



An Acument™ Global Technologies Company

Instruction Manual
Manuel d'instructions
Betriebsanleitung
Manuale d'istruzione



Genesis® 7537
Hydro-Pneumatic Power Tool
Druckluftgerät
Outil oléo-pneumatique
Attrezzo oleopneumatico

Safety Rules	4	Maintenance	
Specifications		Dismantling 07537-00200	24-25
Specification for 7537 Tool	5	General Assembly and Parts List 07537-00200	26-27
Tool Dimensions	5	Priming	
Intent of Use	6	Oil Details	28
Putting into Service		Hyspin® VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data	28
Air Supply	7	Priming Kit	28
Mechanical Cursors	8	Priming Procedure	29
Cursor	9	Fault Diagnosis	
Loading and Reloading the Tool	10	Symptom, Possible Cause and Remedy	30
Operating Procedure	10	Français	33
Mandrel Follower Springs Identification and Orientation	11	Deutsch	63
Nose Assemblies		Italiano	93
Nose Jaws	12		
Selecting a Nose Jaw	13		
Nose Jaw Selection - Imperial	14		
Nose Jaw Selection - Metric	15		
Mandrels and Mandrel Follower Springs	16		
Chobert® and Grovit® - Imperial	16		
Chobert® and Grovit® - Metric	17		
Briv® - Imperial	18		
Mandrel Head Types and 'P' Length	19		
Briv® - Metric	19		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew®			
Imperial and Metric	20		
Servicing the Tool			
Daily	21		
Weekly	21		
MolyLithium Grease EP 3735 Safety Data	21		
Molykote® 55m Safety Data	22		
Molykote® 111 Safety Data			
Service Kits	23		

LIMITED WARRANTY

Avdel makes the limited warranty that its products will be free of defects in workmanship and materials which occur under normal operating conditions. This Limited Warranty is contingent upon: (1) the product being installed, maintained and operated in accordance with product literature and instructions, and (2) confirmation by Avdel of such defect, upon inspection and testing. Avdel makes the foregoing limited warranty for a period of twelve (12) months following Avdel's delivery of the product to the direct purchaser from Avdel. In the event of any breach of the foregoing warranty, the sole remedy shall be to return the defective Goods for replacement or refund for the purchase price at Avdel's option. THE FOREGOING EXPRESS LIMITED WARRANTY AND REMEDY ARE EXCLUSIVE AND ARE IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES AND REMEDIES. ANY IMPLIED WARRANTY AS TO QUALITY, FITNESS FOR PURPOSE, OR MERCHANTABILITY ARE HEREBY SPECIFICALLY DISCLAIMED AND EXCLUDED BY AVDEL.

Avdel UK Limited policy is one of continuous product development and improvement and we reserve the right to change the specification of any product without prior notice.

Safety Rules

This instruction manual must be read with particular attention to the following safety rules, by any person installing, operating, or servicing this tool.

- 1 Do not use outside the design intent.
- 2 Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.
- 3 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited will be pleased to advise upon any proposed modification.
- 4 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited with your training requirements.
- 5 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.
- 6 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 7 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 8 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 9 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 10 Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.
- 11 The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in²).
- 12 The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited Specifications.
- 13 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.
- 14 When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.
- 15 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.
- 16 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.
- 17 Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

I M P O R T A N T

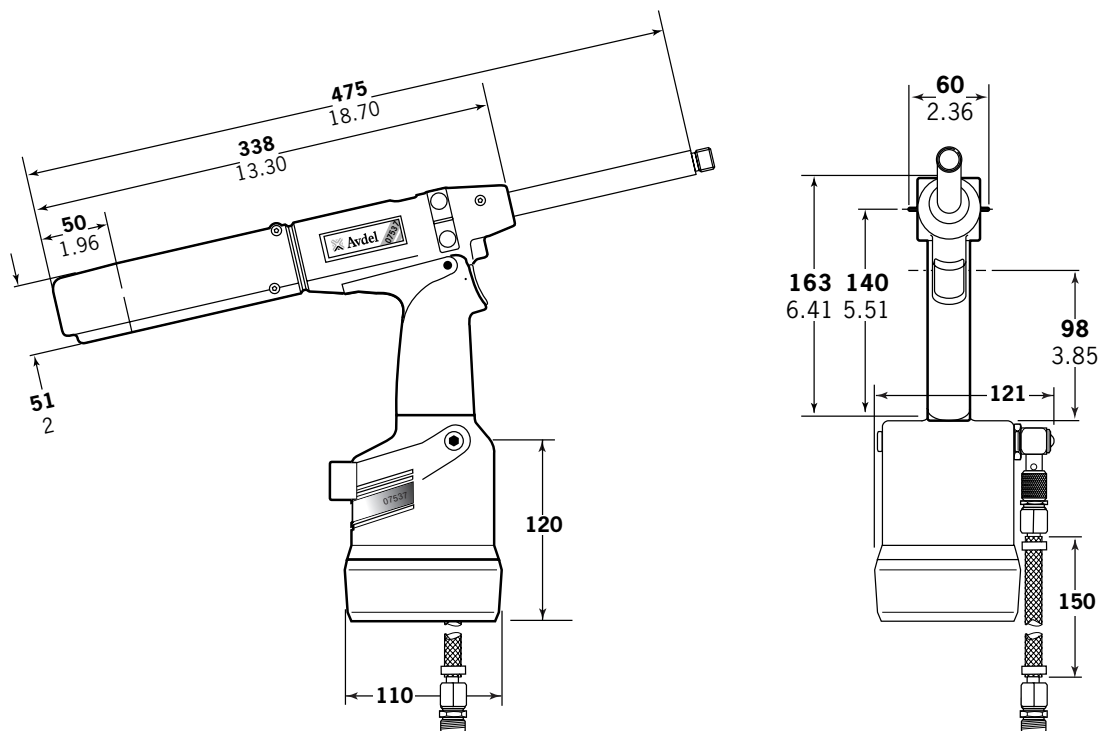
While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels or wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel UK Limited representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with a calibrated test tool. These tools can also be purchased under Part Number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing in this manual.

Specification for 07537 Tool

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 litres (0.09 ft ³)
Stroke	Minimum	28.0 mm (1.10 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level	Less than	70 dB(A)
Weight	Tool	2.3 kg (5.06 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s ² (8 ft/s ²)

Tool Dimensions

Part Number 07537-00200



Intent of Use

The pneumatic 07537 tool is a handheld lightweight tool designed to place Avdel® speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

Part numbers are shown to order a complete tool but no nose equipment.

The tool part number for the 07537 model is 07537-00200. See the general assemblies on pages 26-27.

The tool will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

The tool is used with specific nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 12-20). Nose jaw dimensions are shown on page 13.

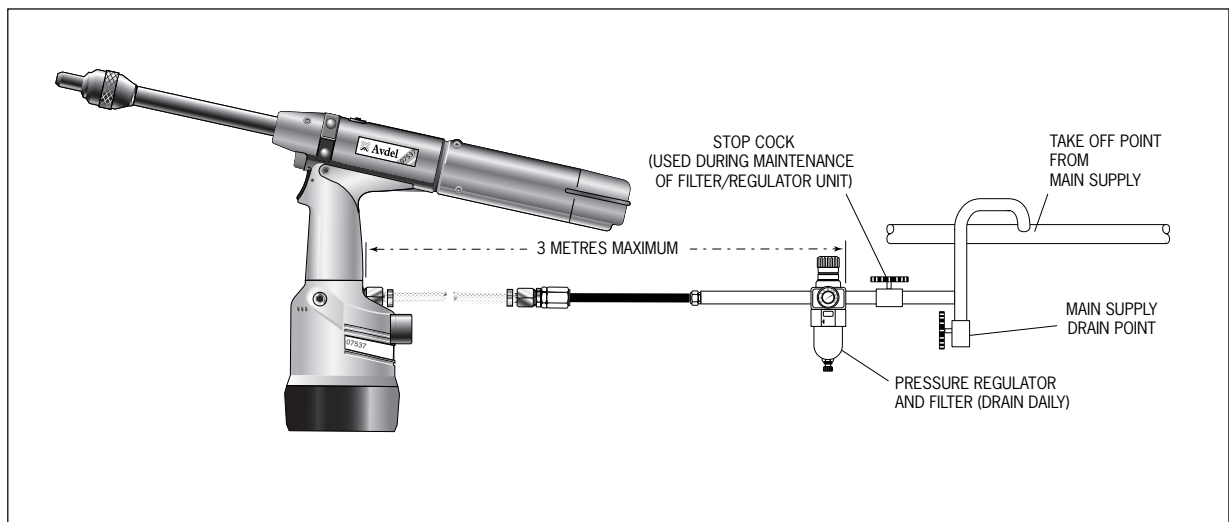
FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Air Supply

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

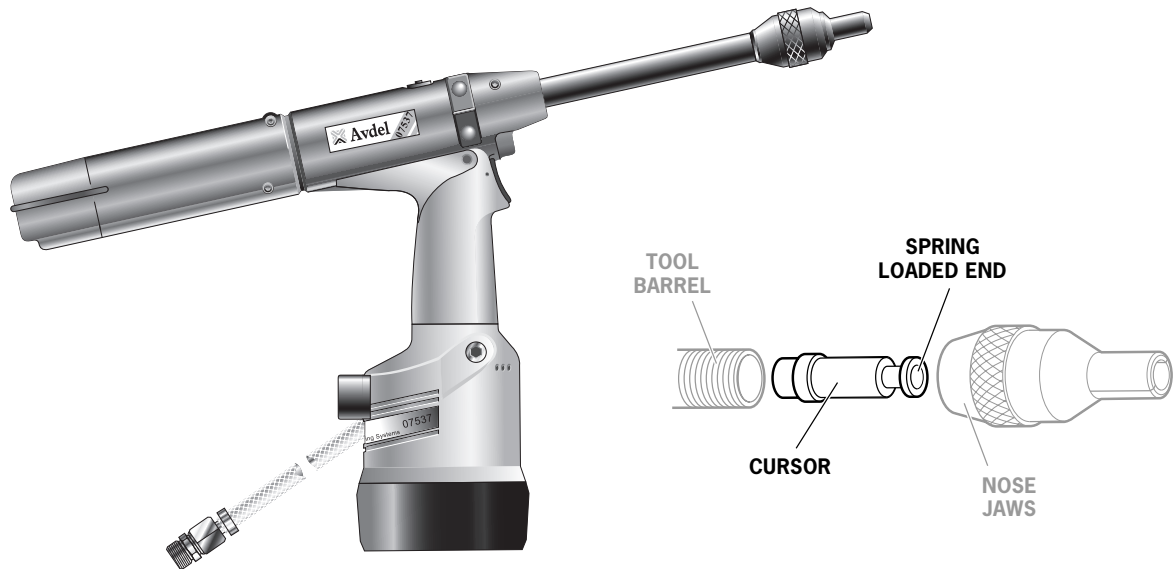
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or 1/4 inch.

Read servicing daily details page 21.



Putting into Service

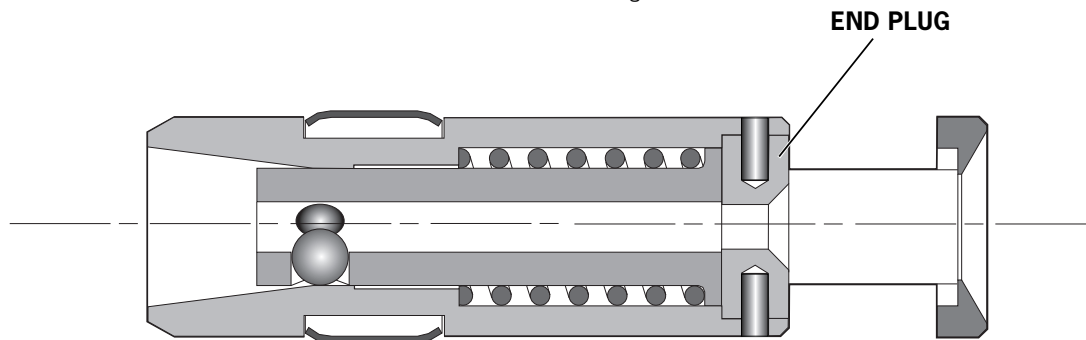
Mechanical Cursors



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100 Used for Standard mandrels and 5/32" Disposable mandrels
- 07279-05843 Used for 1/8" Disposable mandrels
- 07279-05845 Used for 3/16" Disposable mandrels

The difference in the above assemblies is the internal diameter of the End Plug.



These are colour coded see below:

MECHANICAL CURSOR PART NO.	END PLUG PART NO.	COLOUR	HOLE DIAMETER (mm)
07271-01100	07150-00402	PLAIN STEEL	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILVER	3.3

Cursor

IMPORTANT

If fitted incorrectly, the cursor will not allow feeding of the fasteners.

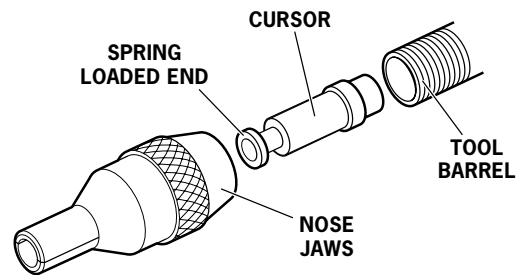
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

When fitted the correct way round, the cursor will easily slide out of the barrel when a mandrel is pushed into its centre then pulled back.

To reverse the orientation of the cursor, follow these steps:

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

- Remove the clip **48** and slide off end cap **50**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **5** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **5**.
- Pull out rear plug **47**.
- Pull out tail jaw piston assembly **51** together with jaws **34**.
- Lift out spring **35** and jaw housing **41**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **44** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **36** into the front of the barrel, correct way round.



Loading and Reloading the Tool

IMPORTANT

The procedure for loading the tool and for fitting the nose equipment to the tool is integral.

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed. To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, on pages 12-20.

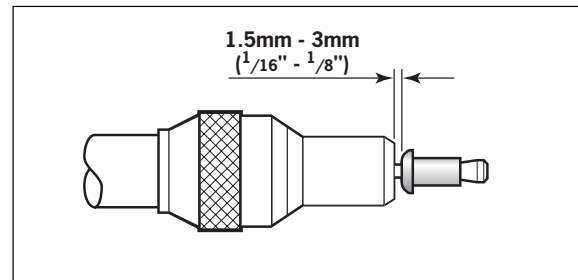
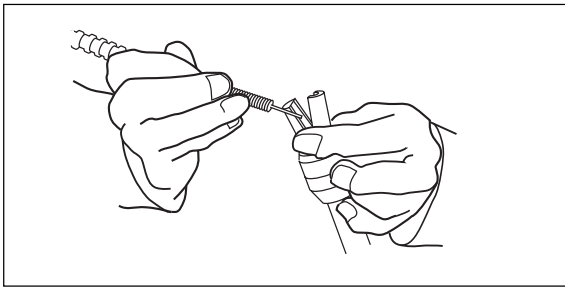
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

Putting into Service

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **34** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **22** and **23**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **44** of the tool.
- * Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 11.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($\frac{1}{16}$ " to $\frac{1}{8}$ "), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **22** and **23**).



Reloading the Tool

- Open tail jaws **34** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage •*.

Operating Procedure

IMPORTANT

You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

MANDREL FOLLOWER SPRINGS IDENTIFICATION AND ORIENTATION				
FASTENER		NOSE JAW (SEE NOSE EQUIPMENT SECTION)	MANDREL SIZE	MANDREL/MANDREL FOLLOWER SPRING AND FASTENER ASSEMBLY
NAME	SIZE			
BRIV®	3/32"	STANDARD TAPERED	ALL	
	3/32"	LIMITED ACCESS & LIMITED ACCESS CAM OPERATED	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
	5/32"	ALL	ALL	
	3/16"	ALL	ALL	
	6mm	STANDARD	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	ALL EXCEPT STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	3/32"	STANDARD TAPERED, LIMITED ACCESS	ALL	
	1/8"	ALL	ALL	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	ALL	ALL EXCEPT 3rd OVERSIZE	
	5/32"	ALL	3rd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	ALL EXCEPT 2nd OVERSIZE	
	3/16"	ALL	2nd OVERSIZE	
CHOBERT®	1/4"	ALL	ALL	
RIVSCREW®	2.8mm	ALL	ALL	
	3mm		ALL	
	3.5mm		ALL	
	4mm		ALL	
AVSERT®	2.5mm	ALL	ALL	
	4 x 40 UNC	ALL	ALL	
	3mm		ALL	
AVTRONIC®	2.5mm	ALL	ALL	
	2.8mm	ALL EXCEPT LIMITED ACCESS	ALL	
	2.8mm	LIMITED ACCESS	ALL	

Nose Assemblies

On speed fastening tools such as 0753 MkII type, the nose equipment always consists of three elements: a nose jaw, a mandrel and a mandrel follower spring. All three items are matched to the fastener being placed and to the hole size in the application.

IMPORTANT

To avoid complete dismantling of the tool it is essential to check the orientation of the cursor before fitting the nose equipment to the tool. See 'CURSOR' section on page 9.

It is essential that the correct nose equipment is fitted to the tool to ensure both effective placing of the fastener and SAFE operation of the tool. READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

To identify the correct combination of nose equipment to fit your tool first select a nose jaw by reading the section below then read the mandrel section to select part numbers both for the mandrel itself and for the mandrel follower spring. Mandrels and mandrel follower springs are illustrated on page 11.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the Tool' procedure page 10.

Nose Jaws

IMPORTANT

The wrong nose jaw could result in an incorrectly placed fastener or incorrect clench.

Nose Jaws can be categorised into 7 different basic shapes as illustrated opposite, even though internal dimensions will vary according to the fastener it is intended for. Exact dimensions referring to the letters in the illustrations opposite are indicated in the 'Nose Jaw Selection Tables' on pages 14-15.

For a particular shape, there may be several options of end form giving access benefits or fastener placing enhancement.

Flat

- Normal end form of all nose jaws.
- Suitable on all applications with no access restrictions.

Universal

- Designed for use with universal head Chobert® fasteners.
- Can also be used with Briv® fasteners to obtain the highest possible clench. Note this reduces the maximum grip range of the Briv® fastener by approximately 0.015" (0.4mm).

Recessed

- For use with Briv® fasteners ONLY.
- It gives a higher clench than a flat end form but less than a universal end form, with no reduction of the grip range of the fastener.

Tapered

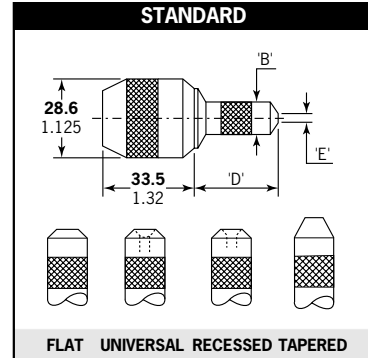
- Available as shown in the 'Nose Jaw Selection Tables'.
- Allows greater accessibility than a flat end form and places the same range.

Head Forming

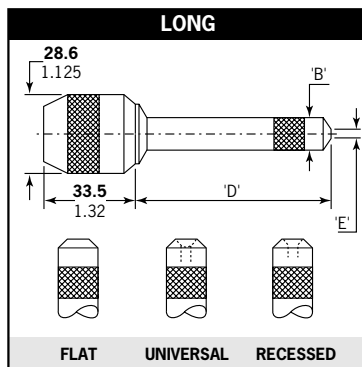
- For use with Rivscrew® fasteners ONLY.
- Deforms the head of the fastener to achieve good clench.

Selecting a Nose Jaw

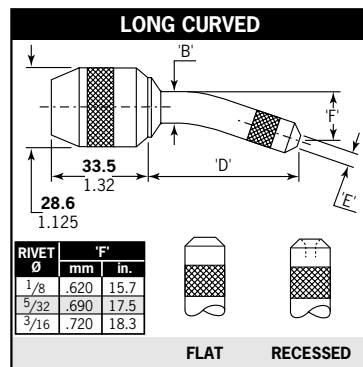
- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 14 if you use imperial measurements and on page 15 if you use metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. ONLY those shown are available.
- Select which is most suitable for your application by referring to the respective nose jaw drawing. If your application has no access restriction, you should select the standard shape with a flat end form with or without a cam.



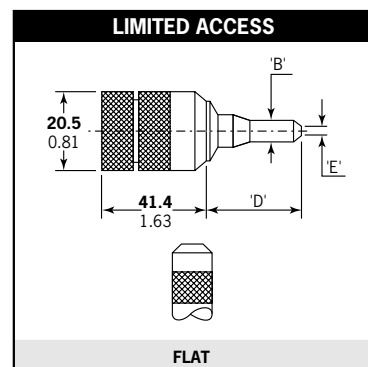
Available in 4 different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.



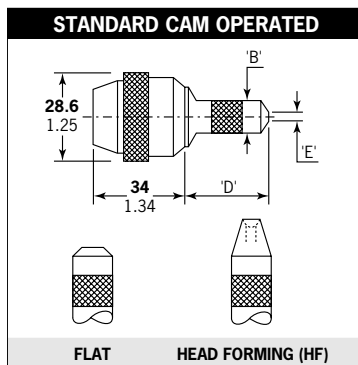
Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.



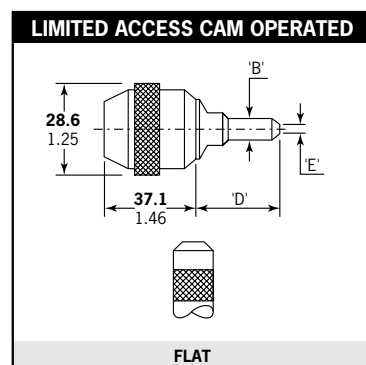
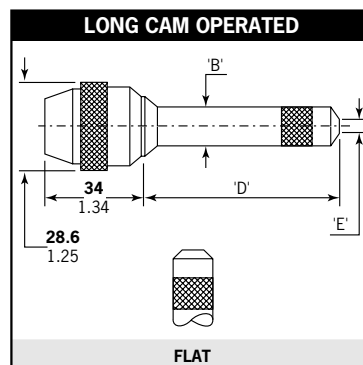
Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE. Allows more penetration into applications with restricted access. Mandrels must be curved by hand to follow the shape of the jaw.



Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE. Allows access into very restrictive applications.



Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE overleaf. Equivalent functions to the Standard and Limited Access above with the addition of a cam to ease and speed up the nose jaw opening thus the pod reloading procedure.



Dimensions shown in **bold** are millimetres. Other dimensions are in inches.

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Imperial

The 'REF N°' column cross references with the 'REF N°' columns in the mandrel section. It identifies both the mandrel and mandrel follower spring required for a particular nose jaw with a specific fastener.

FASTENER	REF. N°	NOSE JAW					REF. N°	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS				TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	.36	1.33	.24
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.16	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16
	4	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	.41	1.22	.32
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
	6	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	.41	2.22	.30
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	.48	1.35	.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	.44	1.30	.24	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	.48	1.30	.24
	8	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	.48	2.35	.42
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	.48	2.30	.24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	.56	1.24	.47
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	.56	1.18	.33	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	.56	1.18	.33
	10	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	.56	2.39	.48
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	.56	2.30	.33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	.64	1.18	.39	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	.64	1.18	.39
	12	LONG - FLAT	07150-04008	.64	2.18	.39	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07150-05300	.64	2.18	.39
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.15	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	.41	1.20	.30
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	16	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	.41	2.18	.30	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	.41	2.12	.30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	18	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
5/32" BRIV® St. Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	20	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	22	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	22	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
3/16" BRIV® St. Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	24	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	24	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	.64	1.21	.52	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	.64	1.21	.52
	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	.64	2.19	.52	26	LONG - FLAT	07170-05900	.64	2.19	.52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	.36	1.30	.16
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	28	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20	30	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	.41	1.18	.16
	34	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	.36	1.30	.16	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	.40	1.18	.16
	37	LONG - FLAT	07271-05900	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	.41	1.18	.25	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).

Nose Assemblies

English

Nose Jaw Selection - Metric

FASTENER	REF. N°	NOSE JAW					REF. N°	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS				TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	9.14	33.78	6.10
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	4.06	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06
	4	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	10.41	30.99	8.13
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
	6	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	10.41	56.39	7.62
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	12.19	34.29	10.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	11.18	33.02	6.10	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	12.19	33.02	6.10
	8	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	12.19	59.69	10.67
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	12.19	58.42	6.10
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	14.22	31.50	11.94
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	14.22	29.97	8.38	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	14.22	29.97	8.38
	10	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	14.22	60.71	12.19
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	14.22	58.42	8.38
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	16.26	29.97	9.91	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	16.26	29.97	9.91
	12	LONG - FLAT	07150-04008	16.26	55.37	9.91	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	16.26	55.37	9.91
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	3.81	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	10.41	30.48	7.62
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	16	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	10.41	55.37	7.62	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	10.41	53.85	7.62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	18	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
5/32" BRIV® St. Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	20	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	22	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	22	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
3/16" BRIV® St. Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	24	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	24	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	16.33	30.65	13.14	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	16.33	30.65	13.14
	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	16.33	55.65	13.14	26	LONG - FLAT	07170-05900	16.33	55.65	13.14
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	9.14	33.02	4.06
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	28	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08	30	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	10.41	29.97	4.06
	34	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	9.14	33.02	4.06	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	10.16	29.97	4.06
	37	LONG - FLAT	07271-05900	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	10.41	29.97	6.35	-	-	-	-	-	-

These nose jaws are suitable for placing Chobert® rivets with a Universal Head Form. When used on the equivalent size of Briv®, the highest possible clench is achieved. Note that when using Briv® fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4mm).

Nose Assemblies

Mandrels and Mandrel Follower Springs

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 11 need to be selected to suit the fastener type and size as well as the size of the hole in the application. Use of the wrong mandrel could increase the risk of breakage and the wear of the mandrel head. Feeding problems could occur if the wrong mandrel follower spring is used.

IMPORTANT

READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

While a small amount of wear and marking will naturally occur through normal and correct use of mandrels, they must be regularly examined for excessive wear and marking, with particular attention to the head diameter, the tail jaw gripping area of the shank or heavy pitting of the shank and any mandrel distortion. Mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. It is the customer's responsibility to ensure that mandrels are replaced before any excessive levels of wear and always before the maximum recommended number of placings. Contact your Avdel UK Limited representative who will let you know what that figure is by measuring the broach load of your application with our calibrated measuring tool. These tools can also be purchased under part number 07900-09080, supplied with all necessary information for testing.

Chobert® and Grovit® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN				HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW				SPRING PART N°		
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°			
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	AS REC.	.0725	07150-07003	.166	07150-09003	.071	+0.035	.076	-	-	07150-09103	.078	07150-07803
	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+0.004	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+0.004	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+0.008	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+0.008	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+0.014	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
1/4" CHOBERT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+0.014	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+0.012	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+0.012	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE				HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED				SPRING PART N°		
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°			
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+0.035	.076	07150-07103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+0.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+0.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+0.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+0.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
	7	+0.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	+0.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	9	+0.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+0.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Tables below left and right and over the next four pages list part numbers of all mandrels and mandrel follower springs available per fastener or group of fasteners, i.e. for Chobert® and Grovit® on these pages.

While fastener sizes are always shown in their specified units, each table has been produced twice to offer dimensions in imperial units on the left-hand page then in metric units on the right-hand page. These 'Mandrel Selection' tables cross-reference with the 'Nose Jaw Selection' tables on pages 14-15 through the 'Ref. N°' column.

It is the diameter of the head at the end of a mandrel which when pulled through controls the expansion of the fastener body.

While there are different head shapes to suit different types of fasteners (see illustration on page 19), progressive head sizes are needed to reflect manufacturing tolerances on the diameter of the hole in your application so that the fastener always expands sufficiently to fill the hole.

Too large a mandrel head would overstress the mandrel and mandrels which fail during use could forcibly exit the tool. Selection tables are arranged into four 'mandrel size' sections, ranging from 'standard' to '3rd oversize', each being colour coded as per the end of the mandrel heads themselves.

Chobert® and Grovit® - Metric

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+09	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+10	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+10	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+20	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+20	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+35	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+35	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+30	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+30	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+09	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	5	+25	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+35	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
	6	+25	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+35	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
	7	+38	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	7	-	-	-	-	-	-	+63	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
	8	+38	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+63	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
1/4" CHOBERT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+60	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+60	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Nose Assemblies

To find the correct part number of a mandrel for a particular application, read the instructions below after you have gathered the following information as per example alongside. Answers for the example are shown in *grey italic*.

FASTENER NAME	<i>example</i>	<i>Chobert®</i>
FASTENER SIZE		<i>1/8"</i>
DATASHEET		<i>Series 1125</i>
APPLICATION HOLE SIZE		<i>0.1335"</i>
CLEARANCE BEHIND APPLICATION		<i>Infinite</i>
'REF.N°' FROM NOSE JAW SELECTION TABLE		<i>5 (standard flat)</i>

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 16-20). *-example: page 16.*
- Starting with the 'Standard Mandrel - Green' section, find your fastener size in the left-hand column. *-example 1/8" Chobert® & Grovit®.*
- If you selected a nose jaw which place you fastener, you should now be able to find a line within your fastener section with the same 'Ref No.' as that from the 'Nose Jaw Selection' table. *-example: 5.* This is your line 'Ref. No.' in which you will find both your mandrel and mandrel follower spring part number. This line continues into the second half of the table for the '2nd' and '3rd' oversize mandrels.
- Scan along the line to the 'hole size' columns and select which ever is the nearest or equal to the figure calculated in step one. You may now read the mandrel part number next to the 'hole size'. *-example: 07150-06104*
- For Chobert® and Grovit® only, most mandrels are also available in a 'short reach' version (see illustration on page 19). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting an obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack on clench in the joint.
- Whichever size mandrel you settle on, you will also need to check the 'P' figure against that mandrel is adequate. 'P' is the clearance required for the mandrel head at the back of the application IN ADDITION to the length of the fastener protruding through the application, as shown in the illustration on page 19.
- You may now read the corresponding mandrel follower spring part number in the right-hand column of the table. *-example: 07150-06804.*

In all cases, satisfactory clenching of the joint should be assessed particularly if the size of the hole in your application is very close to the next oversize hole condition, when it will be safe to select the greater size of mandrel to obtain a higher clench. REMEMBER that this will increase the broach load and reduce the mandrel life.

Briv® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions above.

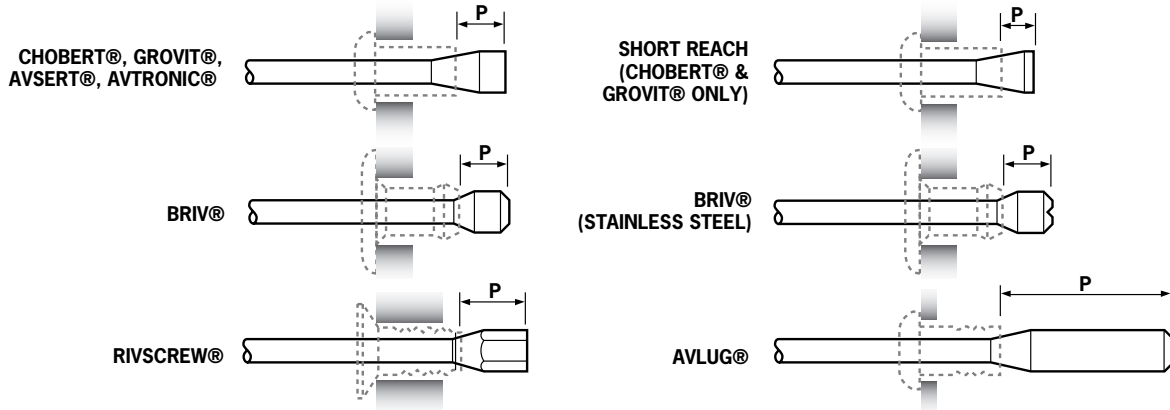
FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+0.05	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+0.05	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+0.05	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+0.05	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+0.05	.125	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+0.05	.125	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+0.05	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+0.05	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	AS REC.	.153	07170-06806	.150	+0.05	.158	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.153	07170-07806	.150	+0.05	.158	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC.	.179	07150-06018	.165	+0.05	.184	07150-06118	.171	07150-06846
	26	AS REC.	.179	07150-07018	.165	+0.05	.184	07150-07118	.171	07150-07846

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+0.08	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0.08	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+0.10	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0.10	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+0.10	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0.10	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+0.10	.151	07150-06216	.170	+0.12	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+0.10	.151	07150-07216	.170	+0.12	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+0.10	.189	07150-06218	.177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0.10	.189	07150-07218	.177	-	-	-	-	07150-07846

Mandrel Head Types and 'P' Length

Mandrels for stainless steel Briv® are easily identifiable by a 'V' cut in the end of the mandrel heads.

When using curved nose jaws, mandrels have to be bent by hand to match the curvature of the nose jaw, thus ensuring good feed of fasteners.



Briv® - Metric

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
4.0mm BRIV® St. Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+13	3.18	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+13	3.18	07170-07825	3.35	07170-07875
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
4.8mm BRIV® St. Steel only	23	AS REC.	3.89	07170-06806	3.81	+13	4.01	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.89	07170-07806	3.81	+13	4.01	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC.	4.54	07150-06018	4.18	+13	4.67	07150-06118	4.34	07150-06846
	26	AS REC.	4.54	07150-07018	4.18	+13	4.67	07150-07118	4.34	07150-07846

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
4.0mm BRIV® St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+25	3.84	07150-06216	4.32	+30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+25	3.84	07150-07216	4.32	+30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
4.8mm BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+25	4.79	07150-06218	4.49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4.79	07150-07218	4.49	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew® - Imperial and Metric

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+0.05	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	28	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+0.003	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+0.003	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	34	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+0.003	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.003	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	36	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.003	.082	07170-06128	.150	07170-06873
2.8mm RIVSCREW®	37	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+0.003	.082	07170-07128	.150	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	*.0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	*.103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+0.006	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0.006	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+0.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+0.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
2.8mm RIVSCREW®	37	+0.006	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+1.0	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	28	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+1.0	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+0.7	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	34	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+0.7	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+0.7	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	36	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+0.7	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
2.8mm RIVSCREW®	37	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+0.7	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+0.15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0.15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+0.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+0.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
2.8mm RIVSCREW®	37	+0.15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Regular servicing should be carried out and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

I M P O R T A N T

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.

The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4).
- Check the base cover is fully tightened onto the body.

Weekly

- Conduct the full "Daily" procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to "Tail Jaw Cylinder" in the "Maintenance Section" page 24).

MolyLithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kits page 23.

First Aid

SKIN:

As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

INGESTION:

Ensure the individual drinks 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.

EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO₂, Halon or water spray if applied by an experienced operator.

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Servicing the Tool

Molykote® 55m Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

Do not allow large quantities to enter drains or surface waters.

Methods for cleaning up: Scrape up and place in suitable container fitted with a lid. The spilled product produces an extremely slippery surface.

Harmful to aquatic organisms and may cause long-term adverse effects in the aquatic environment. However, due to the physical form and water - insolubility of the product the bioavailability is negligible.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

Molykote® 111 Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

FLASH POINT: Above 101.1°C. (closed cup)

Explosive Properties: No

Suitable Extinguishing Media: Carbon Dioxide Foam, Dry Powder or fine water spray.

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

Do not store with oxidizing agents. Keep container closed and store away from water or moisture.

Service Kits

For all servicing we recommend the use of the following service kits.

SERVICE KIT : 07900-05300			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

SERVICE KIT : 71210-99990			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00667	PISTON SLEEVE	1	07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1
07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR	1	07900-00008	7/16 x 1/2 SPANNER	1
07900-00670	BULLET	1	07900-00012	9/16 x 5/8 SPANNER	1
07900-00672	'T' SPANNER	1	07900-00015	5/8 x 11/16 SPANNER	1
07900-00706	'T' SPANNER SPIGOT	1	07900-00686	PEG SPANNER	1
07900-00684	GUIDE TUBE	1	07900-00677	SEAL EXTRACTOR	1
07900-00685	INSERTION ROD	1	07900-00698	STOP NUT	1
07900-00351	3 MM ALLEN KEY	1	07900-00700	PRIMING PUMP	1
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	1	07992-00020	GREASE - MOLY LITHIUM E.P.3753	1
07900-00158	2 MM PIN PUNCH	1	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE®55M	1
			07900-00775	GREASE - MOLYKOTE®111	1

Maintenance

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Molykote® 55m grease for pneumatic sealing or Molykote® III for hydraulic sealing.

IMPORTANT

Safety Instructions appear on page 4.

**The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.**

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Prior to dismantling the tool, you will need to remove the nose equipment.

For total tool servicing we advise that you proceed with the dismantling of sub-assemblies in the order shown.

Dismantling 07537-00200

REMOVAL OF THE HEAD MOULDINGS

- Manually flip the Clip **48** up and remove the End Cap **50**.
- Using an Allen Key*, remove the three body moulding securing Screws **2** and Nuts **7** from the tool body and one Screw **97** from the LH Body Moulding **60**.
- Remove the RH and LH Body Moulding **59** and **60**.
- Assemble in reverse order of dismantling.

PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY

- Clamp the Body **72** of the inverted tool across the air inlet bosses in a vice fitted with soft jaws.
- Pull off the Rubber Boot **67**.
- Using the peg spanner* unscrew Base Cover **73**.
- Unscrew Locknuts **6** (2 off) and remove the Base Plate **77**.
- Remove the Cylinder Liner **75**, together with Sealing Washers **78** (2 off) and 'O' Rings **9** (2off).
- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** from Body **72** together with 'O' Ring, Lip Seal (3 off) and Guide Ring.
- Assemble in reverse order.

VALVE SPOOL ASSEMBLY

- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** and Intensifier Seal Assembly **71** as described immediately above.
- Using the 'T' spanner* and 'T' spanner spigot* undo Clamp Nut **64** and remove it together with Top Plate **76**, Tie Rods **74** and Transfer Tube Assembly **69**.
- Release the tool from the vice and separate Body **72** with 'O' Ring **20** from Handle Assembly **57**.
- Pull off the Head Assembly **56** from Handle Assembly **57** and remove 'O' Ring **19** from the intensifier tube.
- Push out Valve Seat **62** together with both 'O' Rings **18** (2 off).
- Remove all the components of Valve Spool Assembly **68**.
- Finally remove 'O' Ring **18** out of the handle counter bore.
- Assemble in reverse order to dismantling ensuring that the central port in Valve Seat **62** faces upwards towards "O" Ring **17**.

