en forma uniforme con la grasa suministrada e instálelos.
- 12) Vuelva a armar el resorte y el émbolo en el vástago. Enrosque el émbolo hasta que coincida exactamente con el extremo del vástago. Vuelva a insertar el émbolo y, luego, el resorte, el pistón, el vástago y el motor en el marco. NOTA: El borde del motor debe ir en frente de la herramienta.
- 13) Vuelva a instalar el amortiguador de manera que coincida con el marco.
- 14) Guíe el conjunto de la punta/cargador y la zapata en el motor hacia arriba contra el cuerpo del cilindro. Enrosque y ajuste los cuatro (4) tornillos de la punta.
- 15) Volviendo a la parte superior de la herramienta, vuelva a instalar el nuevo sello n.º 180256 en la parte superior del resorte. Inserte el activador del resorte con la nueva junta tórica en el cilindro utilizando un instrumento de punta afilado para alinear los tres (3) orificios de los tornillos a través de la junta y con las roscas del resorte.
- 16) Utilizando el loctite suministrado con las roscas, inserte tres (3) nuevos tornillos n.º UA2810 y las arandelas de sujeción n.º LW8.2 y ajuste.
- 17) Vuelva a instalar la nueva junta de la tapa debajo del borde del asiento de bronce de la válvula, si es necesario.
- 18) Vuelva a colocar la tapa con los cuatro (4) tornillos de cabeza de la tapa y ajuste.
- 19) Vuelva a colocar la superficie del martillo.
- 20) Compruebe el funcionamiento de la herramienta como se explica en el "Manual del operador" e inspeccione en busca de fugas.

## Modelos MIIIFS y MIIIFN



**NOTA:** Consulte la página 2 para obtener los tamaños reales de las juntas tóricas.

# BOSTITCH®

## ORK6

### JUEGO PARA MANTENIMIENTO DE ANILLOS EN "O"

#### PARA EL MODELOS

MIII886, MIII812, MIIIFS & MIIIFN

#### PIEZAS INCLUIDAS EN ESTE JUEGO:

1 - 86460 Junta tórica	1 - 850144 Junta tórica
1 - 86458 Junta tórica	1 - 850143 Junta tórica
1 - 86314 Junta tórica	1 - 850626 Junta tórica
1 - 88999 Junta tórica	1 - 87251 Junta tórica
1 - 88998 Junta tórica	3 - UA2810 Tornillos
1 - 189966 Loctite®	2 - 9R206705 Lubricantes
1 - BC1329 Junta de la tapa	3 - LW8.2 Arandelas de sujeción
1 - 851885 Herramienta para quitar anillos en "O"	1 - 180256 Sello



#### HERRAMIENTAS ADICIONALES NECESARIAS PARA LA INSTALACIÓN DEL JUEGO :

- Llave de tuercas hexagonal de 9/64 de pulgada
- Llave de tuercas hexagonal de 5/32 de pulgada
- Llave de tuercas hexagonal de 3/16 de pulgada
- Llave de tuercas ajustable
- Trapo limpio y seco

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

### ⚠️ ADVERTENCIA:

Cuando el equipo está conectado al suministro de aire, tanto el operador como todas las personas que se encuentren en el área de trabajo, SIEMPRE deben usar PROTECCIÓN OCULAR que cumpla las especificaciones ANSI para resguardo contra partículas volantes arrojadas desde el FRENTE o los LATERALES. Dicha protección ocular se requiere para proteger contra residuos y remaches volantes, que podrían causar graves lesiones en los ojos.



El empleador y/o el usuario deben asegurar que se protejan debidamente los ojos. El equipo de protección ocular debe estar en conformidad con los requisitos del Instituto Nacional Americano de Normas (American National Standards Institute), ANSI Z87.1 y proteger por delante y por el costado. NOTA: Los anteojos o máscaras sin protección lateral por sí solos no dan una protección adecuada.

### ⚠️ ADVERTENCIA:

Siempre desconecte el suministro de aire: 1.) Antes de hacer ajustes; 2.) Al dar servicio a la herramienta; 3.) Al eliminar un atasco; 4.) Cuando no esté en uso la herramienta; 5.) Al trasladarse a un área de trabajo diferente, porque puede activarse la unidad casualmente, causando posibles lesiones.

