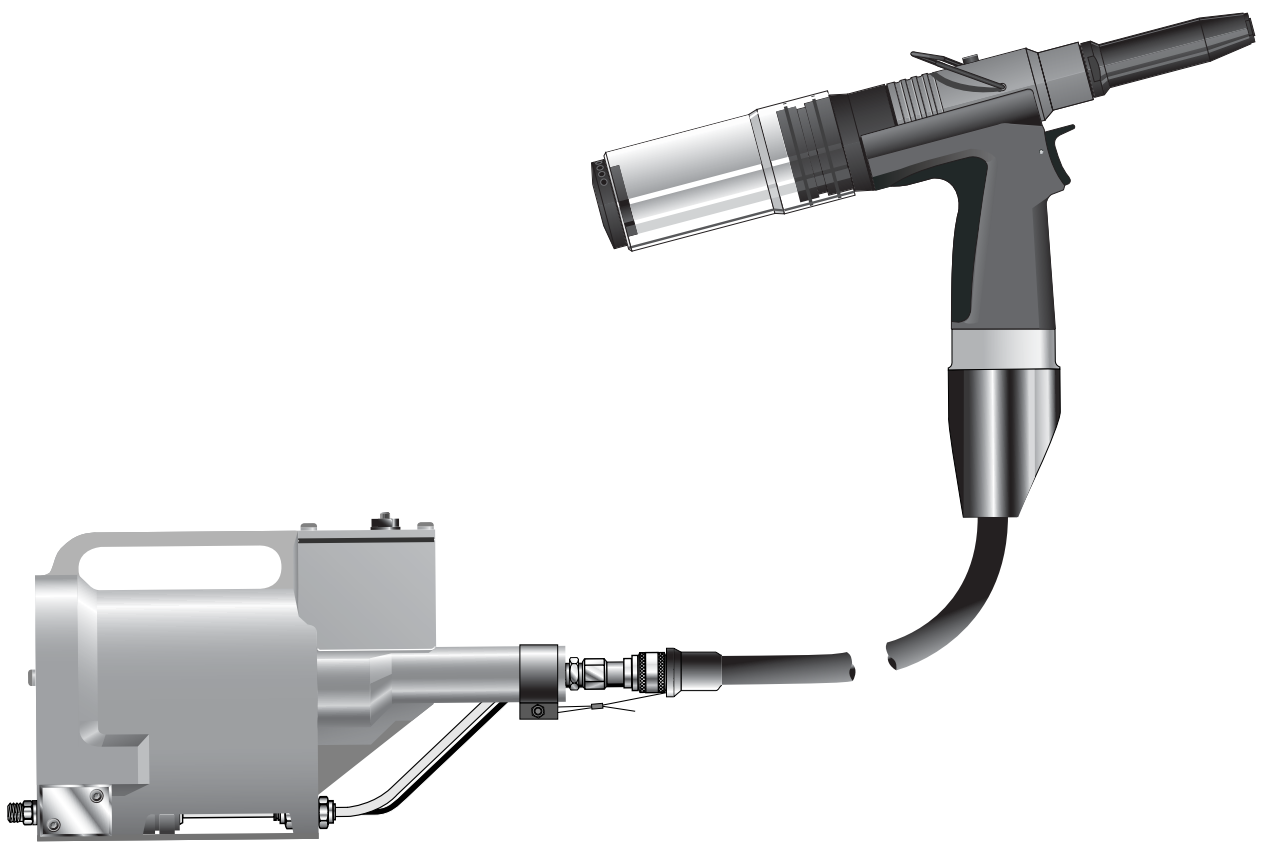




An Acument™ Global Technologies Company

Manuel d'instructions



Genesis® *G2s*

Outil oléo-pneumatique

Sommaire

Règles de sécurité	4	Entretien de l'outil	
Spécifications		Journalier	18
Caractéristiques de l'outil	5	Hebdomadaire	18
Dimensions de l'outil	5	Informations de sécurité, graisse au bisulfure de Molybdène EP 3753	18
Utilisation prévue		Informations de sécurité, graisse Molykote® 55m	19
Gamme de fixations	6	Informations de sécurité, graisse Molykote® 111	19
Numérotation des pièces	6	Kit d'entretien 07900-00716	20
Mise en service		Entretien	20
Alimentation pneumatique	7	Annuel	20
Procédure d'utilisation	7	Equipement de pose	20
Equipements		Ensemble tête	21
Instructions de montage	8	Valve rotative	22
Instructions d'entretien	8	Gâchette	22
Nez	9	Ensemble plaque de butée (71213-03900)	23
Type 1	9	Amplificateur	24
Avseal® II	10	Assemblage général et liste de pièces	
Installation des nez de type 2/3 ou de la rallonge de nez	11	Assemblage général du pistolet 71401-02000 (s)	26
Type 2 et type 3	12	Liste de pièces pour 71401-02000 (s)	27
Accessoires		Assemblage général de l'amplificateur 71421-02000 (s)	28
Défecteur de tiges	13	Liste de pièces pour 71421-02000 (s)	29
Préparation de l'outil de base en vue d'une utilisation avec le défecteur de tiges	13	Plein d'huile	
Rallonge	13	Huile recommandée	30
Têtes pivotantes	14	Informations de sécurité, huile Hyspin® VG 32	30
Possibilités de la tête pivotante à angle droit	14	Procédure de plein d'huile	31
Préparation de l'outil de base en vue de l'installation de l'adaptateur de tête pivotante droite et à angle droit	15	Diagnostic des pannes	
Têtes droite et à angle droit	16	Symptôme, cause possible & remède	32
Instructions de montage	16		
Instructions d'entretien	17		
Composants constants	17		

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.

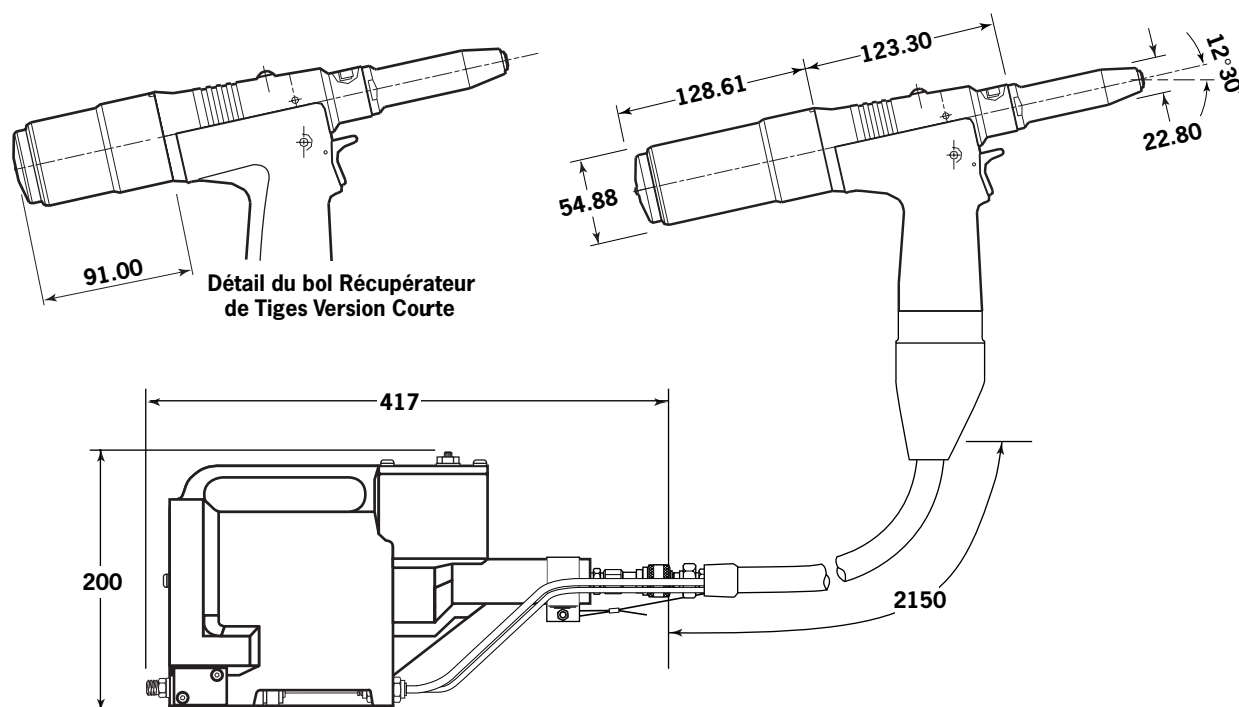
- 1** Ne pas employer pour d'autres usages que celui prévu.
- 2** Ne pas utiliser avec cet outil / cette machine d'autres matériels que ceux recommandés et fournis par Avdel UK Limited.
- 3** Toute modification apportée par le client à l'outil ou à la machine, aux équipements, aux accessoires ou à tout 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 consulter Avdel UK Limited. pour ce qui concerne 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 actionner un outil/une machine orientés vers une/des personne(s) ou l'opérateur.
- 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.
- 11** La pression de service ne doit pas dépasser 7 bars.
- 12** Ne pas utiliser l'outil si celui-ci n'est pas muni d'un équipement complet ou d'une tête pivotante, à moins d'une consigne contraire explicite.
- 13** L'on veillera à faire en sorte que les tiges usagées ne risquent pas de constituer un danger.
- 14** La fonction d'élimination de l'air DOIT être désactivée à l'aide de la gâchette avant d'ôter le vase récupérateur de tiges qui DOIT être vidé lorsqu'il est à moitié plein.
- 15** L'outil NE DOIT PAS être utilisé lorsque le vase de récupération des tiges est enlevé.
- 16** Si l'outil est muni d'un déflecteur de tiges, l'on veillera à faire pivoter le déflecteur de manière à ce que l'ouverture soit tournée du côté opposé à l'opérateur et, le cas échéant, à des personnes travaillant à proximité.
- 17** 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.
- 18** 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.
- 19** Lors du transport de l'outil, éloigner les mains de la gâchette ou du levier pour éviter un déclenchement intempestif de l'outil.
- 20** Tout contact excessif avec de l'huile hydraulique doit être évité. Veiller à bien se laver pour éviter tout risque d'éruption cutanée.
- 21** Les données C.O.S.H.H. de sécurité et d'hygiène professionnelle se rapportant aux fluides hydrauliques et lubrifiants sont disponibles sur demande auprès du fournisseur de l'outil.

Spécifications

Caractéristiques de l'outil

Pression pneumatique	Minimum - Maximum	5 à 7 bars
Volume d'air libre nécessaire	à 5,5 bars	3,6 litres
Course	Minimum	17 mm
Force de traction	à 5,5 bars	10,88 kN
Cycle de pose	Approximativement	1 seconde
Niveau sonore		75 dB(A)
Poids	Sans équipement de pose ou amplificateur	0,88 kg
Vibrations	Inférieures à	2,5 m/s ²
Rapport d'amplification		44:1

Dimensions de l'outil



Dimensions en millimètres

Utilisation prévue

Gamme de fixations

Le nG2s est un outil oléo-pneumatique destiné à la pose à cadence rapide de rivets à rupture de tige Avdel®, qui convient parfaitement au travail en lots ou en chaîne continue pour une grande diversité d'applications dans tous les secteurs industriels. Les fixations qu'il permet de poser sont indiquées ci-contre.

L'outil comporte un dispositif à dépression qui sert à maintenir la fixation et à récupérer facilement les tiges rompues quelle que soit l'orientation de l'outil.