TRIGGER

- Using the 2 millimeter diameter pin punch*, drive Trigger Pin **65** out and lift off Trigger **61**.
- Unscrew Trigger Valve **24** using the trigger valve extractor*.
- Assemble in reverse order to dismantling.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

Dismantling 07537-00200**TAIL JAW CYLINDER**

- Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **5** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **5**.
- Pull out Rear Plug **47**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **51**, Spring **35**, Jaws **34** and Jaw Housing **41**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (3/16") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite® Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Grip Barrel **44** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **45**, preventing Barrel **44** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **54** from Head Assembly and pull Tail Jaw Cylinder **46** from tool.
- Remove 'O' Ring **13**, Rubbing Strip **40** and Barrel Return Spring **37**.
- Free length of Spring **35** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **46** as described earlier.
- Grip Head Assembly **56** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **39**.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **3** clamping the Switch Block **55** to the Barrel **44**.
- Using an Allen Key*, remove the Switch Block **55** & O Ring **21**, by undoing the securing Screw **4**.
- Hold the tool firmly and pull the Barrel **44** from the body (a small quantity of hydraulic oil may be ejected from inside body).
- Remove Piston **38** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Lip Seal **15**.
- Lip Seal **16** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Lip Seal **16** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Lip Seal **16** from Head Assembly **56**, taking care not to damage head cavity and bores. The removed Lip Seal **16** MUST be discarded.
- To replace Lip Seal **16**, unscrew existing Bleed Plug **43** until inside face is level with internal bore of the Head Assembly **56**. This will provide a smooth passage for insertion of new Lip Seal **16** through rear of body.
- Ensure the Lip Seal **16** is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Remove Switch Block **55** as described in section "Hydraulic Piston".
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **22** from Air Tail Jaw Spool **49** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **49** from Switch Block **55**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **49**, remove the 'O' Rings **11**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **11** using assembly bullet* and insert into Switch Block **55**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **22** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

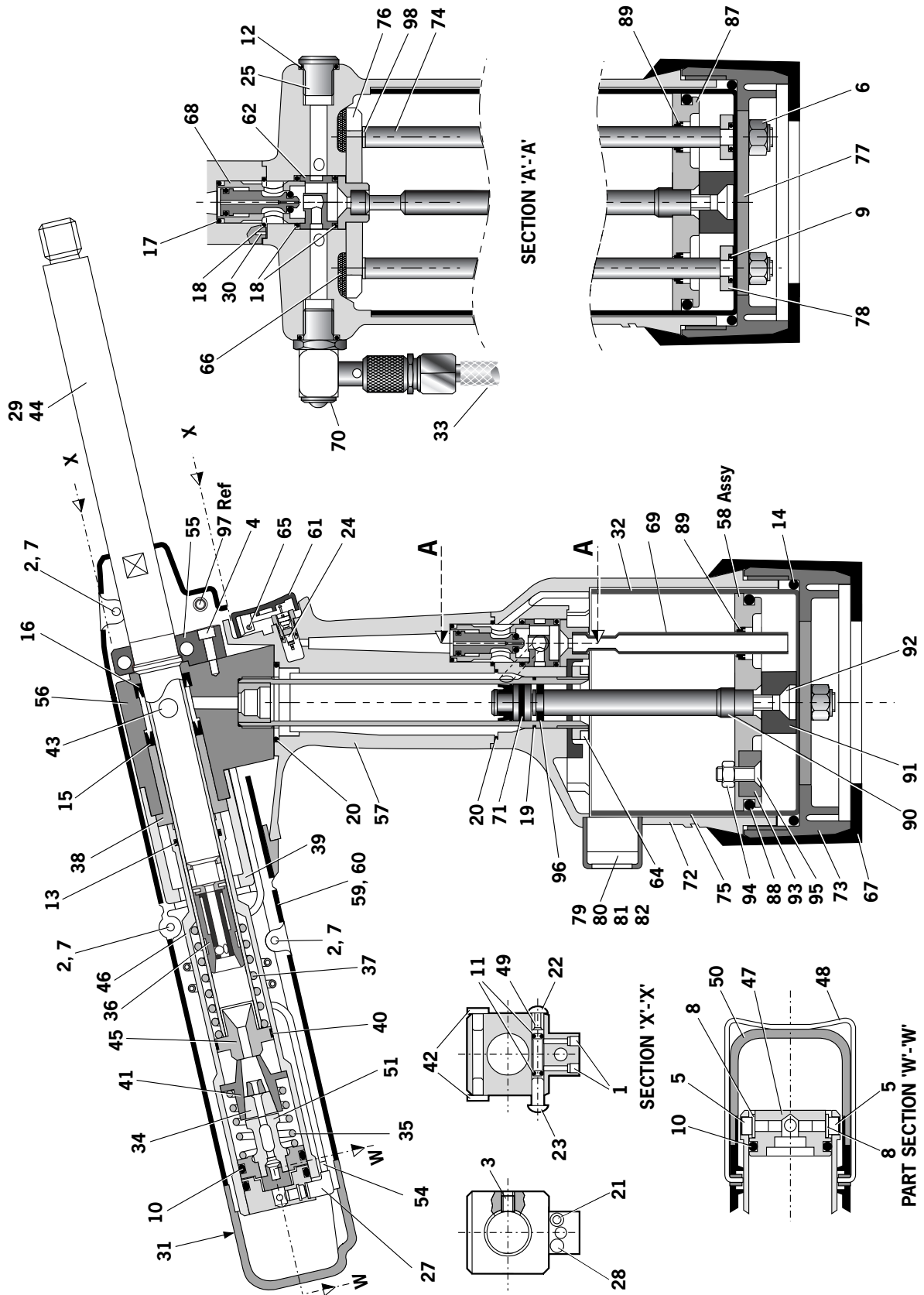
- Clean and oil Mechanical Cursor **36** occasionally with a little light oil.

I M P O R T A N T

**Check the tool against daily and weekly servicing.
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.**

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

General Assembly of 07537-00200 Tool



Parts List for 07537-00200 Tool

English

07537-00200 PARTS LIST

ITEM#	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	DESCRIPTION	QTY	SPARES
01	07001-00223	M4 x 5 LONG SKT HD GRUB SCREW	2	-	41	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	81	71221-20103	MOULD RETAINING NUT	2	-			
02	07001-00401	M4 x 10 LONG SKT HD CAP SCREW	3	-	42	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-	82	71221-20105	MODIFIED COUNTER	1	-			
03	07001-00404	M5 x 6 LONG SKT HD SET SCREW	1	-	43	07530-00500	BLEED PLUG Assembly Items 83 to 86j	1	-	83	07003-00142	BONDED SEAL	1	1			
04	07001-00445	M4 X 15 LONG SKT HD CAP SCREW	1	-	44	07530-02201	BARREL	1	-	84	07003-00194	BONDED SEAL	1	1			
05	07001-00504	M4 X 6 LONG SKT HD CAP SCREW	2	2	45	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	85	07001-00442	SCREW	1	-			
06	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2	-	46	07530-02207	TAIL_JAW CYLINDER	1	-	86	07530-00501	PLUG	1	-			
07	07002-00134	M4 HEX NUT	3	-	47	07530-02213	REAR PLUG	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-			
08	07002-00153	M4 WASHER (PLASTIC)	2	-	48	07530-02202	CLIP	1	-	88	07003-00280	O' RING	1	1			
09	07003-00027	O' RING	2	-	49	07530-02302	AIR TAIL_JAW SPOOL	1	-	89	07003-00274	SEAL/WIPER	1	3			
10	07003-00113	O' RING	2	2	50	07530-02603	END CAP	1	-	90	71211-03202	INTENSIFIER ROD	1	-			
11	07003-00121	O' RING	2	2	51	07530-02800	TAIL_JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	91	07537-00501	SPACER	1	-			
12	07003-00127	O' RING	1	-	52	07537-00201	LABEL (NOT SHOWN)	2	-	92	07001-00411	M6x25 C'SK HEAD SCREW	1	-			
13	07003-00167	O' RING	1	1	53	07537-00202	LABEL (NOT SHOWN)	1	-	93	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1	-			
14	07003-00418	O' RING	2	-	54	07537-00203	AIR TAIL_JAW CONCERTINA TUBE	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOK NUT	1	-			
15	07003-00236	LIP SEAL (DYNAMIC)	1	1	55	07537-00204	SWTCH BLOCK	1	-	95	71221-20104	M5x19 C'SK SCREW	1	-			
16	07003-00237	LIP SEAL (STATIC)	2	-	56	07537-00300	HEAD ASSEMBLY	1	-	96	71210-03205	GUIDE RING	1	-			
17	07003-00271	O' RING	1	-	57	07537-00400	HANDLE ASSEMBLY	1	-	97	07001-00442	M5x6 LONG SKT HD BUTTON SCREW	1	-			
18	07003-00281	O' RING	3	-	58	07537-00500	PNEUMATIC PISTON Assembly (87 to 96)	1	-	98	07002-00163	WASHER	2	-			
19	07003-00287	O' RING	1	-	59	07537-00600	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - RH	1	-								
20	07003-00288	O' RING	2	-	60	07537-00700	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - LH	1	-								
21	07003-00383	O' RING - (VD 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	TRIGGER	1	-								
22	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	62	71210-02009	VALVE SEAT	1	-								
23	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	63												
24	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-	64	71210-02014	CLAMP NUT	1	-								
25	07005-01274	1/8" BSP PLUG	1	-	65	71210-02024	TRIGGER PIN	1	-								
26					66	71210-02031	SILENCER	2	-								
27	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	67	71210-02065	RUBBER BOOT	1	-								
28	07005-10057	NONRETURN VALVE	1	-	68	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY	1	-								
29	07007-00017	DUST CAP	1	-	69	07537-00810	TRANSFER TUBE ASSEMBLY	1	-								
30	07007-00224	DIA 3 x 10 LONG SPIRAL PIN	2	-	70	71210-03700	ON / OFF VALVE ASSEMBLY	1	-								
31	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL (NOT SHOWN)	1	-	71	71210-03800	INTENSIFIER SEAL ASSEMBLY	1	-								
32	07007-01504	CE MARK LABEL (NOT SHOWN)	1	-	72	71211-02001	BODY MACHINED	1	-								
33	07008-00010	6" FLEXIBLE HOSE	1	-	73	71211-02002	BASE COVER MACHINED	1	-								
34	07151-00403	JAWS	2	2	74	71211-02004	TIE RODS	2	-								
35	07154-00404	SPRING	1	-	75	71211-02008	CYLINDER LINER	1	-								
36	07271-01100	MECHANICAL CURSOR	1	-	76	71213-02010	TOP PLATE ASSEMBLY	1	-								
37	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	77	71221-02005	BASE PLATE	1	-								
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	SEALING WASHER	2	-								
39	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	79	71221-20101	COUNTER MOULDING	1	-								
40	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	80	71221-20102	SPECIAL M4 SCREW	2	-								

Priming

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating. It may also be necessary to restore the full stroke after considerable use, when the stroke may be reduced and fasteners are not fully placed by one operation of the trigger.

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin® VG 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please find specific table and safety data below.

Hyspin® VG 32 and AWS Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

Wash thoroughly with soap and water as soon as possible. Casual contact requires no immediate attention. Short term contact requires no immediate attention.

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

Irrigate immediately with water for several minutes. Although NOT a primary irritant, minor irritation may occur following contact.

Fire

Flash point: 232°C. Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO₂, dry powder, foam or water fog. DO NOT use water jets.

Environment

WASTE DISPOSAL: Through authorised contractor to a licensed site. May be incinerated. Used product may be sent for reclamation.

SPILLAGE: Prevent entry into drains, sewers and water courses. Soak up with absorbent material.

Handling

Wear eye protection, impervious gloves (e.g. of PVC) and a plastic apron. Use in well ventilated area.

Storage

No special precautions.

Priming Pump

To enable you to follow the priming procedure opposite, you will need to obtain a priming pump 07900-00700:

Priming Procedure

I M P O R T A N T

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 70.
All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve **70** to 'ON' position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger. Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLE IS NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.

- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF Valve **70** to 'OFF' position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump 07900-00700 into the bleed screw hole with Bonded Seal **84** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.
- Remove the priming pump.
- Replace Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **70** to 'ON' position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 30 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the rear of the tail jaw cylinder and body mouldings, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list on pages 26-27.

Fault Diagnosis

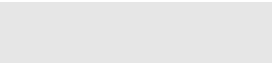
Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws	
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	29
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	' Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	' Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	' Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' Rings 10 on Piston Assembly 51	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	10
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor	
Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring		
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	10

Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel authorised distributor or repair centre.

Declaration of Conformity

We, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
declare under our sole responsibility that the product:

Model 07537

Serial No. 

to which this declaration relates is in conformity with the following standards:

EN ISO 12100 - parts 1 & 2

BS EN ISO 8662 - part 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - part 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

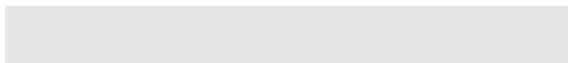
BS EN 983

following the provisions of the Machine Directive 98/37/EC.



A. Seewraj - Product Engineering Manager Automation Tools

Date of issue



**This box contains a power tool which is in
conformity with Machines Directive
98/37/EC. The 'Declaration of Conformity' is
contained within.**

Règles de Sécurité	34	Entretien	
Caractéristiques		Démontage de L'outil 07537-00200	54-55
Caractéristiques de L'outil 07537	35	07537-00200 - Assemblage Général	
Dimensions de L'outil	35	et Liste de Pièces	56-57
Utilisation Prévue	36	Plein D'huile	
Mise en Service		Huile	58
Alimentation Pneumatique	37	Information de Sécurité Hyspin® VG 32 et AWS (Huile)	58
Courseur Mécanique	38	Pump Pour de Plein D'huile	58
Courseur	39	Procédure de Plein D'huile	59
Chargement et Rechargement de L'outil	39	Diagnostic des Defaults	
Chargement de L'outil	40	Symptôme, Cause Possible et Remède	60
Rechargement de L'outil	40		
Procédure D'utilisation	40		
Identification et Orientation des			
Ressorts D'aiguille	41		
Ensembles de Nez			
Nez de Pose	42		
Sélection d'un Nez de Pose	43		
Sélection des Nez de Pose - Mesures Anglo-Saxonnes	44		
Sélection des Nez de Pose - Metrique	45		
Aiguilles et Ressorts D'aiguille	46		
Chobert® et Grov® - Mesures Anglo-Saxonnes	46		
Chobert® et Grov® - Metrique	47		
Briv® - Mesures Anglo-Saxonnes	48		
Types de Cônes D'aiguille et Longueur 'P'	49		
Briv® - Metrique	49		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® et Rivscrew® Mesures Anglo-Saxonnes - Metrique	50		
Entretien de L'outil			
Chaque Jour	51		
Chaque Semaine	51		
Graisse au Bisulfure de Molybdène EP 3735			
Informations de Sécurité	51		
Informations de Sécurité Graisse MolyKote® 55m	52		
Informations de Sécurité Graisse MolyKote® 111	52		
Kit D'entretien	53		

GARANTIE LIMITEE.

Les termes de la garantie limitée Avdel confirment l'engagement de cette dernière vis-à-vis de produits exempts de vices de fabrication et de matériaux et ce dans des conditions d'utilisation normales. Cette garantie limitée tient compte des restrictions suivantes : (1) le produit sera installé, entretenu et exploité conformément à la documentation et au mode d'emploi y afférents et (2) Avdel aura confirmé le vice signalé après inspection et tests. La garantie limitée Avdel susdite est valable douze (12) mois, à compter de la livraison du produit par Avdel à l'acheteur direct du produit Avdel. Le renvoi des marchandises défectueuses constitue le recours exclusif en cas de manquement à la garantie susdite ; celles-ci seront remplacées ou remboursées au prix d'achat, la décision en la matière appartenant à Avdel. LA GARANTIE LIMITEE EXPRESSE ET LE RECOURS SUSDITS SONT EXCLUSIFS ET SE SUBSTITUENT A TOUS AUTRES GARANTIES ET RECOURS. AVDEL DESAVOUE ET EXCLUT SPECIFIQUEMENT TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITE, D'APTITUDE A L'EMPLOI ET DE COMMERCIALITE DU PRODUIT.

Avdel UK Limited poursuit une politique de développement et d'amélioration continue et se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits sans préavis.

Règles de Sécurité

Toute personne participant à l'installation, à l'utilisation ou à l'entretien de cet outil doit lire attentivement ce manuel.

- 1 Ne pas employer à d'autres usages que celui prévu.
- 2 Ne pas utiliser avec cet outil/cette machine d'autres matériels que ceux recommandés et fournis par Avdel UK Limited.
- 3 Toute modification apportée par le client à l'outil ou à la machine, aux ensembles de nez, aux accessoires ou à tout autre matériel fourni par Avdel UK Limited ou ses représentants relève de la seule et entière responsabilité du client. Avdel UK Limited donnera volontiers son avis sur toute modification envisagée.
- 4 L'outil ou la machine doivent être maintenus en permanence en état de fonctionner sans danger et leur bon état et fonctionnement doivent être vérifiés à intervalles réguliers par un personnel compétent et ayant reçu la formation adéquate. Toute opération de démontage ne doit être entreprise que par des personnes formées aux procédures Avdel UK Limited. Ne pas démonter cet outil/cette machine avant d'avoir consulté les instructions de maintenance. Prière de contacter Avdel UK Limited en indiquant vos besoins en formation.
- 5 L'outil ou la machine doivent à tout moment être utilisés conformément à la législation d'hygiène et de sécurité conforme aux règlements du Ministère du Travail en application de l'article R233-69 du code du travail. Toute question relative à la bonne utilisation de l'outil ou de la machine et à la sécurité de l'opérateur doit être adressée à Avdel UK Limited.
- 6 Il appartient au client d'expliquer à chaque opérateur les précautions à respecter lors de l'utilisation de l'outil ou de la machine.
- 7 Toujours débrancher le tuyau d'air du raccord d'arrivée de l'outil ou de la machine avant tout réglage, montage ou démontage d'un ensemble de nez.
- 8 Ne pas mettre en marche un outil ou une machine dirigés vers une/des personne(s).
- 9 L'opérateur veillera à adopter une position équilibrée et stable avant d'utiliser l'outil/la machine.
- 10 S'assurer que les orifices de mise à l'atmosphère ne viennent pas à être obstrués ou masqués et que les flexibles sont toujours en bon état.
- 11 La pression d'utilisation ne doit pas dépasser 7 bars.
- 12 La combinaison fixation, aiguille, dimension du trou et épaisseur de tôle doit être conforme aux spécifications imposées par Avdel UK Limited.
- 13 Ne pas utiliser l'outil si celui-ci n'est pas muni d'un ensemble de nez complet, à moins d'une consigne contraire explicite.
- 14 Lors de l'utilisation de l'outil, l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité doivent impérativement porter des lunettes de sécurité pour se protéger contre l'éjection des fixations en cas de pose 'en l'air'. Nous recommandons le port de gants en cas de présence d'arêtes ou d'angles vifs sur l'application.
- 15 Veiller à ne pas laisser des vêtements amples, cravates, cheveux longs, chiffons de nettoyage, etc. se prendre dans les parties mobiles de l'outil. L'outil doit être maintenu sec et propre pour donner la meilleure prise.
- 16 Lors du transport de l'outil, éloigner les mains de la gâchette ou du levier pour éviter un déclenchement intempestif de l'outil.
- 17 Tout contact excessif avec de l'huile hydraulique doit être évité. Veiller à bien se laver pour éviter tout risque d'éruption cutanée.

I M P O R T A N T

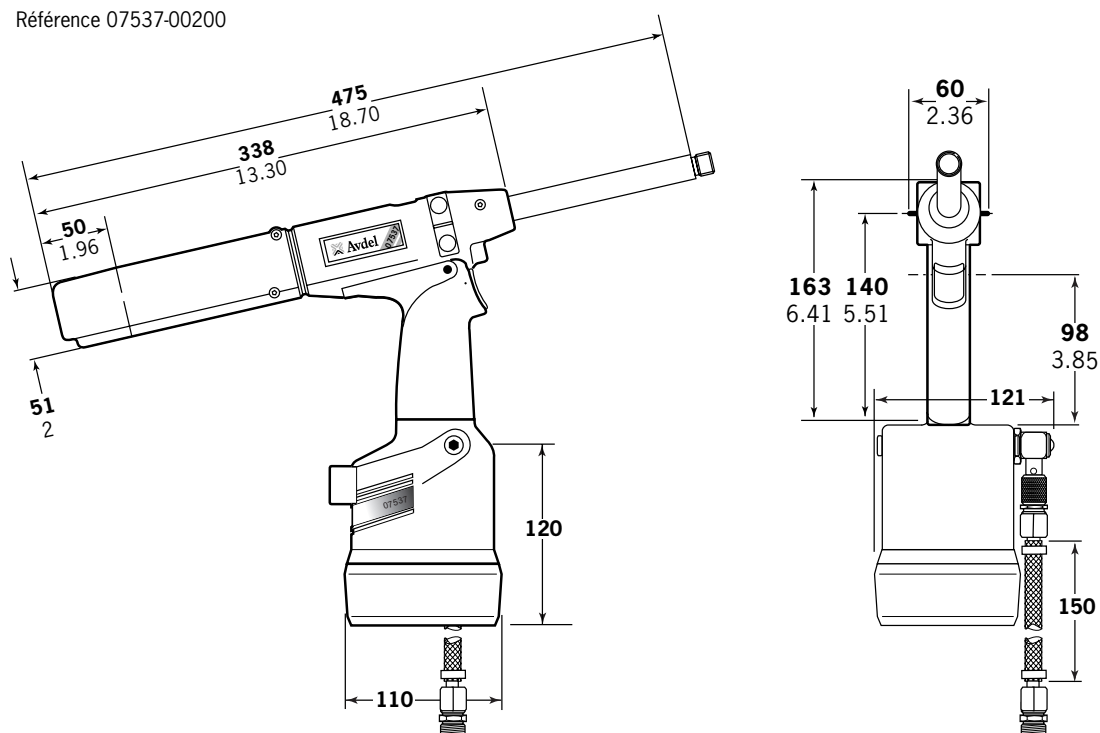
Bien qu'une usure et un marquage limités des aiguilles soient inévitables suite à leur utilisation normale et correcte, l'on veillera à les examiner régulièrement à la recherche de signes d'usure ou de marquage excessifs, en particulier au niveau du diamètre du cône et de la zone de prise des mâchoires d'aiguille du fût, de signes de piquage intensif du fût ou de déformation de l'aiguille. Un dysfonctionnement de l'aiguille en cours d'utilisation pourrait provoquer son éjection de l'outil. La responsabilité de veiller à ce que les aiguilles soient remplacées avant d'atteindre un niveau excessif d'usure et toujours avant le nombre maximum de poses préconisé, incombe au client. Contacter le représentant Avdel UK Limited le plus proche, qui se chargera de fournir cette information en mesurant la force de mandrinage de votre application à l'aide d'un outil de test calibré. Ces outils sont également vendus sous la référence 07900-09080 et sont fournis avec toute l'information nécessaire aux tests incluse dans ce manuel.

Caractéristiques de l'outil 07537

Pression d'air	minimum - maximum	5 - 7 bars
Volume d'air libre nécessaire	@ 5,1 bars / 75 lbf/in ²	2,6 litres
Course	minimum	28 mm
Force de Traction	@ 5,5 bars / 80 lbf/in ²	3,89 kN
Cycle de Pose	environ	1 seconde
Niveau Sonore	Inférieur à	70 dB(A)
Poids	Outil	2.3 kg
Vibration	Inférieur à	2,5 m/s ²

Dimensions de L'outil

Référence 07537-00200



Utilisation Prévue

L'outil pneumatique 07537 est un outil à main léger conçu pour la pose de fixations rapides Avdel® (sauf Avlug® 1/16") ; il convient tout particulièrement à l'assemblage en lots ou chaîne continue requis par un large éventail d'applications, toutes industries confondues.

Les numéros de référence indiqués permettent de commander un outil complet, sans équipement de pose.

Le numéro de référence de l'outil du modèle 07537 est 07537-00200. Voir la rubrique Assemblage général des pages 56-57.

L'outil convient à la pose de la plupart des fixations à répétition, comme le montre le tableau ci-dessous.

L'outil est utilisé avec un équipement de pose spécifique. La sélection des composants compatibles avec le type et les dimensions de la fixation utilisée par votre application doit s'effectuer à partir de la rubrique Equipement de pose du manuel (voir pages 42-50). Les dimensions des nez de pose sont listées sur les pages 43.

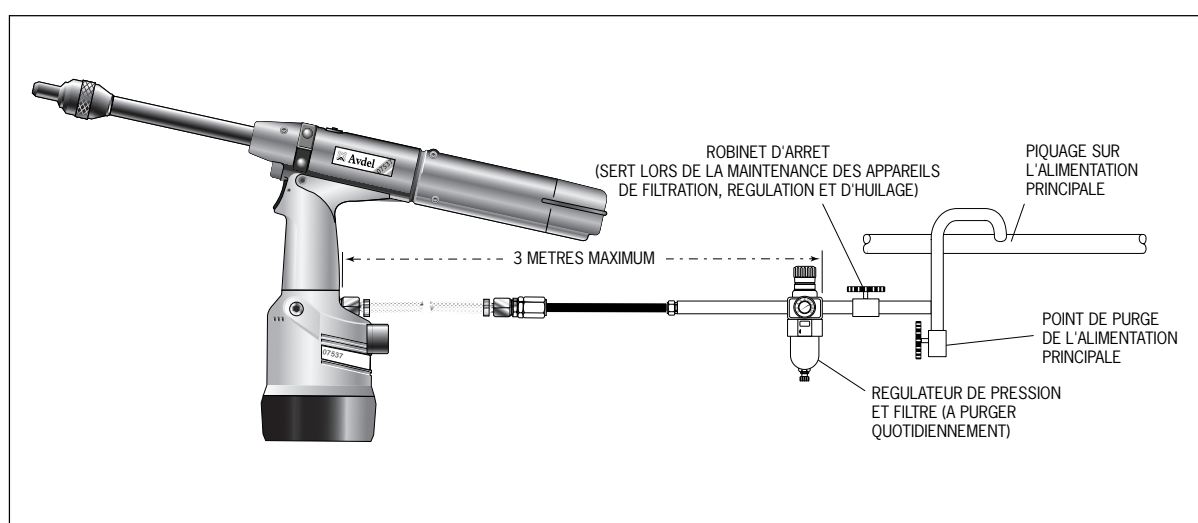
NOM DE LA FIXATION	TAILLE DE LA FIXATION											
	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	4,8 mm	6,4 mm	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROV®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Alimentation Pneumatique

Tous les outils sont actionnés à l'air comprimé, à la pression optimale de 5,5 bars. Nous recommandons l'utilisation de régulateurs de pression et de dispositifs automatiques de filtration et d'huilage sur le circuit d'alimentation pneumatique. Ces appareils doivent être montés à 3 mètres au plus de l'outil (voir le schéma ci-dessous) afin d'assurer à l'outil une durée de vie maximum et une maintenance minimum.

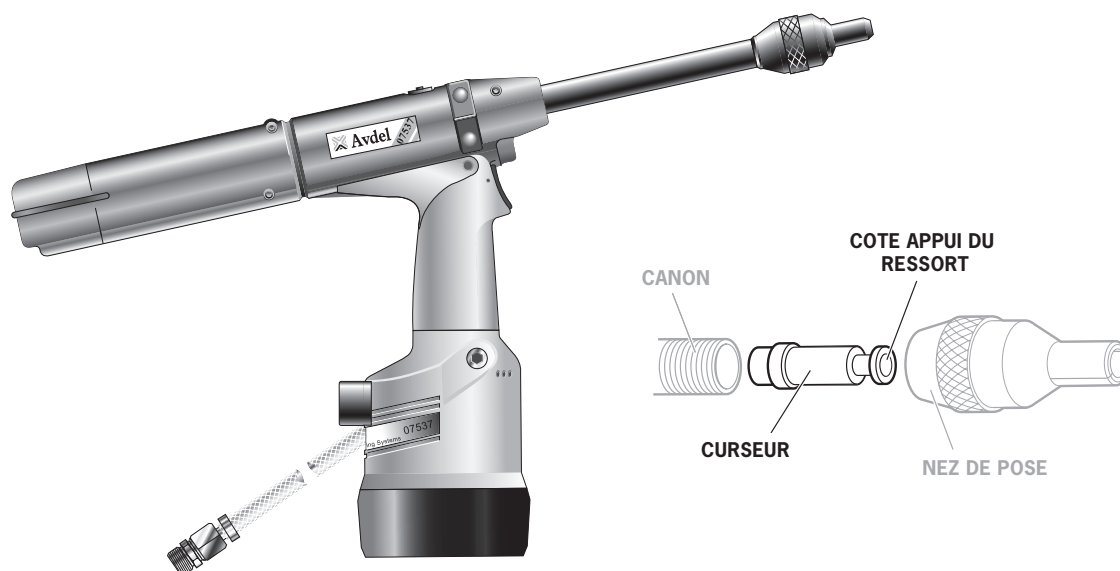
Les flexibles d'alimentation en air doivent avoir une résistance nominale en pression égale à au moins 150 % de la pression maximum produite par le système, ou à 10 bars, minimum. Ces flexibles doivent résister à l'huile, avoir une paroi extérieure résistant à l'abrasion, et ils doivent être armés si les conditions d'utilisation présentent un risque de détérioration. Tous les flexibles d'air DOIVENT IMPERATIVEMENT avoir un diamètre intérieur minimum de 6,4 millimètres.

Lire le détail des opérations d'entretien quotidien, page 51.



Mise en Service

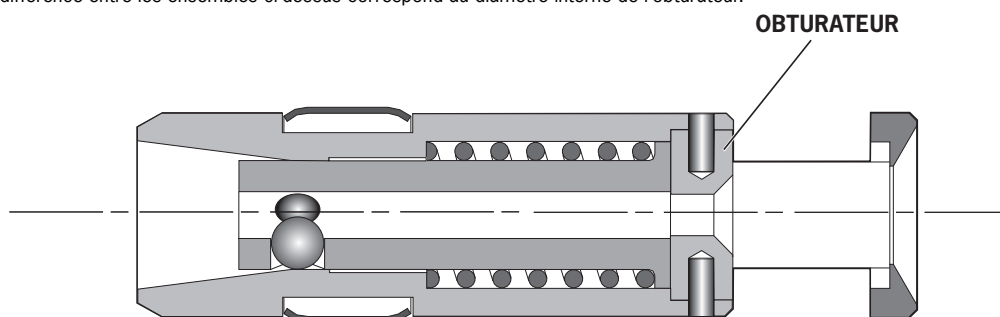
Curseur Mecanique



Il existe trois types de curseurs mécaniques différents, adaptés aux diverses références :

- 07271-01100 Utilisé pour les aiguilles standards et jetables 5/32"
- 07279-05843 les aiguilles jetables 1/8"
- 07279-05845 les aiguilles jetables 3/16"

La différence entre les ensembles ci-dessus correspond au diamètre interne de l'obturateur.



Ces éléments sont codés couleur, comme suit :

REF. PIECE DE CURSEUR MECANIQUE.	REF. PIECE OBTURATEUR	COLORIS	DIAMETRE DU TROU (en mm)
07271-01100	07150-00402	ACIER	2.7
07279-05843	07159-05844	OR	2.2
07279-05845	07159-05846	ARGENT	3.3

Curseur

IMPORTANT

S'il n'est pas correctement monté, le curseur mécanique ne permet pas l'alimentation en fixations.

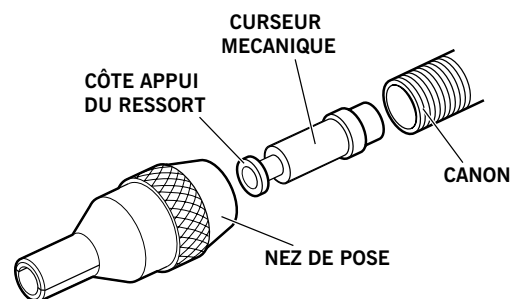
Bien que le curseur mécanique soit monté dans le bon sens à la livraison de l'outil, nous recommandons de vérifier son orientation avant de monter l'équipement de pose. Le côté légèrement concave, portant le ressort, du curseur mécanique doit être orienté vers l'avant de l'outil, comme indiqué sur l'illustration ci-dessous.

Lorsqu'il est monté dans le bon sens, le curseur mécanique sort facilement du canon quand on introduit une aiguille dans son centre, et qu'on la retire ensuite.

Pour inverser l'orientation du curseur mécanique, procéder de la façon suivante :

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

- Retirer le clip **48** et faire coulisser l'obturateur **50** pour le retirer.
- A l'aide d'une clé Allen, retirer une des vis à tête cylindrique **5**, en veillant à bien purger l'air. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **5**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **47**.
- Extraire l'ensemble piston des mâchoires d'aiguille **51** avec les mâchoires **34**.
- Dégager le ressort **35** et le carter porte-mâchoires **41**.
- Introduire une aiguille dans le trou situé à l'arrière du canon **44** jusqu'à ce qu'elle dépasse à travers l'avant du canon, puis extraire ensemble l'aiguille et le curseur mécanique par l'avant.
- Remonter les composants dans l'ordre inverse du démontage.
- Introduire l'ensemble Curseur mécanique **36** par l'avant du canon et dans le bon sens.



Chargement et Rechargement de L'outil

IMPORTANT

Le chargement de l'outil et le montage de l'équipement de pose sur l'outil ne sont qu'une même opération.

Lors de la commande d'un outil complet, la livraison comprend en principe l'équipement de pose correspondant au type de fixation à poser. Pour identifier les composants de l'équipement de pose et sélectionner les bons éléments, consulter la rubrique équipements de pose, pages 42-50.

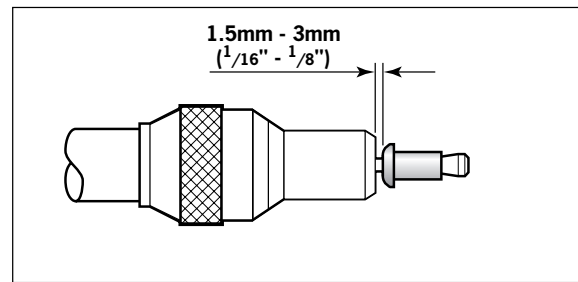
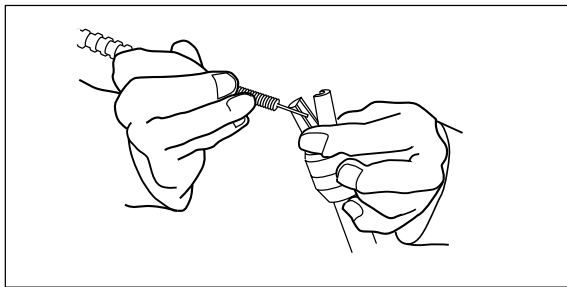
Si le matériel livré comprend un nez de pose, des aiguilles et des ressorts d'aiguille, passer au chargement de l'outil et au montage de l'équipement de pose en suivant les étapes de la page suivante.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

Mise en Service

Chargement de l'outil

- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Ouvrir les mâchoires d'aiguille **34** en prise sur l'aiguille en coupant l'interrupteur de serrage mâchoires (repères **22** et **23**).
- Visser le nez de pose sélectionné sur le canon **25** de l'outil.
- * Introduire une aiguille du côté tige des fixations, à travers le chargeur carton.
- Faire coulisser le ressort d'aiguille sur l'aiguille en vérifiant sa bonne orientation, comme indiqué sur le tableau de la page 41.
- En tenant le côté tige de l'aiguille, arracher le chargeur carton qui entoure les fixations.
- Ouvrir le nez de pose soit en faisant tourner la bague extérieure des mâchoires actionnées par came, soit en poussant vers l'extérieur sur l'extrémité des mâchoires, de la façon illustrée ci-dessous à gauche.
- Introduire dans le nez de pose l'ensemble aiguille, ressort et fixations préalablement réalisé jusqu'à ce que la première fixation à poser dépasse du nez de pose.
- Fermer le nez de pose et régler de telle sorte que la première fixation dépasse de 1,5 à 3 mm, de la façon illustrée ci-dessous à droite.
- Fermer les mâchoires d'aiguille pour bien assurer le blocage de l'aiguille, en actionnant l'interrupteur de serrage mâchoire (repères **22** et **23**).



Rechargement de l'outil

- Ouvrir les mâchoires d'aiguille **34** de l'outil.
- Ouvrir le nez de pose et extraire de l'outil l'aiguille vide et le ressort.
- Recharger l'outil en suivant les instructions ci-dessus, en partant de l'étape •*.

Procédure d'utilisation

IMPORTANT

Il est essentiel de vérifier que l'orientation du curseur mécanique et de l'équipement de pose est correcte avant toute utilisation de l'outil.

- Pousser la fixation dépassant du nez de pose à fond dans le trou de l'application, en maintenant l'outil bien d'équerre.
- Actionner la gâchette et la maintenir enfoncée. Le cône d'aiguille est tiré à travers la fixation, ce qui provoque le formage de la fixation dans l'application.
- Enlever l'outil.
- Relâcher la gâchette. La fixation suivante se présente automatiquement dans le nez de pose, prête à la pose.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

IDENTIFICATION ET ORIENTATION DES RESSORTS D'AIGUILLE				
FIXATION		NEZ DE POSE (VOIR LA RUBRIQUE EQUIPEMENT DE POSE)	TAILLE DE L'AIGUILLE	ENSEMBLE AIGUILLE / RESSORT / FIXATION
NOM	TAILLE			
BRIV®	3/32"	STANDARD BISEAUTE	TOUTES	
	3/32"	ACCES LIMITE ET ACCES LIMITE ACTIONNE A CAME	TOUTES	
	1/8"	TOUS	TOUTES	
	5/32"	TOUS	TOUTES	
	3/16"	TOUS	TOUTES	
	6 mm	STANDARD	TOUTES, SAUF 3E SURDIMENSIONNEE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	TOUS, SAUF STANDARD BISEAUTE, ACCES LIMITE	TOUTES	
	3/32"	STANDARD BISEAUTE, ACCES LIMITE	TOUTES	
	1/8"	TOUS	TOUTES	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	TOUS	TOUTES, SAUF 3E SURDIMENSIONNEE	
	5/32"	TOUS	3E SURDIMENSIONNEE	
	3/16"	TOUS	TOUTES, SAUF 2E SURDIMENSIONNEE	
	3/16"	TOUS	2E SURDIMENSIONNEE	
CHOBERT®	1/4"	TOUS	TOUTES	
RIVSCREW®	2.8 mm	TOUS	TOUTES	
	3 mm			
	3.5 mm	TOUS	TOUTES	
	4 mm			
AVSERT®	2.5 mm	TOUS	TOUTES	
	4 x 40 UNC			
	3 mm	TOUS	TOUTES	
6 x 32 UNC				
AVTRONIC®	2.5 mm	TOUS	TOUTES	
	2.8 mm	TOUS, SAUF ACCES LIMITE	TOUTES	
	2.8 mm	ACCES LIMITE	TOUTES	

Ensembles de nez

Sur les outils de rivetage rapide tels que le type 0753 Mk II, l'équipement de pose est toujours constitué de trois éléments : un nez de pose, une aiguille et un ressort. Ces trois éléments sont accordés à la fixation posée, et à la taille du trou de l'application.

IMPORTANT

Pour éviter d'avoir à démonter complètement l'outil, vérifier l'orientation du curseur avant de monter l'équipement de pose sur l'outil. Voir la partie "Curseur mécanique" page 39.

Il est nécessaire de monter le bon équipement de pose sur l'outil afin d'assurer à la fois une pose correcte des fixations et la sEcuritE du fonctionnement de l'outil. Lire soigneusement les instructions de sEcuritE de la page 34.