### ⚠️ ADVERTENCIA:

No use gasolina ni líquidos similares altamente inflamables para limpiar la clavadora. El vapor dentro de la clavadora podría inflamarse con una chispa ocasionando que explote la herramienta.

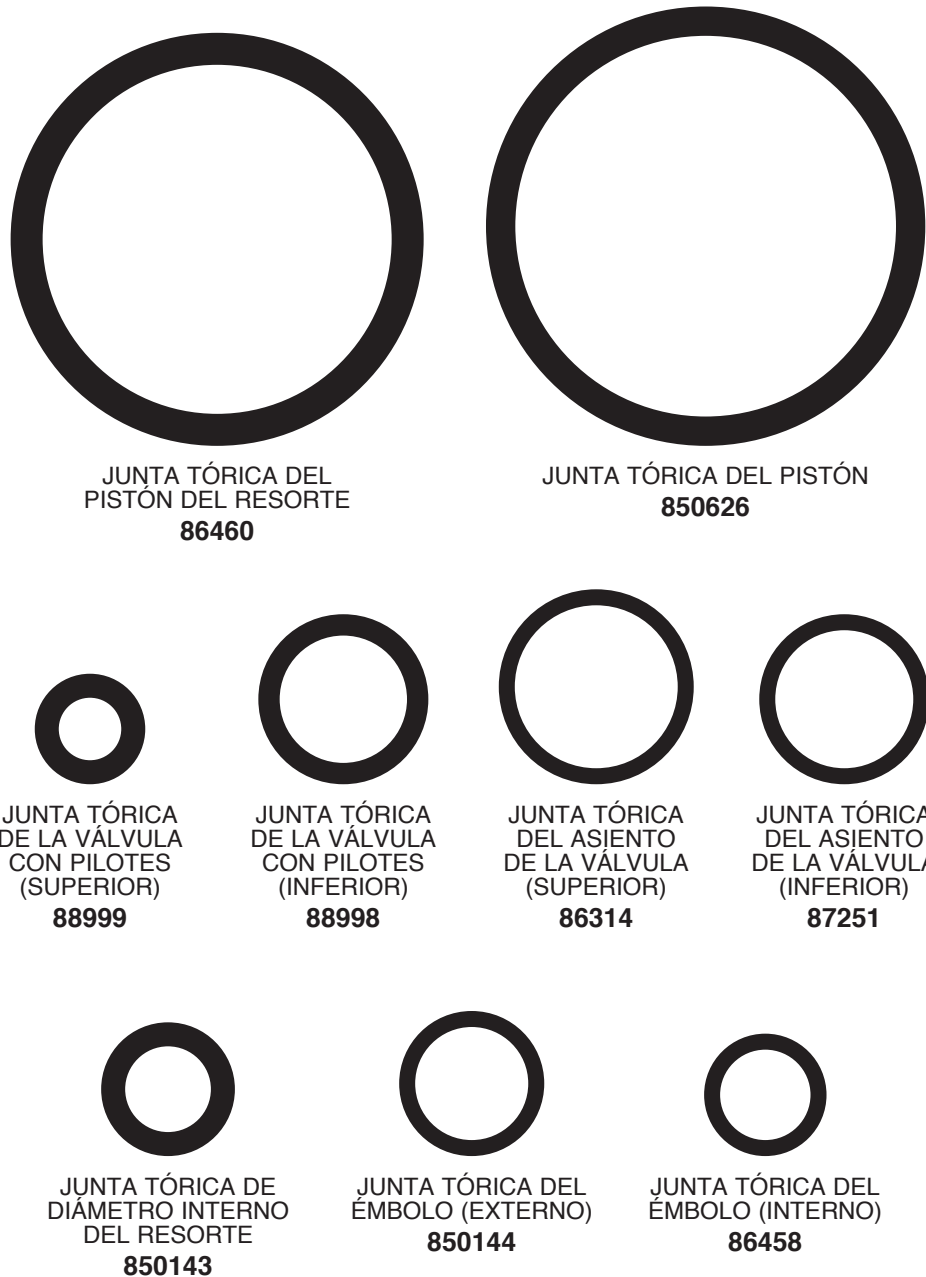
### ⚠️ ADVERTENCIA:

Al trabajar con herramientas neumáticas, observe las advertencias y precauciones de esta guía y en el Manual de operación y mantenimiento que cubre la herramienta específica. TENGA SUMO CUIDADO AL EVALUAR HERRAMIENTAS CON PROBLEMAS.