Voir "Procédure d'utilisation", page 7, pour les instructions de réglage.

Un outil complet, sauf le 71401-00039, se compose de trois éléments individuels qui doivent être commandés séparément. Voir schéma ci-dessous.

Si vous souhaitez poser la plupart des fixations du tableau ci-contre, vous pouvez commander l'outil complet 71401-00039 qui comprend les pièces suivantes :

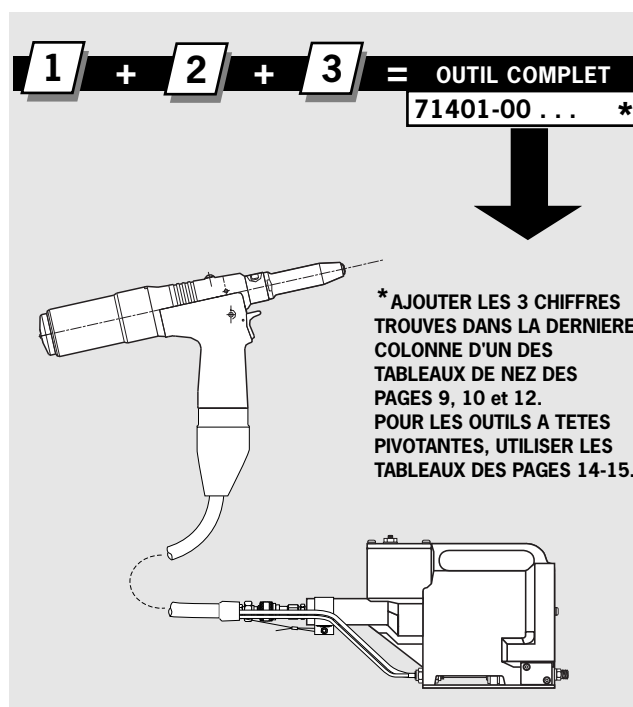
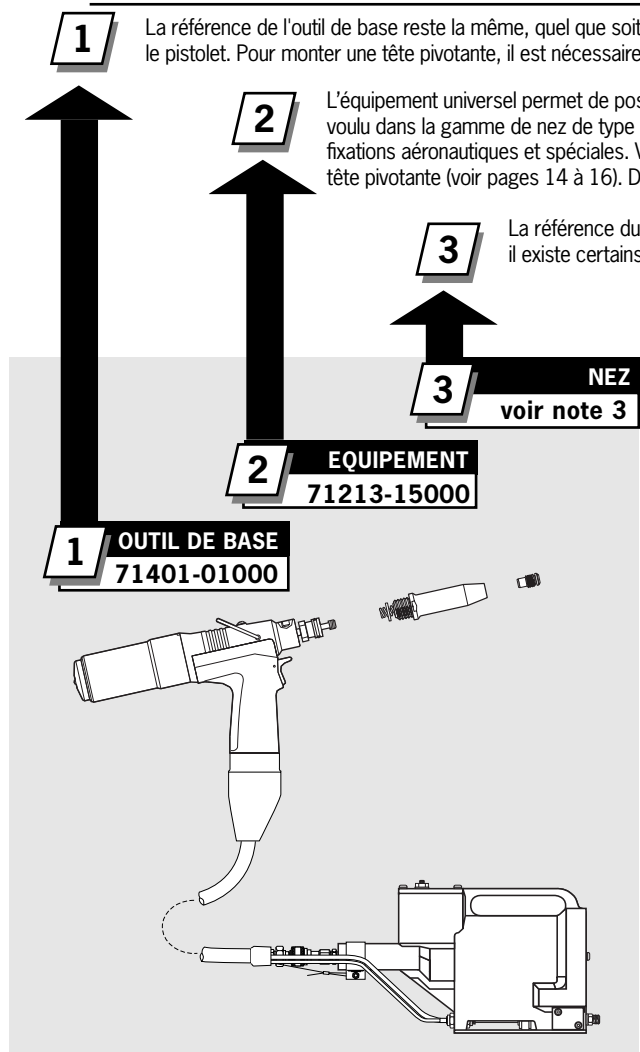
- 71401-01000, outil de base.
- 71213-15000, équipement.
- nez 71210-05002, 71210-16070 et 07381-04701.

Installer les nez conformément aux instructions des pages 8 à 12.

Vous pouvez commander les trois nez ci-dessus et l'équipement sous forme de kit d'équipement, référence 71213-15100. Le recours à certaines fixations oblige à commander l'outil de base, l'équipement et le nez séparément. L'EQUIPEMENT DE POSE DOIT ETRE INSTALLE CONFORMEMENT AUX INSTRUCTIONS DE LA PAGE 8.

NOM DE LA FIXATION	DIMENSION DE LA FIXATION (MM (POUCES))									
	3	3.2	4.0	4.3	4.8	5	5.2	6	6.5	7
	-	1/8	5/32	-	3/16	-	-	-	-	-
AVEX®	●	●	●		●					
STAVEX®		●	●		●					
AVINOX® II		●	●		●					
AVIBULB®		●	●		●					
ETR							●			
BULBEX®			●		●					
T-LOK®		●	●		●					
AVDEL® SR					●					
MONOBOLT®					●					
INTERLOCK®					●					
AVDEL®		●	●		●					
MBC®		●	●		●					
MBC®/LC		●	●		●					
AVSEAL®II			●			●		●	●	●
KLAMPTITE™KTR					●					
KLAMPTITE™					●					

Numérotation des pièces

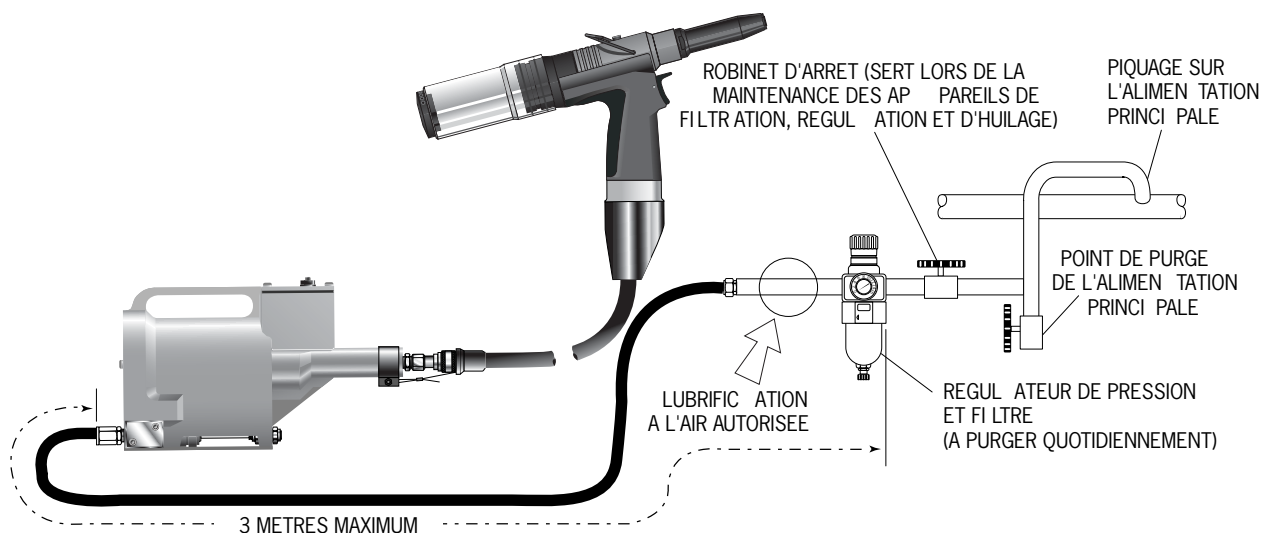


Mise en service

Alimentation pneumatique

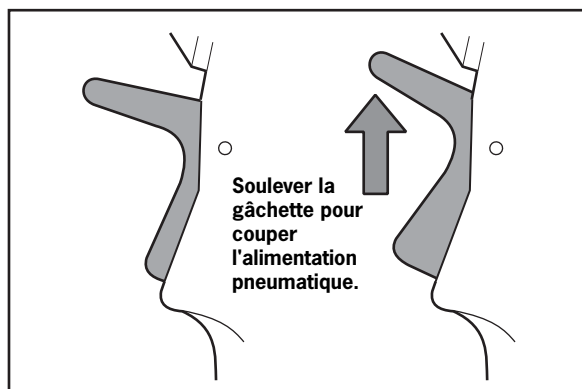
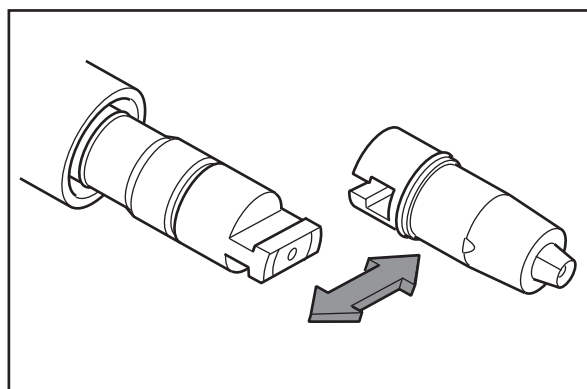
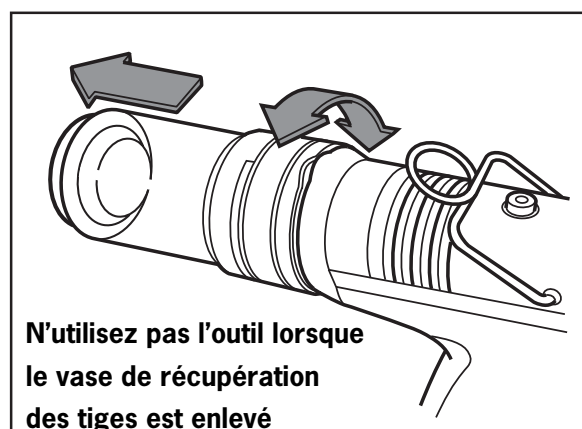
Tous les outils fonctionnent à l'air comprimé, à une pression optimale de 5,5 bars. Nous préconisons l'utilisation de régulateurs de pression et de systèmes de filtration sur le circuit d'alimentation pneumatique. Ces appareils doivent être montés à 3 mètres au plus de l'outil (voir le schéma ci-dessous)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

Les flexibles d'alimentation en air doivent être compatibles avec une pression de service active minimum équivalente à 150% de la pression maximum produite par le système ou de 10 bars, selon la plus élevée de ces valeurs. Ces appareils doivent résister à l'huile, avoir une paroi extérieure résistante 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.



Procédure d'utilisation

- Veiller à bien monter l'équipement ou la tête pivotante qui conviennent à la fixation.
- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Introduire la tige de la fixation dans le nez de l'outil. Dans le cas d'un équipement, la fixation doit rester maintenue par le système à dépression.
- Présenter sur l'application l'outil portant la fixation de telle sorte que cette dernière pénètre bien perpendiculairement dans le trou de l'application.
- Actionner à fond la gâchette. Le cycle de l'outil sertit la fixation et s'il s'agit d'un équipement standard, la tige rompue est projetée vers l'arrière de l'outil, dans le bol de récupération.
- Pour le retirer, faire légèrement pivoter/tirer sur le bol de récupération. Avant de retirer le bol de récupération, soulever la gâchette pour couper l'alimentation en air.
- On minimisera la consommation d'air en soulevant la "gâchette" pour couper l'alimentation en air dans les cas où une période d'inutilisation de l'outil risque de se prolonger.