Pour identifier la bonne combinaison d'équipement de pose à monter sur l'outil, choisir d'abord un nez de pose selon les instructions de la rubrique ci-dessous, puis consulter la rubrique aiguille pour sélectionner aussi bien l'aiguille elle-même que son ressort. Les aiguilles et les ressorts sont illustrés page 41.

Pour monter l'équipement de pose, suivre la procédure "Chargement de l'outil" page 40.

Nez de pose

IMPORTANT

Une erreur dans le choix du nez de pose peut avoir pour effet un mauvais placement ou un mauvais serrage de la fixation.

Les nez de pose se répartissent en 7 formes de base, représentées page opposée, dont les dimensions intérieures varient en fonction de la fixation pour laquelle ils sont prévus. Les dimensions exactes correspondant aux lettres de l'illustration de la page opposée sont indiquées dans les "Tableaux de sélection des nez de pose" des pages 44-45.

Pour une forme donnée, il peut exister plusieurs options de forme d'embout, chacune présentant certains avantages facilitant la pose des fixations.

Plat

- Forme d'extrémité normale de tous les nez de pose.
- Convient à toutes les applications sans contraintes d'accès.

Universel

- Conçue pour être utilisée avec les fixations Chobert® à tête universelle.
- Peut également être employée avec les fixations Briv® pour obtenir le serrage le plus fort possible. Noter que cela diminue la plage de serrage de la fixation Briv® d'environ 0,4 mm.

En Retrait

- Utilisable seulement avec les fixations Briv®.
- Donne un plus fort serrage que la forme plate, mais moindre que celui de la forme universelle, sans réduction de la plage de serrage de la fixation.

Biseauté

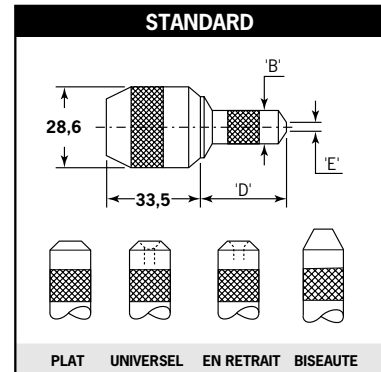
- Disponible dans les versions indiquées dans les tableaux de choix des nez de pose.
- Permet une meilleure accessibilité qu'une forme plate, et avec la même plage de serrage.

A Formage de Tête

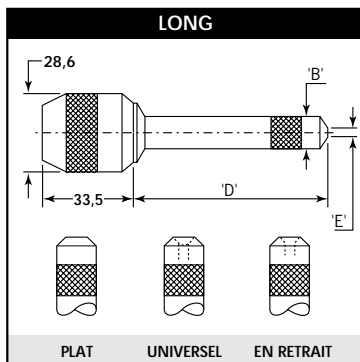
- Utilisable seulement avec les fixations Rivscrew®.
- Déforme la tête des fixations pour donner un bon serrage.

Selection d'un nez de pose

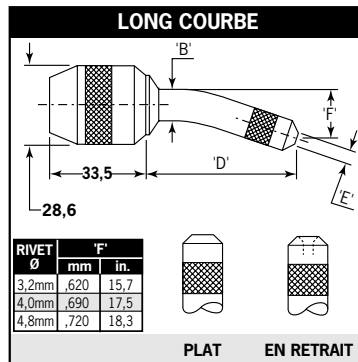
- Relever le nom, la taille et le matériau de la fixation à poser.
- Rechercher cette fixation dans la première colonne des tableaux de sélection des nez de pose de la page 44, dans le cas des mesures anglaises, et de la page 45 dans le cas des mesures métriques.
- Dans la dernière colonne du tableau, noter les nez de pose disponibles. Seuls ceux qui sont indiqués existent.
- Sélectionner celui qui convient le mieux à l'application en se référant au plan du nez de pose concerné. Si l'application ne comporte pas de contraintes d'accès, retenir de préférence la forme standard à embout plat, avec ou sans came.



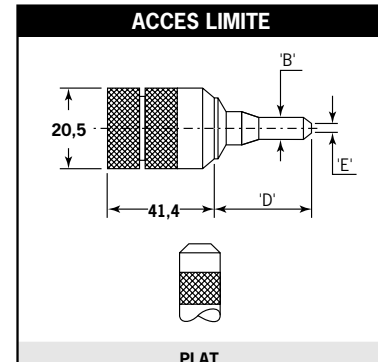
Existe en quatre formes d'embout différentes. Permet de poser toutes les fixations (sauf Rivscrew) sur les applications ne présentant que peu ou pas de contraintes d'accès.



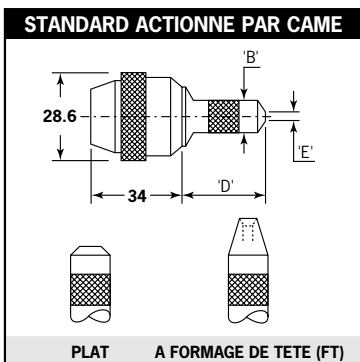
Existe pour la pose de la plupart des fixations. Permet une pénétration supérieure dans les applications sans autres contraintes d'accès.



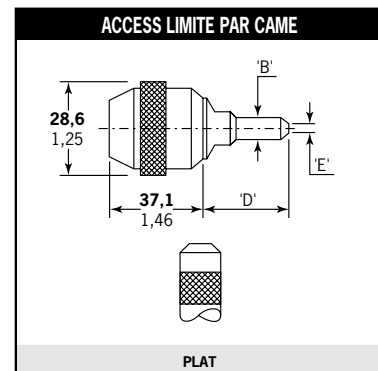
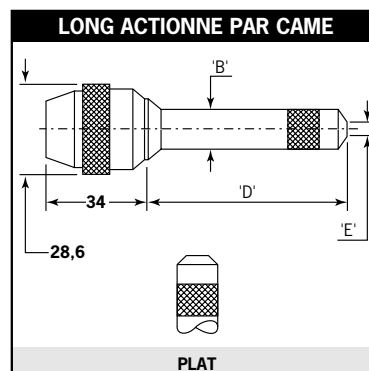
Disponible dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE. Permet une pénétration supérieure dans les applications à accès limité. Les aiguilles doivent être courbées à la main pour suivre la courbure de la mâchoire.



Disponible dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE. Permet d'accéder à des applications à accès très limité.



Disponibles dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE, page suivante. Fonctions équivalentes à celles des versions standard et accès limité ci-dessus, avec, en plus, une came facilitant et accélérant l'ouverture du nez de pose, et donc le rechargement en fixations.



Les dimensions indiquées en caractères **gras** sont en millimètres.

Ensembles de nez

Selection des nez de pose - Mesures anglo-saxonnes

La colonne "N° de référence" établit la correspondance avec les colonnes du même nom de la partie aiguilles. Elle identifie à la fois l'aiguille et le ressort nécessaires pour un nez de pose donné et une fixation particulière.

FIXATION	Repère	NEZ DE POSE					Repère	NEZ DE POSE				
		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS				TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	,36	1,30	,16	1	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	,36	1,30	,16	3	ACCES LIMITE	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LONG - UNIVERSEL	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	STANDARD - BISEAUTE	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LONG - UNIVERSEL	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	STANDARD - BISEAUTE	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LONG - UNIVERSEL	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PLAT	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LONG - PLAT	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05300	,64	2,18	,39
2,4mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	,36	1,30	,15	14	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	ACCES LIMITE	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	
3,2mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LONG - EN RETRAIT	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	
4,0mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	,48	2,23	,41
4,0mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	,48	2,23	,41
4,8mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	,56	2,21	,47
4,8mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	,56	2,21	,47
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - PLAT	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LONG - ACTIONNE PAR CAME	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LONG - PLAT	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - BISEAUTE	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	,41	2,28	,16	-	-	-	-	-	
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	
3,0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	33	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PLAT	07271-05600	,36	1,30	,16	36	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LONG - PLAT	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	

Ces nez de pose conviennent à la pose des rivets Chobert® à forme de tête universelle. Lorsqu'ils sont utilisés avec la taille équivalente de Briv®, ils permettent d'obtenir le plus fort serrage possible. Noter que lors de la pose de fixations Briv®, la prise maximum se trouve réduite d'environ 0,4 mm.

Selection des nez de pose - Metrique

FIXATION	Repère	NEZ DE POSE					Repère	NEZ DE POSE				
		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS				TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03203	9,14	33,78	6,10
	1	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	2	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	ACCES LIMITE	07274-01000	5,59	27,18	4,06
	4	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	10,41	57,91	4,06
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03204	10,41	30,99	8,13
	5	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08
	6	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LONG - UNIVERSEL	07150-04204	10,41	56,39	7,62
	6	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	10,41	55,37	5,08
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03205	12,19	34,29	10,41
	7	STANDARD - BISEAUTE	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04700	12,19	33,02	6,10
	8	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LONG - UNIVERSEL	07150-04205	12,19	59,69	10,67
	8	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05100	12,19	58,42	6,10
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	9	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03206	14,22	31,50	11,94
	9	STANDARD - BISEAUTE	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04800	14,22	29,97	8,38
	10	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LONG - UNIVERSEL	07150-04206	14,22	60,71	12,19
	10	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05200	14,22	58,42	8,38
6,4 mm CHOBERT®	11	STANDARD - PLAT	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04900	16,26	29,97	9,91
	12	LONG - PLAT	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05300	16,26	55,37	9,91
2,4mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	14	ACCES LIMITE	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-
3,2mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03004	10,41	30,48	7,62
	15	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	16	LONG - EN RETRAIT	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08
	16	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-
4,0mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	18	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
4,0mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	18	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	12,19	56,64	10,41
	19	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	20	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	20	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	12,19	56,64	10,41
4,8mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	22	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	22	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
	23	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
4,8mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	24	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	24	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
	25	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - PLAT	07170-05800	16,33	30,65	13,14
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	26	LONG - ACTIONNE PAR CAME	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LONG - PLAT	07170-05900	16,33	55,65	13,14
	27	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - BISEAUTE	07150-03103	9,14	33,02	4,06
	27	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06
	28	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-
2,4 mm AVLUG®	29	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08
	29	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	30	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	10,41	55,37	5,08
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	
3,0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08000	10,41	29,97	4,06
	34	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PLAT	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08100	10,16	29,97	4,06
	37	LONG - PLAT	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	

Ces nez de pose conviennent à la pose des rivets Chobert® à forme de tête universelle. Lorsqu'ils sont utilisés avec la taille équivalente de Briv®, ils permettent d'obtenir le plus fort serrage possible. Noter que lors de la pose de fixations Briv®, la prise maximum se trouve réduite d'environ 0,4 mm.

Ensembles de nez

Aiguilles et Ressorts d'aiguille

Les aiguilles et leurs ressorts, illustrés page 41, doivent être choisis en fonction du type et de la dimension des fixations, ainsi que de la taille du trou de l'application. L'emploi d'une aiguille inappropriée augmente le risque de rupture et d'usure du cône de l'aiguille. Des problèmes d'alimentation peuvent survenir si l'on emploie le mauvais type de ressort.

IMPORTANT

LIRE SOIGNEUSEMENT LES INSTRUCTIONS DE SECURITE de la page 34.

Bien qu'une usure et un marquage limités des aiguilles soient inévitables suite à leur utilisation normale et correcte, l'on veillera à les examiner régulièrement à la recherche de signes d'usure ou de marquage excessifs, en particulier au niveau du diamètre du cône et de la zone de prise des mâchoires d'aiguille du fût, de signes de piquage intensif du fût ou de déformation de l'aiguille. Un dysfonctionnement de l'aiguille en cours d'utilisation pourrait provoquer son éjection de l'outil. La responsabilité de veiller à ce que les aiguilles soient remplacées avant d'atteindre un niveau excessif d'usure et toujours avant le nombre maximum de poses préconisé, incombe au client. Contacter le représentant Avdel UK Limited le plus proche, qui se chargera de fournir cette information en mesurant la force de mandrinage de votre application à l'aide d'un outil de test calibré. Ces outils sont également vendus sous la référence 07900-09080 et sont fournis avec toute l'information nécessaire aux tests.

Chobert® et Grov® - Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions de la page 48.

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE				TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE				REFERENCE DE RESSORT		
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R			
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROV®	5	SEL. REC.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+0,004	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
	6	SEL. REC.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+0,004	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROV®	7	SEL. REC.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+0,008	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+0,008	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROV®	9	SEL. REC.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+0,014	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	SEL. REC.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+0,014	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	11	SEL. REC.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+0,012	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	SEL. REC.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+0,012	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE				TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE				REFERENCE DE RESSORT		
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R			
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROV®	5	+0,010	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+0,014	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
	6	+0,010	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+0,014	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROV®	7	+0,015	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+0,015	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROV®	9	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	+0,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R = aiguille à cône court. Voir les explications pages 48-49.

Les tableaux des pages gauche et droite ci-dessous, et des 4 pages suivantes, donnent la liste de toutes les aiguilles et ressorts d'aiguille disponibles par fixation ou groupe de fixations, en l'occurrence les Chobert® et Grov® sur ces pages.

Bien que les fixations soient toujours mentionnées avec leurs unités respectives, chaque tableau a été reproduit en double, de façon à présenter les dimensions en unités anglaises sur la page de gauche, puis en unités métriques sur celle de droite. Ces tableaux de sélection des aiguilles renvoient à ceux des pages 44-45, qui permettent de choisir les nez de pose, par le biais de la colonne "Repère".

C'est le diamètre du cône situé à l'extrémité de l'aiguille qui détermine, lorsqu'il le traverse, la dilatation du corps de la fixation.

Bien qu'il existe différentes formes de cône convenant à différents types de fixations (voir les illustrations de la page 49), il est nécessaire de disposer de tailles de cône progressives pour tenir compte des tolérances de diamètre du trou auxquelles l'application doit répondre, de sorte que la fixation soit toujours suffisamment dilatée pour remplir le trou.

Un cône d'aiguille trop gros exerce des contraintes excessives sur l'aiguille, et une aiguille venant à casser en cours d'utilisation peut se trouver éjectée violemment de l'outil.

Les tableaux de sélection sont agencés en quatre parties de "taille d'aiguille", allant de la catégorie "standard" à la catégorie "3e surdimensionnée", chacune reconnaissable à un code de couleur porté par l'extrémité des cônes d'aiguille eux-mêmes.

Chobert® et Grov® - Métrique

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE					TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE					REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE SIR	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE SIR	P. MAXI	
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	SEL. REC.	2,24	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+0,9	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
	6	SEL. REC.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	SEL. REC.	2,72	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+2,0	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	SEL. REC.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+3,5	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	SEL. REC.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+3,5	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
6,4 mm CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	SEL. REC.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+3,0	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
12	SEL. REC.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+3,0	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808	

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE					TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE					REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE SIR	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE SIR	P. MAXI	
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	4	+0,9	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+2,5	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+3,5	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	6	+2,5	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+3,5	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
	7	+3,8	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	8	+3,8	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
6,4 mm CHOBERT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	10	+6,0	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

S/R = aiguille à cône court. Voir les explications pages 48-49.

Ensembles de nez

Pour trouver la référence d'aiguille correspondant à une application particulière, lire les instructions ci-dessous après avoir relevé les informations suivantes, illustrées par l'exemple fourni en regard. Les réponses correspondant à l'exemple apparaissent en grisé et en italique.

NOM DE LA FIXATION	exemple	Chobert®
TAILLE DE LA FIXATION		3,2 mm
FICHE TECHNIQUE		Série 1125
TAILLE DU TROU DE L'APPLICATION		
ESPACE DERRIERE L'APPLICATION		Illimité
"REPERE" TIRE DU TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE		5 (standard plat)

- Soustraire la dimension minimum de trou recommandée (SEL. REC), trouvée dans la fiche technique de la fixation, de la dimension réelle du trou de l'application, par exemple 0,005.
- Passer à la page du tableau de choix de l'aiguille concernant la fixation, en choisissant les unités anglaises ou métriques (pages 46 à 50), par exemple page 46.
- En partant de la rubrique 'Aiguille standard - Verte', retrouver les dimensions de la fixation dans la colonne de gauche, par exemple Chobert® & Grov® de 3,2 mm.
- Si l'on a déjà choisi un nez de pose convenant à la pose de la fixation, on doit alors pouvoir trouver, dans la rubrique concernant la fixation en question, une ligne ayant le même "Repère" que celle du tableau de sélection des nez de pose, par exemple 5. Cette ligne du Repère est celle dans laquelle on trouvera aussi bien la référence de l'aiguille que celle du ressort. Cette ligne se prolonge dans la deuxième partie du tableau pour les aiguilles de catégorie 2e et 3e surdimensionnée.
- Parcourir cette ligne jusqu'aux colonnes "taille du trou", et choisir celle qui est égale à la valeur calculée en premier lieu ou qui s'en rapproche le plus. On peut alors lire le numéro de référence de l'aiguille à côté de la taille du trou, par exemple 07150-06104.
- Pour les fixations Chobert® et Grov®, et elles seulement, la plupart des aiguilles existent aussi en version "cône court" (voir les illustrations de la page 49). Les aiguilles à cône court permettent de limiter les risques de contact entre le cône de l'aiguille et un obstacle situé à l'arrière, ce qui aurait pour effet d'empêcher un bon appui de la face inférieure de la tête de la fixation sur la surface de l'application, et donc un défaut de serrage à ce joint.
- Quelle que soit la taille d'aiguille que l'on retienne, il est également nécessaire de vérifier que la valeur "P" convient à l'aiguille. "P" est l'espace nécessaire au cône de l'aiguille à l'arrière de la fixation, en plus de la longueur de la fixation dépassant de l'application, comme indiqué sur le schéma de la page 49.
- On peut alors lire la référence du ressort d'aiguille correspondant dans la colonne de droite du tableau, par exemple 07150-06804.

Dans tous les cas, on doit assurer un serrage satisfaisant du joint, notamment si la taille du trou de l'application est très proche de la prochaine condition de trou surdimensionné, auquel cas il est plus sûr de choisir la taille d'aiguille supérieure pour obtenir un serrage plus fort. NE PAS OUBLIER que cela conduit à augmenter la force de mandrinage et à réduire la durée de vie de l'aiguille

BRIV® - Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions plus haut.

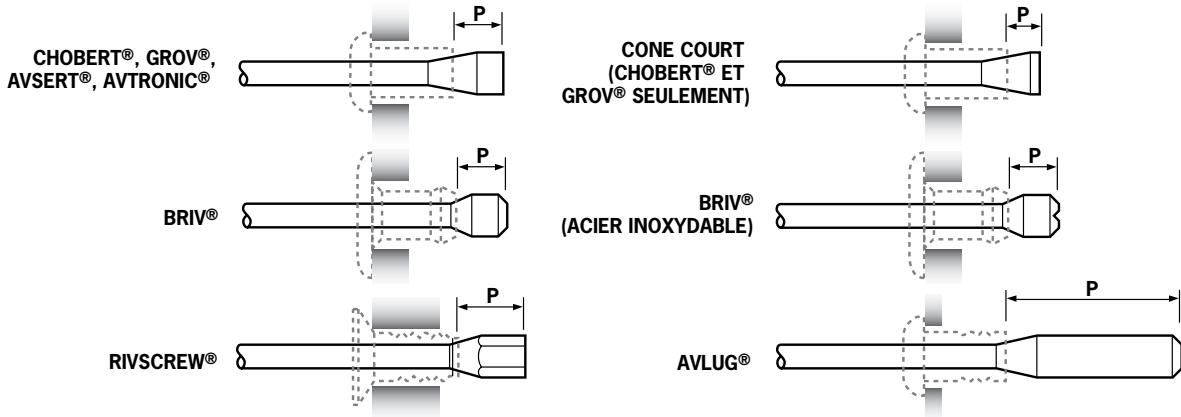
FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	SEL. REC.	,092	07271-06414	,120	+0,05	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	SEL. REC.	,092	07271-07414	,120	+0,05	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	SEL. REC.	,110	07150-06015	,136	+0,05	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	SEL. REC.	,110	07150-07015	,136	+0,05	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	SEL. REC.	,120	07170-06805	,126	+0,05	,125	07170-06825	,132	07170-06875
	20	SEL. REC.	,120	07170-07805	,126	+0,05	,125	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	SEL. REC.	,141	07150-06016	,157	+0,05	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	SEL. REC.	,141	07150-07016	,157	+0,05	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	SEL. REC.	,153	07170-06806	,150	+0,05	,158	07170-06826	,156	07170-06876
	24	SEL. REC.	,153	07170-07806	,150	+0,05	,158	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	SEL. REC.	,179	07150-06018	,165	+0,05	,184	07150-06118	,171	07150-06846
	26	SEL. REC.	,179	07150-07018	,165	+0,05	,184	07150-07118	,171	07150-07846

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	+0,10	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0,10	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	+0,10	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0,10	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	+0,10	,151	07150-06216	,170	+0,12	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+0,10	,151	07150-07216	,170	+0,12	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	+0,10	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0,10	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Types de cône d'aiguille et distance 'P'

Les aiguilles pour Briv® en acier inoxydable se reconnaissent facilement au V gravé à l'extrémité des cônes d'aiguille.

Lors de l'utilisation de nez de pose courbes, il est nécessaire de courber les aiguilles à la main pour leur donner la même courbure que le nez de pose, afin d'assurer une bonne alimentation des fixations.



BRIV® - Metrique

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	SEL. REC.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	SEL. REC.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	SEL. REC.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	SEL. REC.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	SEL. REC.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	SEL. REC.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	SEL. REC.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,18	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	SEL. REC.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,18	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	SEL. REC.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	SEL. REC.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	SEL. REC.	3,89	07170-06806	3,81	+13	4,01	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	SEL. REC.	3,89	07170-07806	3,81	+13	4,01	07170-07826	3,96	07170-07876
6 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	SEL. REC.	4,54	07150-06018	4,18	+13	4,67	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	SEL. REC.	4,54	07150-07018	4,18	+13	4,67	07150-07118	4,34	07150-07846

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	+25	3,84	07150-06216	4,32	+30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+25	3,84	07150-07216	4,32	+30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	+25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Ensembles de nez

Avlug®, Avsert®, Avtronic® & Rivscrew® - Metrique et Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions de la page 48.

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" AVLUG®	27	SEL. REC.	,076	07150-06603	,353	+0,05	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	SEL. REC.	,076	07150-07603	,353	+0,03	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	SEL. REC.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	SEL. REC.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2.5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3.0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	SEL. REC.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2.5 mm AVTRONIC®	33	SEL. REC.	,070	07170-06025	,140	+0,03	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	SEL. REC.	,070	07170-07025	,140	+0,03	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2.8 mm AVTRONIC®	35	SEL. REC.	,079	07170-06028	,150	+0,03	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	SEL. REC.	,079	07170-06028	,150	+0,03	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	SEL. REC.	,079	07170-07028	,150	+0,03	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2.8 mm RIVSCREW®	38	SEL. REC.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3.0 mm RIVSCREW®	39	SEL. REC.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3.5 mm RIVSCREW®	40	SEL. REC.	* ,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4.0 mm RIVSCREW®	41	SEL. REC.	* ,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* ces dimensions s'entendent entre m

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5 mm AVTRONIC®	33	+0,06	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0,06	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2.8 mm AVTRONIC®	35	+0,06	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+0,06	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
2.8 mm AVTRONIC®	37	+0,06	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm AVLUG®	27	SEL. REC.	1,93	07150-06603	8,97	+1,0	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	SEL. REC.	1,93	07150-07603	8,97	+1,0	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2 mm AVLUG®	29	SEL. REC.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	SEL. REC.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2.5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	SEL. REC.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3.0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	SEL. REC.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5 mm AVTRONIC®	33	SEL. REC.	1,78	07170-06025	3,56	+0,7	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	SEL. REC.	1,78	07170-07025	3,56	+0,7	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	SEL. REC.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	SEL. REC.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
2,8 mm AVTRONIC®	37	SEL. REC.	2,01	07170-07028	3,81	+0,7	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
	38	SEL. REC.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0 mm RIVSCREW®	39	SEL. REC.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5 mm RIVSCREW®	40	SEL. REC.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0 mm RIVSCREW®	41	SEL. REC.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* ces dimensions s'entendent entre m

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm AVTRONIC®	33	+1,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
2,8 mm AVTRONIC®	37	+1,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

L'entretien doit être effectué de façon régulière, et une révision approfondie doit avoir lieu chaque année ou tous les 500,000 cycles minimum.

IMPORTANT

Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes. L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.

Chaque jour

- Chaque jour, avant d'utiliser l'outil, ou lors de sa première mise en service, verser quelques gouttes d'une huile de lubrification propre dans l'arrivée d'air de l'intensificateur, si l'alimentation pneumatique ne comporte pas d'huileur. Si l'outil est utilisé de façon continue, débrancher le flexible de l'alimentation pneumatique, et lubrifier l'outil toutes les deux ou trois heures.
- Rechercher les fuites d'air et d'huile. Les flexibles et raccords endommagés doivent être remplacés par des neufs.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purger la conduite d'air pour la débarrasser de toute accumulation de saletés ou d'eau avant de raccorder le flexible à l'intensificateur. Si un filtre est monté, le purger.
- Vérifier que l'équipement de pose monté est le bon.
- Vérifier régulièrement les aiguilles en recherchant les traces d'usure ou de dommages, et en tenant le compte du nombre de poses (voir les instructions de sécurité, page 34).
- Vérifier que le couvercle de base est serré à fond sur le carter principal.

Chaque semaine

- Suivre les procédures intégrales "quotidiennes" décrites ci-dessus.
- Démontez, examinez, nettoyez et graissez les mâchoires d'aiguille (voir "Cylindre des mâchoires d'aiguille" de la rubrique 'Maintenance', page 54).

Graisse au Bisulfure de Molybdene EP 3753 Informations de Sécurité

La graisse peut être commandée séparément. Sa référence est indiquée dans le kit d'entretien, sur la page 53.

Premiers Secours

PEAU:

Cette graisse résistante parfaitement à l'eau, la meilleure façon de l'éliminer est d'employer un émulsif pour usage cutané.

INGESTION:

Veiller à ce que le patient boive 30 ml de lait de magnésie, de préférence dans une tasse de lait.

YEUX:

Irritante, mais sans danger. Rincer à l'eau et faire appel à un médecin.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 220°C.

Non classé comme inflammable.

Agents d'extinction appropriés : CO₂, Halon ou jet d'eau, si appliqué par une personne qualifiée.

Environnement

racler les dépôts. Les brûler ou les mettre en décharge sur un site approuvé.

Manutention

Utiliser une crème protectrice ou des gants résistants à l'huile.

Stockage

A l'écart de la chaleur et des agents oxydants.

Entretien de l'outil

Informations de Sécurité, Graisse Molykote® 55m

Premiers secours

PEAU:

Rincer à l'eau. Essuyer.

INGESTION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX:

Rincer à l'eau.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101.1°C. (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Mousse de dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

Environnement

Veiller à ce que de grandes quantités de produit ne s'écoulent pas dans les égouts ou eaux de ruissellement.

Méthodes de nettoyage : Racler les dépôts puis les placer dans un récipient approprié doté d'un couvercle. Les écoulements de produit rendent les surfaces extrêmement glissantes.

Présente un danger pour les organismes aquatiques et peut avoir des répercussions négatives durables sur l'environnement aquatique. Toutefois, la forme physique et l'insolubilité dans l'eau du produit rendent sa biodisponibilité négligeable.

Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec la peau ou les yeux.

Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

Informations de Sécurité, Graisse Molykote® 111

Premiers secours

PEAU:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

INGESTION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

INHALATION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101.1°C. (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Mousse de dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

Environnement

Aucun effet contraire anticipé.

Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec les yeux.

Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

Kit d'entretien

Nous préconisons l'utilisation des kits d'entretien suivants pour tous travaux d'entretien.

KIT D'ENTRETIEN: 07900-05300			Sauf indication contraire, les dimensions des clés s'entendent "entre méplats".		
REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité	REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité
07900-00157	PINCE A CIRCLIPS	1	07900-00352	CROCHET D'EXTRACTION DE JOINT	1
07900-00006	SPATULE	1	07900-00710	CLE DE RETRAIT DE BOUCHON DE CANON	1
07900-00446	EXTRACTEUR	1	07900-00725	BILLE	1
07900-00603	MACHOIRES D'ETAU POUR CANON	1	07900-00243	TOURNEVIS	1
07900-00520	TIGE DE 3/8 DE POUCE	1	07900-00717	CLE POUR INTENSIFICATEUR	1
07900-00521	TIGE DE 1/4 DE POUCE	1	07900-00013	CLE ALLEN DE 1/8 DE POUCE	1
07900-00602	BILLE DE MONTAGE DE JOINT TORIQUE	1	07900-00617	LOT DE LOCTITE® MULT-GASKET 574 DE 50 ML	1
07900-00595	CLE DE 18 mm	1	07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 mm	1
07900-00434	CLE DE 12 mm	1	07900-00351	CLE ALLEN DE 3 mm	1
07900-00237	CLE 3/8 X 5/16 DE POUCE	1	07900-00224	CLE ALLEN DE 4 mm	1
07900-00012	CLE DE 9/16 X 5/8 DE POUCE	1	07900-00225	CLE ALLEN DE 5 mm	1
07900-00008	CLE DE 7/16 X 1/2 POUCE	1	07992-00020	POT DE 80 G DE GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP 3753	1

KIT D'ENTRETIEN : 71210-99990			Sauf indication contraire, les dimensions des clés sont indiquées en pouces et entre méplats		
REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité	REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité
07900-00667	MANCHON DE PISTON	1	07900-00157	PINCE A CIRCLIPS	1
07900-00692	EXTRACTEUR DE VALVE DE GACHETTE	1	07900-00008	CLE DE 7/16 x 1/2 DE POUCE	1
07900-00670	BILLE	1	07900-00012	CLE DE 9/16 x 5/8 DE POUCE	1
07900-00672	CLE EN T	1	07900-00015	CLE DE 5/8 x 11/16 DE POUCE	1
07900-00706	EMBOUT DE CLE EN T	1	07900-00686	CLE A ERGOTS	1
07900-00684	TUBE GUIDE	1	07900-00677	EXTRACTEUR DE JOINTS	1
07900-00685	TIGE D'INSERTION	1	07900-00698	ECROU D'ARRET	1
07900-00351	CLE ALLEN DE 3 MM	1	07900-00700	POMPE POUR PLEIN D'HUILE	1
07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 MM	1	07992-00020	GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP3753	1
07900-00158	CHASSE-GOUPILLE DE 2 MM	1	07992-00075	GRAISSE - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	GRAISSE - MOLYKOTE® 111	1

Entretien

Tous les 500,000 cycles, ainsi qu'aux périodes recommandées, l'outil doit être entièrement démonté, et les composants usés ou endommagés doivent être remplacés. Les joints toriques et étanchéités doivent être remplacés par des pièces neuves, lubrifiés à la graisse Molykote® 55m pour les joints pneumatiques ou Molykote® 111 pour les joints hydrauliques.

IMPORTANT

Les instructions de sécurité figurent pages 34.
Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes. L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.

Sauf indication contraire, l'alimentation pneumatique doit être débranchée avant toute opération d'entretien ou de démontage.

Il est recommandé d'effectuer tout démontage dans de bonnes conditions de propreté.

Avant de démonter l'outil, il est nécessaire d'enlever l'équipement de pose.

Pour procéder à l'entretien total de l'outil, nous vous conseillons de procéder au démontage des sous-ensembles en respectant l'ordre indiqué.

Demontage de l'outil 07537-00200

DEPOSE DES PIECES MOULEES DE TETE

- A la main, faire pivoter le Clip **48** et déposer l'obturateur **50**.
- A l'aide d'une clé Allen*, retirez les vis d'arrêt du corps moulé **2** et les écrous **7** du corps de l'outil, ainsi qu'une vis **97** du corps moulé gauche **60**.
- Retirez le corps moulé droite et gauche **59** et **60**.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE

- Bloquer le corps **72** de l'outil inversé transversalement par rapport aux bossages d'arrivée d'air dans un étau à mordaches.
- Déposer le soufflet en caoutchouc **67**.
- A l'aide d'une clé à ergots*, dévisser le couvercle de base **73**.
- Dévisser les écrous de blocage **6** (x2) et déposer la plaque de base **77**.
- Déposer la chemise de cylindre **75** avec les rondelles d'étanchéité **78** (x2) et les joints toriques **9** (x2).
- Déposer l'ensemble piston pneumatique **58** du carter principal **72**, avec le joint torique, les joints à lèvres (au nombre de trois) et la bague de guidage.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

ENSEMBLE TIROIR DE VALVE

- Déposer l'ensemble piston pneumatique **58** et l'ensemble joint d'intensificateur **71** en suivant les instructions fournies précédemment.
- A l'aide de la clé en "T"* et de l'embout de clé en "T"*, desserrer l'écrou de blocage **64** et le déposer avec la plaque supérieure **76**, les colonnettes d'assemblage **74** et l'ensemble tube de transfert **69**.
- Retirer l'outil de l'étau, et séparer le carter principal **72**, avec le joint torique **20**, de l'ensemble poignée **57**.
- Retirer l'ensemble tête **56** de l'ensemble poignée **57** et déposer le joint torique **19** du tube d'intensificateur.
- Pousser sur le siège de valve **62** pour l'extraire, avec les deux joints toriques **18** (au nombre de deux).
- Déposer tous les composants de l'ensemble tiroir de valve **68**.
- Enlever enfin le joint torique **18** du logement cylindrique de la poignée.
- Pour le remontage, inverser l'ordre de démontage en veillant à ce que l'orifice central du siège de valve **62** soit orienté vers le haut, vers le joint torique **17**.

GACHETTE

- Avec le chasse-goupille* de 2 mm, chasser l'axe de gâchette **65** et dégager la gâchette **61** par le haut.
- A l'aide de l'extracteur de valve pneumatique*, dévisser la valve de gâchette **24**.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

Se référer aux repères inclus dans les kits d'entretien 07900-05300 & 71210-99990. Pour la liste complète, voir la page 53. Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 56-57.

Demontage de l'outil 07537-00200

CYLINDRE DES MACHOIRES D'AIGUILLE

- A l'aide d'une clé Allen*, retirer une des vis à tête cylindrique **5**, en veillant à bien purger l'air du cylindre des mâchoires d'aiguille. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **5**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **47**.
- Extraire les composants des mâchoires d'aiguille pneumatiques, soit l'ensemble de piston de mâchoires d'aiguille **51**, le ressort **35**, les mâchoires **34** et le carter porte-mâchoires **41**.
- Retirer l'obturateur de l'arrière de l'ensemble piston à l'aide d'une clé Allen* et d'une barre insérée dans la grande fente de la tourelle.
- Nettoyer la tourelle à l'aide d'un foret de 4,7 mm et replacer l'obturateur à l'aide d'un produit d'étanchéité non durcissant (comme Loctite® Multi-gasket 574*).
- Retirer le joint torique d'étanchéité de piston **10**.
- Serrer le canon **44** dans un étau équipé de mâchoires tendres*, pour éviter de l'endommager.
- A l'aide d'une clé à tube*, dévisser le bouchon de canon **45** en empêchant le canon **44** de tourner, à l'aide d'une clé à fourche*.
- Débrancher le tube en accordéon de mâchoire d'aiguille pneumatique **54** de l'ensemble tête et extraire le cylindre de mâchoires d'aiguille **46** de l'outil.
- Retirer le joint torique **13**, la bande de frottement **40** et le ressort de rappel du canon **37**.
- La longueur sans charge du ressort **35** doit être de 38,1 mm. Le changer si nécessaire.
- Enduire les mâchoires d'aiguille de graisse au bisulfure de molybdène avant de remonter.
- Remonter en inversant la procédure de démontage.

PISTON HYDRAULIQUE

- Déposer le cylindre de mâchoires d'aiguille **46** de la façon déjà décrite.
- Bloquer l'ensemble tête **56** entre les mâchoires d'un étau, muni de mordaches* pour éviter tout risque de détérioration ; défaire le limiteur de course **39**.
- A l'aide d'une clé Allen*, desserrer la vis **3** qui retient le bloc interrupteur **55** contre le canon **44**.
- A l'aide d'une clé Allen*, déposer le bloc interrupteur **55** et le joint torique **21**, en dévissant la vis de serrage **4**.
- Tenir fermement l'outil et extraire le canon **44** du carter principal (une petite quantité de fluide hydraulique risque d'être éjectée de l'intérieur du carter principal).
- Enlever avec précaution le piston **38**, pour éviter d'endommager l'alésage du carter.
- Enlever le joint à lèvres **15**.
- Le joint à lèvres **16** est difficile à extraire sans le détériorer ; il peut être laissé en place pendant le nettoyage (s'il est jugé qu'il ne court aucun risque consécutivement au processus de nettoyage). Si toutefois le remplacement du joint à lèvres **16** s'avère nécessaire, procéder comme suit :
- A l'aide d'une spatule*, extraire le joint à lèvres **16** de l'ensemble tête **56** en veillant à ne pas endommager la cavité de la tête et les alésages. Le joint à lèvres **16** déposé DOIT être mis au rebut.
- Pour remplacer le joint à lèvres **16**, dévisser le bouchon de purge existant **43** jusqu'à ce que la face interne soit de niveau avec l'alésage interne de l'ensemble tête **56**. Cette précaution permet de dégager le passage en vue de l'insertion d'un joint à lèvres **16** neuf par l'arrière du carter principal.
- Veiller à ce que le joint à lèvres **16** soit suffisamment graissé et inséré dans le bon sens, autrement dit, côté évasé du joint orienté vers l'arrière des mâchoires d'aiguille.
- Terminer le remontage dans l'ordre inverse du démontage.

VALVE MARCHE / ARRET DE MACHOIRES D'AIGUILLE

- Cet ensemble est conçu pour ne nécessiter qu'un minimum d'entretien au cours de la durée de vie de l'outil.
- Si le démontage de la valve s'avère nécessaire, procéder comme suit :
- Déposer le bloc interrupteur **55** en suivant la procédure de la rubrique "Piston hydraulique."
- A l'aide d'un tournevis*, enlever avec précaution la rondelle Starlock chromée **22** du tiroir pneumatique de mâchoires **49** et jeter cette rondelle.
- Extraire le tiroir pneumatique de mâchoires **49** du bloc interrupteur **55**.
- En veillant à ne pas endommager le tiroir pneumatique de mâchoires **49**, retirer les joints toriques **11**.
- Nettoyer le tiroir et remonter des joints toriques **11** neufs à l'aide de la bille de montage* et l'insérer dans le bloc interrupteur **55**, en faisant attention à bien l'orienter.
- Monter une rondelle Starlock chromée **22** neuve en serrant l'ensemble dans un étau équipé de mâchoires tendres, pour éviter de l'endommager. NE PAS APPLIQUER UNE FORCE EXCESSIVE.
- Terminer le remontage en inversant la procédure de démontage.

POIGNEE & OBTURATEUR

- Nettoyer et examiner les pièces moulées à la recherche de fissuration ou autres dommages.