SE OFRECEN MANUALES DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO SIN CARGO DE BOSTITCH... 1-800-556-6696 O WWW.BOSTITCH.COM



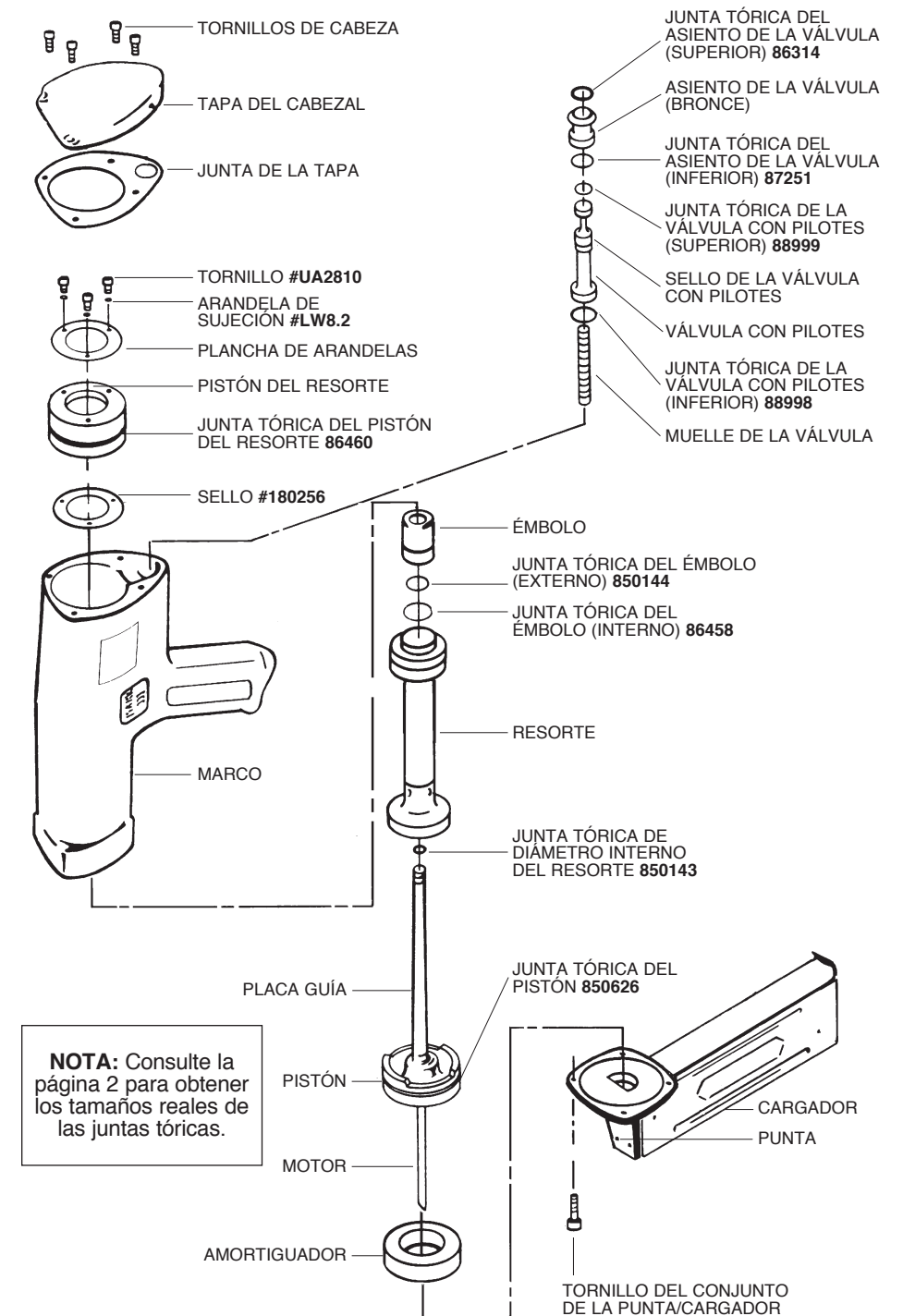
**NOTA: LAS JUNTAS TÓRICAS SON DE TAMAÑO**



## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN para los modelos MIII886 & MIII812