Equipements

Instructions de montage

I M P O R T A N T

Débrancher l'alimentation pneumatique avant de monter ou démonter les équipements.

Les repères en caractères **gras** indiquent les composants des équipements dans les 4 tableaux de nez (pages 9, 10 et 12).

- Enduire les mâchoires **4** d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène*.
- Laisser tomber les mâchoires **4** dans le carter porte-mâchoires **3**.
- Introduire le porte-mâchoires **5** dans le carter porte-mâchoires **3**.
- Placer le butoir **6** sur le porte-mâchoires **5**.
- Placer le ressort **7** sur le porte-mâchoires **5**.
- Insérer le manchon de détente **10** dans le "T" du carter guide **9**. Consigne non applicable aux équipements de Type 2 et 3.
- Installer la bague de serrage **8** sur le "T" du carter guide **9**.
- Sur les outils convertis en équipement de Type 2 et 3, installer la bague de serrage **8** sur le "T" de carter guide **9** monté sur l'outil.
- Serrer le carter porte-mâchoires **3** et les pièces assemblées sur le "T" du carter guide **9**.
- En se servant des profils de section en "T", assembler l'équipement sur le piston de l'outil par le biais de l'adaptateur en "T" mâle (repère **1** pages 26-27). Cette consigne ne s'applique pas aux équipements de Type 2 et 3.
- Visser le nez dans le carter de nez **1** et serrer à la clé*.
- Placer le carter de nez **1** sur le carter porte-mâchoires **3**, et visser sur l'outil, en serrant à la clé*.

Instructions d'entretien

Les équipements doivent être entretenus chaque semaine. Il est conseillé de conserver un stock des pièces internes de l'équipement et du nez, qui doivent être remplacées périodiquement.

Utilisez la clé 07900-00849 (fournie avec l'outil) pour faciliter l'entretien de l'équipement de pose.

- Démonter l'équipement de pose en procédant à l'inverse des instructions de montage.
- Remplacer toute pièce usée ou endommagée.
- Nettoyer les mâchoires et vérifier leur usure.
- Vérifier que le porte-mâchoires n'est pas déformé.
- Vérifier que le ressort **7** n'est pas déformé.
- Assembler selon les instructions ci-dessus.

Les repères en caractères **gras** indiquent les composants des équipements dans les 4 tableaux de nez (pages 9, 10 et 12).

*Élément inclus dans le kit d'entretien nG2s. Voir la liste complète page 20.

Equipements

Nez

IMPORTANT
Les équipements NE COMPRENNENT PAS les nez. Ceux-ci doivent être commandés séparément.

Un outil (à l'exception de la référence 71401-00039) doit toujours être équipé de l'équipement et du nez qui conviennent à votre fixation. Toutefois, si l'on souhaite commander un équipement ou un nez séparément, consulter les tableaux consacrés aux "NEZ" ci-dessous et aux pages 10 et 12.

Si l'application ne présente pas de restrictions d'accès, utiliser un nez de type 1, sauf dans le cas de fixations aéronautiques, qui exigent un nez de type 3.

Les dimensions A et B ci-dessous vous permettront de vérifier l'adéquation d'un nez particulier.

Vérifier également que le carter de nez ne limite pas l'accès à votre application. Si c'est le cas, il existe des nez de type 2 pour certaines fixations. Voir le tableau page 12.

Il est impératif de n'utiliser l'outil qu'avec un équipement et un nez compatibles avec la fixation. Si l'on a commandé l'outil complet 71401-00039, il est important de vérifier que le nez déjà monté sur l'équipement est le bon. Pour cela, introduire la tige de la fixation dans le nez. Elle doit entrer sans effort et avec un jeu minimum.

On peut également remplacer les équipement par une tête pivotante pour atteindre des positions plus difficiles. Voir la partie Accessoires, pages 14-16.

NEZ DE TYPE 1

¹ En pouces, puis en millimètres.
² Nez à formage de tête pour têtes fraisées SEULEMENT.
³ Nez long pour pose en profondeur.
⁴ Vis cb.
⁵ Vis à tête fraisée.

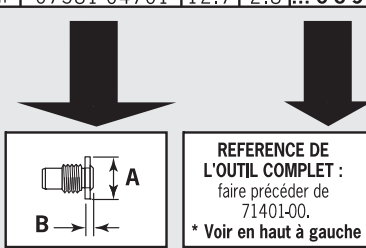
* L'outil complet référence 71401-00039 comprend non seulement l'équipement 71213-15000 ci-dessous, mais également les trois nez suivants : 71210-05002, 71210-16070 et 07381-04701, composant le kit d'équipement référence 71213-15100. Utiliser le nez indiqué dans le tableau.

* Repères 3 à 11 disponibles sous forme de cartouche, référence 71213-20320

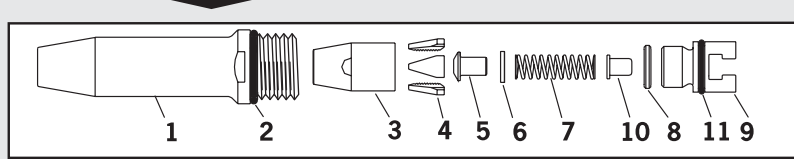
NOM	FIXATION		MATERIAU	NEZ (mm)			voir ci-dessous
	Ø ¹			REFERENCE	'A'	'B'	
AVEX®	1/8	3.2	Alliage d'aluminium	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	1/8	3.2	Acier	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	1/8	3.2	Alliage d'aluminium	07340-06401 ²	12.7	2.9	... 003
	—	3	Alliage d'aluminium	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Alliage d'aluminium	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Acier	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	5/32	4.0	Alliage d'aluminium	07340-06501 ²	12.7	3.3	... 009
	3/16	4.8	Alliage d'aluminium	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Alliage d'aluminium	07340-04800	19.0	3.3	... 016
	3/16	4.8	Acier	07490-04401	12.7	3.3	... 017
	3/16	4.8	Alliage d'aluminium	07340-06601 ²	12.7	4.1	... 015
MONOBOLT®	3/16	4.8	Tous	71210-16020	12.7	4.1	... 200
BULBEX®	5/32	4.0	Alliage d'aluminium	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	3/16	4.8	Alliage d'aluminium	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
AVINOX® II	1/8	3.2	Acier inoxydable	71210-16070	12.7	2.8	... 039*
	5/32	4.0	Acier inoxydable	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Acier inoxydable	07498-01401	12.7	4.8	... 082
T-LOK®	—	4.3	Acier	07340-06201	12.7	3.3	... 120
	3/16	4.8	Acier	07340-06201	12.7	3.3	... 120
AVIBULB®	1/8	3.2	Acier	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Acier	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Acier	07498-01401	12.7	4.8	... 082
AVDEL® SR	1/8	3.2	Tous	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Tous	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	3/16	4.8	Tous	07348-07001 ⁴	12.7	5.7	... 062
	3/16	4.8	Tous	71210-16050 ⁵	12.7	5.7	... 064
INTERLOCK®	3/16	4.8	Tous	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
STAVEX®	1/8	3.2	Acier	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Acier	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Acier	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Acier	07340-04800	19.0	3.3	... 016
	3/16	4.8	Acier	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	1/8	3.2	Acier inoxydable	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Acier inoxydable	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Acier inoxydable	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
Q™ RIVET	1/8	3.2	Tous	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Tous	07340-06201	12.7	3.3	... 120
	3/16	4.8	Tous	07340-06201	12.7	3.3	... 120
KLAMPTITE™ KTR	3/16	4.8	Allia e d'aluminium	71220-16060	12.7	4.8	... 430
KLAMPTITE™	3/16	4.8	Allia e d'aluminium	07381-04701	12.7	2.8	... 039*

EQUIPEMENT Réf. 71213-15000 (+ les 3 nez ci-dessus = 71213-15100)

REPÈRE	DESCRIPTION	REFERENCE
1	CARTER DE NEZ CONIQUE	71213-00350
2	JOINT TORIQUE	07003-00067
3	CARTER PORTE-MACHOIRES - CONIQUE	71210-15902 *
4	MACHOIRES	71210-15001 *
5	PORTE-MACHOIRES	07498-04502 *
6	BUTOIR	71210-05001 *
7	RESSORT	07500-00418 *
8	BAGUE DE SERRAGE	07340-00327 *
9	'T' DE CARTER GUIDE	71210-20321 *
10	MANCHON DE DETENTE	71210-15902 *
11	JOINT TORIQUE	71210-15902 *



REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET : faire précéder de 71401-00.
* Voir en haut à gauche



Equipements

Nez

NEZ AVSEAL®II							
NOM	FIXATION		MATERIAU	EQUIPEMENT	NEZ (mm)		voir ci-dessous
	$\frac{5}{32}$	\varnothing^1			REFERENCE	"A"	
AVSEAL®II	$\frac{5}{32}$	4,0	Alliage standa rd Al. - nez a ffileurant	71213-16100	71210-16102	12,7	2,5 ... 401
	$\frac{5}{32}$	4,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 2 mm	71213-16100	71210-16106	12,7	5,4 ... 402
	$\frac{5}{32}$	4,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 8 mm	71213-16100	71210-16110	12,7	11,4 ... 403
	-	5,0	Alliage standa rd Al. - nez a ffileurant	71213-16100	71210-16103	12,7	2,5 ... 404
	-	5,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 2 mm	71213-16100	71210-16107	12,7	5,4 ... 405
	-	5,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 8 mm	71213-16100	71210-16111	12,7	11,4 ... 406
	-	6,0	Alliage standa rd Al. - nez a ffileurant	71213-16100	71210-16104	12,7	2,5 ... 407
	-	6,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 2 mm	71213-16100	71210-16108	12,7	5,4 ... 408
	-	6,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 8 mm	71213-16100	71210-16112	12,7	11,4 ... 409
	-	6,5	Alliage standa rd Al. - nez a ffileurant	71213-16100	71210-16114	12,7	2,5 ... 413
	-	6,5	Alliage standa rd Al. - nez allongé 2 mm	71213-16100	71210-16115	12,7	5,4 ... 414
	-	6,5	Alliage standa rd Al. - nez allongé 8 mm	71213-16100	71210-16116	12,7	11,4 ... 415
	-	7,0	Alliage standa rd Al. - nez a ffileurant	71213-16100	71210-16105	12,7	2,5 ... 410
	-	7,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 2 mm	71213-16100	71210-16109	12,7	5,4 ... 411
	-	7,0	Alliage standa rd Al. - nez allongé 8 mm	71213-16100	71210-16113	12,7	11,4 ... 412

EQUIPEMENT Réf. 71213-16100		
REPÈRE	DESCRIPTION	REFERENCE
1	CARTER DE NEZ CONIQUE	71213-00350
2	JOINT TORIQUE	07003-00067
3	CARTER PORTE-MACHOIRES CONIQUE	71210-15902 *
4	MACHOIRES	71210-16101 *
5	PORTE-MACHOIRES	07498-04502 *
6	BUTOIR	71210-05001 *
7	RESSORT	07500-00418 *
8	BAGUE DE SERRAGE	07340-00327 *
9	"T" DE CARTER GUIDE	71210-20321 *
10	MANCHON DE DETENTE	71210-20322 *
11	JOINT TORIQUE	07003-00277 *

¹ En pouces, puis en millimèt res.

REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :
faire précéder de 71401-00.

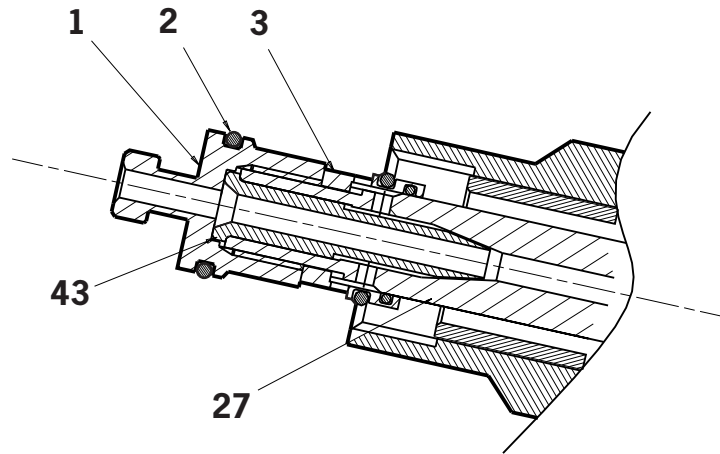
* Les repères 3 à 11 sont disponibles sous forme de ca rtouche, réf. 71213-16320

Equipements

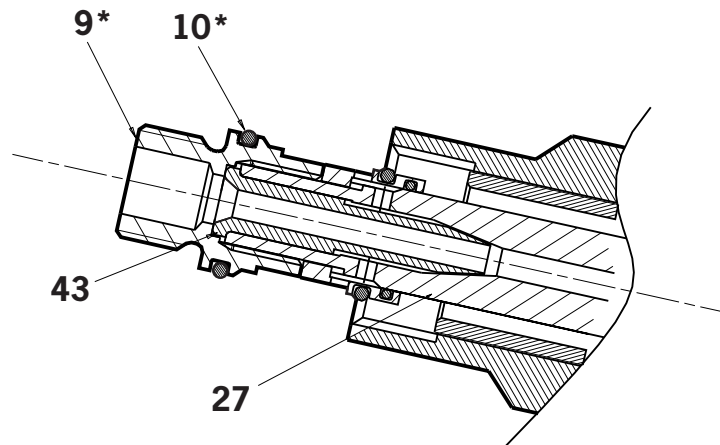
Installation des nez de type 2/3 ou de la rallonge de nez

Pour installer les nez de type 2/3 ou la rallonge de nez, l'adaptateur en "T" **1** doit être remplacé par le carter guide **9***.

- Desserrer l'écrou de blocage **3** à l'aide d'une clé plate de 16 mm.
- Dévisser l'adaptateur en "T" **1** et le retirer avec le joint torique **2**.



- Installer le carter guide **9*** avec le joint torique **10*** (fourni avec les équipements de Type 2 et 3).
- Le carter guide **9*** doit être serré contre le piston de tête **27** en emprisonnant le tube de dépression **43**, puis serrer l'écrou de blocage **3** contre le carter guide **9***.



Les repères **9*** et **10*** se rapportent aux composants des équipements dans les tableaux de nez de la page 12.

Pour d'autres repères en **gras** se référer à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

Equipements

Nez

NEZ DE TYPE 2

NOM	FIXATION		MATERIAU	NEZ (mm)			voir ci-dessous
	Ø ¹			REFERENCE	"A"	"B"	
AVEX®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07340-02805	9,5	12,95	... 002
	1/8	3,2	Acier	07340-02806	9,5	11,4	... 008
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07340-02806	9,5	11,4	... 008
	5/32	4,0	Acier	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07340-02807	12,7	10,0	... 014
BULBEX®	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07340-02806	9,5	11,4	... 008
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07340-02807	12,7	10,0	... 014
T-LOK®	-	4,3	Acier	07241-07101	12,7	10,0	... 121
STAVEX®	3/16	4,8	Acier	07241-07101	12,7	10,0	... 121
	1/8	3,2	Acier	07340-02806	9,5	11,4	... 008
	5/32	4,0	Acier	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	3/16	4,8	Acier	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	1/8	3,2	Acier inoxydable	07340-02806	9,5	11,4	... 008
AVIBULB®	5/32	4,0	Acier inoxydable	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	3/16	4,8	Acier inoxydable	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	1/8	3,2	Acier	07340-02806	9,5	11,4	... 008
ETR	5/32	4,0	Acier	07340-02807	12,7	10,0	... 014
	-	5,2	Acier/laiton	07340-02807	12,7	10,0	... 014

¹ En pouces, puis en millimètres

LES NEZ DE TYPE 2 SONT ALLONGES POUR PERMETTRE D'ACCEDER A DES APPLICATIONS QUE LES NEZ DE TYPE 1 NE PEUVENT ATTEINDRE.

REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :
faire précéder de 71401-00.

Déposer l'adaptateur en "T" mâle **1** de l'outil (voir page 11) et le remplacer par le carter guide **9*** (71210-02101) et le joint torique **10***.

NEZ DE TYPE 3

LES NEZ DE TYPE 3 SONT SPECIALEMENT DESTINES AUX FIXATIONS AERONAUTIQUES LISTEES CI-DESSOUS.

NOM	FIXATION		MATERIAU	NEZ (mm)			voir ci-dessous
	Ø ¹			REFERENCE	"A"	"B"	
AVDEL®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	71210-16030	12,7	2,5	... 283
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	71210-16031	12,7	2,5	... 284
	1/8	3,2	Acier inoxydable	71210-16032	12,7	3,3	... 285
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	71210-16033	12,7	2,5	... 288
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	71210-16034	12,7	2,5	... 289
	5/32	4,0	Acier inoxydable	71210-16035	12,7	3,3	... 290
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	71210-16036	12,7	2,5	... 293
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	71210-16037	12,7	2,5	... 294
MBC®	1/8	3,2	Tous	07340-06701	12,7	4,8	... 300
	5/32	4,0	Tous	07340-06801	12,7	5,0	... 305
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07340-06901	12,7	5,1	... 310
MBC®L/C	1/8	3,2	Tous	07344-04701	12,7	4,6	... 320
	5/32	4,0	Tous	07344-04701	12,7	4,6	... 320
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07344-04701	12,7	4,6	... 320

¹ En pouces, puis en millimètres. **O** Surdimensionnée

REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :
faire précéder de 71401-00.

Déposer l'adaptateur en "T" mâle **1** de l'outil (voir page 11) et le remplacer par le carter guide **9*** (71210-02101) et le joint torique **10***.

9* et **10*** se rapportent aux illustrations de cette page.

Accessoires

Défecteur de tiges

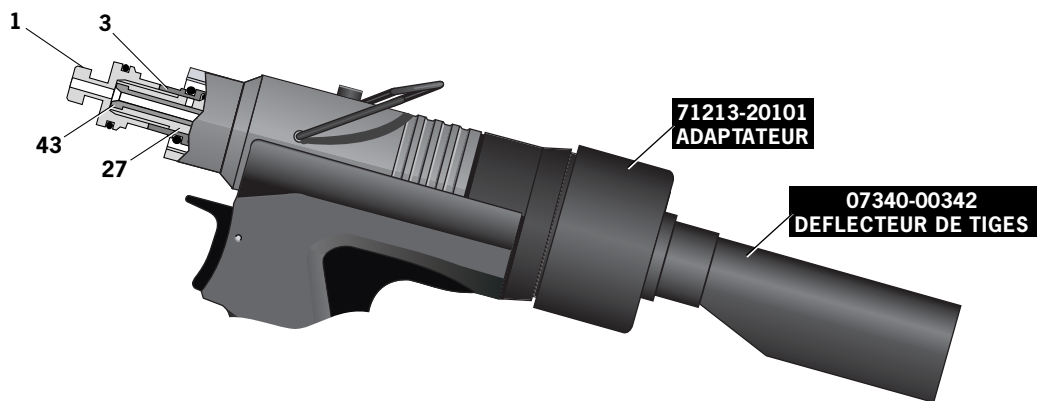
Le déflecteur de tiges est un accessoire très simple qui s'installe en remplacement du récupérateur de tiges normal, en permettant l'accès à des zones exiguës. Pour remplacer le récupérateur de tiges par un déflecteur, procédez de la façon suivante :

Préparation de l'outil de base en vue d'une utilisation avec le déflecteur de tiges

La conduite d'air DOIT être débranchée avant tout entretien ou démontage.

L'écrou "Etanche" 71213-02200 remplace l'écrou de blocage **3** (pour couper l'alimentation pneumatique au système à dépression) comme suit :

- Desserrer l'écrou de blocage **3** à l'aide d'une clé plate de 16 mm.
- Dévisser et déposer l'adaptateur en "T" **1** et l'écrou de blocage **3**.
- Remplacer l'écrou de blocage **3** par l'écrou "Etanche" 71213-02200, visser l'écrou "Etanche" sur le piston de tête **27** pour couper le système à dépression.
- L'adaptateur en "T" **1** doit être serré contre le piston de tête **27** pour retenir le manchon à dépression **43** contre le piston de tête; on finira par serrer l'écrou "Etanche" contre l'adaptateur.
- Retirez l'ensemble plaque d'arrêt 71213-03900 (voir page 23) en ôtant les vis **21** (2).



- Installer le déflecteur de tiges (07340-00342) dans l'adaptateur (71213-20101).
- Pousser le déflecteur de tiges assemblé et l'adaptateur sur l'adaptateur du bol de récupération **24** et l'aligner sur la fente.



Rallonge

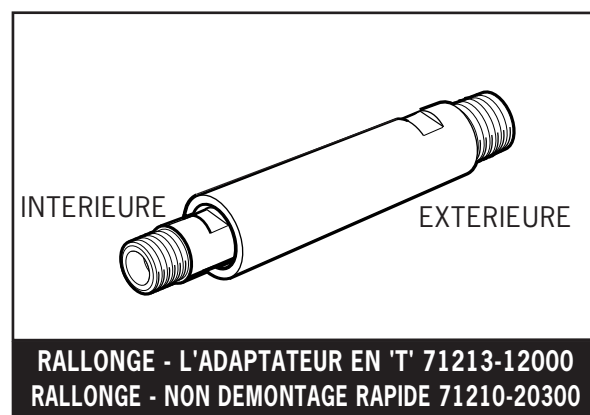
La rallonge s'installe entre l'outil et l'équipement et permet d'accéder aux canaux plus profonds.

Le carter guide **9*** et le joint torique **10*** doivent être installés sur l'outil avant la rallonge. Voir page 11 pour les instructions de montage.

- Pour monter la rallonge, enlevez tout composant d'ensemble de nez.
- Vissez la rallonge intérieure sur le carter guide **9***.
- Visser la pièce externe sur l'ensemble tête **4**.
- Installer l'équipement sur la rallonge.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient aux schémas d'assemblage général et aux listes de pièces des pages 26 et 27.

Les repères **9*** et **10*** se rapportent aux composants des équipements dans les tableaux de nez de la page 12.



Accessoires

Têtes pivotantes

A la place d'un équipement, il est possible de monter sur un outil de base une tête pivotante. Elle permet une rotation de l'outil sur 360° autour du nez, et d'atteindre ainsi beaucoup d'applications inaccessibles sans cet accessoire. Il existe deux types de tête pivotante : la tête pivotante droite, équipée d'un nez légèrement décalé par rapport à la ligne centrale de la tête de l'outil et la tête pivotante à angle droit, dont le nez se trouve sur un axe perpendiculaire à la tête de l'outil. Voir les schémas ci-dessous ainsi que la page 15 pour les dimensions et la description détaillée page 16.