CURSEUR MECANIQUE

- Nettoyer et huiler le curseur mécanique **36**.

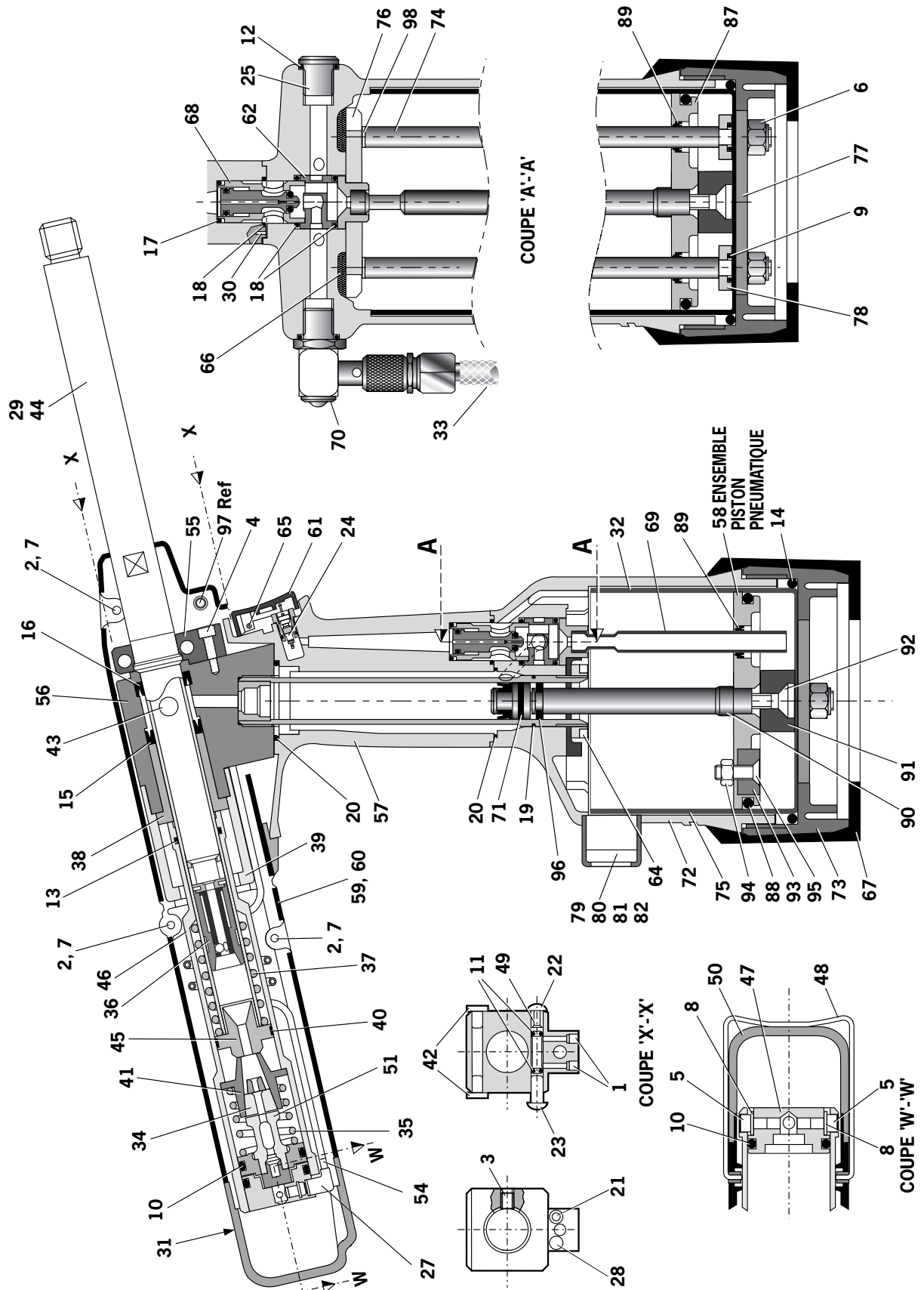
I M P O R T A N T

Pratiquer sur l'outil les vérifications et opérations correspondant à l'entretien quotidien et hebdomadaire.

Un plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après démontage de l'outil et avant de l'utiliser.

* Correspond aux repères inclus dans les kits d'entretien 07900-05300 & 71210-99990. Pour la liste complète, voir la page 53. Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 56-57.

Assemblage général de l'outil de base 07537-00200



LISTE DE PIÈCES 07537-00200

REPERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE	REPERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE	REPERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE
01	07001-00223	VIS CREUSE SANS TETE LONGUE M4 x 5	2	-	41	07530-00208	CARTER PORTE-MACHOIRES	1	-	81	71221-20103	ECROU DE RETENUE DE MOULURE	2	-
02	07001-00401	VIS LONGUE M4 X 10 A TETE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	3	-	42	07530-00310	OBTURATEUR	2	-	82	71221-20105	COMPTEUR MODIFIE	1	-
03	07001-00404	VIS DE PRESSION CREUSE LONGUE M5 x 6	1	-	43	07530-00500	ENSEMBLE BOUCHON DE PURGE (ELEMENTS 83 à 86)	1	-	83	07003-00142	JOINT D'ETANCHEITE	1	1
04	07001-00445	VIS LONGUE M4 X 15 A TETE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	1	-	44	07530-02201	CANON	1	-	84	07003-00194	JOINT D'ETANCHEITE	1	1
05	07001-00504	VIS LONGUE M4 X 6 A TETE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	2	2	45	07530-02205	BOUCHON DE CANON	1	-	85	07001-00442	VIS	1	-
06	07002-00108	DADO NYLOK M6	2	-	46	07530-02207	CYLINDRE DES MACHOIRES D'AGUILLE	1	-	86	07530-00501	BOUCHON	1	-
07	07002-00134	ECROU HEXAGONAL M4	3	-	47	07530-02213	OBTURATEUR ARRIERE	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-
08	07002-00153	RONDELLE M4 (PLASTIQUE)	2	-	48	07530-02220	CLIP	1	-	88	07003-00280	JOINT TORIQUE	1	1
09	07003-00027	JOINT TORIQUE	2	-	49	07530-02302	TIROIR PNEUMATIQUE DES MACHOIRES	1	-	89	07003-00274	JOINT/RACLETTE	3	-
10	07003-00113	JOINT TORIQUE	2	2	50	07530-02603	OBTURATEUR	1	-	90	71211-03202	TIGE D'INTENSIFICATEUR	1	-
11	07003-00121	JOINT TORIQUE	2	2	51	07530-02800	ENSEMBLE PISTON DE MACHOIRES D'AGUILLE	1	-	91	07537-00501	ENTRETOISE	1	-
12	07003-00127	JOINT TORIQUE	1	-	52	07537-00201	ETIQUETTE (NON ILLUSTRÉE)	2	-	92	07001-00411	VIS A TETE FRAISEE M6 X 25	1	-
13	07003-00167	JOINT TORIQUE	1	1	53	07537-00202	ETIQUETTE (NON ILLUSTRÉE)	1	-	93	07007-01993	AMANT A POLE CENTRAL	1	-
14	07003-00418	JOINT TORIQUE	2	-	54	07537-00203	TUBE PNEUMATIQUE EN ACCORDION DES MACHOIRES D'AGUILLE	1	-	94	07002-00098	ECROU NYLOK M5	1	-
15	07003-00236	JOINT A LEVRE (DYNAMIQUE)	1	1	55	07537-00204	BLOC INTERRUPTEUR	1	-	95	71221-20104	VIS A TETE FRAISEE M5 X 19	1	-
16	07003-00237	JOINT A LEVRE (STATIQUE)	2	-	56	07537-00300	ENSEMBLE TÊTE	1	-	96	71210-03205	BAGUE GUIDE	1	-
17	07003-00271	JOINT TORIQUE	1	-	57	07537-00400	ENSEMBLE POIGNEE	1	-	97	07001-00442	VIS HEXAGONALE M5 X 6 LONGUE PRISE	1	-
18	07003-00281	JOINT TORIQUE	3	-	58	07537-00500	ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE (87 à 96)	1	-	98	07002-00163	RONDELLE	2	-
19	07003-00287	JOINT TORIQUE	1	-	59	07537-00600	ENSEMBLE PECE MOULEE DE CARTER PRINCIPAL 07537-DROIT	1	-					
20	07003-00288	JOINT TORIQUE	2	-	60	07537-00700	ENSEMBLE PECE MOULEE DE CARTER PRINCIPAL 07537-GAUCHE	1	-					
21	07003-00383	JOINT TORIQUE - (Diam. int. 3,00 Sec. 1,00)	2	-	61	71210-02008	GACHETTE	1	-					
22	07004-00058	RONDELLE STARLOCK CHROMEE 1/8"	1	-	62	71210-02009	SIÈGE DE VALVE	1	-					
23	07004-00059	RONDELLE STARLOCK NOIRE 1/8"	1	-	63									
24	07005-00088	VALVE DE GACHETTE	1	-	64	71210-02014	ECROU DE BLOCAGE	1	-					
25	07005-01274	OBTURATEUR BSP 1/8"	1	-	65	71210-02024	AXE DE GACHETTE	1	-					
26			1	-	66	71210-02031	SILENCIEUX	2	-					
27	07005-01972	RACCORD FILETE EN L	1	-	67	71210-02055	SOUFFLET EN CAOUTCHOUC	1	-					
28	07005-10057	CLAPET ANTHRETOUR	1	-	68	71210-03400	ENSEMBLE TIROIR DE VALVE	1	-					
29	07007-00017	CHAPEAU ANTIPOUSSIERE	1	-	69	07537-00810	ENSEMBLE TUBE DE TRANSFERT	1	-					
30	07007-00224	GOUPILE SPIRALEE Diam. 3 x 10	2	-	70	71210-03700	ENSEMBLE VALVE MARCHE/ARRET	1	-					
31	07007-01503	ICONE LIVRE OUVERT (NON ILLUSTRÉE)	1	-	71	71210-03800	ENSEMBLE JOINT D'INTENSIFICATEUR	1	-					
32	07007-01504	ETIQUETTE CONFORMITE CE (NON ILLUSTRÉE)	1	-	72	71211-02001	CARTER PRINCIPAL USINE	1	-					
33	07008-00010	FLEXIBLE 6"	1	-	73	71211-02002	COUVERCLE DE BASE USINE	1	-					
34	07151-00403	MACHOIRES	2	2	74	71211-02004	COLONNETTES D'ASSEMBLAGE	2	-					
35	07154-00404	RESSORT	1	-	75	71211-02008	CHEMISE DE CYLINDRE	1	-					
36	07271-01100	COURSEUR MECANIQUE	1	-	76	71213-02010	ENSEMBLE PLAQUE SUPERIEURE	1	-					
37	07490-03002	RESSORT DE RAPPEL DU CANON	1	-	77	71221-02005	RONDELLE DI TENUTA	1	-					
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	RONDELLE D'ETANCHEITE	2	-					
39	07530-00204	LIMITEUR DE COURSE	1	-	79	71221-20101	PIECE DE MOULURE DE COMPTEUR	1	-					
40	07530-00206	BANDE DE FROTTEMENT	1	1	80	71221-20102	VIS SPECIALE M4	2	-					

Plein d'huile

Le plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après un démontage de l'outil et avant toute utilisation. Il peut également être utile pour restaurer la totalité de la course après une utilisation prolongée, si l'on constate que la course diminue et que les fixations ne sont pas complètement posées en une seule action sur la gâchette.

Huile

L'huile recommandée est la Hyspin® VG 32, qui existe en bidons de 0,5 litre, (référence 07992-00002), ou d'1 gallon (4,5 litres), (référence 07992-00006). Voir ci-dessous le tableau des caractéristiques et des mesures de sécurité.

Information de Sécurité Hyspin® VG 32 et AWS (Huile)

Premiers Secours

PEAU:

Laver soigneusement, à l'eau et au savon, dès que possible. Un contact occasionnel ne requiert pas de soins immédiats. Un contact de courte durée ne requiert pas de soins immédiats.

INGESTION:

Faire appel immédiatement à des soins médicaux. NE PAS faire vomir le patient.

YEUX

Rincer immédiatement à l'eau courante pendant plusieurs minutes. Quoique cette huile ne soit pas très irritante, une légère irritation peut apparaître suite au contact.

Incendie

Agents d'extinction appropriés : CO₂, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. NE PAS employer de jet d'eau.

Environnement

MISE EN DECHARGE : Sur site homologué par les soins d'une société agréée. Peut être incinérée. Le produit usagé peut être recyclé.

PRODUIT REPANDU : Empêcher la contamination par le produit des évacuations, égouts et cours d'eau. Eponger avec une substance absorbante.

Manipulation

Porter une protection oculaire, des gants imperméables (PVC, par exemple), et un tablier plastique. Employer dans des locaux bien aérés.

Stockage

Pas de précautions particulières.

Pump Pour Plein D'huile

La procédure de plein d'huile ci-contre vous obligera à vous munir d'une pompe pour plein d'huile 07900-00700 :

Procédure de Plein D'huile

I M P O R T A N T

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE DE L'OUTIL, OU COUPER L'AIR A LA VALVE 70.
Toutes les opérations doivent être effectuées sur un établi propre, avec les mains propres, dans un local propre.
Veiller à ce que l'huile de rechange soit parfaitement propre et exempte de bulles d'air.
Des précautions **DOIVENT** être prises à tous moments pour éviter la pénétration de corps étrangers dans l'outil et tout risque consécutif de détérioration irréversible.

- Enlever la vis de purge **85** et le joint d'étanchéité **84**.
 - Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et placer la valve marche/arrêt **70** sur MARCHÉ.
 - Renverser l'outil au-dessus d'un récipient et actionner la gâchette. L'huile est éjectée par l'orifice de la vis de purge.
- VEILLER A NE PAS ORIENTER L'ORIFICE DE PURGE EN DIRECTION DE L'OPERATEUR OU D'AUTRES PERSONNES.**
- Débrancher l'alimentation pneumatique de l'outil, ou mettre la valve de marche/arrêt **70** sur ARRÊT.
 - Remplir la pompe d'huile.
 - Visser la pompe de plein d'huile 07900-00700 sur l'orifice de la vis de purge, avec le joint d'étanchéité **84** en place.
 - Actionner la pompe en appuyant vers le bas et en relâchant à plusieurs reprises jusqu'à sentir une résistance.
 - Enlever la pompe et l'écrou d'arrêt.
 - Remettre en place la vis de purge **85** le joint d'étanchéité **84**.
 - Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et placer la valve marche/arrêt **70** sur MARCHÉ.
 - Vérifier que la course de l'outil correspond à la spécification minimum, soit 30 millimètres. Pour mesurer la course, mesurer la distance entre l'arrière du cylindre des mâchoires d'aiguille et les pièces moulées de carter principal **AVANT** d'appuyer sur la gâchette puis lorsque la gâchette est entièrement actionnée. La course correspond à la différence entre les deux relevés. Si la course ne correspond pas à la spécification minimum, répéter la procédure de plein d'huile.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 66-71.

Diagnostic des Defauts

Symptome	Cause Possible	Remede	Ref de Page
L'outil ne parvient pas à poser les fixations	Faible pression d'air	Augmenter la pression d'air	59
	Manque de lubrification	Lubrifier l'outil et son orifice d'entrée d'air	
	Force de mandrinage excessive	Vérifier la prise de la fixation et la taille du trou de l'application	
	Vérifier la taille de l'aiguille		
	Mâchoires d'aiguille usées ou brisées	Changer les mâchoires d'aiguille	
	Mâchoire d'aiguille désactivée	Activer la mâchoire d'aiguille	
Echappement de l'aiguille : les mâchoires ne saisissent pas l'aiguille	Mâchoires d'aiguille usées ou encrassées	Nettoyer ou changer selon les besoins	
	Pression ou débit d'air insuffisants	Augmenter la pression ou le débit d'air	
	L'interrupteur de serrage mâchoires ne fonctionne pas	Changer l'interrupteur	
	Fuites d'air aux mâchoires d'aiguille	Remplacer les joints toriques 10 de l'ensemble piston 51	
	Aiguille cassée et n'atteignant pas les mâchoires d'aiguille	Changer l'aiguille	
	Clapet anti-retour défectueux	Changer le clapet anti-retour	
Les mâchoires ne lâchent pas l'aiguille	Mâchoires d'aiguille ou carter porte-mâchoires encrassés	Nettoyer ou lubrifier	
	Interrupteur de mâchoires d'aiguille défectueux	Changer les joints toriques	
Défaut d'introduction des fixations dans les nez de pose	Mâchoires d'aiguille non activées	Activer les mâchoires d'aiguille	40
	Mâchoires d'aiguille usées	Changer les mâchoires d'aiguille	
	Mauvaise orientation du curseur mécanique	Remonter en rectifiant l'orientation	
	Mauvais nez de pose	Monter le bon nez de pose	
	Ressort de l'aiguille manquant	Monter le bon ressort d'aiguille	
	Mauvais jeu entre tête de fixation et nez de pose au chargement	Régler le jeu entre 1,5 et 3 mm. Voir "Chargement de l'outil"	
	Curseur mécanique grippé	Nettoyer et huiler le curseur mécanique	
	Faiblesse du ressort extérieur entourant le curseur mécanique	Changer le curseur mécanique	
Usure excessive de la mâchoire d'aiguille	Force de mandrinage excessive	Vérifier la taille du trou et l'épaisseur de l'application, et la capacité de prise des fixations	
Passage de plus d'une fixation à la fois	Echappement de l'aiguille	Mêmes vérifications que pour Echappement de l'aiguille	40
	Mauvais jeu entre tête de fixation et nez de pose au chargement	Régler le jeu entre 1,5 et 3 mm. Voir "Chargement de l'outil"	

Les autres symptômes ou pannes doivent être signalés à votre distributeur Avdel agréé ou centre de réparation le plus proche.

Déclaration de conformité

Nous, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
Royaume-Uni, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

Modèle 07537

N° de série

faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux normes suivantes :

EN ISO 12100 - parties 1 et 2

BS EN ISO 8662 - partie 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - partie 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

selon les dispositions de la Directive 98/37/CE concernant le rapprochement des législations des États membres relatives
aux machines.



A. Seewraj - Directeur, Services techniques de fabrication - outils d'automatation

Date d'émission



**Cette boîte contient un outil pneumatique en conformité
avec la Directive sur les machines 98/37/EC.**

La "Déclaration de conformité" est jointe.

Sicherheitsvorschriften	64	Wartung	
Technische Daten		Zerlegen 07537-00200	84-85
Technische Daten für Gerät Typ 07537	65	Übersichtszeichnung und Ersatzteillisten	86-87
Geräteabmessungen	65	07537-00200	
Arbeitsbereich	66	Auffüllen	
Inbetriebnahme		Huile	88
Druckluftversorgung	67	Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS	88
Mechanische Rücklaufsperr	68	Ölpresse	88
Rücklaufsperr	69	Auffüllvorgang	89
Laden und Nachladen des Gerätes	69	Beseitigen von Störungen	
Nachladen des Gerätes	70	Symptom, Mögliche Ursache und Abhilfe	90
Arbeitsvorgang	70		
Kennzeichnung und Lage der Nietdornfedern	71		
Ausrüstungen			
Mundstücke	72		
Auswahl eines Mundstücks	73		
Auswahl des Mundstücks - Zollmass	74		
Auswahl des Mundstücks - Metrische Masse	75		
Nietdorne und Nietdornfedern	76		
Chobert® und Grovit® - Zollmass	76		
Chobert® und Grovit® - Metrische Masse	77		
Briv® - Zollmass	78		
Nietdornkopffarten und Länge "P"	79		
Briv® - Metrische Masse	79		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® und Rivscrew®			
- Zollmass - Metrische Masse	80		
Wartung des Gerätes			
Täglich	81		
Wöchentlich	81		
Molythiumfett EP 3735 - Sicherheitsdaten	81		
MolyKote® 55m Sicherheitsdaten	82		
MolyKote® 111 Sicherheitsdaten	82		
Werkzeugsatz	83		

BESCHRÄNKTE GARANTIE

Avdel gibt die beschränkte Garantie, dass die Produkte von Avdel frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie ist abhängig von: (1) Installation, Instandhaltung und Betrieb des Produkts entsprechend der Produktdokumentation und dazugehörigen Anweisungen, und (2) Bestätigung eines solchen Mangels nach Prüfung und Tests durch Avdel. Avdel gewährt die vorangehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach Lieferung des Produkts durch Avdel an den direkten Käufer von Avdel. Im Fall einer Verletzung der vorangehenden Garantie besteht die einzige Abhilfe in der Rückgabe der fehlerhaften Güter zum Austausch oder zur Rückerstattung des Kaufpreises nach Ermessen von Avdel. DIE VORANGEHENDE AUSDRÜCKLICHE BESCHRÄNKTE GARANTIE UND ABHILFE SIND EXKLUSIV UND TRETEN AN STELLE JEGLICHER ANDEREN GARANTIEN UND ABHILFEN. JEGLICHE IMPLIZIERTE GARANTIE IN BEZUG AUF QUALITÄT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER MARKTGÄNGIGKEIT WERDEN HIERMIT VON AVDEL AUSDRÜCKLICH ZURÜCKGEWIESEN UND AUSGESCHLOSSEN.

Im Rahmen der Geschäftspolitik der ständigen Produktentwicklung und -verbesserung behält sich Avdel UK Limited das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Sicherheitsvorschriften

Diese Betriebsanleitung muss von den für die Installation, Verwendung und Wartung zuständigen Personen gelesen werden, wobei den folgenden Sicherheitsvorschriften besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist.

- 1 Nicht zweckentfremdet verwenden.
- 2 Mit diesem Gerät/dieser Maschine keine anderen als die von Avdel UK Limited empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.
- 3 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel UK Limited oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel UK Limited wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.
- 4 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit in einem betriebssicheren Zustand gehalten und in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal auf Schäden und Funktion geprüft werden. Nur auf Avdel UK Limited-Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitungen zerlegen. Geben Sie Avdel UK Limited bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.
- 5 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betrieben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. Jede Frage über den ordnungsgemäßen Gerätebetrieb und die Sicherheit des Bedieners ist an Avdel UK Limited zu richten.
- 6 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.
- 7 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.
- 8 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, während es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.
- 9 Vor Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.
- 10 Darauf achten, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden und dass Schläuche stets im guten Zustand sind.
- 11 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.
- 12 Die Kombination von Niet, Nietdorn, Bohrungsgröße und Materialdicke muss den Spezifikationen von Avdel UK Limited entsprechen.
- 13 Das Gerät darf nicht, falls nicht anderweitig ausdrücklich angegeben, ohne vollständige Ausrüstung betrieben werden.
- 14 Während des Einsatzes des Gerätes müssen Bediener und umstehende eine Schutzbrille tragen als Schutz gegen das Auswerfen eines Niets, das falsch gesetzt wurde. Wenn auf der Anwendung scharfe Ecken oder Kanten vorkommen, empfehlen wir das Tragen von Handschuhen.
- 15 Darauf achten, dass sich keine losen Kleidungsstücke, Krawatten, langes Haar, Reinigungslappen usw. in den beweglichen Teilen des Gerätes verfangen. Um den bestmöglichen Griff sicherzustellen, ist das Gerät trocken und sauber zu halten.
- 16 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.
- 17 Übermäßiger Hautkontakt mit Hydrauliköl muss vermieden werden. Um die Möglichkeit von Ausschlägen zu mindern, mit Vorsicht vorgehen und gründlich waschen.

W I C H T I G

Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißanzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannbereich der Spannbacken am Schaft oder schwerer Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Nietdorne, die während des Betriebs versagen, könnten aus dem Gerät geschleudert werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, dass Nietdorne rechtzeitig ersetzt werden, bevor übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Wenden Sie sich bitte an Ihren Avdel UK Limited. Vertreter, der Ihnen den Wert mitteilt, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit einem kalibrierten Prüfgerät gemessen hat. Diese Prüfgeräte können auch unter der Artikelnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen gekauft werden.

Technische Daten

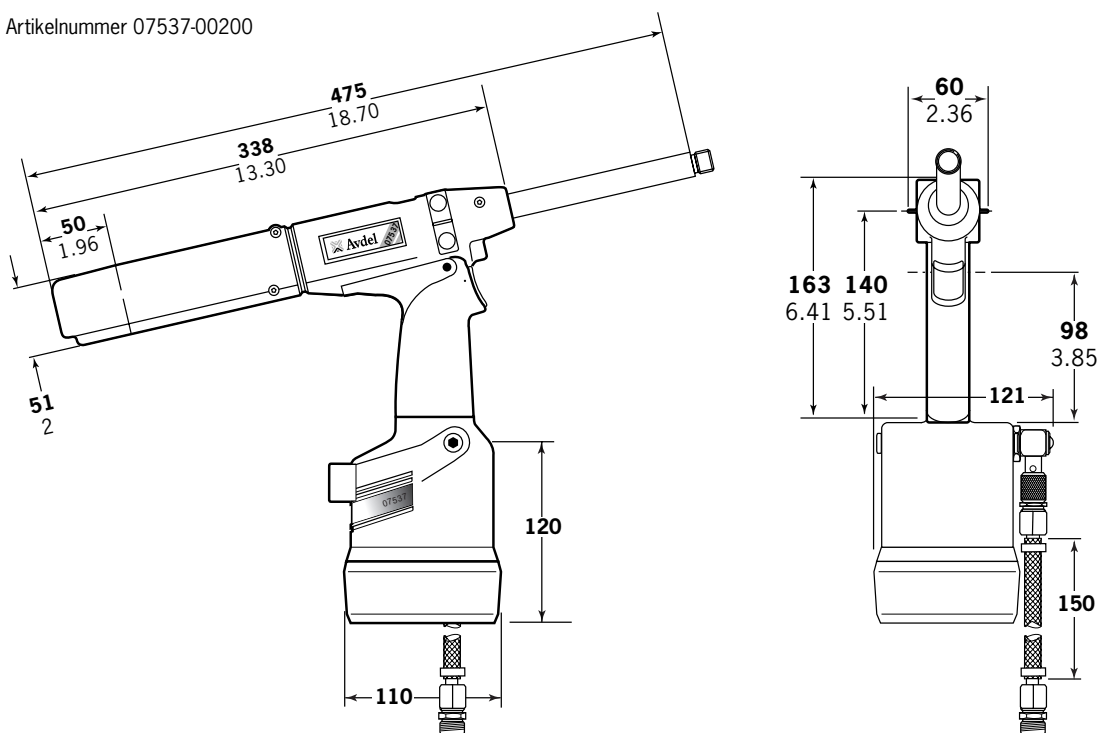
Deutsch

Technische Daten für Gerät Typ 7537

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in ²)
Luftverbrauch	bei 5,1 bar / 75 lbf/in ²	2,6 l (,09 ft ³)
Hub	min.	28.0 mm (1,10 in)
Zugkraft	bei 5,5 bar / 80 lbf/in ²	3,89 kN (875 lbf)
Taktzeit	ca.	1 s
Arbeitsgeräusch	weniger als	70 dB(A)
Gewicht	Geräte	2.3 kg (5.06 lb)
Schwingungen	weniger als	2,5 m/s ² (8 ft/s ²)

Geräteabmessungen

Artikelnummer 07537-00200



Arbeitsbereich

Das Druckluftgerät 07537 ist ein leichtes Handgerät zum Setzen von Avdel® Magazinznieten (ausgenommen 1/16" Avlug®). Es eignet sich deshalb ideal für die Serien- und Fließmontage mit den verschiedensten Einsatzzwecken in allen Industriezweigen.

Die Artikelnummern sind für ein vollständiges Gerät aber ohne Mundstückusrüstung angegeben.

Die Geräteartikelnummer für das Modell 07537 ist 07537-00200. Siehe die allgemeinen Ausrüstungen auf Seite 86-87.

Das Gerät ist zum Setzen der meisten Magazinniete geeignet, siehe untenstehende Tabelle.

Das Gerät wird mit einem spezifischen Mundstück verwendet. Bei der Wahl von kompatiblen Teilen für Typ und Größe des für Ihre Anwendung verwendeten Nietes ist im Abschnitt Mundstückausrüstung in dieser Betriebsanleitung nachzuschlagen (Seiten 72-80). Die Mundstückabmessungen sind auf den Seiten 73 angegeben.

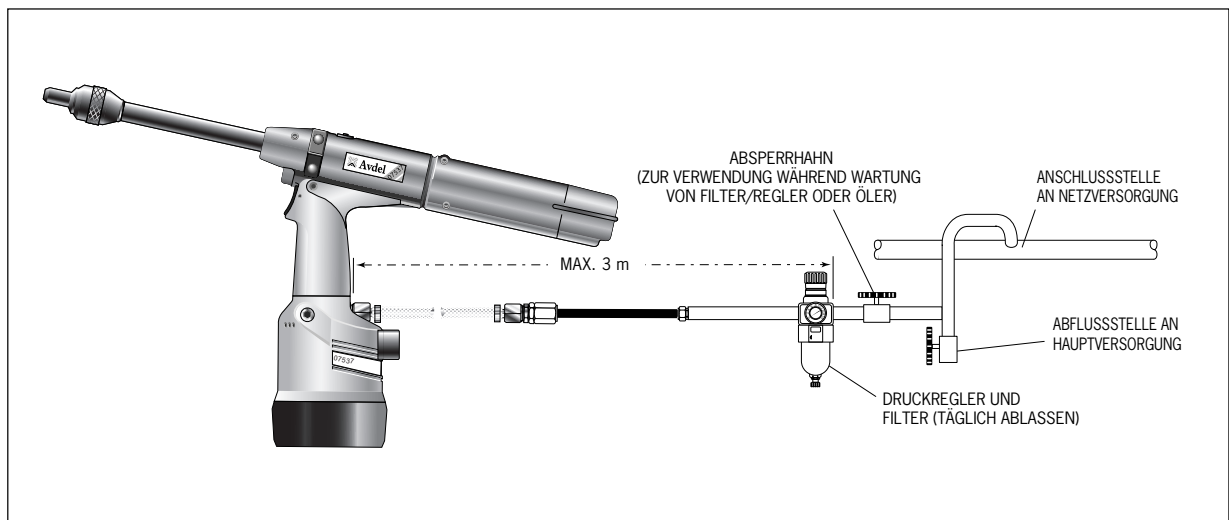
NIETBEZEICHNUNG	NIETGRÖSSE											
	2,4mm	3,2mm	4,0mm	4,8mm	6,4mm	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Druckluftversorgung

Der Betrieb aller Geräte erfolgt durch Druckluft mit einem optimalen Druck von 5,5 bar. Wir empfehlen den Einsatz von Druckreglern und automatischen Öl-/Filtersystemen für die Hauptdruckluftversorgung. Diese sollten innerhalb von 3 m vom Gerät angebracht werden (siehe nachstehendes Diagramm), um max. Gerätelebensdauer und min. Gerätwartung zu erreichen.

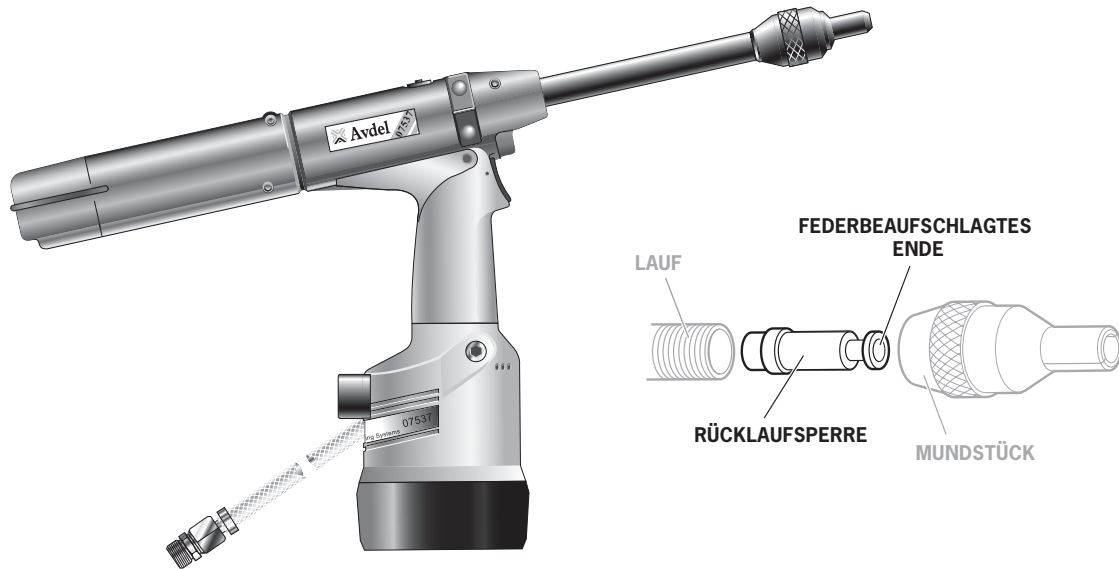
Die Druckluftversorgungsschläuche sollten für einen min. Nenndruck von 150 % des im System erzeugten Höchstdrucks oder 10 bar, je nachdem, was der höhere Wert ist, ausgelegt werden. Druckluftschläuche sollten ölfest sein, eine abriebfeste Hülle besitzen und, wo Betriebsbedingungen zu Schäden führen können, bewehrt sein. Alle Druckluftschläuche MÜSSEN eine min. lichte Weite von 6,4 mm oder 1/4" haben.

Für Einzelheiten zur täglichen Instandhaltung siehe Seite 81.



Inbetriebnahme

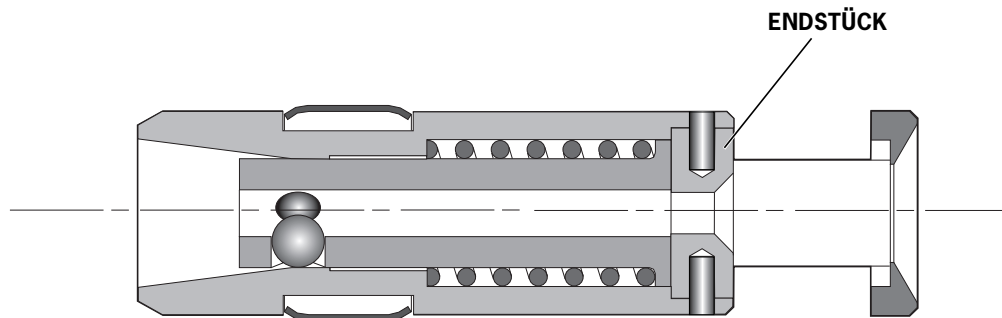
Mechanische Rücklaufsperr



Es gibt drei verschiedene Ausführungen der mechanischen Rücklaufsperr:

- 07271-01100 Für Standardnietdorne und 5/32 Zoll Einwegdorne bestimmt
- 07279-05843 Für 1/8 Zoll Einwegdorne bestimmt
- 07279-05845 Für 3/16 Zoll Einwegdorne bestimmt

Der Unterschied zwischen den oben genannten Rücklaufsperrn ist der Innendurchmesser des Endstückes.



Sie sind farblich gekennzeichnet:

MECHANISCHE RÜCKLAUFSPERRE ARTIKEL-NR.	ENDSTÜCK ARTIKEL-NR.	FARBE	LOCHDURCHMESSER (mm)
07271-01100	07150-00402	STAHLFARBIG	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILBER	3.3

Rücklaufsperre

WICHTIG

Bei falschem Einbau macht die Rücklaufsperre die Zuführung der Niete unmöglich.

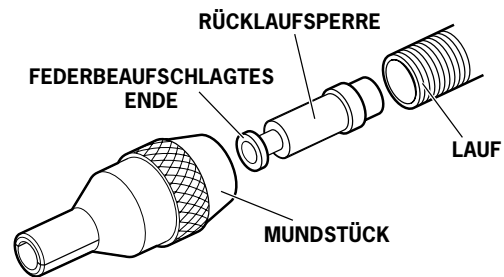
Obgleich die Rücklaufsperre bei Lieferung des Gerätes richtig herum eingebaut wurde, empfehlen wir vor Anbau der Ausrüstung ihre Einbaulage zu prüfen. Das federbeaufschlagte, etwas konkave Ende der Rücklaufsperre sollte nach vorne zum Gerät gerichtet sein (siehe nachstehende Abbildung).

Bei Einbau in korrekter Lage gleitet die Rücklaufsperre leicht aus dem Lauf, nachdem der Nietdorn in seine Mitte gedrückt und dann zurückgezogen wird.

Um die Rücklaufsperre umzudrehen, wie folgt vorgehen:

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07530-00200 auf Seite 86-87.

- Klemmfeder **48** entfernen und hintere Kappe **50** herunterschieben.
- Mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels eine Kopfschraube **5** entfernen, dabei sicherstellen, daß sämtliche eingeschlossene Luft abgelassen wurde. Die zweite Kopfschraube **5** entfernen.
- Endstück **47** herausziehen.
- Spannbackenkolben **51** zusammen mit Spannbacken **34** herausziehen.
- Feder **35** und Spannbackenpatrone **41** herausheben.
- Einen Dorn in das Loch im hinteren Ende vom Lauf **44** einführen, bis er vorne aus dem Lauf hervorsteht. Dann Dorn und Rücklaufsperre zusammen von vorne herausziehen.
- Der Zusammenbau der Teile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Mechanische Rücklaufsperre **36** richtig herum vorne in den Lauf einsetzen.



Laden und Nachladen des Gerätes

WICHTIG

Das Laden des Gerätes und der Anbau der Ausrüstung am Gerät sind ein integrierte Vorgang.

Nach Bestellung eines vollständigen Gerätes oder Systems wird gewöhnlicherweise die zu den zu setzenden Niete passende Ausrüstung mitgeliefert. Um die Teile der Ausrüstung zu erkennen oder die korrekten Bauteile zu wählen, siehe Abschnitt über Ausrüstung auf Seite 72-80.

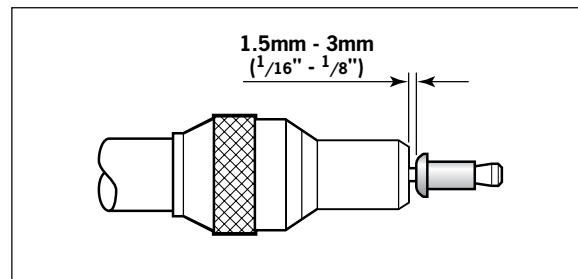
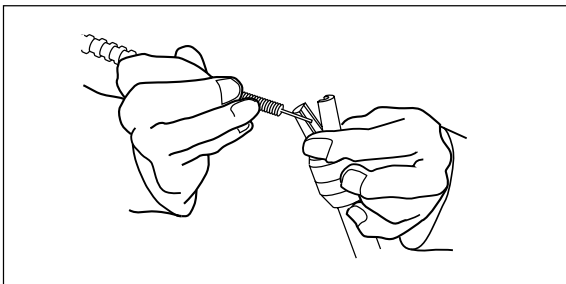
Wenn ein Mundstück, Nietdorne und Nietdornfedern geliefert wurden, ist mit dem Laden des Gerätes und Anbau der Ausrüstung, wie auf der nächsten Seite angegeben, fortzufahren.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07537-00200 auf Seite 86-87.