- 1) Extraiga los cuatro (4) tornillos de cabeza de la tapa. Quite la tapa y la junta, teniendo en cuenta la presencia de la junta tórica que aún permanece en la tapa.
- 2) Extraiga los tres (3) tornillos n.º UA2810 y la arandela de sujeción que conectan el resorte al activador del resorte. Tire del activador del resorte hacia fuera y extraiga la junta tórica n.º 86460.
- 3) Extraiga completamente el sello n.º 180256 y limpie las superficies coincidentes del resorte y del activador del resorte.
- 4) Tire del asiento de bronce de la válvula, de la válvula con pilotes y del muelle de la válvula hacia fuera del marco.
- 5) Extraiga los cuatro (4) tornillos del conjunto de la punta/cargador después de desconectar el conjunto de la punta/cargador y la zapata del marco.
- 6) Tire manualmente del amortiguador de goma hacia fuera del cilindro. Inspeccione visualmente el amortiguador de goma en busca de desgaste, deformaciones y/o grietas. Si se daña, reemplace por un nuevo protector.
- 7) Tome el motor con el pulgar y el dedo índice y tire hacia fuera del cilindro. Luego, repita con el vástago, el pistón y el émbolo.
- 8) Desatornille el émbolo del vástago. No deforme la parte suave de aluminio. Utilice una llave especial BC1009. Deslice el resorte por el vástago.
- 9) Limpie todas las piezas con un paño seco y limpio.
- 10) Identifique las nuevas juntas tóricas en el gráfico adjunto. Con la grasa suministrada, recubra las juntas tóricas, los surcos y las paredes del cilindro de manera uniforme, e instáelos.
- 11) Vuelva a armar el resorte y el émbolo en el vástago. Enrosque el émbolo hasta que coincida exactamente con el extremo del vástago. Vuelva a insertar el émbolo en el cilindro y luego haga lo mismo con el resorte, el pistón, el vástago y el motor.
- 12) Vuelva a instalar el amortiguador de manera que coincida con el cilindro.
- 13) Guíe el conjunto de la punta y el cargador dentro del motor hacia arriba contra el cuerpo del cilindro. Enrosque y ajuste los cuatro (4) tornillos del conjunto de la punta y el cargador.
- 14) Volviendo a la parte superior de la herramienta, vuelva a insertar el muelle de la válvula, la válvula con pilotes y el sello de bronce de la válvula (extremo inferior de la junta tórica) en el marco.
- 15) Vuelva a instalar el nuevo sello n.º 180256 en la parte superior del resorte. Inserte el pistón del resorte con la nueva junta tórica en el cilindro utilizando un instrumento de punta afilado para alinear los tres (3) orificios de los tornillos a través de la junta y con las roscas del resorte.
- 16) Utilizando el loctite suministrado con las roscas, inserte tres (3) nuevos tornillos n.º UA2810 y las arandelas de sujeción n.º LW8.2 y ajuste.
- 17) Vuelva a instalar la nueva junta de la tapa debajo del borde del asiento de bronce de la válvula.
- 18) Vuelva a colocar la tapa con los cuatro (4) tornillos de cabeza de la tapa y ajuste.
- 19) Compruebe el funcionamiento de la herramienta como se explica en el "Manual del operador" e inspeccione en busca de fugas.