IMPORTANT

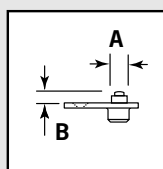
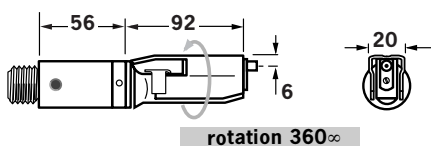
AVANT de monter une tête pivotante, il est nécessaire d'adapter l'outil de base.
Voir "Préparation de l'outil de base" en page 15. Contrairement aux équipements,
les références des têtes pivotantes COMPRENENT un nez, comme indiqué ci-dessous.

Les têtes pivotantes peuvent être commandées séparément ou fournies avec un outil de base. Voir les références dans le tableau ci-dessous. Les mâchoires et les nez sont différents selon la fixation à poser, mais tous les autres composants restent les mêmes dans chaque type de tête pivotante. Voir les tableaux de "possibilités" ci-dessous et en page 15 ainsi que le tableau des "composants constants" de la page 17.

Les dimensions A et B permettent d'évaluer l'accessibilité de l'application.

Possibilités de la TETE PIVOTANTE A ANGLE DROIT

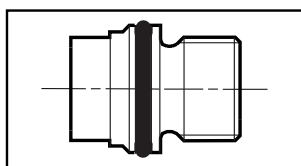
NOM	FIXATION		MATERIAU	REFERENCE DE LA TETE PIVO TANTE	NEZ (mm)			REFERENCE DES MACHOIRES	voir ci-dessous
	Ø ¹				REFERENCE	"A"	"B"		
AVEX®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07345-03000	07345-03600	7,87	3,81	07340-00213	... 001
	1/8	3,2	Acier	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Acier	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
BULBEX®	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
AVINOX®II	1/8	3,2	Acier inoxydable	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Acier inoxydable	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
AVSEAL®II	-	4	Alliage d'aluminium	07494-06000	07494-06001	6,35	1,95	07340-00213	... 160
	-	4	Alliage d'aluminium	07494-06600	07494-06601 ²	6,35	4,11	07340-00213	... 180
	-	5	Alliage d'aluminium	07494-06100	07494-06101	7,62	2,00	07340-00213	... 161
	-	5	Alliage d'aluminium	07494-06700	07494-06701 ²	7,62	4,11	07340-00213	... 181
AVDEL®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07345-03300	07345-03301	5,08	1,17	07340-00229	... 283
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07494-03600	07494-03601	5,08	1,17	07340-00229	... 284
	1/8	3,2	Acier inoxydable	07494-03000	07494-03011	5,08	3,81	07340-00213	... 285
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-03400	07345-03401	6,6	0,84	07340-00229	... 288
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07494-03700	07494-03701	6,6	0,84	07340-00229	... 289
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07345-03500	07345-03501	8,13	0,25	07498-04401	... 293
MBC®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07345-03800	07494-03801	8,13	0,25	07498-04401	... 294
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-04000	07165-00701	4,75	1,9	07340-00229	... 300
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07345-04100	07165-00702	6,35	2,36	07340-00229	... 305
MBC® L/C	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-04200	07165-00703	7,92	2,46	07498-04401	... 310
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07345-04700	07345-04701	7,87	2,03	07340-00229	... 320
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-04800	07345-04701	7,87	2,03	07340-00229	... 320
STAVEX®	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07345-04800	07345-04701	7,87	2,03	07498-04401	... 327
	1/8	3,2	Acier	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Acier	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
	1/8	3,2	Acier inoxydable	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Acier inoxydable	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010



REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :
 faire précéder de 71401-30
 (l'écrou d'arrêt et l'obturateur de sécurité sont compris)

IMPORTANT : contrairement aux outils complets avec équipements, le nez des outils équipés de têtes pivotantes est compris dans la tête.

¹ En pouces, puis en millimè res. ² Nez long pour pose en p rofondeur. **O** Surdimensionné



Déposer l'adaptateur en "T" mâle **1** de l'outil (voir page 11) et le remplacer par le carter guide (71210-02101).

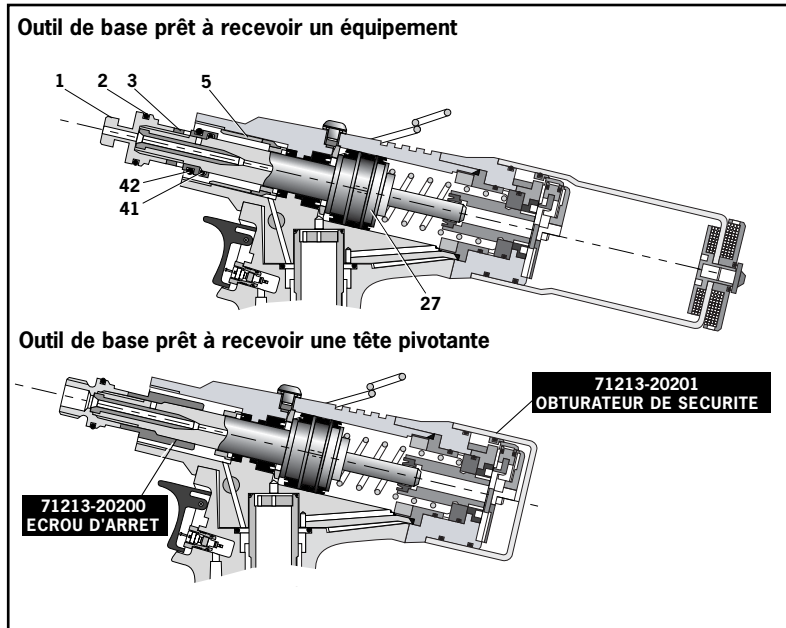
Accessoires

Préparation de l'outil de base en vue de l'installation de l'adaptateur de tête pivotante droite et à angle droit

- Débrancher l'alimentation pneumatique.
- Enlever tous les composants d'équipement.
- Déposer l'ensemble bol de récupération de tiges **20** (71213-03800).
- Remplacer l'ensemble **20** par un obturateur de sécurité (71213-20201)
- Dévisser l'adaptateur en "T" mâle **1** et déposer le joint torique **2**, l'écrou de blocage **3**, les joints toriques **42** et **41** et le logement de joint **5**. Ces repères ne doivent pas être remontés.
- Visser à fond à la main l'écrou d'arrêt (71213-20200) sur l'avant du piston de tête **27**.
- Installer le carter guide (71210-02101) et le joint torique **2**, les serrer sur le piston de tête **27** puis serrer l'écrou d'arrêt contre le carter guide.

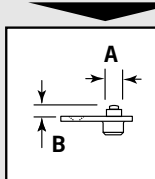
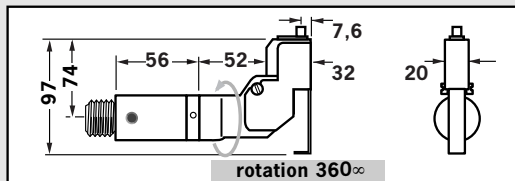
L'outil est alors prêt à recevoir une tête pivotante. Instructions page 16.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.



Possibilités de la TETE PIVOTANTE DROITE

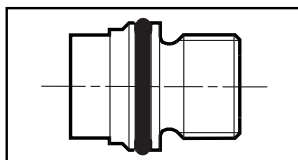
NOM	FIXATION		MATERIAU	REFERENCE DE LA TETE PIVO TANTE	NEZ (mm)		REFERENCE DES MACHOIRES	voir ci-dessous
	Ø ¹				"A"	"B"		
AVEX®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07346-03000	07345-03600	7,87	3,81	07340-00213 ... 001
	1/8	3,2	Acier	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	5/32	4,0	Acier	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602 ... 010
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602 ... 010
BULBEX®	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602 ... 010
AVINOX®II	1/8	3,2	Acier inoxydable	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	5/32	4,0	Acier inoxydable	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602 ... 010
AVSEAL®II	-	4	Alliage d'aluminium	07495-04000	07494-06001	6,35	1,95	07340-00213 ... 160
	-	4	Alliage d'aluminium	07495-04700	07494-06601 ²	6,35	4,11	07340-00213 ... 180
	-	5	Alliage d'aluminium	07495-04100	07494-06101	7,62	2,00	07340-00213 ... 161
	-	5	Alliage d'aluminium	07495-04800	07494-06701 ²	7,62	4,11	07340-00213 ... 181
AVDEL®	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07346-03300	07345-03301	5,08	1,17	07340-00229 ... 283
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium O	07495-03600	07494-03601	5,08	1,17	07340-00229 ... 284
	1/8	3,2	Acier inoxydable	07495-03000	07494-03011	5,08	3,81	07340-00213 ... 285
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07346-03400	07345-03401	6,6	0,84	07340-00229 ... 288
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium O	07495-03700	07494-03701	6,6	0,84	07340-00229 ... 289
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07346-03500	07345-03501	8,13	0,25	07498-04401 ... 293
MBC®	3/16	4,8	Alliage d'aluminium O	07495-03800	07494-03801	8,13	0,25	07498-04401 ... 294
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07346-04000	07165-00701	4,75	1,9	07340-00229 ... 300
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07346-04100	07165-00702	6,35	2,36	07340-00229 ... 305
MBC® L/C	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07346-04200	07165-00703	7,92	2,46	07498-04401 ... 310
	1/8	3,2	Alliage d'aluminium	07346-04500	07345-04701	7,87	2,03	07340-00229 ... 320
	5/32	4,0	Alliage d'aluminium	07346-04500	07345-04701	7,87	2,03	07340-00229 ... 320
STAVEX®	5/32	4,0	Alliage d'aluminium O	07346-04600	07345-04701	7,87	2,03	07498-04401 ... 327
	3/16	4,8	Alliage d'aluminium	07346-04600	07345-04701	7,87	2,03	07498-04401 ... 327
	1/8	3,2	Acier	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	5/32	4,0	Acier	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07498-04602 ... 010
STAVEX®	1/8	3,2	Acier inoxydable	07346-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213 ... 004
	5/32	4,0	Acier inoxydable	07346-03200	07345-03800	7,87	3,81	07498-04602 ... 010



REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :
faire précéder de 71401-40
(l'écrou d'arrêt et l'obturateur de sécurité sont compris)

IMPORTANT : contrairement aux outils complets avec équipements, le nez des outils équipés de têtes pivotantes est compris dans la tête.

¹ En pouces, puis en millimètre res. ² Nez long pour pose en profondeur r. **O** Surdimensionnée



Déposer l'adaptateur en "T" mâle **1** de l'outil (voir page 11) et le remplacer par le carter guide (71210-02101).