Inbetriebnahme

Laden des Gerätes

- Die Druckluftversorgung am Gerät anschließen.
- Die Spannbacken **34** zum Spannen des Dorns öffnen. Zu diesem Zweck das Schaltventil abschalten (Pos. **22** und **23**).
- Das gewählte Mundstück auf den Lauf **44** des Gerätes aufschrauben.
- * Einen Nietdorn durch das Papiermagazin gegen das hintere Ende der Niete einsetzen.
- Die Nietdornfeder auf den Nietdorn schieben, wobei auf die korrekte Lage zu achten ist, wie in der Tabelle auf Seite 71 gezeigt.
- Das hintere Ende des Nietdorns ergreifen und das Papiermagazin am Umfang der Niete abreißen.
- Die Mundstücke durch Drehen des äußeren Rings auf den nockenbetätigten Backen oder durch Nachaußendrücken der Backenenden öffnen (siehe linkes Bild).
- Den vorher zusammengebauten Nietdorn, die Nietdornfeder und die Niete in das Mundstück einsetzen, bis der erste zu setzende Niet aus dem Mundstück hervorsteht.
- Die Mundstücke schließen und derart einstellen, daß das erste Niet etwa 1,5 bis 3 mm hervorsteht (siehe rechtes Bild).
- Spannbacken schließen, damit das Greifen des Nietdorns erfolgen kann. Zu diesem Zweck das Schaltventil einschalten (Pos. **22** und **23**).



Nachladen des Gerätes

- Spannbacken **34** des Gerätes öffnen.
- Mundstück öffnen. Den leeren Nietdorn und die Nietdornfeder aus dem Gerät ziehen.
- Das Nachladen des Gerätes erfolgt entsprechend vorstehenden Anweisungen (mit Stufe •* beginnen).

Arbeitsvorgang

WICHTIG

Bevor das Gerät betätigt wird, ist es unerlässlich die korrekte Montage von Rücklaufperre und Ausrüstung zu prüfen.

- Das aus dem Mundstück hervorstehende Niet vollständig in das Werkstückloch eindrücken, dabei auf rechtwinklige Lage des Gerätes achten.
- Den Auslöser betätigen und nicht loslassen. Der Nietdornkopf wird durch den Niet gezogen und verformt den Niet im Werkstück.
- Gerät entfernen.
- Auslöser loslassen. Das nächste Niet wird automatisch durch die Mundstücke geführt und ist zum Setzen bereit.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07537-00200 auf Seite 86-87.

KENNZEICHNUNG UND LAGE DER NIETDORNFEDERN				
BEZEICHNUNG		MUNDSTÜCK (SIEHE ABSCHNITT ÜBER AUSTRÜSTUNG)	NIETDORN- GRÖSSE	NIETDORN-/NIETDORNFEDERN- UND NIETBAUGRUPPE
NIET	GRÖSSE			
BRIV®	3/32"	STANDARDSPITZ	ALLE	
	3/32"	ABGESETZT UND ABGESETZT, MIT DREHÖFFNER	ALLE	
	1/8"	ALLE	ALLE	
	5/32"	ALLE	ALLE	
	3/16"	ALLE	ALLE	
	6mm	ALLE	ALLE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	ALLE AUSSER STANDARDSPITZ, ABEGESETZT	ALLE	
	3/32"	STANDARDSPITZ, ABEGESETZT	ALLE	
	1/8"	ALLE	ALLE	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	ALLE	ALLE AUSSER 3. ÜBERMASS	
	5/32"	ALLE	3. ÜBERMASS	
	3/16"	ALLE	ALLE AUSSER 2. ÜBERMASS	
	3/16"	ALLE	2. ÜBERMASS	
CHOBERT®	1/4"	ALLE	ALLE	
RIVSCREW®	2.8mm	ALLE	ALLE	
	3mm	ALLE	ALLE	
	3.5mm	ALLE	ALLE	
	4mm	ALLE	ALLE	
AVSERT®	2.5mm	ALLE	ALLE	
	4 x 40 UNC	ALLE	ALLE	
	3mm	ALLE	ALLE	
AVTRONIC®	6 x 32 UNC	ALLE	ALLE	
	2.5mm	ALLE	ALLE	
	2.8mm	ALLE AUSSER ABEGESETZT	ALLE	
	2.8mm	ABEGESETZT	ALLE	

Ausrüstungen

Auf Magazinniegeräten wie Modell 0753 Mk II besteht die Ausrüstung stets aus drei Komponenten: einem Mundstück, einem Nietdorn und einer Nietdornfeder. Diese drei Teile müssen zum gesetzten Niet und zum Lochdurchmesser passen.

W I C H T I G

Um ein vollständiges Zerlegen des Gerätes zu vermeiden, ist es notwendig, die Orientierung der Rücklauf Sperre vor Einbau der Ausrüstung zu prüfen (siehe Abschnitt "RÜCKLAUFSPERRE" auf Seite 69).

Der Einbau der korrekten Ausrüstung ist von größter Bedeutung, um das wirksame Setzen des Niets und den SICHEREN Betrieb des Gerätes zu gewährleisten. DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 64 sorgfältig LESEN.

Um die Ausrüstung für Ihr Gerät korrekt zusammenzustellen, zunächst ein Mundstück nach Lesen des nachfolgenden Abschnitts wählen und dann im Abschnitt über Nietdorne nachschlagen, um die Teilnummern für den Nietdorn und für die Nietdornfeder zu wählen. Nietdorne und Nietdornfedern sind auf Seite 71 abgebildet.

Zum Einbau der Ausrüstung den Vorgang "Laden des Gerätes" auf Seite 70 befolgen.

Mundstücke

W I C H T I G

Ein falsches Mundstück könnte zu einem falsch gesetzten Niet oder einer falschen Klemmung führen.

Mundstücke können in die sieben gegenüberliegend gezeichneten Grundformen eingeteilt werden, obgleich die inneren Abmessungen entsprechend dem zu setzenden Niet unterschiedlich sein können. Genaue auf die Buchstaben in den gegenüberliegenden Bildern bezogenen Abmessungen sind in den "MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLEN" auf Seite 74-75 angegeben.

Für eine besondere Form stehen verschiedene Ausführungen des Endstücks zur Verfügung, um vorteilhaften Zugang oder ein verbessertes Setzen des Niets zu erreichen.

Flach

- Die normale Form des Endstücks aller Mundstücke.
- Für alle Anwendungen ohne Zugangseinschränkung geeignet.

Für erhöhte Klammerkraft

- Zur Verwendung mit Universalkopf-Chobert®-Niets geeignet.
- Kann auch mit Briv®-Niets verwendet werden, um die bestmögliche Klemmung zu erzielen. Hinweis: Es ist zu beachten, daß hierdurch der max. Spannungsbereich der Briv®-Niets etwa um 0,4 mm verringert wird.

Gesenkt

- NUR für die Verwendung von Briv®-Niets.
- Ergibt eine höhere Klammerkraft als ein flacher Endstück, jedoch eine geringere als ein Universalendstück ohne Minderung des Spannungsbereichs des Niets.

Spitz

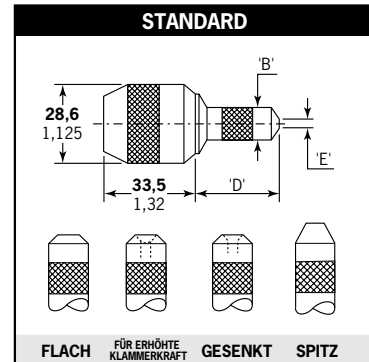
- Verfügbar entsprechend den Angaben in den "Mundstück-Auswahl Tabellen".
- Erlaubt bessere Zugänglichkeit als ein flacher Endstück bei gleichem Setzbereich.

Kopfformend

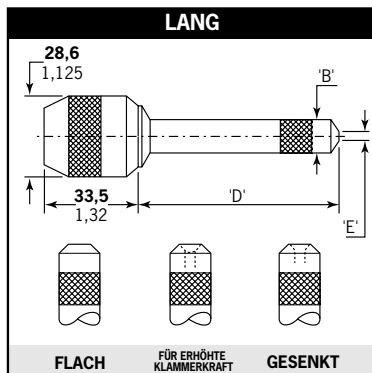
- NUR für die Verwendung mit Rivscrew®-Niets.
- Verformt die Nietköpfe, um eine gute Klemmung zu erreichen.

Auswahl eines Mundstücks

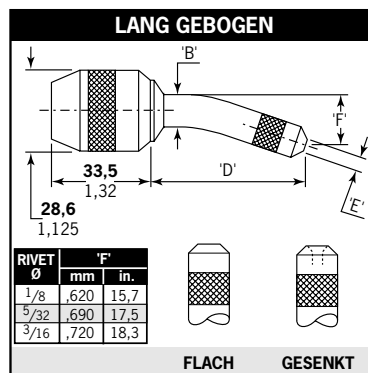
- Bezeichnung, Größe und Werkstoff des zu setzenden Niets auflisten.
- Dieses Niet in der ersten Spalte der Mundstück-Auswahltabellen aussuchen (auf Seite 74 bei Verwendung von Zollmaßen und auf Seite 75 bei Verwendung von metrischen Einheiten).
- In der Tabelle nach rechts gehen und die zur Verfügung stehenden Mundstücke notieren. NUR die angegebenen Mundstücke stehen zur Verfügung.
- Entsprechend der Mundstückzeichnung das am besten für die Anwendung geeignete Mundstück auswählen. Wenn bei der Anwendung keine Zugangsbeschränkungen bestehen, sollten Sie die Standardform mit flachem Ende mit oder ohne Drehöffner wählen.



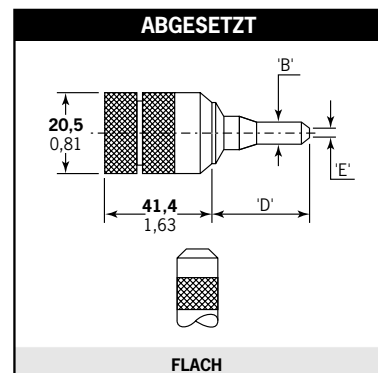
Vier verschiedene Formen des Endstücks stehen zum Setzen aller Niets zur Verfügung (außer Rivscrew). Für Anwendung mit keiner oder wenig Zugangsbeschränkung geeignet.



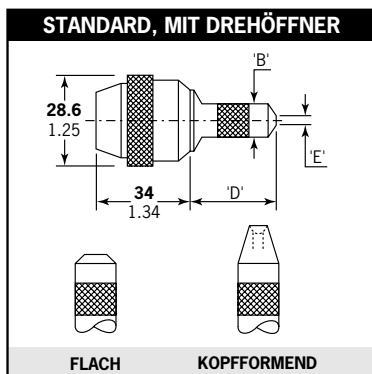
Für das Setzen der meisten Niets geeignet. Erlaubt größere Eindringtiefe bei Anwendungen ohne weitere Zugangsbeschränkung.



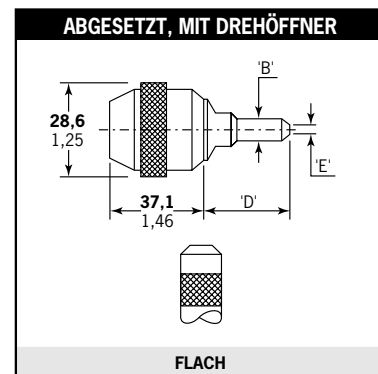
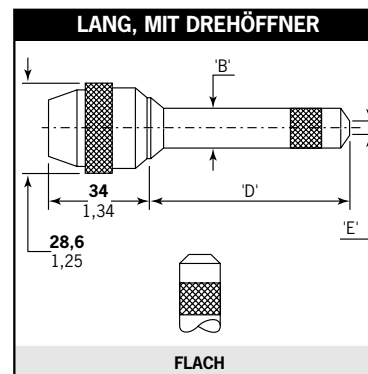
Wie in der MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich. Erlaubt eine größere Eindringtiefe bei Anwendungen mit beschränktem Zugang. Nietdorne sind von Hand zu biegen, um sie der Form der Backe anzupassen.



Wie in der MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich. Erlaubt Zugang in schwer zugänglichen Anwendungen.



Wie in der umseitigen MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE angegeben erhältlich. Für die gleichen Funktionen wie die Standard sowie schwer zugängliche Ausführung mit einem zugefügten Drehöffner, um das Öffnen des Mundstücks und somit das Magazinnachladen zu erleichtern und zu beschleunigen.



Die in **Fettdruck** angegebenen Maße sind mm, die anderen Maße sind Zoll.

Ausrüstungen

Auswahl des Mundstücks - Zollmass

Die Spalte "BEZ.-NR." verweist auf die Spalte "BEZ.-NR." im Abschnitt über Nietdorne. Sie kennzeichnet den für ein besonderes Mundstück mit einem spezifischen Niet erforderlichen Nietdorn sowie die Nietdornfeder.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	MUNDSTÜCK						BEZ.-NR.	MUNDSTÜCK					
		TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE			TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS		TEILNR.	MASSE				
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'		
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03203	,36	1,33	,24		
	1	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	,36	1,30	,16	1	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	,20	1,18	,16		
	2	STANDARD - SPITZ	07170-03103	,36	1,30	,16	3	ABGESETZT	07274-01000	,22	1,07	,16		
	4	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	,41	2,28	,16		
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03204	,41	1,22	,32		
	5	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20		
	6	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04204	,41	2,22	,30		
	6	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	,41	2,18	,20		
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03205	,48	1,35	,41		
	7	STANDARD - SPITZ	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04700	,48	1,30	,24		
	8	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04205	,48	2,35	,42		
	8	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05100	,48	2,30	,24		
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03206	,56	1,24	,47		
	9	STANDARD - SPITZ	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04800	,56	1,18	,33		
	10	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04206	,56	2,39	,48		
	10	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05200	,56	2,30	,33		
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLACH	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04900	,64	1,18	,39		
	12	LANG - FLACH	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05300	,64	2,18	,39		
3/32" BRIV® Nur Messing	13	STANDARD - SPITZ	07170-03103	,36	1,30	,15	14	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	,20	1,18	,16		
	14	ABGESETZT	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-		
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - GESENKT	07170-03004	,41	1,20	,30		
	15	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20		
	16	LANG - GESENKT	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20		
	17	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-		
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - GESENKT	07170-03005	,48	1,32	,41		
	18	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LANG - GESENKT	07170-03205	,48	2,30	,41		
	18	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	,48	2,23	,41		
	19	STANDARD - FLACH	07150-03006	,48	1,30	,24	19	STANDARD - GESENKT	07170-03006	,48	1,32	,41		
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	20	LANG - FLACH	07150-04006	,48	2,30	,24	20	LANG - GESENKT	07170-03206	,48	2,30	,41		
	20	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,48	2,23	,24	20	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,48	2,23	,41		
	21	STANDARD - FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - GESENKT	07170-03006	,56	1,20	,47		
	22	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LANG - GESENKT	07170-03206	,56	2,30	,47		
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	22	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,56	2,21	,47		
	23	STANDARD FLACH	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - GESENKT	07170-03006	,56	1,20	,47		
	24	LANG - FLACH	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LANG - GESENKT	07170-03206	,56	2,30	,47		
	24	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,56	2,21	,47		
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	STD MIT DREHÖFFNER	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - FLACH	07170-05800	,64	1,21	,52		
	26	LANG MIT DREHÖFFNER	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LANG - FLACH	07170-05900	,64	2,19	,52		
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - SPITZ	07150-03103	,36	1,30	,16		
	27	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16		
	28	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	,41	2,28	,16	-	-	-	-	-	-		
	29	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20		
1/8" AVLUG®	29	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LANG - FLACH	07150-04004	,41	2,18	,20		
	30	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	,41	2,18	,20		
	31	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-		
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	,41	1,18	,20		
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	33	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08000	,41	1,18	,16		
	34	LANG - FLACH	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-		
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLACH	07271-05600	,36	1,30	,16	36	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08100	,40	1,18	,16		
	37	LANG - FLACH	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-		
2,8mm RIVSCREW®	38	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-		
3,0mm RIVSCREW®	39	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-		
3,5mm RIVSCREW®	40	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-		
4,0mm RIVSCREW®	41	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-		

Diese Mundstücke eignen sich für das Setzen von Chobert®-Nieten mit Universal-Kopfform. Bei Verwendung mit Briv® der gleichen Größe, wird die höchstmögliche Klemmung erreicht. Bitte beachten, daß bei Verwendung von Briv®-Nieten die max. Spannkraft um etwa 0,4 mm reduziert wird.

Auswahl des Mundstücks - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ.-NR.	MUNDSTÜCK						BEZ.-NR.	MUNDSTÜCK					
		TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS	TEILNR.	MASSE			TYP UND FORM DES ENDSTÜCKS		TEILNR.	MASSE				
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'		
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03203	9,14	33,78	6,10		
	1	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	5,08	29,97	4,06		
	2	STANDARD - SPITZ	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	ABGESETZT	07274-01000	5,59	27,18	4,06		
	4	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	10,41	57,91	4,06		
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03204	10,41	30,99	8,13		
	5	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08		
	6	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04204	10,41	56,39	7,62		
	6	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	10,41	55,37	5,08		
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03205	12,19	34,29	10,41		
	7	STANDARD - SPITZ	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04700	12,19	33,02	6,10		
	8	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04205	12,19	59,69	10,67		
	8	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05100	12,19	58,42	6,10		
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-03206	14,22	31,50	11,94		
	9	STANDARD - SPITZ	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04800	14,22	29,97	8,38		
	10	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LANG - FÜR ERHÖHTE KLAMMERKRAFT	07150-04206	14,22	60,71	12,19		
	10	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05200	14,22	58,42	8,38		
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLACH	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04900	16,26	29,97	9,91		
	12	LANG - FLACH	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05300	16,26	55,37	9,91		
3/32" BRIV® Nur Messing	13	STANDARD - SPITZ	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07177-03003	5,08	29,97	4,06		
	14	ABGESETZT	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-		
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - GESENKT	07170-03004	10,41	30,48	7,62		
	15	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08		
	16	LANG - GESENKT	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08		
	16	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-		
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - GESENKT	07170-03005	12,19	33,53	10,41		
	18	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LANG - GESENKT	07170-03205	12,19	58,42	10,41		
	18	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	12,19	56,64	10,41		
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	STANDARD - FLACH	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - GESENKT	07170-03005	12,19	33,53	10,41		
	20	LANG - FLACH	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LANG - GESENKT	07170-03205	12,19	58,42	10,41		
	20	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	12,19	56,64	10,41		
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	STANDARD - FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - GESENKT	07170-03006	14,22	30,48	11,94		
	22	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LANG - GESENKT	07170-03206	14,22	58,42	11,94		
	22	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	14,22	56,13	11,94		
3/16" BRIV® Nur rostfreier Stahl	23	STANDARD - FLACH	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - GESENKT	07170-03006	14,22	30,48	11,94		
	24	LANG - FLACH	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LANG - GESENKT	07170-03206	14,22	58,42	11,94		
	24	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	14,22	56,13	11,94		
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	STD MIT DREHÖFFNER	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - FLACH	07170-05800	16,33	30,65	13,14		
	26	LANG MIT DREHÖFFNER	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LANG - FLACH	07170-05900	16,33	55,65	13,14		
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - SPITZ	07150-03103	9,14	33,02	4,06		
	27	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06		
	28	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-		
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - SPITZ	07170-03104	10,41	30,23	5,08		
	29	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LANG - FLACH	07150-04004	10,41	55,37	5,08		
	30	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LANG MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-05000	10,41	55,37	5,08		
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-		
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLACH	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STD MIT DREHÖFFNER - FLACH	07170-04600	10,41	29,97	5,08		
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLACH	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08000	10,41	29,97	4,06		
	34	LANG - FLACH	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-		
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLACH	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	ABGESETZT MIT DREHÖFFNER	07271-08100	10,16	29,97	4,06		
	37	LANG - FLACH	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-		
2,8mm RIVSCREW®	38	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
3,0mm RIVSCREW®	39	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
3,5mm RIVSCREW®	40	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
4,0mm RIVSCREW®	41	STD MIT DREHÖFFNER - KF	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-		

Diese Mundstücke eignen sich für das Setzen von Chobert®-Nieten mit Universal-Kopfform. Bei Verwendung mit Briv® der gleichen Größe, wird die höchstmögliche Klemmung erreicht. Bitte beachten, daß bei Verwendung von Briv®-Nieten die max. Spannkraft um etwa 0,4 mm reduziert wird.

Ausrüstungen

Nietdorne und Nietdornfedern

Die auf Seite 71 abgebildeten Nietdorne und Nietdornfedern müssen passend zur Art und Größe des Niets sowie zum Lochdurchmesser ausgewählt werden. Die Verwendung eines falschen Nietdorns erhöht das Bruchrisiko sowie den Verschleiß des Nietdornkopfs. Bei Verwendung einer falschen Nietdornfeder können Zuführungsprobleme auftreten.

WICHTIG
DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 64 sorgfältig LESEN.
 Während die normale und korrekte Anwendung der Nietdorne zu einem geringen natürlichen Verschleiß sowie Markierungen führt, sind die Dorne in regelmäßigen Zeitabständen auf starke Verschleißzeichen und Markierungen zu untersuchen, dabei sind Kopfdurchmesser, Spannungsbereich der Spannbacken am Schaft oder schwere Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehungen am Nietdorn besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Nietdorne, die während des Betriebs ausfallen, könnten mit Schwung aus dem Gerät geworfen werden. Der Kunde trägt die Verantwortung sicherzustellen, daß Nietdorne ersetzt werden, bevor ein übermäßiger Verschleiß auftritt sowie stets vor Erreichen der höchstzulässigen Anzahl von Nietungen. Setzen Sie sich bitte mit Ihrem Avdel UK Limited-Vertreter in Verbindung, der Ihnen den Wert bekanntgeben wird, nachdem er die Setzkraft Ihrer Anwendung mit unserem Prüfgerät zur Setzkraftmessung gemessen hat. Dieses Gerät kann auch unter der Teilnummer 07900-09080 mit allen für das Prüfen erforderlichen Informationen angekauft werden.

Chobert® und Grovit® - Zollmass

Für die Auswahl von Nietdorn und Nietdornfeder die Anweisungen auf Seite 78 befolgen.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN				LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB				FEDER-TEILNR.		
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.			
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	WIE EMPF.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+0,035	,076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
	5	WIE EMPF.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+0,04	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	WIE EMPF.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+0,04	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
	7	WIE EMPF.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+0,08	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	WIE EMPF.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+0,08	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	WIE EMPF.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+0,14	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
1/4" CHOBERT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	WIE EMPF.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+0,14	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	WIE EMPF.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+0,12	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	WIE EMPF.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+0,12	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU				LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT				FEDER-TEILNR.		
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.			
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+0,035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+0,10	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+0,14	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+0,10	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+0,14	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
	7	+0,15	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+0,15	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0,24	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+0,24	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Kurzkonus-Nietdorn (Erklärung auf Seite 78-79).

Die unten links und rechts sowie auf den nächsten vier Seiten abgedruckten Tabellen enthalten eine Auflistung der Teilnummern für alle Nietdorne und Nietdornfedern pro Niet oder Nietengruppe, z.B. für Chobert® und Grovit® auf diesen Seiten.

Während die Nietgrößen stets in den ihnen zugeordneten Maßeinheiten erscheinen, wurde jede Tabelle zweimal abgedruckt. Auf der linken Seite sind Zollmaße und auf der rechten Seite metrische Maße angegeben. Die Bezugsnummer auf diesen Nietdorn-Auswahltabellen verweist auf die gleichen Nummern wie auf der Mundstück-Auswahltabellen auf Seite 74-75. Es ist der Kopfdurchmesser am Ende des Nietdorns, der beim Durchziehen die Aufweitung des Niets lenkt.

Während verschiedene Kopfformen für verschiedene Niete vorgesehen sind (siehe Abbildung auf Seite 79), erfordern die Fertigungstoleranzen für den Lochdurchmesser im Werkstück fortschreitende Kopfgrößen, so daß ein Niet stets das Loch vollständig ausfüllt.

Ein zu großer Nietdornkopf würde den Nietdorn zu stark beanspruchen und ein während der Arbeit ausfallender Nietdorn könnte aus dem Gerät ausgetrieben werden. Die Auswahltabellen sind in vier Nietdorngrößen unterteilt und diese reichen von "Standard" bis "3. Übermaß"; jede Stufe ist am Ende des Nietdornkopfs farbgekennzeichnet.

Chobert® und Grovit® - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN				LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB					FEDER-TEILNR.	
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		P MAX.	KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		P MAX.
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+04	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+09	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	WIE EMPF.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+09	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
	5	WIE EMPF.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+10	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	WIE EMPF.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+10	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
	7	WIE EMPF.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+20	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	WIE EMPF.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+20	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	WIE EMPF.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+35	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	WIE EMPF.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+35	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	WIE EMPF.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+30	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	WIE EMPF.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+30	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU				LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT					FEDER-TEILNR.	
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		P MAX.	KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.		P MAX.
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+09	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+09	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+25	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+35	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+25	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+35	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+38	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+63	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+38	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+63	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+60	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+60	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Kurzkonus-Nietdorn (Erklärung auf Seite 95-96).

Ausrüstungen

Um die korrekte Teilnummer eines Nietdorns für eine besondere Anwendung aufzufinden, die nachstehenden Anweisungen lesen, nachdem die Angaben entsprechend dem nebenstehenden Beispiel festgestellt wurden. Die Antworten für das Beispiel sind in grauer Kursivschrift gedruckt.

NIETBEZEICHNUNG	<i>Beispiel</i>	<i>Chobert®</i>
NIETGRÖSSE		<i>1/8"</i>
KATALOG		<i>Baureihe 1125</i>
WERKSTÜCKLOCHDURCHMESSER		<i>0,1335"</i>
FREIRAUM HINTER DEM WERKSTÜCK		<i>Unendlich</i>
"BEZ.-NR." AUS MUNDSTÜCK-AUSWAHLTABELLE		<i>5 (Standard flach)</i>

- Die minimal empfohlene Lochgröße (wie im Datenblatt für Niete angegeben) vom Istloch im Werkstück abziehen (*Beispiel: 0,005*).
- Die Seite mit der "Nietdorn-Auswahltabelle" für Ihr Niet mit Zoll- oder metrischen Maßen aufschlagen (*Seite 76 bis 80*). *Beispiel: Seite 93*.
- Im Abschnitt für "Standard-Nietdorn - Grün" beginnen und die Nietgröße in der linken Spalte aufsuchen. *Beispiel: 1/8" Chobert® & Grovit®*.
- Wenn Sie ein Mundstück wählen, das Ihr Niet setzen kann, sollte es jetzt möglich sein, eine Zeile mit der gleichen "Bez.-Nr." wie diejenige aus der Mundstück-Auswahltabelle zu finden. *Beispiel: 5*. Dies ist die Zeile mit der "Bez.-Nr.", aus welcher die Teilnummer von Nietdorn und Nietdornfeder hervorgeht. Diese Zeile kann weiter in die Tabellen für "2." und "3." Übermaß verfolgt werden.
- Entlang dieser Zeile die Spalten "Loch-Ø" auffinden und den Wert wählen, der dem im ersten Schritt berechneten Wert gleich ist oder nahekommt. Die Nietdorn-Teilnummer neben dem Lochdurchmesser ablesen. *Beispiel: 07150-06104*.
- Nur für Chobert und Grovit sind die meisten Nietdorne auch als "Kurzkonusauführung" lieferbar (siehe Abbildung auf Seite 79). Kurzkonus-Nietdorne werden verwendet, um das Gefahr eines Anlaufens des Nietdornkopfs gegen ein Hindernis auf der Rückseite zu minimieren. Dies würde dazu führen, daß die Unterfläche des Nietkopfs nicht korrekt gegen die Werkstückfläche anliegt, was zu einer ungenügenden Klemmung der Verbindung führen würde.
- Gleichgültig, welche Nietdorngröße gewählt wird, muß geprüft werden, daß der "P"-Wert für den Nietdorn ausreicht. "P" ist der für den Nietdornkopf hinter dem Werkstück ZUSÄTZLICH zu der durch das Werkstück gehenden Nietlänge erforderliche Freiraum (siehe Zeichnung auf Seite 79).
- Jetzt ist es möglich, die Teilnummer der entsprechenden Nietdornfeder der rechten Spalte der Tabelle zu entnehmen. *Beispiel: 07150-06804*.

Auf jeden Fall ist ein ausreichendes Klemmen der Nietverbindung zu bewerten, insbesondere wenn der Lochdurchmesser im Werkstück sehr nahe beim nächsten Übermaß liegt, wo es dann sicher ist, den nächstgrößeren Nietdorn zu wählen, um eine bessere Klemmung zu erreichen. **IMMER DARAN DENKEN**, daß dies die Setzkraft erhöht und dadurch die Standzeit des Nietdorns vermindert wird.

Briv® - Zollmass

Für die Auswahl von Nietdorn oder Nietdornfeder gemäß den obigen Anweisungen vorgehen.

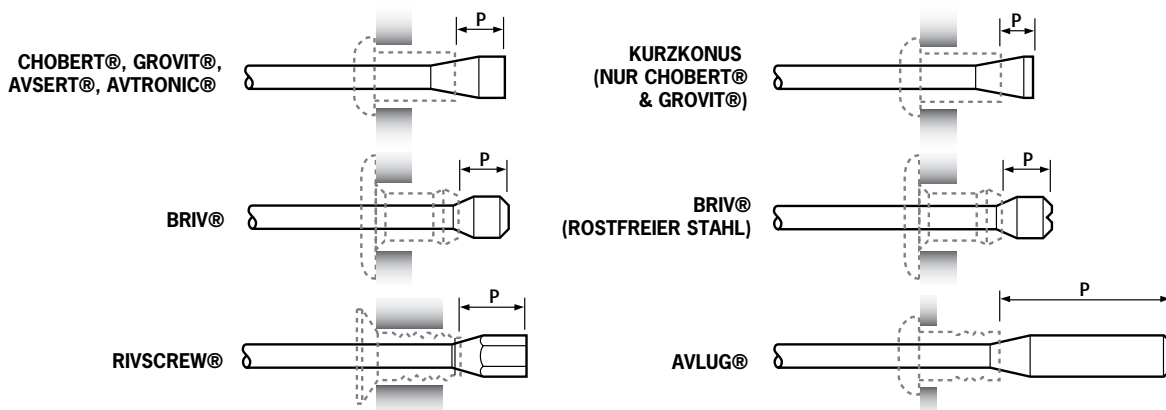
BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" BRIV® Nur Messing	13	WIE EMPF.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	WIE EMPF.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	WIE EMPF.	,092	07271-06414	,120	+0,05	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	WIE EMPF.	,092	07271-07414	,120	+0,05	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	WIE EMPF.	,110	07150-06015	,136	+0,05	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	WIE EMPF.	,110	07150-07015	,136	+0,05	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	WIE EMPF.	,120	07170-06805	,126	+0,05	,125	07170-06825	,132	07170-06875
	20	WIE EMPF.	,120	07170-07805	,126	+0,05	,125	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	WIE EMPF.	,141	07150-06016	,157	+0,05	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	WIE EMPF.	,141	07150-07016	,157	+0,05	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	WIE EMPF.	,153	07170-06806	,150	+0,05	,158	07170-06826	,156	07170-06876
	24	WIE EMPF.	,153	07170-07806	,150	+0,05	,158	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	WIE EMPF.	,179	07150-06018	,165	+0,05	,184	07150-06118	,171	07150-06846
	26	WIE EMPF.	,179	07150-07018	,165	+0,05	,184	07150-07118	,171	07150-07846

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" BRIV® Nur Messing	13	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	+0,10	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0,10	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	+0,10	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0,10	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	+0,10	,151	07150-06216	,170	+0,12	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+0,10	,151	07150-07216	,170	+0,12	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	+0,10	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0,10	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Nietdornkopffarten und Länge "P"

Nietdorne für Briv® aus rostfreiem Stahl sind leicht durch einen V-Einschnitt im Ende der Nietdornköpfe erkenntlich.

Bei Verwendung von gebogenen Mundstücken müssen die Nietdorne durch Biegen von Hand der Biegung des Mundstücks angepaßt werden, um eine gute Nietzuführung zu gewährleisten.



Briv® - Metrische Masse

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm BRIV® Nur Messing	13	WIE EMPF.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	WIE EMPF.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	WIE EMPF.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	WIE EMPF.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	WIE EMPF.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	WIE EMPF.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0mm BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	WIE EMPF.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,18	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	WIE EMPF.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,18	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	WIE EMPF.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	WIE EMPF.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8mm BRIV® St. Steel only	23	WIE EMPF.	3,89	07170-06806	3,81	+13	4,01	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	WIE EMPF.	3,89	07170-07806	3,81	+13	4,01	07170-07826	3,96	07170-07876
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	WIE EMPF.	4,54	07150-06018	4,18	+13	4,67	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	WIE EMPF.	4,54	07150-07018	4,18	+13	4,67	07150-07118	4,34	07150-07846

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm BRIV® Nur Messing	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0mm BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8mm BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	+25	3,84	07150-06216	4,32	+30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+25	3,84	07150-07216	4,32	+30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8mm BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	+25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Ausrüstungen

Avlug®, Avsert®, Avtronic® & Rivscrew® - Zollmass & Metrische Masse

Für die Auswahl von Nietdorn oder Nietdornfeder die Anweisungen auf Seite 78 befolgen.

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	WIE EMPF.	,076	07150-06603	,353	+005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	WIE EMPF.	,076	07150-07603	,353	+003	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	WIE EMPF.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	WIE EMPF.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	WIE EMPF.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	WIE EMPF.	,070	07170-06025	,140	+003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	WIE EMPF.	,070	07170-07025	,140	+003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
2,8mm AVTRONIC®	37	WIE EMPF.	,079	07170-07028	,150	+003	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	WIE EMPF.	*,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	WIE EMPF.	*,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	WIE EMPF.	*,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	WIE EMPF.	*,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* Diese Maße sind Schüsselweiten

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+006	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+006	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
2,8mm AVTRONIC®	37	+006	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	STANDARD-NIETDORN - GRÜN			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 1. ÜBERMASS - GELB			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	WIE EMPF.	1,93	07150-06603	8,97	+10	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	WIE EMPF.	1,93	07150-07603	8,97	+10	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2mm AVLUG®	29	WIE EMPF.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	WIE EMPF.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	WIE EMPF.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	WIE EMPF.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	WIE EMPF.	1,78	07170-06025	3,56	+07	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	WIE EMPF.	1,78	07170-07025	3,56	+07	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
2,8mm AVTRONIC®	37	WIE EMPF.	2,01	07170-07028	3,81	+07	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	WIE EMPF.	*,165	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	WIE EMPF.	*,165	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	WIE EMPF.	*,210	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	WIE EMPF.	*,262	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Diese Maße sind Schüsselweiten

BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
2,8mm AVTRONIC®	37	+15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Die Wartung ist in regelmäßigen Zeitabständen durchzuführen. Eine umfangreiche Prüfung ist jährlich oder alle 500.000 Arbeitstakte durchzuführen, je nachdem, was früher eintritt.

W I C H T I G

Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Gerätewartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Täglich

- Täglich, vor jedem Einsatz oder bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes ein paar Tropfen reines, leichtes Schmieröl in den Zuluftanschluß des Druckübersetzers gießen, wenn in die Druckluftversorgung kein Öl eingebaut ist. Wenn das Gerät kontinuierlich eingesetzt wird, ist der Luftschlauch alle zwei bis drei Stunden von der Hauptluftversorgung zu trennen und das Gerät zu schmieren.
- Auf Druckluftundichtheiten prüfen. Beschädigte Schläuche und Kupplungen sind durch neue Teile zu ersetzen.
- Bei einem Druckregler ohne Filter die Druckluftleitung entlüften, um irgendwelche Ansammlungen von Schmutz oder Wasser vor dem Anschluß der Druckluftleitung an den Druckübersetzer zu entfernen. Ist ein Filter vorhanden, diesen ablassen.
- Prüfen, daß die korrekte Ausrüstung montiert ist.
- Die Nietdorne in regelmäßigen Zeitabständen auf Verschleiß oder Schäden prüfen, dabei die Anzahl der gesetzten Niete überwachen (die SICHERHEITSVORSCHRIFTEN auf Seite 64 lesen).
- Prüfen, daß der Gehäuseboden im Gehäuse fest angezogen wurde.

Wöchentlich

- Die „täglich“ Maßnahmen, wie oben beschrieben, durchführen.
- Die Spannbacken auf Verschleiß prüfen, reinigen und einfetten (siehe "Spannbackenzylinder" im Abschnitt "Wartung", Seiten 84).

Molythiumfett EP 3753 - Sicherheitsdaten

Lithiumfett kann als Einzelposten bestellt werden. Die Teilnummer ist im Werkzeugsatz auf der gegenüberliegenden Seite 99.

Erste Hilfe

HAUT:

Da Fett vollständig wasserfest ist, sollte es am besten mit einem freigegebenen emulgierenden Hautreiniger entfernt werden.

EINNAHME:

Dafür sorgen, dass der Betroffene 30 ml Magnesiummilch trinkt, möglichst in einer Tasse Milch.

AUGEN:

Reizwirkung, jedoch nicht schädlich. Mit Wasser spülen und ärztliche Hilfe aufsuchen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 220°C

Nicht als entflammbar klassifiziert.

Geeignetes Löschmittel: CO₂, Halon oder Wassersprühe, wenn durch erfahrenen Bediener betätigt.

Umwelt

Abschaben zwecks Verbrennung oder Entsorgung an einem zugelassenen Ort.

Handhabung

Hautschutzcreme oder ölfeste Handschuhe verwenden.

Lagerung

Entfernt von Wärme und Oxidationsmittel.

Wartung des Gerätes

Molykote® 55m Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

HAUT:

Mit Wasser abspülen. Abwischen.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Mit Wasser ausspülen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine größeren Mengen in die Kanalisation oder offene Gewässer gelangen lassen.

Bereinigungsmethoden: Abkratzen und in einem Behälter mit Verschlussdeckel geben. Das Produkt hinterlässt eine extrem rutschige Oberfläche.

Schädlich für aquatische Organismen und kann Langzeitverunreinigungen in Gewässern verursachen. Aufgrund der Form und der Wasserunlöslichkeit des Produkts ist die Bioverfügbarkeit vernachlässigbar.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Molykote® 111 Sicherheitsdaten

Erste Hilfe

HAUT:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINATMEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine schädigenden Auswirkungen.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Werkzeugsatz

Wir empfehlen die Verwendung der nachfolgenden Werkzeugsätze für alle Wartungsarbeiten.