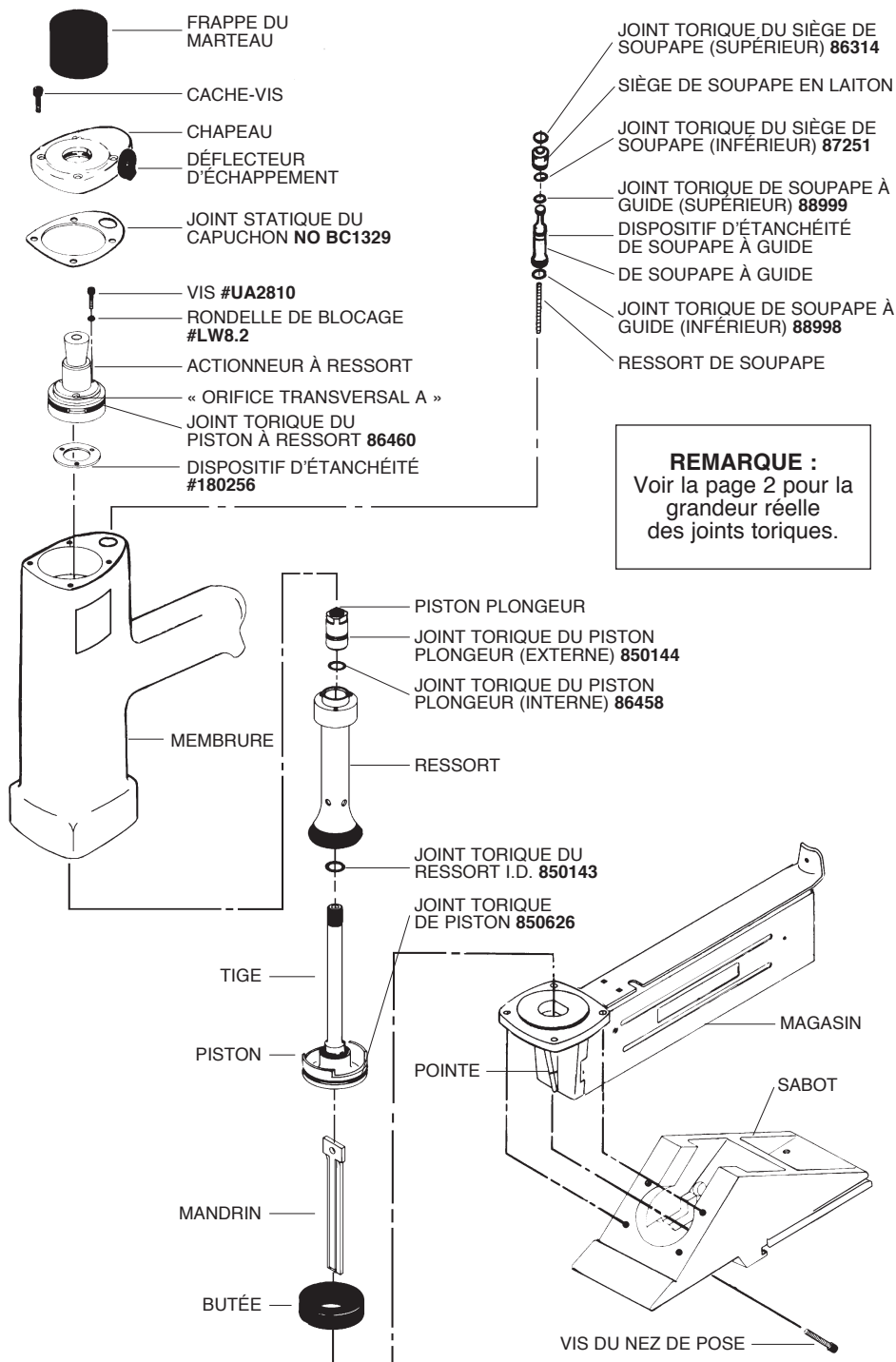
## Modelos MIII886 y MIII812



## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION pour les modèle MIIIFS et MIIIFN