Accessoires

Têtes droite et à angle droit

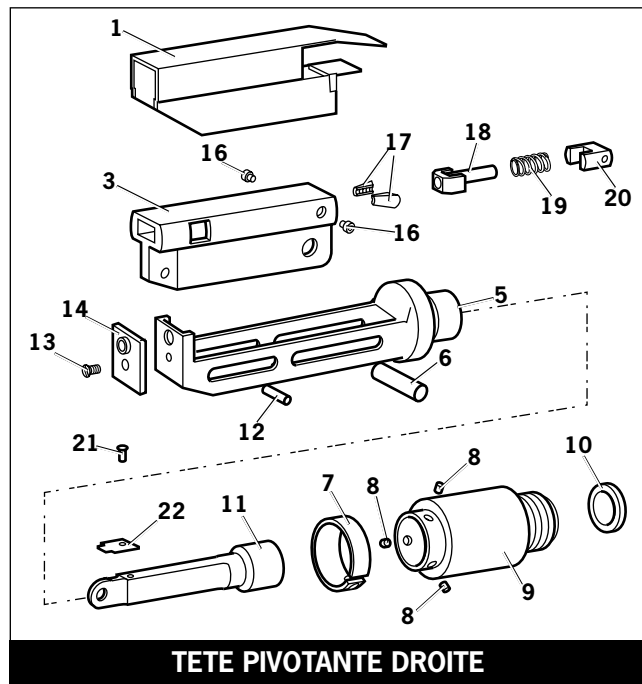
Les procédures de montage et d'entretien sont presque identiques pour les deux types de tête. Les différences sont clairement indiquées.

IMPORTANT

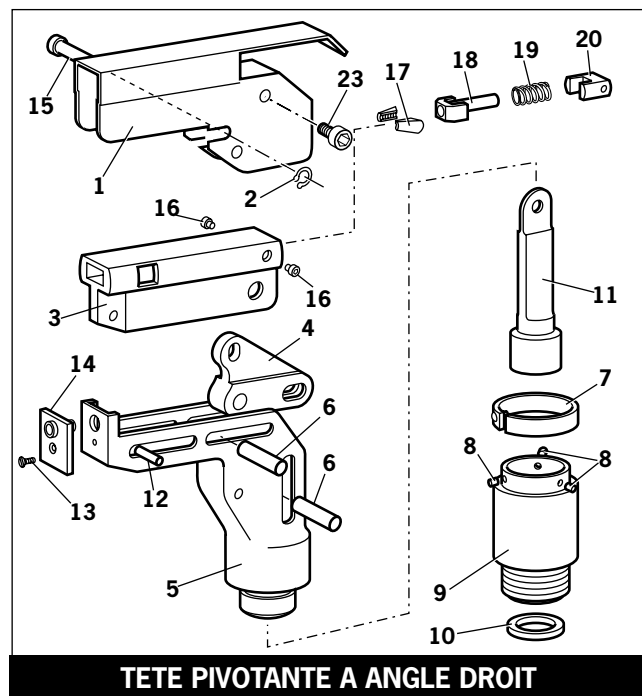
AVANT de monter une tête pivotante, il est nécessaire d'adapter l'outil de base. Voir page précédente. Débrancher l'alimentation pneumatique avant de monter ou de déposer une tête pivotante.

Instructions de montage

La procédure suivante convient aux deux types de tête pivotante de l'outil. Si l'on a commandé une tête pivotante complète au lieu de composants séparés, partir de l'étape L. Toutes les pièces mobiles doivent être lubrifiées. Sauf indication contraire, employer de la graisse au bisulfure de molybdène (voir page 18). **Les instructions sur fond grisé concernent seulement la tête pivotante à angle droit.** Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient aux illustrations ci-dessous.



TETE PIVOTANTE DROITE



TETE PIVOTANTE A ANGLE DROIT

- A** Monter la bague de serrage **10** sur le carter guide **9***.
- B** Avec la vis **13**, enduite d'un produit de blocage pour filetages, fixer le nez **14** sur le carter principal **5**.
- C** Lubrifier légèrement les pièces **17**, **18**, **19**, **20** et les introduire dans le carter porte-mâchoires **3** de la façon indiquée. Fixer avec les vis **16**.
- D** Positionner le levier **4** sur le carter principal **5** et le maintenir en place avec l'axe **15** passant par le trou du corps **5** (et non pas une fente).
- E** Lubrifier les côtés du carter porte-mâchoires et l'introduire dans le carter principal **5**.
- F** Lubrifier les galets **8** et VERIFIER qu'ils tournent librement dans les trous de l'adaptateur **9**. Si nécessaire, aléser les trous.
- G** Positionner l'agrafe ressort **7** sur l'adaptateur **9** au-delà des trous des galets, et tourner jusqu'à ce que le téton de positionnement soit en face du trou correspondant de l'adaptateur **9** (le plus petit trou).
- H** Monter l'adaptateur **9** sur l'extrémité du carter principal **5**, et faire tomber les galets **8** en place. Pousser l'agrafe ressort **7** sur les galets **8**.
- I** Introduire le pivot **11** à travers l'adaptateur **9** dans le carter porte-mâchoires **3** jusqu'à ce que le trou soit aligné avec la fente du carter principal **5**. Maintenir provisoirement en place avec l'axe **6**.
- J** Introduire l'axe **12** à travers la fente avant du carter principal **5** dans le carter porte-mâchoires **3**.
- K** Maintenir l'ensemble vertical pour empêcher les axes de tomber et faire coulisser plusieurs fois l'ensemble carter porte-mâchoires d'avant en arrière pour vérifier qu'il se déplace librement. Passer à **M**.
- L** Enlever la vis **23** (x 4) et la protection **1**. Sur les têtes pivotantes droites, enlever également la vis **21** et la plateforme **22**.
- M** Chasser le ou les axes **6** et faire tomber le pivot **11**. Visser le pivot **11** sur le carter guide de l'outil, en laissant le petit trou de vis vers le haut sur les têtes pivotantes droites. Serrer sans forcer avec un levier.
- N** Visser l'ensemble par-dessus le pivot **11** sur la poignée de l'outil. Remettre en place les axes **6**.
- O** Sur les têtes pivotantes droites, fixer la plateforme **22** au sommet du pivot avec la vis **21**. Ebavurer l'arrière de la plateforme **22** pour qu'elle n'accroche pas la protection **1**.
- P** Encliqueter la protection **1** sur l'ensemble, aligner les trous des vis de la protection sur les trous taraudés de l'ensemble de corps.
- Q** Insérer l'axe **15** à travers les fentes de la protection et le trou du corps. Installer le circlip **2** sur l'axe de manière à ce que le circlip se cale dans la rainure prévue à cet effet.
- R** Enduire le filetage des vis **23** (x 4) de produit de blocage pour filetages (frein-filet) et les visser dans l'ensemble de corps en calant la protection sur l'ensemble de corps.

Les numéros de repère en **gras** renvoient aux illustrations de cette page.

Le repère **9*** se rapporte au carter guide 71210-02101.

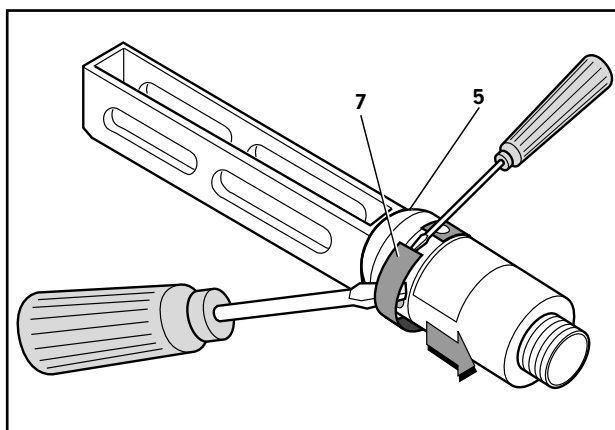
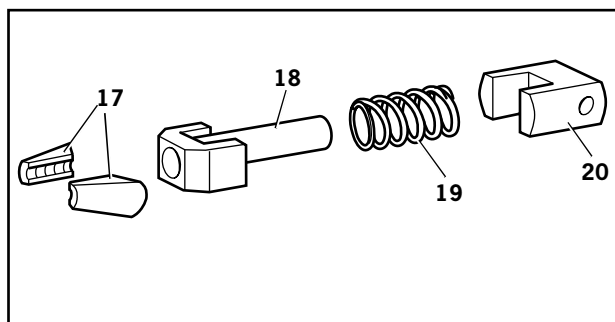
Accessoires

Instructions d'entretien

Les têtes pivotantes doivent être entretenues chaque semaine.

- Déposer la tête complète, dans l'ordre inverse des "Instructions de montage", en sautant l'étape **L** en page 16.
- Si la protection **1*** porte la moindre trace de dommages, elle doit être remplacée par une neuve.
- Remplacer toute pièce usée ou endommagée.
- Prêter une attention particulière aux pièces du carter porte-mâchoires suivantes, représentées sur l'illustration ci-contre en haut :
Vérifier l'usure des mâchoires **17**.
Vérifier que le tube du porte-mâchoires **18** n'est pas déformé.
Vérifier que le ressort **19** n'est ni cassé ni déformé.
Vérifier que le guide de ressort **20** n'est pas endommagé.
- Vérifier que l'agrafe ressort **7** n'est pas déformée. Pour la démonter, utiliser deux tournevis de la façon indiquée par l'illustration ci-contre en bas.
- Vérifier que les fentes du carter principal **5** ne sont pas excessivement usées.
- Remonter en suivant les instructions de montage en page 16.

1* se rapporte à l'article en page 16.



Alors que les nez et les mâchoires sont différents pour chaque type de tête pivotante, les autres composants restent les mêmes. Voir le tableau ci-dessous. Pour les numéros de référence des nez et des mâchoires, se reporter aux pages 9, 10 et 12.

COMPOSANTS CONS TANTS			
N°	DESCRIPTION	TETE DROITE	TETE A ANGLE DROIT
1	PROTECTION	07494-05000	07495-03003
2	CIRCLIP	-	07004-00105
3	PORTE-MACHOIRES	07494-03026	07494-03026
4	LEVIER	-	07495-03004
5	CARTER PRINCIPAL	07494-03015	07495-03002
6	AXE	07343-02207	07343-02207
7	AGRAFE RESSORT	07495-03900	07495-03900
8	GALET	07007-00039	07007-00039
9	ADAP TATEUR	07345-03001	07345-03001
10	BAGUE DE SERRAGE	07345-03003	07345-03003
11	PIVOT	07345-03002	07345-03002
12	GOUPILLE	07007-00038	07007-00038
13	VIS	07342-02207	07342-02207
15	AXE	-	07346-03102
16	VIS	07494-03028	07494-03028
18	PORTE-MACHOIRES	07346-03101	07346-03101
19	RESSORT	07165-00305	07165-00305
20	GUIDE DE RESSORT	07494-03027	07494-03027
21	VIS	07001-00368	-
22	PLATE-FORME	07345-00401	-
23	VIS D'ARRET (x 4)	-	07210-00804

Les numéros de repère en **gras** renvoient aux illustrations de cette page et page 16.

Entretien de l'outil

Caractéristiques de l'outil

IMPORTANT

Lire les instructions de sécurité de la page 4.

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. Examiner régulièrement l'outil en recherchant dommages et dysfonctionnement.

Journalier

- 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'outil, si l'alimentation pneumatique ne comporte pas d'huileur.
- Rechercher les fuites d'air. Les flexibles et raccords endommagés doivent être remplacés.
- 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'outil. Si un filtre est monté, le purger.
- Vérifier que l'équipement ou la tête pivotante conviennent à la fixation à poser.
- Vérifier que la course de l'outil correspond aux caractéristiques minimum (page 5). La dernière étape de la procédure de plein d'huile, page 31, explique la façon de mesurer la course.
- Si l'on n'utilise pas de tête pivotante, l'outil doit être équipé soit d'un récupérateur de tiges, soit d'un déflecteur de tiges.
- Veiller à ce que la valve rotative **48** soit assemblée dans le bon sens pour maintenir la fixation (voir "Procédure d'utilisation" en page 7).
- Vase de récupération des tiges : vérifiez si les joints toriques **17** et **23** ne sont pas usés, nettoyez-les et lubrifiez-les avec de la graisse Molykote® 55M.