WERKZEUGSATZ : 07900-05300			Wenn nicht anders angegeben, werden die Maulschlüsselgrößen als "Abstand der Schlüsselansatzflächen" gemessen.		
ART-NR.	BENENNUNG	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	POS.
07900-00157	SICHERUNGSRINGEZANGE	1	07900-00352	DICHTRINGAUSZIEHHAKEN	1
07900-00006	MONTIERHEBEL	1	07900-00710	STECKSCHLÜSSELEINSATZ 13 mm	1
07900-00446	AUSZIEHER	1	07900-00725	VERLÄNGERUNG 1/4"	1
07900-00603	LAUFKLEMMBACKEN	1	07900-00243	SCHRAUBENDREHER	1
07900-00520	STANGE 1/4"	1	07900-00717	DRUCKÜBERSETZERSCHLÜSSEL	1
07900-00521	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00013	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 1/8"	1
07900-00602	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00617	LOCTITE® SCHRAUBENSICHERUNG 574 50ml-PACKUNG	1
07900-00595	RINGMAULSCHLÜSSEL 18 mm	1	07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 2,5 mm	1
07900-00434	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 30 x 32	1	07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm	1
07900-00237	RINGMAULSCHLÜSSEL 3/8" x 5/16" BSW	1	07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm	1
07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 5 mm	1
07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	80 g DOSE MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1

WERKZEUGSATZ: 71210-99990			Wenn nicht anders angegeben, entsprechen die Doppelmaulschlüsselmaße der Schlüsselweite (in Zoll)		
ART-NR.	BENENNUNG	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	POS.
07900-00667	KOLBENFÜHRUNGSHÜLSE	1	07900-00157	SICHERUNGSRINGZANGE	1
07900-00692	AUSLÖSER-VENTILAUSZIEHER	1	07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 7/16 x 1/2	1
07900-00670	FÜHRUNGSHÜLSE, O-RING	1	07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 9/16 x 5/8	1
07900-00672	STECKSCHLÜSSEL	1	07900-00015	DOPPELMAULSCHLÜSSEL 5/8 x 11/16	1
07900-00706	AUFNAHMEZAPFEN	1	07900-00686	STIFTSCHLÜSSEL	1
07900-00684	FÜHRUNGSBUCHSE	1	07900-00677	DICHTUNGSFÜHRUNGSHÜLSE	1
07900-00685	EINZIEHSTANGE	1	07900-00698	HALTEMUTTER	1
07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL M3	1	07900-00700	ÖLPRESSE	1
07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL M2.5	1	07992-00020	MOLYLITHIUMFETT EP 3753	1
07900-00158	SPLINTENTREIBER 2 mm	1	07992-00075	SCHMIERFETT - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	SCHMIERFETT - MOLYKOTE® 111	1

Wartung

Alle 500 000 Arbeitstakte sollte das Gerät vollständig zerlegt werden. Verschlissene, beschädigte oder andere empfohlene Teile sind zu ersetzen. Alle Dichtringe und Dichtungen sind zu ersetzen und mit Molythiumfett EP 3753 vor der Montage einzuschmieren. Sämtliche O-Ringe und Dichtungen sind zu erneuern und pneumatische Abdichtungen mit Molykote® 55m Schmierfett oder hydraulische Abdichtungen mit Molykote® 111 einzufetten.

W I C H T I G

Sicherheitsvorschriften erscheinen auf Seite 64.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Vor Wartung oder Zerlegen ist soweit nicht anders angewiesen, das Gerät von der Druckluft zu trennen.

Es wird empfohlen, sämtliche Zerlegearbeiten unter sauberen Bedingungen durchzuführen.

Vor dem Zerlegen des Gerätes ist es erforderlich, die Ausrüstung abzubauen.

Für eine komplette Wartung empfehlen wir, die Zerlegung der Unterbaugruppen in der gezeigten Reihenfolge vorzunehmen.

Zerlegen 07537-00200

ABBAU DER GRIFFSCHALEN

- Mit der Hand die Klemmfeder **48** nach oben tippen und die Endkappe **50** entfernen.
- Entfernen Sie mit einem Innensechskantschlüssel* die drei Gehäusehälfensicherheitschrauben **2** und Muttern **7** vom Gehäuse des Werkzeugs und eine Schraube **97** von der linken Gehäusehälfte **60**.
- Entfernen Sie die rechte und die linke Gehäusehälfte **59** und **60**.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

DRUCKLUFTKOLBENBAUGRUPPE

- Das Gehäuse des Geräts **72** umgedreht über die Lufttrittserhebungen in einen mit weichen Backen ausgestatteten Schraubstock festklemmen.
- Gummikappe **67** entfernen.
- Mit Stiftschlüssel* Gehäuseboden **73** abschrauben.
- Befestigungsmuttern **6** (2 Stk.) lösen und Grundplatte **77** abnehmen.
- Zylinderbuchse **75**, Dichtungsringe **78** (2 Stk.) und O-Ringe 9 (2 Stk.) entfernen.
- Die Druckluft-Kolbenbaugruppe **58** mit O-Ring, Lippendichtung (3 Stk) und Führungsring vom Gehäuse **72** abbauen.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

VENTILKOLBEN

- Die Druckluft-Kolbenbaugruppe **58** und Druckübersetzer-Dichtung **71** wie oben beschrieben ausbauen.
- Mit dem T-Schlüssel* und T-Schlüsselzapfen* Klemmmutter **64** lösen und zusammen mit Oberplatte **76**, Zugstangen **74** und Transferrohr-Baugruppe **69** ausbauen.
- O-Ring **20** aus dem Druckübersetzerrohr nehmen und Kopf komplett **72** von Handgriff **57** abziehen.
- Winkelkopf **56** von Griffbaugruppe **57** abziehen und den O-Ring **19** vom Druckübersetzerrohr abnehmen.
- Ventilsitz **62** zusammen mit beiden O-Ringen **18** (2 Stk.) herausschieben.
- Alle Komponenten der Ventilkolbengruppe **68** ausbauen.
- Zuletzt O-Ring **18** aus der Senkung im Griff ziehen.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens, wobei darauf zu achten ist, dass die Mittelöffnung im Ventilsitz **62** nach oben auf den O-Ring **17** zeigt.

AUSLÖSER

- Mit Hilfe eines Splintentreibers* mit 2 mm Durchmesser Lagerstift **65** austreiben und Auslöser **61** abheben.
- Ventil **24** mit Hilfe eines Druckluftventilausziehers* abschrauben.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

* Verweist auf die in den Werkzeugsätzen 07900-05300 & 71210-99990 enthaltenen Teile. Vollständige Liste siehe Seite 83.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 86-87.

Zerlegen 07537-00200**SPANNBACKENZYLINDER**

- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **5** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche eingeschlossene Luft im Spannbackenzylinder abgelassen wurde. Die zweite Innensechskantschraube **5** entfernen.
- Den Endstopfen **47** herausziehen.
- Die Spannbackenteile bestehend aus Spannbackenkolben **51**, Feder **35**, Backen **34** und Spannbackenpatrone **41** herausziehen.
- Kolbenstangenführung hinten am Kolben mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels* und einer durch die große Nute im Spannbackenhalter gesteckten Stange ausbauen.
- Spannbackenhalter mit einem Bohrer 4,7 mm Durchmesser reinigen und Kolbenstangenführung mit einer nichthärtenden Dichtmasse (z.B. Loctite® Multi-gasket 574*) wieder einbauen.
- O-Ring **10** entfernen.
- Lauf **44** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **45** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **44** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Hydraulikschlauch 54 vom Winkelkopf abbauen und den Spannbackenzylinder **46** vom Gerät ziehen.
- O-Ring **13**, Klemmring **40** und Lauf-Rückholfeder **37** ausbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **35** sollte 38,1 mm betragen. Falls erforderlich, ersetzen.
- Spannbacken vor der Montage mit Molythiumfett einfetten.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

KOLBEN

- Spannbackenzylinder **46** wie oben beschrieben ausbauen.
- Winkelkopf **56** in einen Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um Beschädigung zu vermeiden, Hubbegrenzer **39** lösen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **3** lösen, die das Schaltventil **55** an den Lauf **44** klemmt.
- Befestigungsschraube **4** mit einem Innensechskantschlüssel* lösen und Schaltventil **55** und O-Ring **21** entfernen.
- Das Gerät festhalten und den Lauf **44** vom Gehäuse abziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl kann dabei aus dem Inneren des Gehäuses austreten).
- Kolben **38** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **15** ausbauen.
- Die Lippendichtung **16** lässt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch bei der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, sie wird durch die Reinigung nicht beeinträchtigt). Wenn die Lippendichtung **16** jedoch ersetzt werden soll, folgendermaßen vorgehen:
 - Mit dem Montierhebel* die Lippendichtung **16** vom Winkelkopf **56** entfernen, dabei darauf achten, nicht den Kopfenraum und -bohrungen zu beschädigen. Die ausgebaute Lippendichtung **16** MUSS ersetzt werden.
 - Zum Austausch der Lippendichtung **16** die vorhandene Entlüftungsschraube **43** so weit herausschrauben, bis die Innenfläche auf gleicher Höhe wie die Innenbohrung des Winkelkopfs **56** ist. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen der neuen Lippendichtung **16** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, dass die Lippendichtung **16** gut eingefettet und korrekt ausgerichtet ist, so dass das offene Ende der Dichtung auf die hinteren Spannbacken gerichtet ist.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
 - Schaltventil **55** wie im Abschnitt "Druckluftkolben" beschrieben ausbauen.
 - Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **22** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **49** ausbauen und fortwerfen.
 - Spannbackenventil **49** aus Schaltblock **55** ziehen.
 - O-Ringe **49** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **11** nicht beschädigt wird.
 - Spannbackenventil reinigen und die Montagepatrone* verwenden, um die neuen O-Ringe **11** in Schaltblock **55** einzuziehen, dabei auf korrekte Lage achten.
 - Neue Starlock-Chromscheibe **22** einbauen, dabei einen Schraubstock mit weichen Backen verwenden, um eine Beschädigung zu verhüten. KEINE UNNÖTIGE KRAFT AUFWENDEN.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtbar prüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

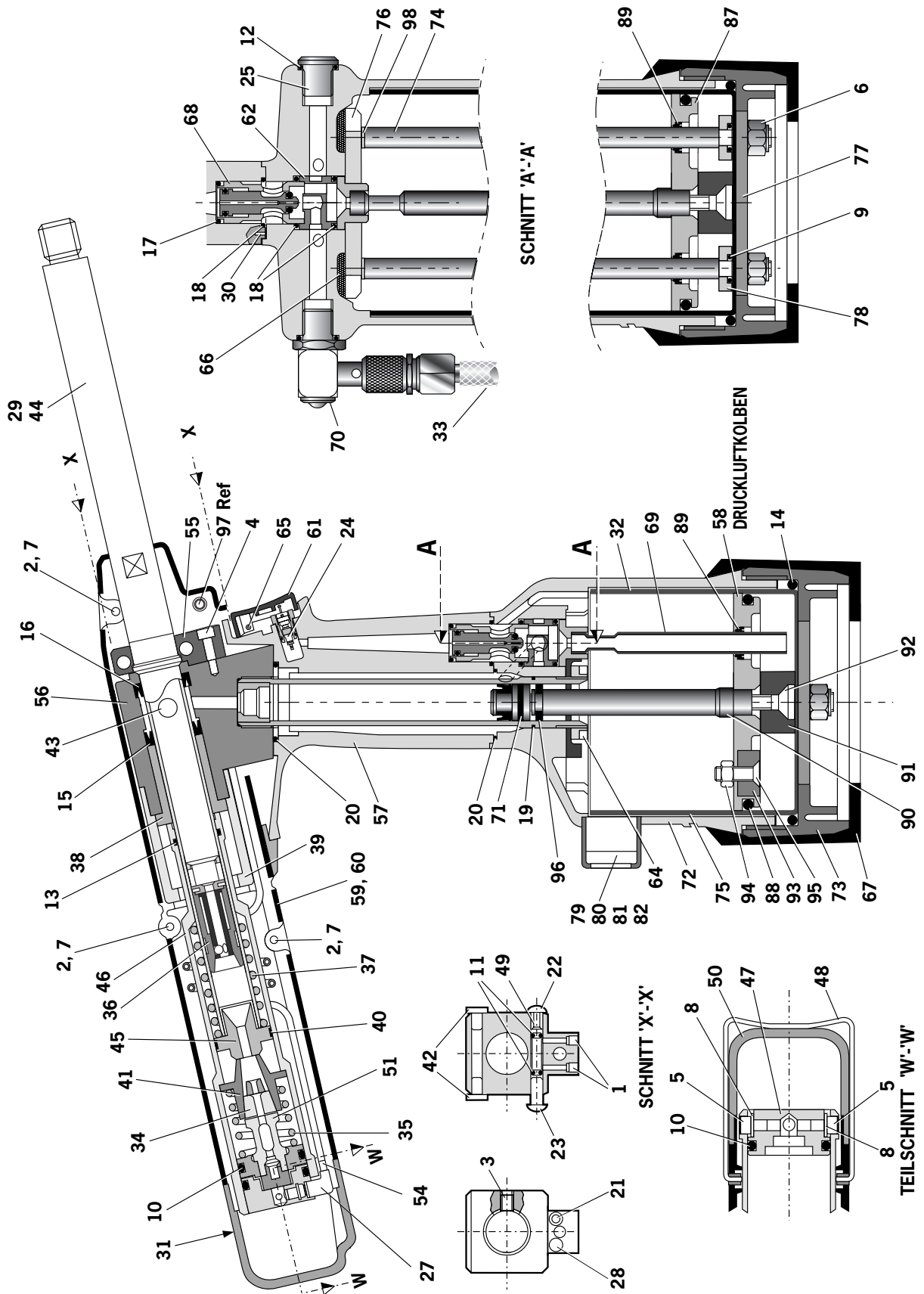
- Mechanische rücklaufsperrre **36** austauschen.

W I C H T I G

**Überprüfen Sie das Gerät gemäß der täglichen und wöchentlichen Instandhaltungsvorgaben.
Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.**

* Verweist auf die in den Werkzeugsätzen 07900-05300 & 71210-99990 enthaltenen Teile. Vollständige Liste siehe Seite 83.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 86-87.

Übersichtszeichnung des Grundgerätes 07537-00200



07537-00200 ERSATZTEILLISTE

POS.	ART.NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*	POS.	ART.NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*	POS.	ART.NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ*
01	07001-00223	M4 x 5 LANGE SCHRAUBE	2	-	41	07530-00208	SPANNBACKENPATRONE	1	-	81	71221-20103	GEGENFORM-BEFESTIGUNGSMUTTER	2	-
02	07001-00401	SCHRAUBE M4 x 10 LANG	3	-	42	07530-00310	BLINDSTOPFEN	2	-	82	71221-20105	MODIFIZIERTER ZÄHLER	1	-
03	07001-00404	M5 x 6 LANGE SCHRAUBE	1	-	43	07530-00500	EINLUFTUNGSSTOPFEN (POS. 83 bis 86)	1	-	83	07003-00142	VERBUNDDICHTUNG	1	1
04	07001-00445	SCHRAUBE M4 x 15 LANG	1	-	44	07530-02201	LAUF	1	-	84	07003-00194	VERBUNDDICHTUNG	1	1
05	07001-00504	SCHRAUBE M4 x 6 LANG	2	2	45	07530-02205	NIETDORNFÜHRUNG	1	-	85	07001-00442	SCHRAUBE	1	-
06	07002-00108	M6 NYLOKMUTTER	2	-	46	07530-02207	SPANNBACKENZYLINDER	1	-	86	07530-00501	KOLBENSTANGENFÜHRUNG	1	-
07	07002-00134	SECHSKANTMUTTER M4	3	-	47	07530-02213	ENDSTÜCK	1	-	87	71211-03201	KOLBEN	1	-
08	07002-00153	M4 UNTERLEGSCHEIBE (KUNSTSTOFF)	2	-	48	07530-02220	KLEMMFEDER	1	-	88	07003-00280	O-RING	1	1
09	07003-00027	O-RING	2	-	49	07530-02302	SPANNBACKENSTÜCK	1	-	89	07003-00274	DICHTUNG/ WISCHER	3	-
10	07003-00113	O-RING	2	2	50	07530-02603	HINTERE KAPPE	1	-	90	71211-03202	DRÜCKÜBERSETZER-STANGE	1	-
11	07003-00121	O-RING	2	2	51	07530-02800	SPANNBACKENKOLBEN	1	-	91	07537-00501	DISTANZSTÜCK	1	-
12	07003-00127	O-RING	1	-	52	07537-00201	AUFKLEBER (OHNE ABBILDUNG)	2	-	92	07001-00411	M6 X 25 FLACHKOPFSCHRAUBE	1	-
13	07003-00167	O-RING	1	1	53	07537-00202	AUFKLEBER (OHNE ABBILDUNG)	1	-	93	07007-01993	MITTELSTABMAGNET	1	-
14	07003-00418	O-RING	2	-	54	07537-00203	SPANNBACKENSCHLAUCH	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOKMUTTER	1	-
15	07003-00236	KOLBENDICHTUNG	1	1	55	07537-00204	SCHALTBLOCK	1	-	95	71221-20104	M5 X 19 FLACHKOPFSCHRAUBE	1	-
16	07003-00237	STANGENDICHTUNG	2	-	56	07537-00300	KOPF KOMPLETT	1	-	96	71210-03205	SCHILD, BUCHSYMBOL	1	-
17	07003-00271	O-RING	1	-	57	07537-00400	HANDGRIFF KOMPLETT	1	-	97	07001-00442	M6 X 5 RUNDKOPFSCHRAUBE	1	-
18	07003-00281	O-RING	3	-	58	07537-00500	DRUCKLUFTKOLBEN (87 bis 96)	1	-	98	07002-00163	UNTERLEGSCHEIBE	2	-
19	07003-00287	O-RING	1	-	59	07537-00600	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, RECHTS	1	-					
20	07003-00288	O-RING	2	-	60	07537-00700	07537 GEHÄUSE, GRIFFSCHALE, LINKS	1	-					
21	07003-00383	O-RING - (Innen durchm. 3,00 Sek. 1,00)	2	-	61	71210-02008	AUSLÖSER	1	-					
22	07004-00058	STARLOCK-SCHNEIBE 1/8"	1	-	62	71210-02009	VENTILPLATTE	1	-					
23	07004-00059	STARLOCK-SCHNEIBE 1/8" SCHWARZ	1	-	63									
24	07005-00088	VENTIL	1	-	64	71210-02014	KLEMMMUTTER	1	-					
25	07005-01274	1/8" BSP SCHUTZKAPPE	1	-	65	71210-02024	LAGERSTIFT	1	-					
26					66	71210-02031	SCHALLDÄMPFER	2	-					
27	07005-01972	LFÖRMIGER GEWINDENIPPEL	1	-	67	71210-02055	GUMMIMANSCHETTE	1	-					
28	07005-10057	RÜCKSCHLAGVENTIL	1	-	68	71210-03400	VENTILKOLBEN	1	-					
29	07007-00017	STAUBKAPPE	1	-	69	07537-00810	TRANSFERRÖHR	1	-					
30	07007-00224	LANGER SPIRALSTIFT, DURCHM. 3 x 10	2	-	70	71210-03700	SCHIEBER EIN/AUS	1	-					
31	07007-01503	AUFKLEBER, BUCHSYMBOL - (OHNE ABBILDUNG)	1	-	71	71210-03800	DRÜCKÜBERSETZERDICHTUNG	1	-					
32	07007-01504	AUFKLEBER, CE-ZEICHEN (OHNE ABBILDUNG)	1	-	72	71211-02001	GEHÄUSE	1	-					
33	07008-00010	6" SCHLAUCH	1	-	73	71211-02002	GEHÄUSEBODEN	1	-					
34	07151-00403	SPANNBACKEN	2	2	74	71211-02004	ZUGSTANGEN	2	-					
35	07154-00404	FEDER	1	-	75	71211-02008	ZYLINDERBUCHSE	1	-					
36	07271-01100	MECHANISCHE RÜCKLAUFSPERRE	1	-	76	71213-02010	DECKELPLATTE	1	-					
37	07490-03002	LAUF-RÜCKHOLFEDER	1	-	77	71221-02005	GRUNDPLATTE	1	-					
38	07530-00203	KOLBEN	1	-	78	71221-02006	DICHTUNGSSCHEIBE	2	-					
39	07530-00204	HUBBEGRENZER	1	-	79	71221-20101	GEGENFORM	1	-					
40	07530-00206	KLEMMRING	1	1	80	71221-20102	M4 SPEZIALSCHRAUBE	2	-					

Auffüllen

Nach dem Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist **IMMER** ein Auffüllen erforderlich. Es kann auch notwendig werden, den vollen Hub nach längerem Gebrauch wiederherzustellen, wenn der Hub geringer geworden ist und Niete nicht vollständig durch einmaliges Betätigen des Auslösers gesetzt werden.

Huile

Das empfohlene Öl für das Auffüllen ist Hyspin® VG 32; dies steht in 0,5-Liter-Gebinden (Teilnr. 07992-00002) oder 4,5-Liter-Gebinden (Teilnr.07992-00006) zur Verfügung. Spezifikation und Sicherheitsdaten sind nachstehend angegeben.

Ölsicherheitsdaten für Hyspin® VG 32 und AWS

Erste Hilfe

HAUT:

Sobald wie möglich gründlich mit Seife und Wasser waschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Ein kurzzeitiger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen.

EINNEHMEN:

Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. **KEINEN** Brechreiz herbeiführen.

AUGEN:

Sofort mehrere Minuten lang mit Wasser ausspülen. Obgleich **KEIN** hauptsächliches Reizmittel, können geringe Reizerscheinungen nach einem Kontakt auftreten.

Brand

Geeignete Löschmittel: CO₂, Trockenpulver, Schaum oder Wasserdampf. **KEINEN** Wasserstrahl verwenden.

Umgebung

ABFALLENTSORGUNG: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden.

Verbrauchtes Öl kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.

VERSCHÜTTUNGEN: Ein Eindringen in Kanäle, Abflüsse und Wasserläufe verhindern. Mit absorbierendem Stoff aufsaugen.

Handhabung

Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung

Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Ölpress

Zum Durchführen des gegenüber beschriebenen Ölwechsels wird eine Ölpress 07900-00700 benötigt:

Auffüllvorgang

WICHTIG

GERÄT VON DER DRUCKLUFTVERSORGUNG ABTRENNEN ODER AM VENTIL 70 ABSCHALTEN.
Sämtliche Arbeitsvorgänge sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen und in einer sauberen Bereich durchzuführen.

Sicherstellen, dass das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist.
Es MUSS stets darauf geachtet werden, dass keine Fremdstoffe in das Gerät eindringen, da es sonst zu schweren Schäden kommen kann.

- Entlüftungsschraube **85** und VERBUNDDICHTUNG **84** entfernen.
- Druckluftversorgung an Gerät anschließen und Schieber EIN/AUS **70** auf Position "EIN" legen.
- Das Gerät in umkehrter Position über einen geeigneten Behälter halten und Auslöser betätigen. Altöl wird durch das Loch in der Entlüftungsschraube ausgestoßen.

ES IST DARAUF ZU ACHTEN, DASS DAS ENTLÜFTUNGSLOCH NICHT AUF DEN BEDIENER ODER ANDERES PERSONAL

- Druckluftversorgung zum Gerät abtrennen oder Schieber EIN/AUS **53** auf Position "AUS" legen.
- Die Ölpresse mit Öl auffüllen.
- Ölpresse 07900-00700 mit eingelegter VERBUNDDICHTUNG **84** im Loch der Ablassschraube festschrauben.
- Die Ölpresse durch Herunterdrücken und mehrmaliges Loslassen, bis ein Widerstand fühlbar ist, betätigen.
- Die Ölpresse und die Haltemutter entfernen.
- Entlüftungsschraube **85** und VERBUNDDICHTUNG **84** wieder aufsetzen.
- Druckluftversorgung am Gerät anschließen und Schieber EIN/AUS **70** auf Position "EIN" legen.
- Prüfen, ob der Hub des Geräts die Mindestspezifikation von 30 mm erfüllt. Zum Prüfen des Hubs den Abstand zwischen dem hinteren Ende des Spannbackenzylinders und den Gehäuseschalen erst VOR Drücken des Auslösers und dann bei voll betätigtem Auslöser messen. Der Hub ist der Unterschied zwischen den beiden Messwerten. Wenn er der Mindestspezifikation nicht entspricht, den Einstellvorgang wiederholen..

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten auf Seite 86-87.

Beseitigen von Störungen

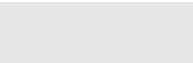
STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Der Niet wird nicht gesetzt.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck erhöhen.	
	Ungenügende Schmierung.	Gerät am Druckluftanschluß schmieren.	
	Setzkraft zu hoch.	Klemmbereich und Lochdurchmesser prüfen.	
	Auf Nietdorn der korrekten Größe prüfen.		
	Spannbacken verschlissen oder gebrochen.	Spannbacken ersetzen.	
	Spannbacken abgeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Luft im Hydrauliksystem.	Siehe 'Auffüllvorgang'.	89
"Nietdornschlupf" - Spannbacken klemmen den Nietdorn nicht.	Spannbacken verschlissen oder verschmutzt.	Reinigen oder falls erforderlich ersetzen.	
	Ungenügender Luftdruck/ungenügende Fördermenge.	Luftdruck/Fördermenge erhöhen.	
	Spannbackenschaltventil funktionsunfähig.	Schaltventil ersetzen.	
	Luftundichtheit an Spannbacken.	O-Ringe 10 am Kolben 51 erneuern.	
	Nietdorn gebrochen und erreicht nicht die Spannbacken.	Nietdorn ersetzen.	
	Rückschlagventil defekt.	Rückschlagventil ersetzen.	
Kein Lösen des Nietdorns in den Spannbacken.	Schmutzansammlung in Spannbacken oder Spannbackenpatrone.	Reinigen und fetten.	
	Fehlerhaftes Spannbackenschaltventil.	O-Ringe ersetzen.	
Keine Zuführung der Niete durch die Mundstücke.	Spannbacken nicht eingeschaltet.	Spannbacken einschalten.	
	Spannbacken verschlissen.	Spannbacken ersetzen.	
	Falsche Lage der Rücklaufsperr.	Wieder einbauen und auf korrekte Lage achten.	
	Falsche Mundstücke.	Korrekte Mundstücke einbauen.	
	Nietdornfeder nicht eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstücken nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Laden des Gerätes").	
	Rücklaufsperr klemmt.	Rücklaufsperr reinigen und einölen.	70
	Erlahme Außenfeder an der Rücklaufsperr.	Rücklaufsperr austauschen.	
Falsche Nietdornfeder eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.		
Übermäßiger Spannbackenverschleiß.	Hohe Setzkraft.	Lochdurchmesser und Blechdicke sowie Nietenklemmlänge überprüfen.	
Zuführung von mehr als einem Niet.	Nietdornschlupf.	Wie unter "Nietdornschlupf", Stufe 2, prüfen.	
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstück nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Gerät laden").	70

Andere Symptome oder Störungen sind Ihrem zuständigen Avdel-Händler oder -Reparaturcenter mitzuteilen.

Konformitätserklärung

Wir, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass das Produkt:

Modell 07537

Seriennummer, 

auf das sich diese Erklärung bezieht, den nachstehend aufgeführten Normen entspricht:

EN ISO 12100 - Teile 1 & 2

BS EN ISO 8662 - Teil 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - Teil 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

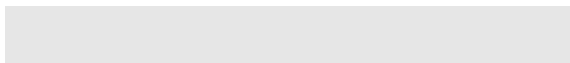
BS EN 983


gemäß den Maßgaben der Maschinenrichtlinie 98/37/EG.



A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum



 **Diese Verpackung enthält ein Gerät, das der
Maschinenrichtlinie 98/37/EG entspricht.
Die „Konformitätserklärung“ liegt bei.**

Norme di Sicurezza	94	Manutenzione Dell'attrezzo	
Specifiche Tecniche		Quotidiana / Settimanale	111
Specifiche Attrezzo Tipo 07537	95	Grasso al Molitio EP 3735 - Dati Relativi alla Sicurezza	111
Dimensioni Attrezzo	95	Scheda di Sicurezza MolyKote® 55m	112
Ambito di Utilizzo	96	Scheda di Sicurezza MolyKote® 111	112
Messa in Servizio		Corredo di Manutenzione	113
Alimentazione Aria	97	Istruzioni di Smontaggio	
Cursore Meccanico	98	Smontaggio 07537-00200	114-115
Cursore	99	Schema Generale ed Elenco Componenti	116-117
Caricamento e Ricaricamento	100	07537-00200	
Procedura Operativa	100	Rabbocco Olio	
Identificazione ed Orientamento Delle Molle	101	Specifiche Olio	118
Equipaggiamento		Scheda Tecnica di Sicurezza Olio	
Testata	102	Hyspin® VG 32 e AWS	118
Selezione Della Testata	103	Pompa di Rabbocco	118
Selezione Della Testate - Misure Imperiali	104	Procedura di Rabbocco	119
Selezione Della Testate - Dimensioni Metrico Decimali	105	Diagnostica	
Mandrini e Molle	106	Sintomo, Causa Possibili e Soluzione	120
Chobert® e Grovit® - Misure Imperiali	106		
Chobert® e Grovit® - Dimensioni Metrico Decimali	107		
Briv® - Misure Imperiali	108		
Tipi Testa Mandrino e Lunghezza 'P'	109		
Briv® - Dimensioni Metrico Decimali	109		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® e Rivscrew®			
- Misure Imperiali - Dimensioni Metrico Decimali	110		

GARANZIA LIMITATA

Avdel fornisce la garanzia limitata che i suoi prodotti, in condizioni normali di funzionamento, sono esenti da difetti di fabbricazione e di materiali. La presente Garanzia Limitata è soggetta alle seguenti condizioni: (1) Che l'installazione, la manutenzione ed il funzionamento del prodotto vengano effettuati in armonia con quanto indicato nella documentazione e nelle istruzioni allegate al prodotto stesso e (2) che tali difetti vengano confermati da Avdel a seguito di controlli e prove. Avdel concede la garanzia limitata di cui sopra per un periodo di dodici (12) mesi a partire dalla data di consegna del prodotto da parte di Avdel all'acquirente diretto. Nell'ipotesi di qualsivoglia inadempienza della garanzia di cui sopra, l'unico rimedio consisterà nella restituzione degli Articoli difettosi che, a discrezione di Avdel, potranno essere sostituiti o rimborsati al prezzo di acquisto. LA GARANZIA ESPLICITA LIMITATA ED IL RIMEDIO DI CUI SOPRA VENGONO CONCESSI IN FORMA ESCLUSIVA E SOSTITUISCONO QUALSIVOGLIA ALTRE FORME DI GARANZIA O RIMEDIO. QUALSIVOGLIA GARANZIA IMPLICITA DI QUALITA', DI IDONEITA' ALLO SCOPO, O DI COMMERCIALIZZABILITA' VIENE, CON IL PRESENTE ATTO, SPECIFICAMENTE NEGATA ED ESCLUSA DA PARTE DI AVDEL.

Avdel UK Limited persegue una politica di continuo sviluppo e si riserva il diritto di cambiare le specifiche dei propri prodotti senza preavviso.

Norme di Sicurezza

Il presente manuale d'istruzione deve essere letto dal personale addetto all'installazione, funzionamento e manutenzione dell'attrezzo prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza sotto elencate.

- 1 Non utilizzare l'attrezzo per scopi diversi da quelli specificati.
- 2 Non impiegare con il presente attrezzo/macchina equipaggiamenti o apparecchiature diverse da quelli raccomandati e forniti da Avdel UK Limited.
- 3 L'utente è responsabile delle modifiche eseguite dallo stesso alla macchina/attrezzo, testate, accessori e altri equipaggiamenti forniti da Avdel UK Limited o dal proprio rappresentante. Avdel UK Limited è disposta a fornire la propria consulenza su eventuali proposte di modifica.
- 4 L'attrezzo/macchina deve essere mantenuto in condizioni di sicurezza in qualsiasi momento e controllato a intervalli regolari da personale qualificato e addestrato all'uso per verificarne il funzionamento e rilevare eventuali danni. Le operazioni di smontaggio devono essere eseguite esclusivamente da personale a conoscenza delle procedure di lavoro di Avdel UK Limited. Non smontare il presente attrezzo/macchina senza prima aver letto le istruzioni di manutenzione. Per fornire al personale l'addestramento necessario, rivolgersi a Avdel UK Limited.
- 5 L'attrezzo/macchina deve essere sempre impiegato in conformità alle normative di legge sulla sicurezza e protezione della salute sul lavoro. Nel Regno Unito la materia è regolata dalla legge "Health and Safety at Work etc. Act 1974" (Salute e sicurezza sul lavoro). In caso occorran chiarimenti sull'impiego corretto dell'attrezzo/macchina e sulla sicurezza dell'operatore, rivolgersi a Avdel UK Limited.
- 6 Le precauzioni da osservare durante l'impiego dell'attrezzo/macchina devono essere illustrate dall'utente a tutti gli operatori.
- 7 Scollegare sempre l'alimentazione dell'aria dall'attacco di ingresso dell'attrezzo/macchina prima di regolare, montare o smontare la testata.
- 8 Non puntare l'attrezzo verso l'operatore o altre persone che si trovino in vicinanza.
- 9 Trovare una posizione ben stabile prima di utilizzare l'attrezzo/macchina.
- 10 Controllare che i fori di sfogo non si blocchino né che vengano coperti e che i tubi siano sempre in buone condizioni.
- 11 La pressione di esercizio non deve superare 7 bar - (100 lbf/in²).
- 12 La scelta del bullone strutturale a strappo e del mandrino in funzione delle dimensioni del foro e dello spessore dell'applicazione deve essere operata in conformità con le specifiche Avdel UK Limited.
- 13 Non impiegare l'attrezzo senza testata completa a meno che non venga diversamente specificato.
- 14 Quando l'attrezzo è in funzione, l'operatore e le persone in vicinanza devono indossare occhiali protettivi a riparo contro l'espulsione di inserti nel caso vengano ribaditi "a vuoto". Si raccomanda inoltre di indossare guanti protettivi se il pezzo in lavorazione presenta bordi o angoli taglienti.
- 15 Fare attenzione a evitare che vestiti, cravatte, capelli, stracci di pulizia ecc. vengano afferrati dal meccanismo dell'attrezzo. Mantenere l'attrezzo pulito e asciutto per assicurare la presa salda e sicura dello stesso.
- 16 Durante gli spostamenti tenere le mani lontano dalla leva per evitare di azionare l'attrezzo accidentalmente.
- 17 Evitare il più possibile di entrare in contatto con l'olio idraulico. Lavarsi a fondo per minimizzare i rischi di reazioni allergiche.

I M P O R T A N T E

In condizioni di utilizzo normale, i mandrini si macchiano e vengono sottoposti a un livello accettabile di usura: occorre comunque ispezionarli regolarmente per verificare che l'usura e lo sporco non siano eccessivi, specialmente lungo il diametro della testa e la porzione delle ganasce che afferra il gambo; controllare inoltre che il gambo non venga eccessivamente forato e che il mandrino non sia distorto. Se il mandrino non è in buone condizioni, può venire espulso dall'attrezzo. L'utente è responsabile della condizione del mandrino e deve accertarsi che venga sostituito prima che si usuri eccessivamente e in ogni caso prima di raggiungere il numero di ribaditure massimo raccomandato. Per conoscere tale numero limite, rivolgersi al proprio rivenditore Avdel UK Limited che misurerà il carico di ribaditura dell'applicazione specifica con un attrezzo di misura calibrato. Questo tipo di attrezzo può anche essere acquistato (codice parte: 07900-09080) insieme a tutte le informazioni necessarie per effettuare test in questo manuale.

Specifiche Tecniche

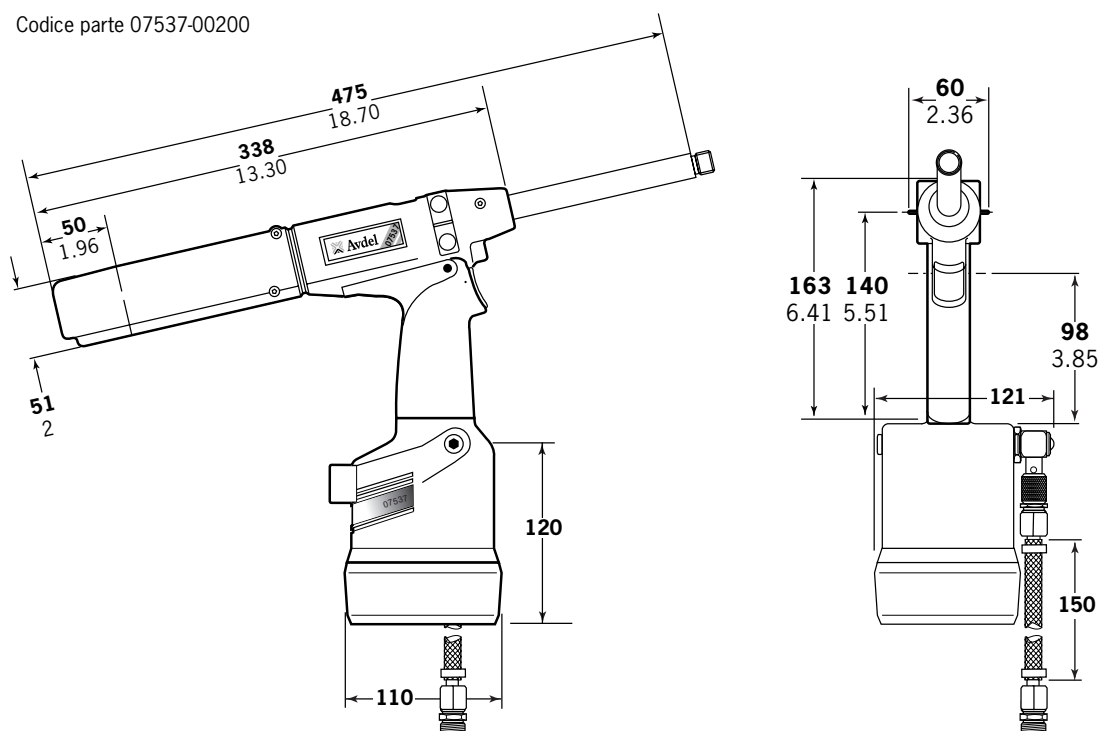
Italiano

Specifiche Attrezzo Tipo 07537

Pressione Aria	Minima - Massima	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in ²)
Volume d'aria Libera Necessaria	a 5,1 bar / 75 lbf/in ²	2,6 l (,09 ft ³)
Corsa	Minima	28.0 mm (1,10 in)
Forza di Trazione	a 5,5 bar / 80 lbf/in ²	3,89 kN (875 lbf)
Tempo Ciclo	Circa	1 secondo
Livello di Rumore	meno di	70 dB(A)
Peso	Attrezzo	2,3 kg (5,06 lb)
Vibrazioni	meno di	2,5 m/s ² (8 ft/s ²)

Dimensioni Attrezzo

Codice parte 07537-00200



Ambito di Utilizzo

L'attrezzo pneumatico tipo 07537 è un attrezzo portatile leggero per l'applicazione di bulloni strutturali a strappo Avdel(r) (fatta eccezione per rivetti Avlug(r) di 1/16"). È l'attrezzo ideale da usare nelle linee o isole di assemblaggio in un'ampia gamma di applicazioni e in tutti i settori industriali.