- 1) Retirez la frappe du marteau.
- 2) Retirez les quatre (4) cache-vis. Retirez le capuchon et le joint statique et notez la présence du joint torique dans le capuchon. Empêchez le mouvement de rotation de l'actionneur à ressort en insérant une petite clé hexagonale ou un poinçon dans « l'orifice transversal A ».
- 3) Retirez les trois (3) vis no UA2810 et la rondelle de blocage reliant l'actionneur à ressort au ressort. Retirez l'actionneur à ressort du cylindre et enlevez le joint torique no 86460.
- 4) Retirez complètement le dispositif d'étanchéité no 180256 et nettoyez les surfaces conjuguées de l'actionneur à ressort au ressort.
- 5) Retirez le siège de soupape en laiton, la soupape à guide et le ressort de soupape hors du châssis, si présents.
- 6) Retirez les quatre (4) vis du nez de pose pour dégager le nez, l'assemblage de magasin et le sabot du châssis.
- 7) Retirez manuellement la butée en caoutchouc hors du cylindre. Inspectez visuellement la butée en caoutchouc à la recherche d'usure, de déformation et de fissure. En cas de dommage, remplacer avec un nouveau coussinet.
- 8) Tenez le mandrin avec le pouce et l'index et le sortir hors du cylindre. La tige, le piston, le ressort et le piston plongeur sortiront.
- 9) Dévissez le piston plongeur de la tige. Ne déformez pas la pièce en aluminium mince. Utilisez une clé spéciale 180257. Glissez le ressort hors de la tige.
- 10) Nettoyez toutes les pièces avec un chiffon sec et propre.
- 11) Identifiez les nouveaux joints toriques à l'aide du dessin d'accompagnement. Enduisez les joints toriques, les rainures et les parois du cylindre uniformément avec la graisse fournie et remontez.
- 12) Remontez le ressort et le piston plongeur sur la tige. Vissez le piston plongeur jusqu'à ce l'extrémité soit à niveau avec la tige. Réinsérez le piston plongeur, le ressort, le piston, la tige et le mandrin dans le châssis en respectant l'ordre. **REMARQUE :** La saillie du mandrin se positionne vers la partie frontale du châssis.
- 13) Réinstallez la butée à niveau avec la partie inférieure du châssis.
- 14) Le guide du nez de pose, l'assemblage de magasin et le sabot sur le mandrin contre le corps du cylindre. Taraudez et vissez les quatre (4) vis du nez de pose.
- 15) Retournez vers la partie supérieure de l'outil, réinstallez le nouveau dispositif d'étanchéité no 180256 sur le dessus du ressort. Insérez l'actionneur à ressort et le nouveau joint torique à l'intérieur du cylindre en utilisant un pic à glace pointu pour aligner les trois (3) orifices de vis avec le joint statique et les filets du ressort.
- 16) Utilisez la colle frein sur les filets, insérez les trois (3) vis neuves no UA2810 et les rondelles de blocages no W8.2 et serrez.
- 17) Réinstallez le nouveau joint statique de capuchon sous la saillie du siège de soupape en laiton, si présent.
- 18) Remplacez le capuchon avec les quatre (4) cache-vis et serrez.
- 19) Remplacez la frappe du marteau.
- 20) Vérifiez le fonctionnement de l'outil comme décrit dans le manuel de l'opérateur et vérifiez les fuites.

## Modèles MIIIFS et MIIIFN



**REMARQUE :**  
Voir la page 2 pour la grandeur réelle des joints toriques.

# BOSTITCH®

## ORK6

### TROUSSE D'ENTRETIEN DE JOINT TORIQUE Trousse

#### POUR MODÈLES

MIII886, MIII812, MIIIFS & MIIIFN

#### PIÈCES COMPRISES DANS CETTE TROUSSE:

- |  |                                    |
|--|------------------------------------|
| 1 - 86460 Joint torique                        | 1 - 850144 Joint torique           |
| 1 - 86458 Joint torique                        | 1 - 850143 Joint torique           |
| 1 - 86314 Joint torique                        | 1 - 850626 Joint torique           |
| 1 - 88999 Joint torique                        | 1 - 87251 Joint torique            |
| 1 - 88998 Joint torique                        | 3 - UA2810 Vis                     |
| 1 - 189966 Enduit Loctite®                     | 2 - 9R206705 Lubrifiants           |
| 1 - BC1329 Joint statique de capuchon          | 3 - LW8.2 Rondelles blocage        |
| 1 - 851885 Outil de démontage de joint torique | 1 - 180256 Dispositif d'étanchéité |



#### OUTILS COMPLÉMENTAIRES REQUIS POUR L'INSTALLATION DE LA TROUSSE :

- Clé à six pans de 0,36 cm (9/64 po)
- Clé à six pans de 0,40 cm (5/32 po)
- Clé à six pans de 0,48 cm (3/16 po)
- Cé à molette
- Linge sec et propre

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

### ATTENTION:

UNE PROTECTION DES YEUX, conforme aux normes ANSI et fournissant une protection contre les projectiles en provenance de l'AVANT et des CÔTÉS, doit toujours être portée par l'opérateur et les personnes présentes dans la zone de travail, lors du raccordement au réseau d'air, du chargement, du fonctionnement et de la maintenance de l'outil. Une telle protection est indispensable pour vous protéger contre les projections d'attaches et de particules qui peuvent entraîner des blessures graves.



L'employeur et/ou l'utilisateur doivent s'assurer qu'une protection des yeux est portée. L'équipement de protection doit être conforme à la norme ANSI Z87.1 et doit fournir une protection frontale et latérale. **REMARQUE :** Des lunettes sans protection latérale et des masques faciaux ne fournissent pas la protection nécessaire.