Hebdomadaire

- Démonter et nettoyer l'équipement, en prêtant une attention particulière aux mâchoires. Lubrifier à la graisse au bisulfure de Molybdène avant de remonter.
- Rechercher les fuites d'huile ou d'air sur les flexibles et les raccords.
- Faire l'appoint du réservoir d'huile hydraulique de l'amplificateur.

Informations de sécurité, graisse au bisulfure de Molybdène EP 3753

La graisse peut être commandée séparément. Sa référence figure dans le kit d'entretien page 20.

Premiers secours

PEAU :

Cette graisse résistant 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

Récupérer à des fins d'incinération ou de mise au rebut sur un site agréé.

Manutention

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

Stockage

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

Les repères en caractères **gras** renvoient aux schémas d'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

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

Convient pour l'extinction : 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, en raison des caractéristiques physiques et de l'insolubilité dans l'eau du produit, la biodisponibilité est 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

Convient pour l'extinction : 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 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.

Entretien de l'outil

Kit d'entretien

Pour faciliter une maintenance complète, Avdel propose un kit d'entretien.

KIT D'ENTRETIEN : 71210-99990		Sauf indication contraire, les dimensions des clés sont indiquées en pouces	
REFERENCE	DESCRIPTION	REFERENCE	DESCRIPTION
07900-00667	MANCHON DE PISTON	07900-00012	CLE DE $\frac{9}{16} \times \frac{5}{8}$ DE POUCE
07900-00692	EXTRACTEUR DE VALVE DE GACHETTE	07900-00015	CLE DE $\frac{5}{8} \times \frac{11}{16}$ DE POUCE
07900-00670	BILLE	07900-00686	CLE A ERGOTS
07900-00672	CLE EN T	07900-00677	EXTRACTEUR DE JOINTS
07900-00706	EMBOUT DE CLE EN T	07900-00698	ECROU D'ARRET
07900-00684	TUBE GUIDE	07900-00700	POMPE POUR PLEIN D'HUILE
07900-00685	TIGE D'INSERTION	07992-00020	GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP3753
07900-00351	CLE ALLEN DE 3 MM	07992-00075	GRAISSE - MOLYKOTE® 55m
07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 MM	07900-00755	GRAISSE - MOLYKOTE® 111
07900-00158	CHASSE-GOUPILLE DE 2 MM	07900-00850	CLE POUR AXE
07900-00164	PINCE A CIRCLIPS	07900-00898	CROCHET DE VALVE
07900-00008	CLE DE $\frac{7}{16} \times \frac{1}{2}$ DE POUCE		

Entretien

(Une fois par an ou tous les 500 000 cycles, au premier des deux termes)

Tous les ans ou tous les 500 000 cycles, démonter entièrement l'outil et remplacer les pièces usées ou endommagées, ainsi que celles qu'il est recommandé de changer. 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

Lire les instructions de sécurité de la page 4.

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. Examiner régulièrement l'outil en recherchant dommages et dysfonctionnements.

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 d'entamer le démontage, vidanger l'outil de son huile en respectant les trois premières étapes de la "Procédure de plein d'huile", page 31.

Avant de démonter l'outil, il est nécessaire de déposer l'équipement de pose. Voir pour cela la partie équipement, pages 8-12, ou pages 14-16 dans le cas d'une tête pivotante.

Pour un entretien complet de l'outil, nous conseillons de procéder par démontage des sous-ensembles dans l'ordre indiqué.

Après chaque démontage, PENSER à faire le plein d'huile et à monter l'ensemble de nez ou la tête pivotante appropriés.

Équipement de pose

- Dévisser le carter de nez **1** et le nez.
- Déposer la cartouche d'équipement de pose en la faisant glisser sur le même plan que le piston.
- Dévisser le carter porte-mâchoires **3** du "T" de carter guide **9** et déposer les mâchoires **4**, le porte-mâchoires **5**, le ressort **7**, le butoir **6** et le manchon de détente **10**.
- Contrôler les composants. Changer les pièces endommagées ou usées.
- Nettoyer les pièces et enduire de graisse au bisulfure de Molybdène EP 3753 (07992-00020) l'alésage conique du carter porte-mâchoires.
- Pour le remontage, inverser la procédure ci-dessus.

Les numéros de repères en caractères **gras** se rapportent aux tableaux des nez des pages 9, 10 et 12.

Entretien de l'outil

Ensemble tête

- Faire pivoter et tirer sur l'ensemble bol de récupération de tiges **20**. Voir l'illustration à la page 7.
- Déposer l'ensemble plaque supérieure **19** en dévissant les deux vis **21**.
- Dévisser l'écrou de retenue **22**.
- Extraire l'ensemble adaptateur de bol **24**, avec les joints toriques **23** et **17**.
- Déposer l'ensemble obturateur **18**, avec le joint torique **25** (x 2) et le joint à lèvres **26**.
- Déposer le ressort **15**.
- Desserrer l'écrou de blocage **3** à l'aide d'une clef* et dévisser l'adaptateur en "T" mâle **1**, avec le joint torique **2**.
- Retirer le manchon à dépression **43**.
- Déposer l'écrou de blocage **2**, avec les joints toriques **42** et **41**.
- Pousser le piston de tête **27** vers l'arrière et le sortir de l'ensemble tête **6**, en veillant à ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- A l'aide d'une pince à circlips*, déposer la retenue d'étanchéité **12**. Pousser le joint à lèvres **9** et la bande de frottement **8** vers l'arrière et le sortir de l'ensemble tête **6**, en veillant à ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- Déposer le logement de joint **5** et le joint à lèvres **7**.

L'assemblage s'effectue dans l'ordre inverse, en tenant compte des points suivants :

- Poser le joint à lèvres **9** sur la tige d'insertion* en veillant à l'orienter dans le bon sens. Placer le tube guide* dans la tête de l'outil et pousser en place à travers le tube guide*, la tige d'insertion* munie du joint. Retirer la tige d'insertion*, puis le tube guide*.
- Le bord chanfreiné de la retenue de joint **12** doit être tourné vers l'avant et le vide doit se trouver au fond.
- Après avoir installé les joints à lèvres **13**, **14**, le joint torique **50** et la bande de frottement **51** sur le piston de tête **27**, vérifier la conformité de l'orientation de l'ensemble, lubrifier l'alésage de cylindre et placer le manchon de piston* dans l'arrière de l'ensemble tête **6**. Faire coulisser la bille* sur la partie filetée du piston de tête **27** et pousser le piston à fond, avec les joints, à travers le manchon de piston*. Faire coulisser la bille* pour la déposer du piston et déposer le manchon de piston*.
- L'adaptateur en "T" **1** doit être serré contre le piston de tête **27** pour retenir le manchon à dépression **43** contre le piston de tête, avant de serrer l'écrou "Etanche" **3** contre l'adaptateur.
- Refaire le plein d'huile conformément aux instructions de la page 31.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

*Élément inclus dans le kit d'entretien nG2s. Voir la liste complète page 20.

Entretien de l'outil

Valve rotative

Démontage

- A l'aide d'un chasse-goupille de 4 mm (07900-00158), chasser l'axe de gâchette **40** et déposer l'ensemble gâchette **39**.
- Déconnecter le flexible **35** et déposer l'écrou **32**.
- Séparer l'ensemble tête **6** de la poignée **29**. PRENDRE NOTE DE L'ORIENTATION DE LA VALVE ROTATIVE **48**.
- Extraire la valve rotative **48**, avec les joints toriques **49**.

L'assemblage s'effectue dans le sens inverse du démontage, en tenant compte des consignes suivantes :

- Vérifier l'état des joints et changer les joints endommagés le cas échéant, après les avoir lubrifiés à la graisse Molykote® 55m.
- Vérifier que la valve rotative **48** est assemblée dans le bon sens, pour pouvoir aligner les axes de la valve sur les griffes de la gâchette **39**.
Voir l'illustration ci-dessous.

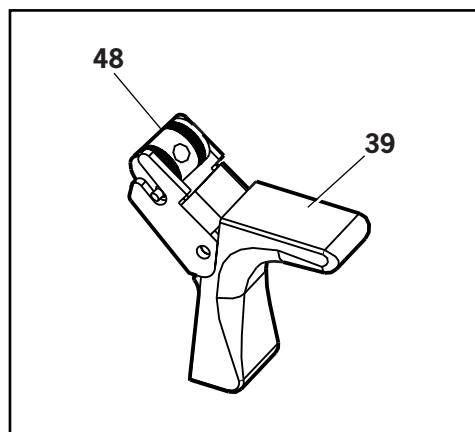
Gâchette

Démontage

- A l'aide d'un chasse-goupille de 4 mm (07900-00158), chasser l'axe de gâchette **40** et déposer l'ensemble gâchette **39**.
- A l'aide de l'extracteur de valve pneumatique (0900-00692), dévisser la valve de gâchette **38**.

L'assemblage s'effectue dans le sens inverse du démontage, en tenant compte des consignes suivantes :

- A l'assemblage de la gâchette **39**, les griffes de la gâchette se placent sur les axes de chaque côté de la valve rotative **48**.
- Veiller à ce que la valve rotative **48** soit orientée dans le bon sens. Voir l'illustration ci-dessous.



Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

Entretien de l'outil

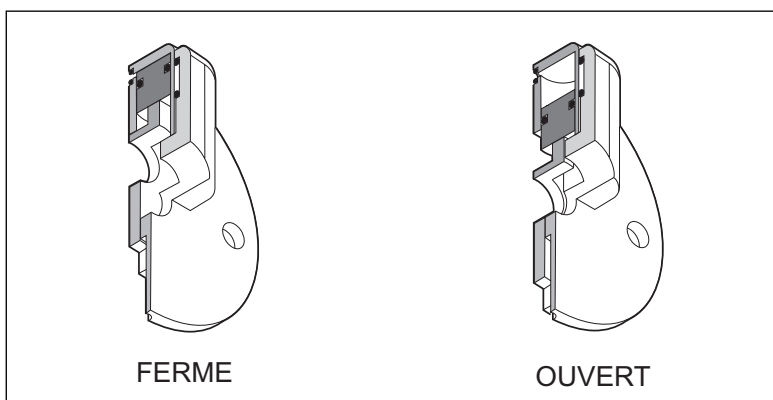
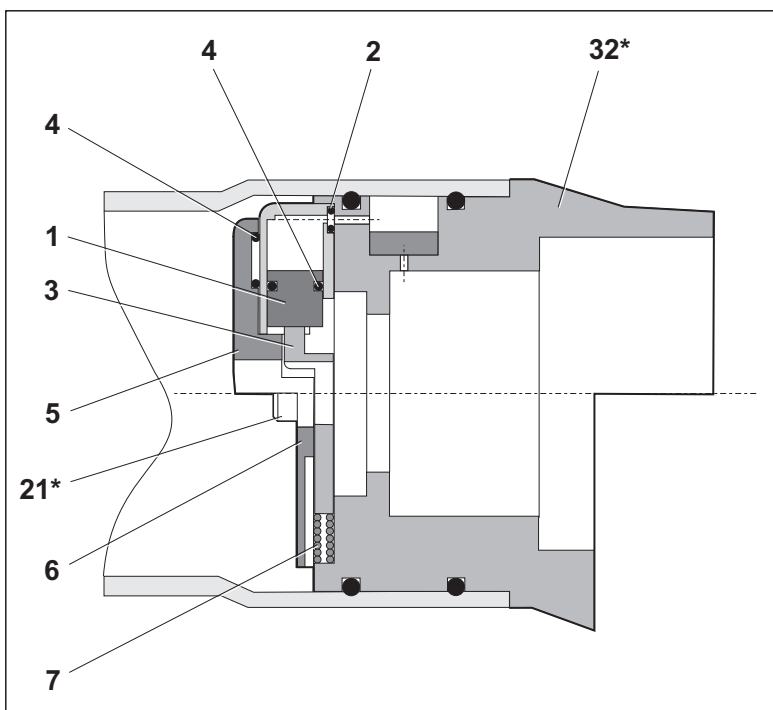
Ensemble plaque de butée (71213-03900)

Assemblage (voir l'illustration ci-dessous).