I codici parte sono mostrati per ordinare un attrezzo completo, senza testata.

Il codice parte dell'attrezzo per il modello 07537 è 07537-00200. Vedi schemi generali alle pagine 116-117.

L'attrezzo è in grado di ribadire la maggior parte dei rivetti da caricatore, come mostrato nella tabella sotto riportata.

Questo modello va utilizzato con l'apposita testata. Per selezionare i componenti adatti al tipo e alle dimensioni dei bulloni strutturali a strappo da impiegare nella propria applicazione, consultare la sezione Equipaggiamento del presente manuale (pagine 102-110). Le dimensioni delle testate sono riportate alle pagine 103.

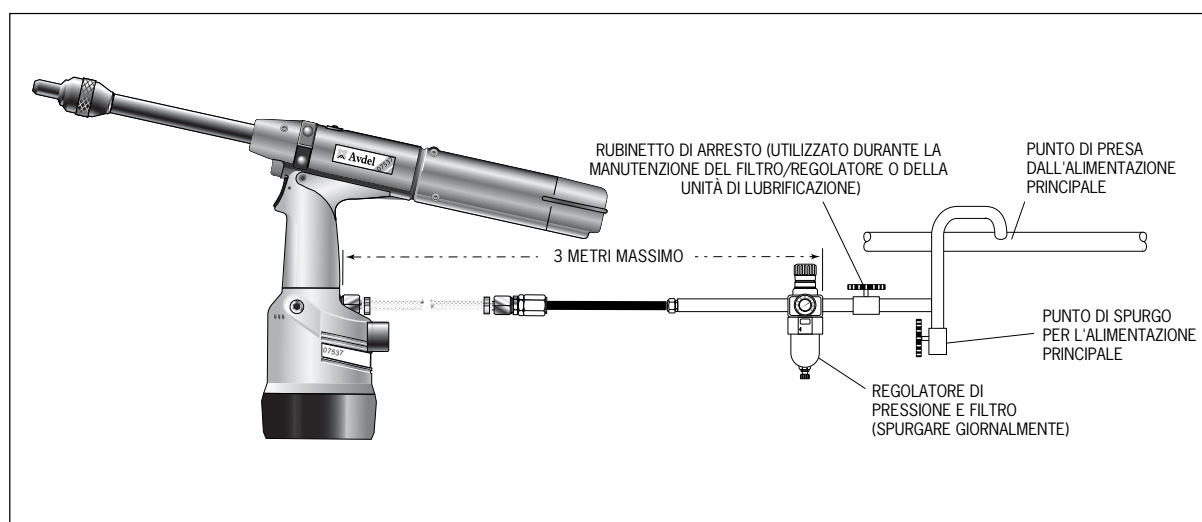
NOME RIVETTO	DIMENSIONE RIVETTO											
	2,4mm	3,2mm	4,0mm	4,8mm	6,4mm	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

Alimentazione Aria

Tutti gli attrezzi sono azionati tramite aria compressa ad una pressione ottimale di 5,5 bar. Raccomandiamo di utilizzare regolatori di pressione e dispositivi di lubrificazione/filtraggio sul circuito di alimentazione dell'aria. Questi dovranno essere montati ad un max. di 3 metri di distanza dall'attrezzo (vedi lo schema sotto riportato), per assicurare la durata massima dell'attrezzo con un minimo di manutenzione.

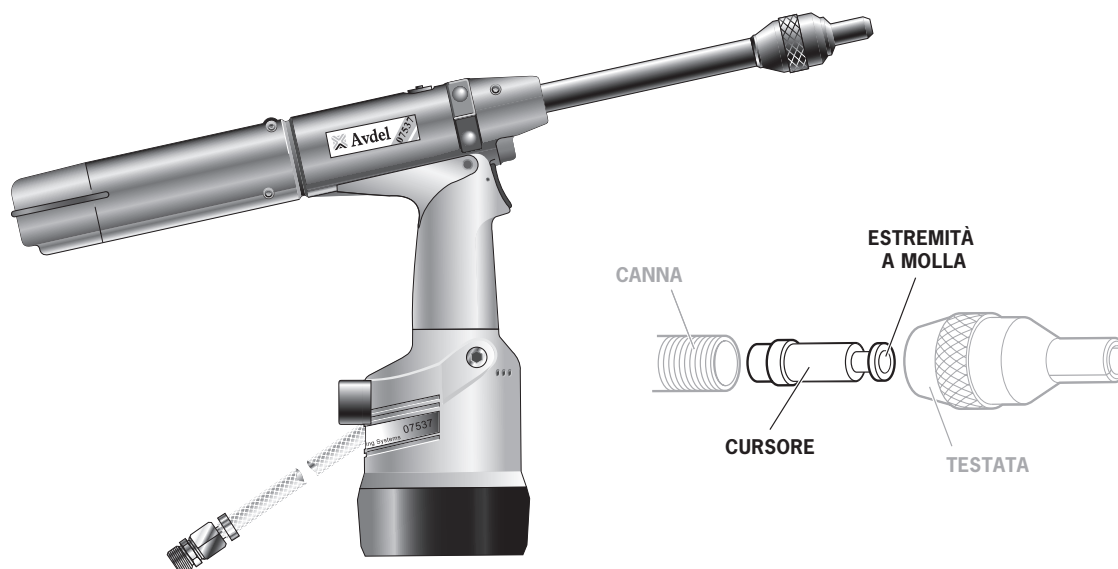
I tubi flessibili per l'aria compressa in entrata devono essere in grado di sostenere una pressione del 150% della pressione massima prodotta nel sistema, o 10 bar, quale dei due livelli sia il maggiore. I tubi flessibili per l'aria compressa in entrata dovranno essere resistenti all'olio, dovranno essere rivestiti esternamente di materiale resistente alle abrasioni e dovranno essere protetti qualora le condizioni di lavoro possano danneggiarli. Tutti i tubi flessibili per l'aria compressa DEVONO avere un diametro di passaggio minimo di 6,4 millimetri o 1/4 di pollice

Vedi istruzioni sulla manutenzione giornaliera a pag. 111.



Messa in Servizio

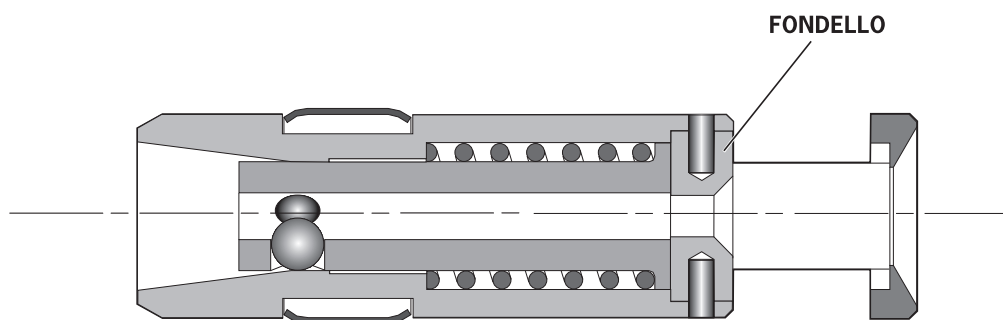
Cursore Meccanico



Ci sono tre diversi cursori meccanici:

- 07271-01100 usato per mandrini standard e mandrini a perdere 5/320
- 07279-05843 usato per mandrini a perdere 1/80
- 07279-05845 usato per mandrini a perdere 3/160

I complessivi sopra si differenziano nel diametro interno del fondello.



Sono identificati dal colore (vedi sotto):

CODICE CURSORE MECCANICO	CODICE TAPPO ORECCHIO	COLORE	DIAMETRO FORO (mm)
07271-01100	07150-00402	ACCIAIO SEMPLICE	2.7
07279-05843	07159-05844	ORO	2.2
07279-05845	07159-05846	ARGENTO	3.3

Cursore

IMPORTANTE

Se il cursore viene montato in maniera sbagliata, i rivetti non potranno essere fatti passare.

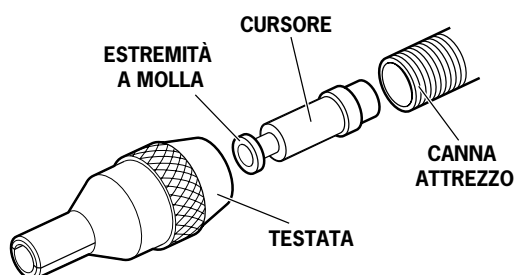
Al momento della consegna il cursore è montato correttamente: raccomandiamo comunque di controllarne l'orientamento prima di montare l'equipaggiamento. L'estremità a molla leggermente concava del cursore deve puntare verso la parte anteriore dell'attrezzo, come mostrato nell'illustrazione sotto riportata.

Quando viene montato nella maniera corretta, il cursore scorrerà facilmente dalla canna quando un mandrino viene spinto nel centro e poi tirato indietro.

Per girare l'orientamento del cursore, seguire queste indicazioni:

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 07537-00200 riportati alle pagine 116-117.

- Togliere il fermaglio **48** ed estrarre la ghiera adattatore **50**.
- Svitare una delle due viti a testa cilindrica **5** con la chiave a brugola, assicurandosi che l'aria presente fuoriesca. Svitare quindi la seconda vite **5**.
- Estrarre il fondello posteriore **47**.
- Estrarre il gruppo pistone delle ganasce **51** insieme alle ganasce **34**.
- Estrarre la molla **35** e la sede ganasce **41**.
- Inserire un mandrino nel foro dell'estremità posteriore della canna **44** finché non fuoriesce attraverso l'estremità anteriore della canna stessa, quindi estrarre insieme mandrino e cursore dalla parte anteriore.
- Rimontare le parti seguendo l'ordine inverso a quello descritto per lo smontaggio.
- Inserire il gruppo cursore meccanico **36**, orientato nel verso giusto, nella parte anteriore della canna.



Caricamento e Ricaricamento

IMPORTANTE

Le procedure per caricare l'attrezzo e per montare l'equipaggiamento sull'attrezzo sono integrali.

Quando si ordina un attrezzo od un sistema completo, vi verrà fornito normalmente tutto l'equipaggiamento necessario per il rivetto da piazzare. Per identificare i componenti dell'equipaggio o per selezionare gli elementi corretti, leggere il capitolo relativo all'equipaggiamento riportato alle pagine 102-110.

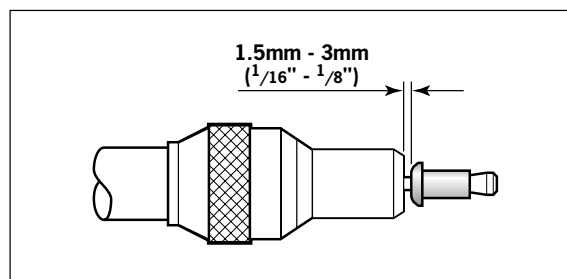
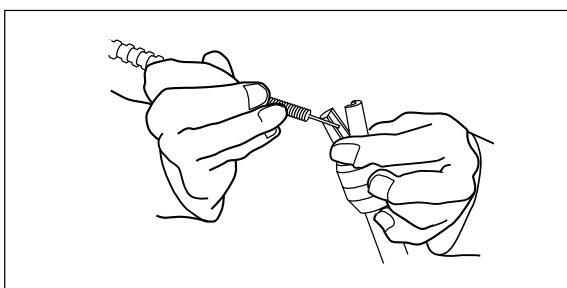
Se l'attrezzo è stato consegnato completo di testata, mandrino e molle dell'organo mobile dello stesso, passare alle istruzioni di caricamento e di montaggio della testata riportate nella prossima pagina.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 07537-00200 riportati alle pagine 116-117.

Messa in Servizio

Caricamento dell'attrezzo

- Collegare l'alimentazione dell'aria all'attrezzo.
- Aprire le ganasce **34** che tengono il mandrino disinserendo il pulsante di serraggio delle ganasce (particolari **22** e **23**).
- Avvitare la testata selezionata sulla canna **44** dell'attrezzo.
- * Inserire un mandrino nell'estremità posteriore dei rivetti attraverso l'astuccio portarivetti.
- Inserire la molla dell'organo mobile del mandrino nel mandrino stesso accertandosi di rispettare l'orientamento previsto (vedi tabella a pag. 101).
- Afferrando l'estremità posteriore del mandrino, strappare l'astuccio portarivetti.
- Aprire le testate girando l'anello esterno delle ganasce a camma o spingendo verso l'esterno l'estremità delle ganasce, come indicato nell'illustrazione sotto a sinistra.
- Inserire il mandrino montato in precedenza, la molla ed i rivetti nella testata finché il primo rivetto da posizionare esca dalla testata.
- Chiudere le testate e regolarle in modo che il primo rivetto sporga di circa $1/16'' - 1/8''$, come indicato nell'illustrazione sotto a destra.
- Chiudere le ganasce mediante il relativo pulsante di serraggio bloccando il mandrino (particolari **22** e **23**).



Ricaricamento dell'attrezzo

- Aprire le ganasce **34** dell'attrezzo.
- Aprire la testata e tirare il mandrino vuoto e la molla fuori dall'attrezzo.
- Ricaricare l'attrezzo seguendo le istruzioni sopra riportate, iniziando al punto •*.

Procedura Operativa

IMPORTANTE

Prima di impiegare l'attrezzo, accertarsi di aver montato la testata corretta e che il cursore sia orientato nel verso giusto.

- Spingere il rivetto che sporge dalle testate completamente nei fori da rivettare, mantenendo l'attrezzo perpendicolarmente rispetto al punto di applicazione.
- Premere il grilletto senza lasciarlo: la testa del mandrino tira il rivetto ribadendolo nel foro delle parti da collegare.
- Togliere l'attrezzo.
- Rilasciare il grilletto. Nel foro della testata apparirà un altro rivetto pronto all'uso.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 07537-00200 riportati alle pagine 116-117.

IDENTIFICAZIONE ED ORIENTAMENTO DELLE MOLLE				
RIVETTO		TESTATA (VEDERE CAPITOLI RELATIVI ALL'EQUIPAGGIAMENTO)	DIMENSIONE MANDRINO	COMPLESSIVO MANDRINO/ MOLLA E RIVETTO
NOME	DIMENSIONE			
BRIV®	3/32"	STANDARD A PUNTA	TUTTE	
	3/32"	ACCESSO LIMITATO E A CAMMA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
	5/32"	TUTTE	TUTTE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE	
	6 mm	STANDARD	TUTTE AD ESCLUSIONE 3A MAGGIORAZIONE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	TUTTE AD ESCLUSIONE DELLE STANDARD A PUNTA, CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	3/32"	STANDARD A PUNTA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 3A MAGGIORAZIONE	
	5/32"	TUTTE	3A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 2A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	2A MAGGIORAZIONE	
CHOBERT®	1/4"	TUTTE	TUTTE	
RIVSCREW®	2.8 mm	TUTTE	TUTTE	
	3 mm	TUTTE	TUTTE	
	3.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	4 mm	TUTTE	TUTTE	
AVSERT®	2.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	4 x 40 UNC	TUTTE	TUTTE	
	3 mm	TUTTE	TUTTE	
AVTRONIC®	2.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	2.8 mm	TUTTE AD ECCEZIONE DELL'ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	2.8 mm	ACCESSO LIMITATO	TUTTE	

Equipaggiamento

Su attrezzi di rivettatura veloce come il tipo 0753 Mk II, l'equipaggiamento consiste sempre di tre elementi, una testata, un mandrino e una molla. Questi tre articoli sono regolati a seconda del rivetto che deve essere fissato e della dimensione del foro dell'applicazione.

I M P O R T A N T E

Per evitare che l'attrezzo si smonti completamente è essenziale che si controlli l'orientamento del cursore prima di montare l'equipaggiamento all'attrezzo. Vedere il capitolo "CURSORE" riportato alla pagina 99.

È essenziale che si monti l'equipaggiamento corretto all'attrezzo per assicurare il posizionamento corretto del rivetto e il funzionamento IN SICUREZZA dell'attrezzo. LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate a pagina 94.

Per identificare la combinazione corretta di equipaggiamento per il vostro attrezzo, selezionare prima di tutto una testata, leggendo il capitolo sotto riportato e poi il capitolo relativo al mandrino per selezionare i codici delle parti adatti al mandrino ed alla molla. I mandrini e le molle sono illustrati a pagina 101.

Per montare l'equipaggiamento, seguire la procedura "Caricare l'attrezzo" riportata a pagina 100.

Testata

I M P O R T A N T E

Se la testata non è quella giusta si può verificare che il rivetto venga posizionato o ribadito in maniera incorretta.

Le testate possono essere classificate in 7 forme basilari differenti, illustrate nella pagina accanto, le cui dimensioni interne variano a seconda del rivetto applicabile. Le dimensioni esatte sono riportate nelle "TAVOLE TESTATE" alle pagine 104-105, e vengono identificate mediante le lettere presenti nell'illustrazione della pagina accanto.

Per una forma particolare, ci possono essere diverse opzioni di forma finale che danno vantaggi migliori o una velocità di piazzamento superiore.

Piatta

- Forma dell'estremità del nasello di tutte le testate.
- Adatta per tutte le applicazioni senza restrizioni di accesso.

Universale

- Creata per essere utilizzata con i rivetti a testa universale Chobert®.
- Può essere usata anche con i rivetti Briv® per ottenere la ribaditura più alta possibile. Va notato che questo riduce la gamma di distanza massima tra i centri dei rivetti Briv® di circa 0,015" (0,4 mm).

Incassata

- Da utilizzare SOLTANTO con rivetti BRIV®.
- Dà una ribaditura superiore rispetto alla forma ad estremità piatta, ma inferiore a quella ad estremità universale, senza riduzione della distanza massima tra i centri dei rivetti.

A punta

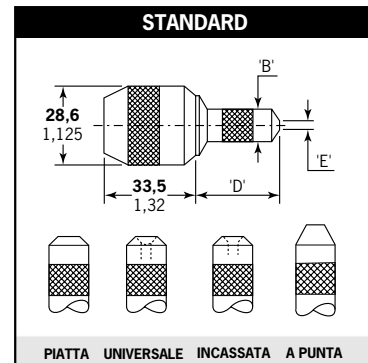
- Disponibile come indicato nelle "Tavole di Selezione delle Testate".
- Consente un'accessibilità superiore rispetto alla forma ad estremità piatta e piazza la stessa gamma.

A formatura di testa

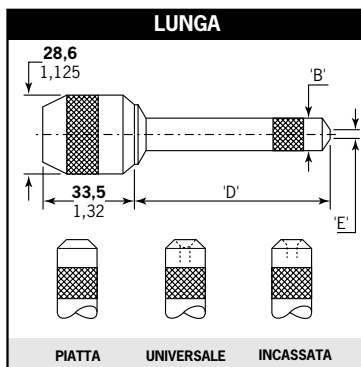
- Da utilizzare SOLTANTO con rivetti Rivscrew®.
- Deforma la testa dei rivetti per ottenere una buona ribaditura.

Selezione Della Testata

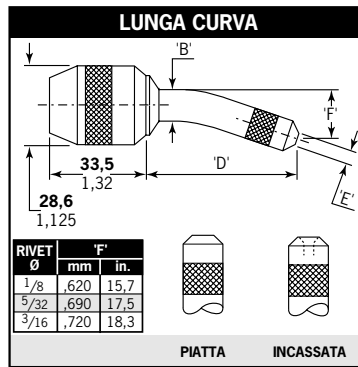
- Elencare il nome, la dimensione ed il materiale del rivetto da piazzare.
- Cercare il rivetto identificato nella prima colonna delle tavole delle testate a pagina 104 se vengono usate misure britanniche ed a pagina 105 se viene usato il sistema metrico decimale.
- Guardando la tavola, determinare quali testate sono disponibili. SOLTANTO le testate illustrate sono disponibili.
- Selezionare quale applicazione è la più adatta riferendosi al disegno della testata rispettivo. Se la vostra applicazione non ha restrizioni di accesso, dovrete selezionare la forma standard con una forma ad estremità piatta con o senza camma.



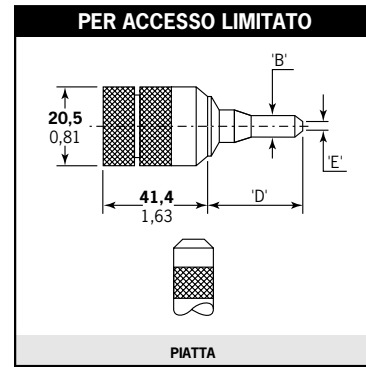
Disponibile in quattro forme diverse di estremità per piazzare tutti i rivetti (ad esclusione dei Rivscrew). Adatta per applicazioni senza restrizioni di accesso o con restrizioni di accesso limitate.



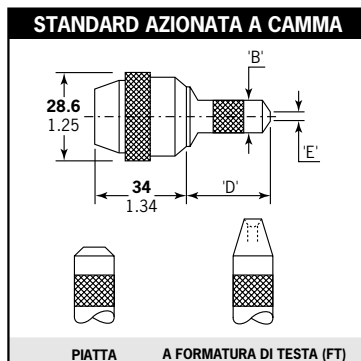
Adatta per piazzare la maggior parte dei rivetti. Consente una penetrazione maggiore nell'applicazione senza altre restrizioni di accesso.



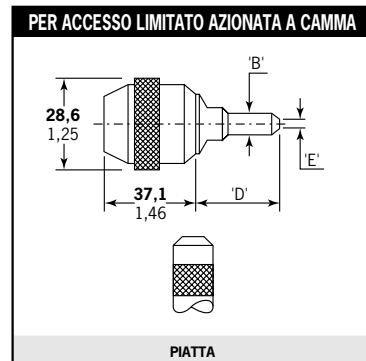
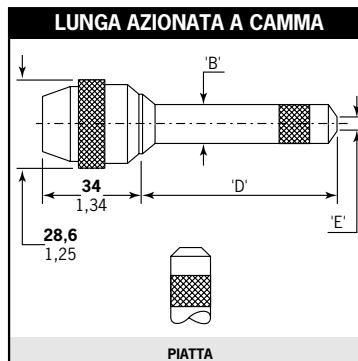
Disponibile come indicato nella TAVOLA DI SELEZIONE DELLE TESTATE. Consente una penetrazione maggiore nelle applicazioni con restrizioni di accesso. I mandrini devono essere curvati a mano per seguire la forma della testata.



Disponibile come indicato nella TAVOLA DI SELEZIONE DELLE TESTATE. Consente l'accesso a applicazioni con serie restrizioni di accesso.



Disponibili come indicato nella TAVOLA DI SELEZIONE DELLE TESTATE riportata alla pagina seguente. Con funzioni equivalenti a quelle Standard e per Accesso Limitato sopra riportate, con l'aggiunta di una camma per facilitare e rendere più veloce l'apertura della testata e pertanto la procedura di ricarica dell'astuccio portarivetti.



Le dimensioni in **grassetto** sono in millimetri. Le altre sono in pollici.

Equipaggiamento

Selezione Della Testata - Misure Imperiali

La colonna "N. di Rif." si può utilizzare per il riferimento incrociato con le colonne "N. di Rif." nella sezione del mandrino. Identifica sia il mandrino che la molla necessari per una certa testata con un rivetto specifico.

RIVETTO	N. DI RIF.	TESTATA				N. DI RIF.	TESTATA					
		TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI			TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI			
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	,36	1,30	,16	1	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	,36	1,30	,16	3	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	STANDARD - A PUNTA	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	STANDARD - A PUNTA	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PIATTA	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LUNGA - PIATTA	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05300	,64	2,18	,39
3/32" BRIV® Solo ottone	13	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	,36	1,30	,15	14	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - INCASSATA	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LUNGA - INCASSATA	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	,48	2,23	,41
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	,48	2,23	,41
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	,56	2,21	,47
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	,56	2,21	,47
6mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	25	STANDARD AZIONATA A CAMMA	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - PIATTA	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LUNGA AZIONATA A CAMMA	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LUNGA - PIATTA	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - A PUNTA	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	,41	2,28	,16	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	33	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PIATTA	07271-05600	,36	1,30	,16	36	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LUNGA - PIATTA	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-

Queste testate sono adatte per il piazzamento di rivetti Chobert® con una Forma di Testa Universale. Quando vengono usate sulla dimensione equivalente di Briv®, si ottiene la ribaditura più alta possibile. Va notato che, quando si usano dei rivetti Briv®, la distanza massima tra i centri dei rivetti viene ridotta di circa 0,015" (0,4 mm).

Selezione Della Testata - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	TESTATA						N. DI RIF.	TESTATA					
		TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI			TIPO E FORMA ESTREMITÀ		CODICE PARTE	DIMENSIONI				
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'		
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03203	9,14	33,78	6,10		
	1	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	5,08	29,97	4,06		
	2	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	5,59	27,18	4,06		
	4	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	10,41	57,91	4,06		
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03204	10,41	30,99	8,13		
	5	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08		
	6	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04204	10,41	56,39	7,62		
	6	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	10,41	55,37	5,08		
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03205	12,19	34,29	10,41		
	7	STANDARD - A PUNTA	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04700	12,19	33,02	6,10		
	8	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04205	12,19	59,69	10,67		
	8	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05100	12,19	58,42	6,10		
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03206	14,22	31,50	11,94		
	9	STANDARD - A PUNTA	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04800	14,22	29,97	8,38		
	10	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04206	14,22	60,71	12,19		
	10	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05200	14,22	58,42	8,38		
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PIATTA	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04900	16,26	29,97	9,91		
	12	LUNGA - PIATTA	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05300	16,26	55,37	9,91		
3/32" BRIV® Solo ottone	13	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	5,08	29,97	4,06		
	14	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-		
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - INCASSATA	07170-03004	10,41	30,48	7,62		
	15	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08		
	16	LUNGA - INCASSATA	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08		
	16	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-		
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	12,19	33,53	10,41		
	18	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	12,19	58,42	10,41		
	18	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	12,19	56,64	10,41		
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	12,19	33,53	10,41		
	20	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	12,19	58,42	10,41		
	20	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	12,19	56,64	10,41		
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	14,22	30,48	11,94		
	22	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	14,22	58,42	11,94		
	22	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	14,22	56,13	11,94		
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	14,22	30,48	11,94		
	24	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	14,22	58,42	11,94		
	24	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	14,22	56,13	11,94		
6mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	25	STANDARD AZIONATA A CAMMA	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - PIATTA	07170-05800	16,33	30,65	13,14		
	26	LUNGA AZIONATA A CAMMA	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LUNGA - PIATTA	07170-05900	16,33	55,65	13,14		
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - A PUNTA	07150-03103	9,14	33,02	4,06		
	27	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06		
	28	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-		
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08		
	29	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08		
	30	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	10,41	55,37	5,08		
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-		
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08		
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08000	10,41	29,97	4,06		
	34	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-		
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PIATTA	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08100	10,16	29,97	4,06		
	37	LUNGA - PIATTA	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-		
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-		
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-		

Queste testate sono adatte per il piazzamento di rivetti Chobert® con una Forma di Testa Universale. Quando vengono usate sulla dimensione equivalente di Briv®, si ottiene la ribaditura più alta possibile. Va notato che, quando si usano dei rivetti Briv®, la distanza massima tra i centri dei rivetti viene ridotta di circa 0,015" (0,4 mm).

Equipaggiamento

Mandrini e Molle

I mandrini e le molle illustrati a pagina 101 devono essere selezionati in modo da essere adatti al tipo di rivetto ed alla sua dimensione nonché alla dimensione del foro nell'applicazione. L'utilizzo del mandrino sbagliato potrebbe aumentare il rischio di rotture e l'usura della testa del mandrino. Nel caso venisse usata una molla sbagliata, si verificherebbero problemi di alimentazione.

IMPORTANTE

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 94.

Anche se durante l'utilizzo normale e corretto dei mandrini questi saranno soggetti ad una certa quantità di usura e di segni, andranno esaminati regolarmente per evidenziare una possibile usura eccessiva e dei segni non normali, in particolare bisogna fare attenzione al diametro della testata, all'area di presa delle ganasce dello stelo o qualora si presentino dei segni pesanti sullo stelo o delle distorsioni del mandrino. I mandrini che si guastano durante l'uso possono uscire a forza dall'attrezzo. Il cliente è responsabile per la sostituzione dei mandrini prima che raggiungano un livello di usura eccessivo e certamente prima del numero massimo suggerito di inserimenti. Mettersi in contatto con il rappresentante Avdel UK Limited che vi confermerà questa cifra misurando il carico di brocciatura della vostra applicazione con il nostro attrezzo calibrato. Questi attrezzi possono essere anche acquistati con il codice 07900-09080, forniti con tutte le informazioni necessarie per il testaggio.

Chobert® e Grovit® - Misure Imperiali

Per la selezione del mandrino o della molla, seguire le istruzioni riportate alla pagina 108.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE					DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	Come Sugg.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+0,04	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
	6	Come Sugg.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+0,04	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	Come Sugg.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+0,08	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Come Sugg.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+0,08	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	Come Sugg.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+0,14	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Come Sugg.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+0,14	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	11	Come Sugg.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+0,12	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	Come Sugg.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+0,12	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+0,10	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+0,14	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
	6	+0,10	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+0,14	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+0,15	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+0,15	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	+0,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	+0,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 132-133 per una chiarificazione.

Le tavole sotto riportate, a destra ed a sinistra e riportate alle 4 pagine seguenti elencano i codici di tutti i mandrini e di tutte le molle disponibili per rivetti o per gruppi di rivetti, per es. su queste pagine per Chobert® e Grovit®.

Anche se le dimensioni dei rivetti sono sempre indicate nelle loro unità specifiche, ogni tavola è stata prodotta due volte, per offrire dimensioni sia in misure imperiali sulla pagina di sinistra che in metrico decimali sulla pagina di destra. Queste "Tavole di Selezione del Mandrino" si possono usare in riferimento incrociato con le "Tavole di Selezione delle Testate" riportate alle pagine 104-105 con la colonna "N. di Rif."

È il diametro della testa all'estremità di un mandrino che quando viene tirata controlla l'espansione del corpo del rivetto.

Mentre ci sono delle forme diverse di testa per i diversi tipi di rivetto (vedere l'illustrazione riportata a pagina 109), sono necessarie delle dimensioni progressive di teste per riflettere le tolleranze di produzione sul diametro del foro della applicazione, in modo che il rivetto si espanda sempre a sufficienza per riempire il foro.

Una testa di mandrino troppo grande solleciterebbe eccessivamente il mandrino che si romperebbe durante l'uso, uscendo a forza dall'attrezzo. Le tavole di selezione sono divise in quattro sezioni di "dimensioni del mandrino", che vanno da "standard" a "3a maggiorazione", ognuna codificata a colori, come l'estremità delle stesse teste dei mandrini.

Chobert® e Grovit® - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE					DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	Come Sugg.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+1,0	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
	6	Come Sugg.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	Come Sugg.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+2,0	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Come Sugg.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+2,0	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	Come Sugg.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+3,5	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Come Sugg.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+3,5	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	Come Sugg.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+3,0	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	Come Sugg.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+3,0	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+0,9	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+2,5	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+3,5	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+2,5	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+3,5	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
	7	+3,8	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+3,8	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+6,0	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 108-109 per una chiarificazione.

Equipaggiamento

Per trovare il codice di un mandrino per una certa applicazione, leggere le istruzioni seguenti dopo aver raccolto le informazioni seguenti, come dall'esempio qui illustrato. Le risposte per l'esempio sono indicate in corsivo in grigio.

NOME DEL RIVETTO	<i>esempio</i>	<i>Chobert®</i>
DIMENSIONE DEL RIVETTO		<i>1/8"</i>
SCHEMA TECNICA		<i>Serie 1125</i>
DIMENSIONE FORO APPLICAZIONE		<i>0,1335"</i>
SPAZIO LIBERO DIETRO ALL'APPLICAZIONE		<i>Infinito</i>
"N. di Rif." DALLA TAVOLA DI SELEZIONE TESTATA		<i>5 (standard piatta)</i>

- Sottrarre la misura minima del foro raccomandata nella scheda tecnica (COME SUGG.) dalla misura del foro delle parti da collegare, per esempio 0,005.
- Passare alla pagina con la tavola "Selezione del Mandrino" per il vostro rivetto, selezionando la tavola con le dimensioni imperiali o metrico decimali (pagina 106-110) - *esempio: pag. 128.*
- Iniziando dalla sezione "Mandrino standard - Verde", cercare la dimensione rivetto richiesta nella colonna sinistra - *esempio 1/8" Chobert® e Grovit®.*
- Se avete selezionato una testata che può piazzare il rivetto, adesso dovrete essere in grado di trovare una linea nella sezione del rivetto con lo stesso "N. di Rif." di quello della tavola di "Selezione della Testata" - *esempio: 5.*
Questa è la vostra linea di "N. di Rif." nella quale troverete il codice sia del mandrino che della molla. Questa linea continua nella seconda metà della tavola per i mandrini di 2a e 3a maggiorazione.
- Cercare in questa linea le colonne di "dimensione del foro" e selezionare quale sia più vicina o uguale alla cifra calcolata al punto uno. Adesso è possibile leggere il codice del mandrino accanto alla "dimensione del foro". - *esempio: 07150-06104.*
- Soltanto per Chobert® e Grovit®, la maggior parte dei mandrini sono disponibili anche in una versione "ribassata" (vedere l'illustrazione riportata a pagina 109). I mandrini ribassati sono utilizzati per minimizzare la possibilità che la testa del mandrino tocchi un'ostruzione posteriore. Questo darebbe come conseguenza che la testa del rivetto non si appoggi correttamente sulla superficie dell'applicazione, causando una mancanza di ribaditura nel giunto.
- Quale che sia la dimensione del mandrino da voi prescelta, sarà anche necessario calcolare che la cifra "P" sia accurata rispetto al mandrino prescelto. "P" è lo spazio libero necessario per la testa del mandrino sulla parte posteriore dell'applicazione **IN AGGIUNTA** alla lunghezza del rivetto che fuoriesce dall'applicazione, come illustrato nel disegno a pagina 109.
- A questo punto potrete leggere il codice relativo alla molla del mandrino nella colonna a destra della tavola - *esempio 07150-06804.*

In tutti i casi, la ribaditura soddisfacente di un giunto deve essere valutata ed in particolare nel caso in cui la dimensione del foro della vostra applicazione sia vicina a quella del foro della maggiorazione seguente, quando potrebbe essere più sicuro scegliere una dimensione del mandrino superiore per ottenere una ribaditura maggiore. **RICORDARSI** che questo aumenterà il carico di brocciatura e ridurrà la vita utile del mandrino.

Briv® - Misure Imperiali

Per la selezione del mandrino o della molla, seguire le istruzioni sopra riportate.

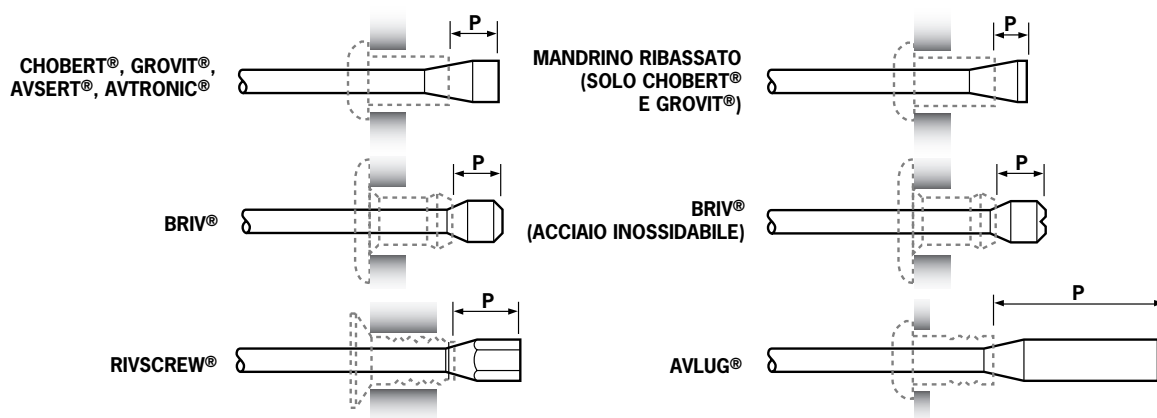
RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" BRIV® Solo ottone	13	Come Sugg.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	Come Sugg.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	Come Sugg.	,092	07271-06414	,120	+0,05	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	Come Sugg.	,092	07271-07414	,120	+0,05	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	Come Sugg.	,110	07150-06015	,136	+0,05	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	Come Sugg.	,110	07150-07015	,136	+0,05	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	Come Sugg.	,120	07170-06805	,126	+0,05	,125	07170-06825	,132	07170-06875
	20	Come Sugg.	,120	07170-07805	,126	+0,05	,125	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	Come Sugg.	,141	07150-06016	,157	+0,05	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	Come Sugg.	,141	07150-07016	,157	+0,05	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	Come Sugg.	,153	07170-06806	,150	+0,05	,158	07170-06826	,156	07170-06876
	24	Come Sugg.	,153	07170-07806	,150	+0,05	,158	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	Come Sugg.	,179	07150-06018	,165	+0,05	,184	07150-06118	,171	07150-06846
	26	Come Sugg.	,179	07150-07018	,165	+0,05	,184	07150-07118	,171	07150-07846

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" BRIV® Solo ottone	13	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	+0,10	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0,10	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	+0,10	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0,10	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	+0,10	,151	07150-06216	,170	+0,12	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+0,10	,151	07150-07216	,170	+0,12	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	+0,10	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0,10	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Tipi Testa Mandrino e Lunghezza 'P'

I mandrini per acciaio inossidabile Briv® sono identificabili facilmente da un intaglio a "V" nella testa del mandrino.

Quando si usano delle testate curve, i mandrini devono essere piegati a mano per sposare la curvatura della testata, assicurando così un'alimentazione ottimale di rivetti.