### ATTENTION:

Veillez à toujours déconnecter l'alimentation d'air : 1.) Avant d'effectuer tout réglage; 2.) Lors de la maintenance de l'outil; 3.) Au moment de déloger une obstruction; 4.) Lorsque l'outil n'est pas utilisé; 5.) Lors du transport de l'outil dans une autre zone de travail – une mise en marche accidentelle pourrait occasionner des blessures.

### ATTENTION:

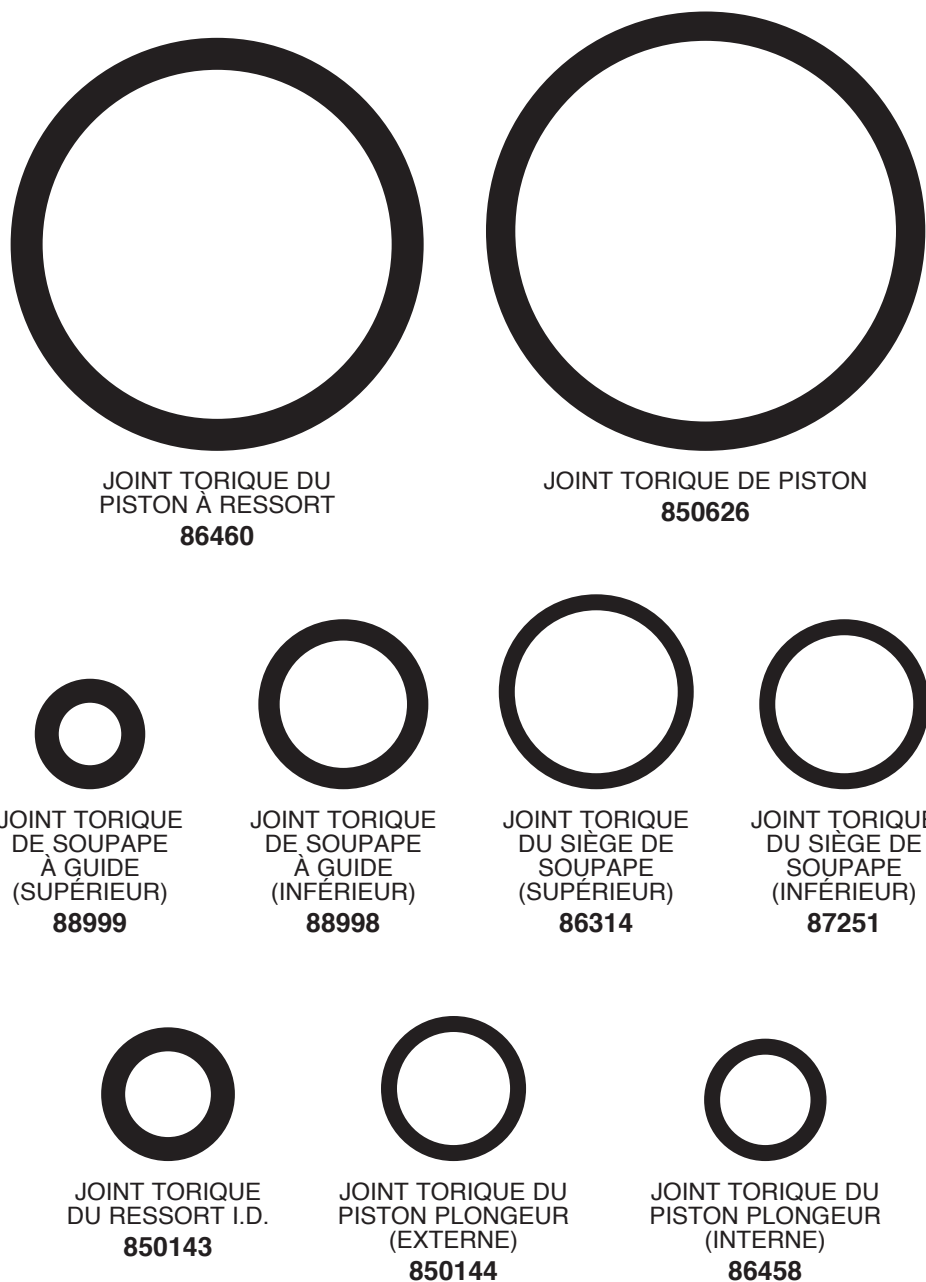
Ne pas utiliser d'essence ni d'autres liquides très inflammables pour nettoyer le marteau cloueur. Des vapeurs dans l'outil pourraient être allumées par une étincelle et provoquer l'explosion de l'outil.