BRIV® - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm BRIV® Solo ottone	13	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	Come Sugg.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	Come Sugg.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	Come Sugg.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	Come Sugg.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	Come Sugg.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,18	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	Come Sugg.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,18	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	Come Sugg.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	Come Sugg.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	Come Sugg.	3,89	07170-06806	3,81	+13	4,01	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	Come Sugg.	3,89	07170-07806	3,81	+13	4,01	07170-07826	3,96	07170-07876
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	Come Sugg.	4,54	07150-06018	4,18	+13	4,67	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	Come Sugg.	4,54	07150-07018	4,18	+13	4,67	07150-07118	4,34	07150-07846

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm BRIV® Solo ottone	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	+25	3,84	07150-06216	4,32	+30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+25	3,84	07150-07216	4,32	+30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	+25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Equipaggiamento

Avlug®, Avsert®, Avtronic® & Rivscrew® - Misure Imperial & Dimensioni Merico Decimali

Per la selezione dei mandrini o delle molle, seguire le istruzioni delineate a pagina 108.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	Come Sugg.	,076	07150-06603	,353	+0,005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	Come Sugg.	,076	07150-07603	,353	+0,003	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	Come Sugg.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	Come Sugg.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	Come Sugg.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	Come Sugg.	,070	07170-06025	,140	+0,003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	Come Sugg.	,070	07170-07025	,140	+0,003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	Come Sugg.	,079	07170-06028	,150	+0,003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	Come Sugg.	,079	07170-06028	,150	+0,003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	Come Sugg.	,079	07170-07028	,150	+0,003	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	Come Sugg.	*,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	Come Sugg.	*,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	Come Sugg.	*,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	Come Sugg.	*,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* Queste dimensioni sono interplanetarie.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+0,006	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0,006	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+0,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+0,006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+0,006	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	Come Sugg.	1,93	07150-06603	8,97	+1,0	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	Come Sugg.	1,93	07150-07603	8,97	+1,0	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2mm AVLUG®	29	Come Sugg.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	Come Sugg.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	Come Sugg.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	Come Sugg.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC®	33	Come Sugg.	1,78	07170-06025	3,56	+0,7	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	Come Sugg.	1,78	07170-07025	3,56	+0,7	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	Come Sugg.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	Come Sugg.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	37	Come Sugg.	2,01	07170-07028	3,81	+0,7	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	Come Sugg.	*,165	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	Come Sugg.	*,165	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	Come Sugg.	*,210	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	Come Sugg.	*,262	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Queste dimensioni sono interplanetarie.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC®	33	+1,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+1,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

La manutenzione dovrà essere eseguita ad intervalli regolari e sarà necessario eseguire un controllo completo dell'attrezzo una volta all'anno o ogni 500.000 cicli, quale dei due si verifichi prima.

IMPORTANTE

La responsabilità della consegna delle istruzioni relative alla manutenzione dell'attrezzo al personale responsabile, ricade esclusivamente sul datore di lavoro. L'operatore non deve eseguire la manutenzione o le riparazioni dell'attrezzo, a meno che non sia stato addestrato appositamente.

Quotidiana

- Tutti i giorni, prima dell'uso, mettere alcune gocce di olio lubrificante leggero pulito nel punto di entrata dell'aria dell'intensificatore, se l'alimentazione aria non è dotata di lubrificante. Nel caso in cui l'attrezzo sia in uso costante, il tubo flessibile dell'aria compressa dovrà essere staccato dall'alimentazione aria ogni due o tre ore e l'attrezzo andrà lubrificato.
- Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria. Se i tubi flessibili o i raccordi fossero danneggiati, andranno sostituiti.
- Se il regolatore di pressione non fosse dotato di filtro, spurgare l'aria per pulire eventuale sporco o acqua accumulatisi prima di collegare il tubo flessibile dell'aria all'intensificatore. Se il regolatore di pressione è dotato di filtro, spurgarlo.
- Controllare che l'equipaggiamento sia quello corretto.
- Controllare i mandrini regolarmente, per evidenziare eventuali segni di usura o di danno, controllando il numero di piazzamenti (leggere le ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 94).
- Verificare che il fondello della base sia ben avvitato a fondo con il corpo.

Settimanale

- Condurre le procedure "quotidiane" complete nel modo sopra indicato.
- Smontare, controllare, pulire e ingrassare le ganasce (vedi "Cilindro ganasce" nella parte sulla manutenzione, pagine 114).

Grasso al Molitio EP 3753 - Dati Relativi alla Sicurezza

Il grasso può essere ordinato a parte, il codice viene indicato nel corredo di manutenzione riportate alle pagine 137.

Pronto Soccorso

PELLE:

Siccome il grasso è assolutamente idroresistente, andrà levato con una sostanza emulsionante adatta per la pulizia della pelle.

INGESTIONE:

Far bere al paziente 30ml di latte di magnesia, preferibilmente in una tazza di latte.

OCCHI:

La sostanza è un irritante, ma non è pericolosa. Irrigare con acqua e consultare un medico.

Incendio

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 220°C.

Non è classificato come infiammabile.

Metodi di spegnimento d'incendio adatti: CO₂, Getti d'acqua o di Halon, purché applicati da un operatore esperto.

Protezione dell'ambiente

Eliminare il prodotto raschiandolo e bruciandolo o consegnandolo in un punto di raccolta apposito.

Manipolazione

Utilizzare una crema protettiva o guanti resistenti all'olio.

Magazzinaggio

Lontano dal calore e da agenti ossidanti.

Manutenzione dell'attrezzo

Scheda di Sicurezza Molykote® 55m

Pronto Soccorso

PELLE:

Lavare abbondantemente con acqua. Togliere con uno straccio.

INGESTIONE:

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

OCCHI:

Lavare abbondantemente con acqua.

Incendio

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 101.1°C. (coperchio chiuso)

Il prodotto non è esplosivo

Schiuma di anidride carbonica, polvere asciutta o acqua spruzzata finemente.

Per raffreddare contenitori esposti al fuoco può essere impiegata acqua

Protezione dell'ambiente

Impedire la penetrazione del materiale in grandi quantità in tubi di scarico o acque di superficie.

Pulizia: toglierlo raschiando e porlo in contenitore adatto fornito di coperchio. Le superfici dove il prodotto viene accidentalmente versato diventano molto scivolose.

Tossico per la fauna acquatica. Può causare effetti negativi a lungo termine sull'ambiente acquatico. A causa della forma fisica e dell'insolubilità in acqua del prodotto, la biodisponibilità è trascurabile.

Manipolazione

Si raccomanda di ventilare l'ambiente. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

Magazzinaggio

Non immagazzinare insieme ad agenti ossidanti. Mantenere chiusi i contenitori e tenere lontano da acqua e umidità.

Scheda di Sicurezza Molykote® 111

Pronto Soccorso

PELLE:

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

INGESTIONE:

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

OCCHI:

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

INALAZIONE:

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

Incendio

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 101.1°C. (coperchio chiuso)

Il prodotto non è esplosivo

Schiuma di anidride carbonica, polvere asciutta o acqua spruzzata finemente.

Per raffreddare contenitori esposti al fuoco può essere impiegata acqua

Protezione dell'ambiente

Non sono noti effetti negativi.

Manipolazione

Si raccomanda di ventilare l'ambiente. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

Magazzinaggio

Non immagazzinare insieme ad agenti ossidanti. Mantenere chiusi i contenitori e tenere lontano da acqua e umidità.

Manutenzione dell'attrezzo

Italiano

Corredo di Manutenzione

Per tutta la manutenzione suggeriamo l'utilizzo dei seguenti corredi di manutenzione.

CORREDO DI MANUTENZIONE: 07900-05300			Le dimensioni delle chiavi si riferiscono all'apertura delle stesse, a meno che non venga specificato diversamente.		
CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ	CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
07900-00157	PINZE ANELLO ELASTICO DI SICUREZZA	1	07900-00352	GANCIO RIMOZIONE GUARNIZIONE	1
07900-00006	SPATOLA	1	07900-00710	CHIAVE SMONTAGGIO TAPPO CANNA	1
07900-00446	ESTRATTORE	1	07900-00725	CAPSULA	1
07900-00603	GANASCE MORSA CANNA	1	07900-00243	CACCIAVITE	1
07900-00520	ASTA 3/8"	1	07900-00717	CHIAVE INTENSIFICATORE	1
07900-00521	ASTA 1/4"	1	07900-00013	CHIAVE A BRUGOLA DA 1/8"	1
07900-00602	CAPSULA "O" RING	1	07900-00617	LOCTITE® PER MULTISIGILLANTE574 CONFEZIONE DA 50ml	1
07900-00595	CHIAVE DA 18mm	1	07900-00469	CHIAVE A BRUGOLA DA 2,5 mm	1
07900-00434	CHIAVE DA 32mm	1	07900-00351	CHIAVE A BRUGOLA DA 3 mm	1
07900-00237	CHIAVE DA 3/8" x 5/16" B.S.W.	1	07900-00224	CHIAVE A BRUGOLA DA 4 mm	1
07900-00012	CHIAVE DA 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	CHIAVE A BRUGOLA DA 5 mm	1
07900-00008	CHIAVE DA 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	BARATTOLO GRASSO AL MOLITTO DA 80G, EP 3753	1

CORREDO DI MANUTENZIONE: 71210-99990			Le dimensioni delle chiavi, in pollici, si riferiscono all'apertura delle stesse, a meno che non venga specificato diversamente.		
CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ	CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
07900-00667	MANICOTTO PISTONE	1	07900-00157	PINZE A BECCHI	1
07900-00692	ESTRATTORE VALVOLA GRILLETTO	1	07900-00008	CHIAVE DA 7/16 x 1/2	1
07900-00670	CAPSULA	1	07900-00012	CHIAVE DA 9/16 x 5/8	1
07900-00672	CHIAVE A "T"	1	07900-00015	CHIAVE DA 5/8 x 11/16	1
07900-00706	SPINA DI POSIZIONAMENTO A "T"	1	07900-00686	CHIAVE A PERNO	1
07900-00684	TUBO GUIDA	1	07900-00677	ESTRATTORE GRUPPO GUARNIZIONI	1
07900-00685	ASTA DI INSERZIONE	1	07900-00698	DADO DI BLOCCAGGIO	1
07900-00351	CHIAVE A BRUGOLA DA 3 MM	1	07900-00700	POMPA DI RABBOCCO DELL'OLIO	1
07900-00469	CHIAVE A BRUGOLA DA 2,5 MM	1	07992-00020	GRASSO AL MOLITTO E.P. 3753	1
07900-00158	ESTRATTORE PER SPINE	1	07992-00075	GRASSO - MOLYKOTE®55M	1
			07900-00775	GRASSO - MOLYKOTE®111	1

Manutenzione

Ogni 500.000 cicli l'attrezzo deve essere smontato completamente e devono essere sostituiti i componenti usurati o danneggiati, o quelli per i quali si raccomanda la sostituzione. Tutti gli 'O' ring e le guarnizioni vanno sostituiti e lubrificati con grasso Molykote® 55m (guarnizioni pneumatiche) o grasso Molykote® 111 (guarnizioni idrauliche).

I M P O R T A N T E

**Le istruzioni di sicurezza sono riportate alle pagine 94.
La responsabilità della consegna delle istruzioni relative alla manutenzione dell'attrezzo al personale responsabile, ricade esclusivamente sul datore di lavoro. L'operatore non deve eseguire la manutenzione o le riparazioni dell'attrezzo, a meno che non sia stato addestrato appositamente.**

La linea di alimentazione dell'aria compressa deve essere staccata prima di eseguire la manutenzione o prima di smontare l'attrezzo, a meno che non sia specificato diversamente.

Si suggerisce che tutte le operazioni di smontaggio vengano eseguite in condizioni di assoluta pulizia.

Prima di smontare l'attrezzo, dovete levare l'equipaggiamento.

Per effettuare la manutenzione completa dell'attrezzo consigliamo di eseguire lo smontaggio dei sottocomplessivi nell'ordine indicato qui sotto.

Smontaggio 07537-00200

RIMOZIONE DELLE TESTATE

- Togliere manualmente il fermaglio **48** e smontare la ghiera adattatore **50**.
- Utilizzando una chiave di Allen*, rimuovere i tre mandrini di tenuta di porzione del corpo **2** e le viti **7** dal corpo dell'attrezzo e un mandrino **97** dalla porzione del corpo - lato sinistro **60**.
- Rimuovere la porzione del corpo - lato e sinistro **59** e **60**.
- Rimontare seguendo le operazioni di smontaggio in ordine inverso.

GRUPPO PISTONE PNEUMATICO

- Serrare in una morsa dalle ganasce morbide il corpo **72** dell'attrezzo capovolto facendo presa sulle superfici de gli attacchi aria.
- Rimuovere lo stivale di gomma **67**.
- Svitare il fondello della base **73** con una chiave a perno*
- Svitare i **2** controdadi **76** e rimuovere la piastra di base **77**.
- Rimuovere la camicia del cilindro **75** insieme alle **2** rondelle di tenuta **78** ed i **2** 'O' ring **9**.
- Togliere il gruppo pistone pneumatico **58** dal corpo **72** insieme all'"O" ring, alle **3** guarnizioni a labbro ed all'anello di guida.
- Rimontare seguendo le operazioni di smontaggio in ordine inverso.

GRUPPO VALVOLA

- Togliere il gruppo pistone pneumatico **58** ed il gruppo tenute intensificatore **71** come descritto proprio qui sopra.
- Mediante la chiave* a 'T' ed il codolo* della chiave a 'T' svitare il dado di bloccaggio **64** e toglierlo insieme alla piastra superiore **76**, i tiranti **74** ed il gruppo tubo di trasferimento **69**.
- Togliere l'attrezzo dalla morsa e separare il corpo **72** insieme all'O ring **20** dal gruppo impugnatura **57**.
- Estrarre il gruppo testa **56** dal gruppo impugnatura **57** e togliere l'"O" ring **19** dal tubo intensificatore.
- Spingere fuori la sede valvola **62** insieme ai due "O" ring **18**.
- Togliere tutti i componenti del gruppo bobina valvola **68**.
- Infine togliere completamente l'O ring **18** dalla sede dell'impugnatura.
- Montare in ordine inverso a quello seguito per lo smontaggio assicurandosi che la porta centrale nella sede valvola **62** sia rivolta in alto verso l'"O" ring **17**.

GRILLETTO

- Usando un estrattore per spine* da 2 mm di diametro, spingere fuori il perno del grilletto **65** ed estrarre il grilletto **61**.
- Svitare la valvola del grilletto **24** usando l'estrattore valvola grilletto*
- Rimontare seguendo le operazioni di smontaggio in ordine inverso.

* Si riferisce ai particolari già compresi nei corredi di manutenzione 07900-05300 e 71210-99990. Per l'elenco completo consultare la pagina 113. I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 116-117.

CILINDRO GANASCE

- Svitare una delle viti **5** con la chiave a brugola*. Accertarsi che l'aria presente nel cilindro delle ganasce fuoriesca. Togliere la seconda vite **5**.
- Togliere il fondello posteriore **47**.
- Estrarre i componenti pneumatici delle ganasce: il gruppo pistone ganasce **51**, la molla **35**, le ganasce **34** e la sede ganasce **41**.
- Togliere il fondello situato posteriormente al gruppo pistone con una chiave a brugola* e inserendo un'asta attraverso l'apertura grande della torretta.
- Pulire la torretta con un trapano (punta da 4,7 mm) e riapplicare il fondello con un sigillante che non indurisce, quale Loctite® Multisigillante 574*
- Togliere l'"O" ring tenuta pistone **10**.
- Serrare la canna **44** in una morsa dalle ganasce morbide* per evitare che si danneggi.
- Svitare il tappo **45** della canna con la chiave per dadi*, impedendo che la canna **44** giri mediante una chiave fissa doppia*.
- Scollegare il cannello a soffietto **54** delle ganasce dal gruppo testata ed estrarre il cilindro ganasce **46** dall'attrezzo.
- Togliere l'"O" ring **13**, il nastro abrasivo **40** e la molla di ritorno canna **37**.
- La molla **35** deve essere lunga 38,1 mm (1,5"), quando non sotto tensione. Sostituirla se necessario.
- Ingrassare le ganasce con grasso al Molitio prima di rimontare.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

PISTONE IDRAULICO

- Smontare il cilindro ganasce **46** nel modo descritto precedentemente.
- Stringere in una morsa dalle ganasce morbide* il gruppo testata **56**, onde evitare che si danneggi; smontare il limitatore di corsa **39**.
- Con una chiave a brugola*, allentare la vite **3** che blocca il blocco pulsante **55** alla canna **44**.
- Con una chiave a brugola*, togliere il blocco pulsante **55** e l'"O" ring **21**, svitando la vite di fissaggio **4**.
- Tenere ben fermo l'attrezzo ed estrarre la canna **44** dal corpo (dall'interno del corpo verrà espulsa una piccola quantità di olio idraulico).
- Togliere con cautela il pistone **18** in modo da non danneggiare le pareti interne del corpo.
- Togliere la guarnizione **3**.
- È difficile togliere la guarnizione a labbro **16** senza danneggiarla, ma può rimanere a posto durante la pulizia (a condizione che non venga interessata dalla pulizia stessa). Nel caso sia necessario sostituire la guarnizione a labbro **16**, procedere come descritto a seguito:
- Estrarre la guarnizione a labbro **16** dal gruppo testata **56** mediante la spatola*, facendo attenzione a non danneggiare i fori e la parte interna della testa. Una volta tolta la guarnizione a labbro **16** DEVE essere gettata via.
- Per sostituire la guarnizione a labbro **16**, svitare il tappo di spurgo **43** esistente in modo che il lato interno dello stesso rimanga a livello con il foro interno del gruppo testata **56**. Ciò fornirà un passaggio per inserire senza difficoltà la nuova guarnizione a labbro **16** dalla parte posteriore del corpo.
- Accertarsi che la guarnizione a labbro **16** sia ben ingrassata e montata nel verso giusto, con l'estremità aperta della guarnizione rivolta verso le ganasce posteriori.
- Rimontare seguendo l'ordine inverso rispetto a quello di smontaggio.

VALVOLA ON/OFF GANASCE

- L'unità è stata concepita in modo da ridurre al minimo gli interventi di manutenzione richiesti durante la vita operativa dell'attrezzo.
- Se è comunque necessario smontare la valvola, procedere come sotto descritto.
- Togliere il blocco pulsante **55** come descritto nella sezione "Pistone idraulico".
- Togliere delicatamente con un cacciavite* la rondella di chiusura a stella **22** dalla bobina delle ganasce **49**. Gettare la rondella.
- Estrarre la bobina delle ganasce **49** dal blocco pulsante **55**.
- Togliere l'"O" ring **49** facendo attenzione a non danneggiare la bobina delle ganasce **11**.
- Pulire la bobina e installare un nuovo "O" ring **11** con la capsula* e inserirlo nel blocco pulsante **55**, facendo attenzione all'orientamento.
- Bloccare il gruppo in una morsa dalle ganasce morbide (per evitare che si danneggi) e installare una nuova rondella di chiusura a stella **22**. NON FORZARE.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

IMPUGNATURA E GHIERA ADATTATORE

- Pulire e controllare che non siano presenti spaccature o altri danni.

CURSORE

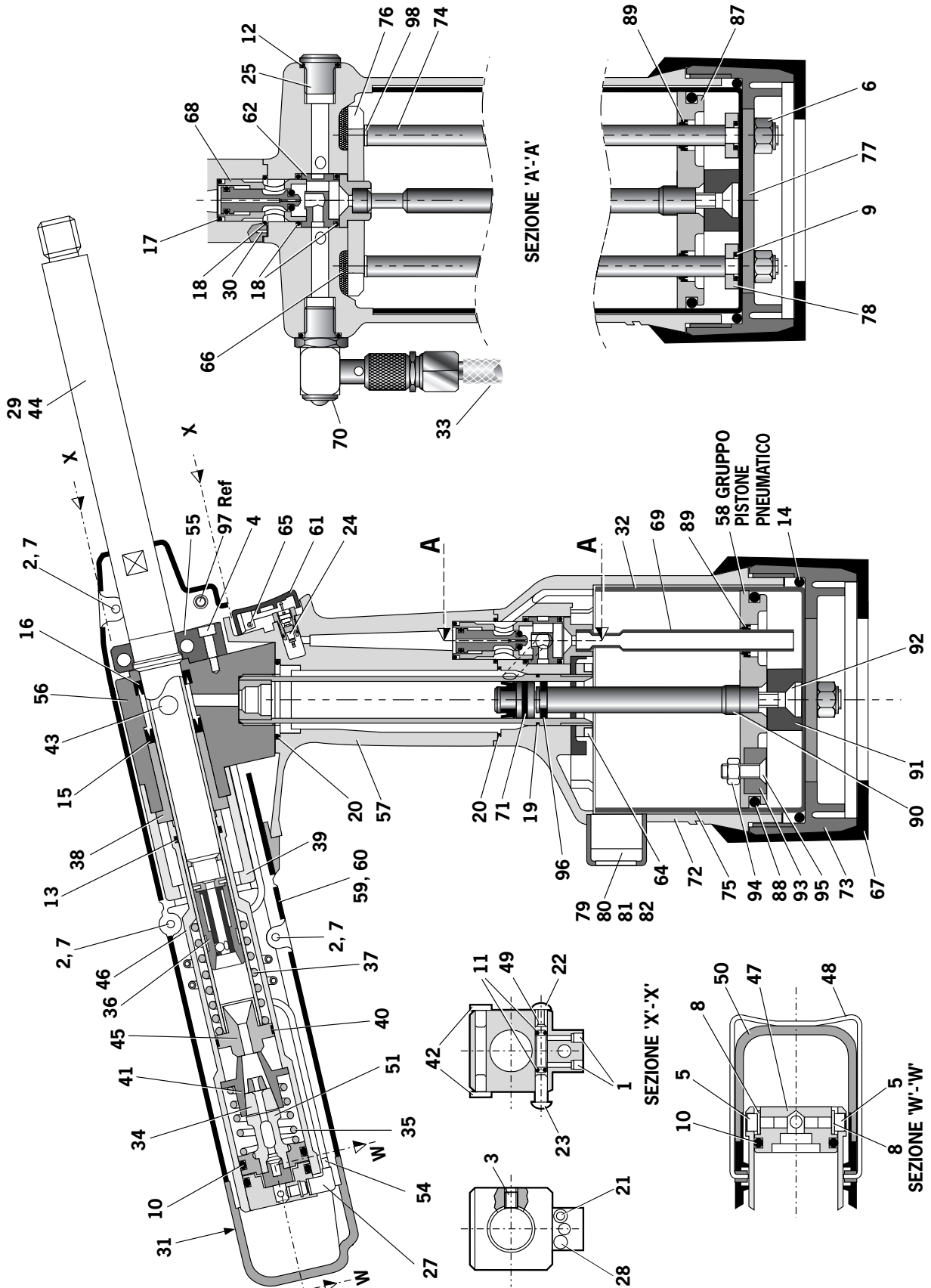
- Pulire e lubrificare il cursore meccanico **36**.

I M P O R T A N T

**Controllare l'attrezzo eseguendo la manutenzione quotidiana e settimanale.
Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzionamento occorre SEMPRE
effettuare il rabbocco dell'olio.**

* Si riferisce ai particolari già compresi nei corredi di manutenzione 07900-05300 & 71210-99990. Per l'elenco completo consultare la pagina 113. I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 116-117.

Schema Generale Attrezzo di Base 07537-00200



ELENCO DEI COMPONENTI

ITEM	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
01	07001-00223	5 VITTA ESAGONO CAVO SENZA TESTA LUNGHE M4	2	-	41	07530-00208	SEDE GANASCE	1	-	81	71221-20103	DADO DI RITENUTA DEL CORPO	2	-
02	07001-00401	10 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	3	-	42	07530-00310	TAPPO	2	-	82	71221-20105	CONTATORE MODIFICATO	1	-
03	07001-00404	6 VITI DI FERMO A ESAGONO CAVO LUNGHE M5	1	-	43	07530-00500	GRUPPO TAPPO DI SPURGO (PART. 83 a 86)	1	-	83	07003-00142	Guarnizione adesiva	1	1
04	07001-00445	15 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	1	-	44	07530-02201	CANNA	1	-	84	07003-00194	Guarnizione adesiva	1	1
05	07001-00504	6 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	2	2	45	07530-02205	TAPPO CANNA	1	-	85	07001-00442	VITE	1	-
06	07002-00108	DADO NYLOK M6	2	-	46	07530-02207	CILINDRO GANASCE	1	-	86	07530-00501	TAPPO	1	-
07	07002-00134	DADO ESAGONALE M4	3	-	47	07530-02213	FONDELLO POSTERIORE	1	-	87	71211-03201	PISTONE	1	-
08	07002-00153	RONDELLA PLASTICA M4	2	-	48	07530-02220	FERMAGLIO	1	-	88	07003-00280	O RING	1	1
09	07003-00027	O RING	2	-	49	07530-02302	BOBINA GANASCE	1	-	89	07003-00274	GUARNIZIONE/ RASCHIAIOLO	3	-
10	07003-00113	O RING	2	2	50	07530-02603	ADATTATORE RACCOGLIGAMBI	1	-	90	71211-03202	ASTA INTENSIFICATORE	1	-
11	07003-00121	O RING	2	2	51	07530-02800	GRUPPO PISTONE DELLE GANASCE	1	-	91	07537-00501	DISTANZIATORE	1	-
12	07003-00127	O RING	1	-	52	07537-00201	ETICHETTA (NON ILLUSTRATA)	2	-	92	07001-00411	VITE SVASATA M6 X 25	1	-
13	07003-00167	O RING	1	1	53	07537-00202	ETICHETTA (NON ILLUSTRATA)	1	-	93	07007-01993	CALAMITA A POLO CENTRATO	1	-
14	07003-00418	O RING	2	-	54	07537-00203	CANNELLO A SOFFIETTO GANASCE	1	-	94	07002-00098	DADO NYLOK M5	1	-
15	07003-00236	GUARNIZIONE (DINAMICA)	1	1	55	07537-00204	BLOCCO PULSANTE	1	-	95	71221-20104	VITE SVASATA M5 X 19	1	-
16	07003-00237	GUARNIZIONE (STATICA)	2	-	56	07537-00300	GRUPPO TESTA	1	-	96	71210-03205	ANELLO GUIDA	1	-
17	07003-00271	O RING	1	-	57	07537-00400	GRUPPO IMPUGNATURA	1	-	97	07001-00442	M5 X6 LUNGH. VITE AD ESA. INCASSATO PER IMPIEGHI GRAVOSI	1	-
18	07003-00281	O RING	3	-	58	07537-00500	GRUPPO PISTONE PNEUMATICO (87 a 96)	1	-	98	07002-00163	RONDELLA	2	-
19	07003-00287	O RING	1	-	59	07537-00600	GRUPPO CORPO 07537 - DESTRO	1	-					
20	07003-00288	O RING	2	-	60	07537-00700	GRUPPO CORPO 07537 - SINISTRO	1	-					
21	07003-00383	"O" RING (diam. interno 3,00 sez. 1,00)	2	-	61	71210-02008	GRILLETTO	1	-					
22	07004-00058	RONDELLA DI CHIUSURA A STELLA 1/8" (CROMO)	1	-	62	71210-02009	SEDE VALVOLA	1	-					
23	07004-00059	RONDELLA DI CHIUSURA A STELLA 1/8" (NERA)	1	-	63									
24	07005-00088	VALVOLA GRILLETTO	1	-	64	71210-02014	DADO DI SERRAGGIO	1	-					
25	07005-01274	TAPPO 1/8" BSP	1	-	65	71210-02024	PERNO GRILLETTO	1	-					
26			1	-	66	71210-02031	SILENZIATORE	2	-					
27	07005-01972	RACCORDO FILETTATO A "L"	1	-	67	71210-02055	ELEMENTO DI PROTEZIONE IN GOMMA	1	-					
28	07005-10057	VALVOLA DI RITEGNO	1	-	68	71210-03400	GRUPPO VALVOLA	1	-					
29	07007-00017	TAPPO ANTIPOLVERE	1	-	69	07537-00810	GRUPPO TUBO PASSAGGIO ARIA	1	-					
30	07007-00224	PERNO SFRALE DIAMETRO 3MM LUNGHEZZA 10MM	2	-	70	71210-03700	GRUPPO VALVOLA ON/OFF	1	-					
31	07007-01503	SIMBOLO LIBRO (NON ILLUSTRATO)	1	-	71	71210-03800	GRUPPO TENUTA INTENSIFICATORE	1	-					
32	07007-01504	ETICHETTA CE (NON ILLUSTRATA)	1	-	72	71211-02001	CORPO LAVORATO	1	-					
33	07008-00010	TUBO FLESSIBILE 6"	1	-	73	71211-02002	COPERTURA BASE LAVORATA	1	-					
34	07151-00403	GANASCE	2	2	74	71211-02004	TIRANTI	2	-					
35	07154-00404	MOLLA	1	-	75	71211-02008	RIVESTIMENTO INTERNO CILINDRO	1	-					
36	07271-01100	CURSORE MECCANICO	1	-	76	71213-02010	GRUPPO PIASTRA SUPERIORE	1	-					
37	07490-03002	MOLLA RITORNO CANNA	1	-	77	71221-02005	PIASTRA DI BASE	1	-					
38	07530-00203	PISTONE	1	-	78	71221-02006	RONDELLA DI TENUTA	2	-					
39	07530-00204	LIMITATORE CORSA	1	-	79	71221-20101	CORPO CONTATORE	1	-					
40	07530-00206	MASTRO ABRASIVO	1	1	80	71221-20102	VITE SPECIALE M4	2	-					

Rabbocco Olio

È SEMPRE necessario eseguire il rabbocco dell'olio dell'attrezzo dopo averlo smontato e prima di utilizzarlo nuovamente. Inoltre potrebbe essere necessario ripristinare la corsa completa, dopo un periodo prolungato d'uso, perché questa potrebbe essersi ridotta e i rivetti non vengono piazzati completamente con una sola operazione del grilletto.

Specifiche Olio

L'olio suggerito per il rabbocco è Hyspin® VG 32 disponibile in contenitori da 0,5 l (codice 07992-00002) o da 1 gallone (codice 07992-00006). Qui di seguito sono riportati dati relativi all'olio ed alle condizioni di utilizzo in sicurezza.

Scheda Tecnica di Sicurezza Olio Hyspin® VG 32 e AWS

Pronto soccorso

PELLE:

Lavare a fondo con acqua e sapone non appena possibile. Il contatto casuale non richiede attenzione medica immediata. Il contatto per periodi brevi non richiede attenzione medica immediata.

INGESTIONE:

Consultare immediatamente un medico. NON indurre il vomito.

OCCHI:

Irrigare immediatamente con acqua per diversi minuti. Anche se NON si tratta di una sostanza irritante primaria, si potrà verificare un'irritazione minore dopo il contatto.

Incendio

Metodi di spegnimento d'incendio adatti: CO₂, polvere asciutta, schiuma o nebbiolina d'acqua. NON usare getti d'acqua.

Protezione dell'ambiente

ELIMINAZIONE DEL PRODOTTO: Tramite una ditta d'appalto appositamente abilitata in un luogo di raccolta apposito. Può essere incenerito. Il prodotto usato può essere inviato per il riciclo.

TRABOCCHI: Evitare che il prodotto entri negli scarichi, nelle fognature e nei corsi d'acqua. Assorbire con materiale apposito assorbente.

Maneggiamento

Utilizzare protezioni oculari, guanti resistenti (per es. di PVC) ed un grembiule di plastica. Usare in aree ben ventilate.

Immagazzinaggio

Non sono necessarie precauzioni particolari.

Pompa di Rabbocco

Per poter seguire la procedura di rabbocco descritta a lato, occorre ottenere una pompetta per rabbocco 07900-00700:

Procedura di Rabbocco

I M P O R T A N T E

**SCOLLEGARE L'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA DALL'ATTREZZO O PORTARE LA VALVOLA 70 SU OFF.
La procedura completa va svolta su un banco di lavoro pulito, con le mani pulite e in un luogo pulito.
Accertarsi che l'olio di rabbocco sia perfettamente pulito e privo di bolle d'aria.
ACCERTARSI SEMPRE che nell'attrezzo non penetrino corpi estranei, altrimenti potranno verificarsi danni gravi..**

- Rimuovere la vite di spurgo **85** e la guarnizione adesiva **84**
- Collegare l'alimentazione dell'aria compressa all'attrezzo e portare la valvola ON/OFF **70** su ON.
- Capovolgere l'attrezzo mantenendolo sopra un recipiente e premere il grilletto: l'olio usato verrà espulso attraverso il foro lasciato dalla vite di scarico.

FARE ATTENZIONE A NON PUNTARE IL FORO DI SCARICO VERSO L'OPERATORE O ALTRE PERSONE.

- Scollegare l'alimentazione dell'aria compressa dall'attrezzo o portare la valvola ON/OFF **70** su OFF.
- Riempire la pompa di rabbocco di olio.
- Avvitare la pompetta rabbocco 07900-00700 nel foro della vite di spurgo con la guarnizione adesiva **84** inserita.
- Azionare la pompa di rabbocco premendo e rilasciando diverse volte finché non si incontra resistenza.
- Togliere la pompa di rabbocco e il dado di bloccaggio.
- Rimontare la vite di spurgo **85** e la guarnizione adesiva **84**.
- Scollegare l'alimentazione dell'aria compressa dall'attrezzo o portare la valvola ON/OFF **70** su OFF.
- Controllare che la corsa dell'attrezzo raggiunga la specifica minima richiesta di 30 millimetri. Per controllare la corsa, misurare la distanza tra la parte posteriore del cilindro ganasce ed il corpo, PRIMA DI premere il grilletto e quando il grilletto è premuto a fondo. La corsa è la differenza tra le due misure. Se non raggiunge la specifica minima richiesta, ripetere la procedura di rabbocco.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e agli elenchi dei componenti riportati alle pagine 116-117.

Diagnostica

SINTOMO	CAUSA POSSIBILI	SOLUZIONE	PAG. DI RIF.
L'attrezzo non mette i rivetti in posizione.	Pressione aria insufficiente.	Aumentare pressione aria.	
	Mancanza di lubrificazione.	Lubrificare l'attrezzo al punto di presa dell'aria.	
	Carico di brocciatura eccessiva.	Controllare il serraggio del rivetto e la dimensione del foro dell'applicazione.	
	Controllare la dimensione del mandrino.		
	Ganasce usurate o rotte.	Ganasce nuove.	
	Le ganasce sono spente.	Accendere le ganasce.	
	Aria nel circuito idraulico.	Vedere "Procedura di Rabbocco".	119
"Il mandrino scivola" - le ganasce non afferrano il mandrino.	Ganasce usurate o sporche.	Pulire o sostituire se necessario.	
	Pressione/volume aria insufficiente.	Aumentare la pressione/il volume dell'aria.	
	Pulsante serraggio ganasce non utilizzabile.	Sostituire il pulsante.	
	Perdita aria alle ganasce.	Sostituire gli "O" ring 10 sul gruppo pistone 51	
	Mandrino rotto che non tocca le ganasce.	Sostituire il mandrino.	
	Valvola di ritegno difettosa.	Sostituire valvola di ritegno.	
Le ganasce non lasciano andare il mandrino.	Ganasce o sede ganasce sporche.	Pulire e lubrificare.	
	Pulsante serraggio ganasce guasto.	Sostituire "O" ring	
I rivetti non passano attraverso la testata.	Ganasce non serrate.	Accendere le ganasce.	
	Ganasce usurate.	Sostituire le ganasce.	
	Orientamento errato cursore.	Rimontare, assicurandosi che sia orientato in maniera corretta.	
	Testata non compatibile.	Montare testata corretta.	
	Molla mandrino non montata.	Montare la molla di tipo giusto.	
	Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato.	Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo".	
	Cursore inceppato.	Pulire e lubrificare il cursore.	100
Le ganasce si usurano eccessivamente.	Molla esterna debole intorno al cursore.	Sostituire il cursore.	
	Molla mandrino montata in maniera errata.	Montare la molla adatta.	
Caricamento di più di un rivetto alla volta.	Carico di brocciatura elevato.	Controllare le dimensioni del foro dell'applicazione e lo spessore e la capacità di fissaggio del rivetto.	
	Mandrino scivola.	Controllare come per "Il mandrino scivola" punto 2.	
	Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato.	Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo".	100

In caso di malfunzionamenti o inconvenienti non inclusi, rivolgersi al proprio distributore autorizzato o centro riparazioni Avdel locale.

Note

Dichiarazione di conformità

Noi, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY,
Gran Bretagna, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:

Modello 07537

avente il numero di serie:

al quale si riferisce la presente dichiarazione, è conforme ai seguenti standard:

EN ISO 12100 - parti 1 e 2	
BS EN ISO 8662 - parte 6	BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744	BS EN 982
ISO EN 792 - parte 13-2000	BS EN 983

a norma delle disposizioni della Direttiva macchine 98/37/CE.



A. Seewraj - Responsabile Ingegneria della Produzione - Strumenti di Automazione

Data di emissione

[Redacted area]



**La presente scatola contiene un attrezzo oleopneumatico
conforme alla direttiva relativa alle macchine 98/37/CE.
La "Dichiarazione di conformità" prevista è contenuta
internamente.**



An Acument™ Global Technologies Company

AUSTRALIA

Acument Australia Pty Ltd.

891 Wellington Road
Rowville, Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
Email: info@acument.com.au

CANADA

**Avdel Canada, a Division of Acument
Canada Limited**

87 Disco Road
Rexdale
Ontario M9W 1M3
Tel: +1 416 679 0622
Fax: +1 416 679 0678
Email: infoAvdel-Canada@acument.com

CHINA

Acument China Ltd.

RM 1708, 17/F., Nanyang Plaza,
57 Hung To Rd., Kwun Tong
Hong Kong
Tel: +852 2950 0631
Fax: +852 2950 0022
Email: infochina@acument.com

FRANCE

Avdel France S.A.S.

33 bis, rue des Ardennes
BP4
75921 Paris Cedex 19
Tel: +33 (0) 1 4040 8000
Fax: +33 (0) 1 4208 2450
Email: AvdelFrance@acument.com

GERMANY

Avdel Deutschland GmbH

Klusriede 24
30851 Langenhagen
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
Email: AvdelDeutschland@acument.com

ITALY

Avdel Italia S.r.l.

Viale Lombardia 51/53
20047 Brugherio (MI)
Tel: +39 039 289911
Fax: +39 039 2873079
Email: vendite@acument.com

JAPAN

Acument Japan Kabushiki Kaisha

Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city, Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
Email: info@acument.co.jp

SINGAPORE

Acument Asia Pacific (Pte) Ltd.

#05-03/06 Techlink
31 Kaki Bukit Road 3
Singapore, 417818
Tel: +65 6840 7431
Fax: +65 6840 7409
Email: Tlim@acument.com

SOUTH KOREA

Acument Korea Ltd.

212-4, Suyang-Ri,
Silchon-Eup, Kwangju-City,
Kyunggi-Do, Korea, 464-874
Tel: +82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
Email: info@acumentkorea.com

SPAIN

Avdel Spain S.A.

C/ Puerto de la Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 (0) 91 3416767
Fax: +34 (0) 91 3416740
Email: ventas@acument.com

UNITED KINGDOM

Avdel UK Limited

Pacific House
2 Swiftfields
Watchmead Industrial Estate
Welwyn Garden City
Hertfordshire
AL7 1LY
Tel: +44 (0) 1707 292000
Fax: +44 (0) 1707 292199
Email: enquiries@acument.com

USA

Avdel USA LLC

614 NC Highway 200 South
Stanfield,
North Carolina 28163
Tel: +1 704 888-7100
Fax: +1 704 888-0258
Email: infoAvdel-USA@acument.com

© Avdel UK Limited 2007

Manual No.	Issue	Change Note No.	Date
07900-00845	AA	05/012	MAR 05
	AB	06/260	JUNE 05
	AC	06/160	AUG 06
	B	07/044	FEB 07
	B2	07/103	MAR 07
	B3	07/172	OCT 07
	B4	08/067	MAR 08

Avdel®, Avdel® SR, Avlug®, Avsert®, Avtronic®, Briv®, Chobert®, Grovit®, Rivscrew™ are trademarks of Avdel UK Limited.

www.avdel-global.com