### ATTENTION:

Au moment de travailler sur des outils pneumatiques, respecter les mises en garde et avertissements du présent guide et du manuel d'entretien portant sur l'outil en question. FAIRE PREUVE D'UNE EXTRÊME PRUDENCE DURANT L'EXAMEN D'OUTILS À PROBLÈMES.

LES MANUELS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN PEUVENT ÊTRE OBTENUS GRATUITEMENT AUPRÈS DE BOSTITCH... 1-800-556-6696 OU WWW.BOSTITCH.COM

## REMARQUE : GRANDEUR RÉELLE DES JOINTS TORIQUES



## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION pour les modèles MIII886 et MIII812

- 1) Retirez les quatre (4) cache-vis. Retirez le capuchon et le joint statique et notez la présence du joint torique dans le capuchon.
- 2) Retirez les trois (3) vis no UA2810 et la rondelle de blocage reliant l'actionneur à ressort au ressort. Sortez le piston à ressort du cylindre et retirez le joint torique no 86460.
- 3) Retirez complètement le dispositif d'étanchéité no 180256 et nettoyez les surfaces conjuguées du piston à ressort et le ressort.
- 4) Retirez le siège de soupape en laiton, la soupape à guide et le ressort de soupape hors du châssis.
- 5) Retirez les quatre (4) vis du nez de pose pour dégager le nez, l'assemblage de magasin et le sabot du châssis.
- 6) Retirez manuellement la butée en caoutchouc hors du cylindre. Inspectez visuellement la butée en caoutchouc à la recherche d'usure, de déformation et de fissure. En cas de dommage, remplacer avec un nouveau coussinet.
- 7) Tenez le mandrin avec le pouce et l'index et le sortir hors du cylindre. La tige, le piston, le ressort et le piston plongeur sortiront.
- 8) Dévissez le piston plongeur de la tige. Ne déformez pas la pièce en aluminium mince. Utilisez une clé spéciale BC1009. Glissez le ressort hors de la tige.
- 9) Nettoyez toutes les pièces avec un chiffon sec et propre.
- 10) Identifiez les nouveaux joints toriques à l'aide du dessin d'accompagnement. Enduisez les joints toriques, les rainures et les parois du cylindre uniformément avec la graisse fournie et remontez.
- 11) Remontez le ressort et le piston plongeur sur la tige. Vissez le piston plongeur jusqu'à ce l'extrémité soit à niveau avec la tige. Réinsérez le piston plongeur, le ressort, le piston, la tige et le mandrin dans le cylindre, en respectant l'ordre.
- 12) Réinstallez la butée à niveau avec la partie inférieure du châssis.
- 13) Le guide du nez de pose, l'assemblage de magasin et le sabot sur le mandrin contre le corps du cylindre. Taraudez et vissez les quatre (4) vis du nez de pose et de l'assemblage du magasin.
- 14) Retournez vers la partie supérieure de l'outil, réinstallez le ressort de soupape, la soupape à guide, le dispositif d'étanchéité en laiton (joint torique vers le bas) dans le châssis.
- 15) Réinstallez le nouveau dispositif d'étanchéité no 180256 sur le dessus du ressort. Insérez l'actionneur à ressort et le nouveau joint torique à l'intérieur du cylindre en utilisant un pic à glace pointu pour aligner les trois (3) orifices de vis avec le joint statique et les filets du ressort.
- 16) Utilisez la colle frein sur les filets, insérez les trois (3) vis neuves no UA2810 et les rondelles de blocages no W8.2 et serrez.
- 17) Réinstallez le nouveau joint statique de capuchon sous la saillie du siège de soupape en laiton.
- 18) Remplacez le capuchon avec les quatre (4) cache-vis et serrez.
- 19) Vérifiez le fonctionnement de l'outil comme décrit dans le manuel de l'opérateur et vérifiez les fuites.

## Modèles MIII886 et MIII812