- Placer le joint torique **2** dans le renforcement du logement **5** et les caler à la graisse Molykote® 55m.
- Assembler le joint torique **4** sur le piston **1** et pousser l'assemblage dans le logement **5**, en veillant à bien le pousser à fond.
- Orienter la fente du piston **1** parallèlement à la face en escalier du logement **5**.
- Faire coulisser le joint plein **3** dans les pièces assemblées **1**, **2**, **4**, et **5**. Caler les pièces à la graisse Molykote® 55m.
- Placer le joint torique **4** dans le renforcement de la plaque de fermeture **6** et le caler à la graisse Molykote® 55m.
- Placer le ressort **7** à sa place, et le caler à l'aide des deux renforcements des deux joints pleins **3** et l'ensemble adaptateur de bol de récupération **24***.
- Placer les pièces assemblées ci-dessus sur l'ensemble adaptateur de bol de récupération **24***.
- Caler à l'aide des deux vis **21***.

*voir les pages 26 et 27.

N°	DESCRIPTION
1	PISTON
2	JOINT TORIQUE
3	JOINT PLEIN
4	JOINT TORIQUE
5	LOGEMENT
6	PLAQUE FERMOIR
7	RESSORT



Entretien de l'outil

Amplificateur

- Débrancher l'alimentation pneumatique.
- Retirer la plaque de recouvrement **58** et le joint d'étanchéité **83** en ôtant les vis **94** (x 4) et les rondelles **95** (x 4).
- Vidanger l'huile dans un conteneur adéquat.
- Débrancher les flexibles d'air et les tuyaux hydrauliques.
- Retirer la plaque de protection **71** en ôtant les vis **72** (x 4).
- Retirer la valve **89** en ôtant les vis **85** (x 3).
- Déposer les vis **68** le couvercle de silencieux **96**, le silencieux en mousse **64**, l'entretoise **67** et la plaque de retenue **66**.
- Retirer la bague de retenue interne **69**.
- En utilisant comme extracteur la vis **68**, l'introduire dans la plaque de fermeture **63** et extraire celle-ci.
- Retirer le connecteur à raccord rapide **78**.
- Insérer la tige* de $\frac{1}{4}$ " de diamètre dans le double raccord mâle **79** sur l'avant du corps d'amplificateur et chasser vers l'extérieur la tige de piston d'amplificateur **59** avec le joint torique **100**, la butée de piston **99**, le piston pneumatique d'amplificateur **60**, le joint torique **61** et l'écrou **65**.
- Retirer le bouchon d'obturation **74** à l'aide de la clé 07900-00717*.
- Insérer la tige* de $\frac{1}{4}$ " de diamètre dans le raccord **79** et chasser le logement de joint **77**.
- Pour nettoyer le clapet antiretour **82**, souffler dans l'orifice sur le dessus de la valve à l'aide d'une soufflette basse pression. S'il est nécessaire de déposer la valve du corps principal, utiliser la clé 07900-00717*. Pour le remontage, appliquer Loctite® 225 sur les filets pour le blocage dans le corps principal.

Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

I M P O R T A N T

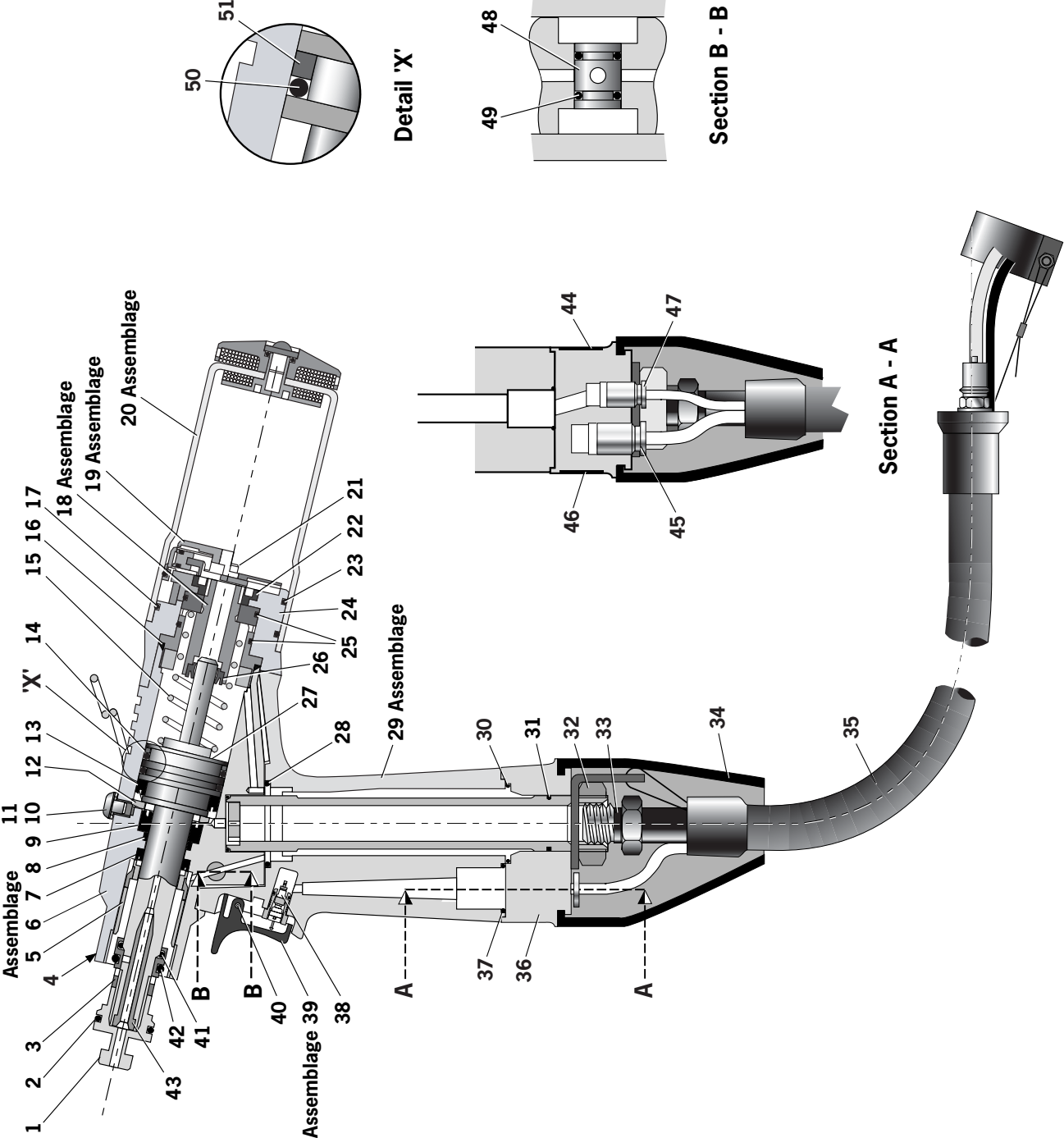
**Pratiquer sur l'outil les vérifications et opérations correspondant à l'entretien journalier et hebdomadaire.
Un plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après un démontage de l'outil et avant toute utilisation.**

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 28 et 29.

*Élément inclus dans le kit d'entretien nG2s. Voir la liste complète page 20.

Notes

Assemblage général du pistolet 71401-02000(s)

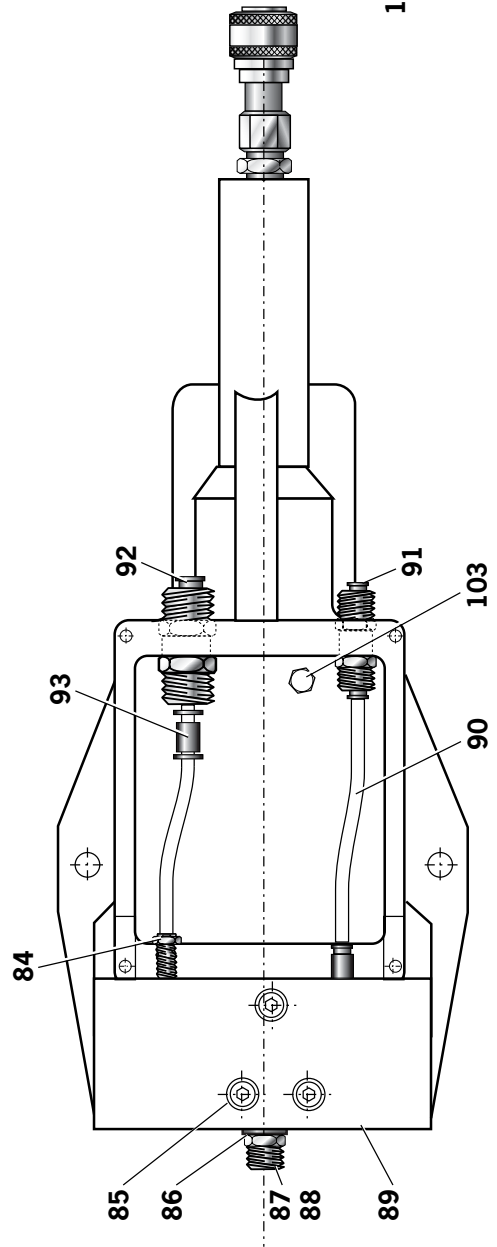
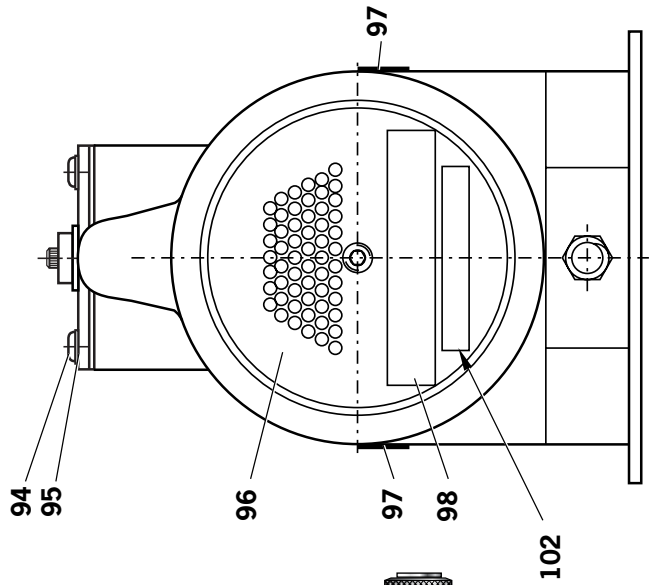
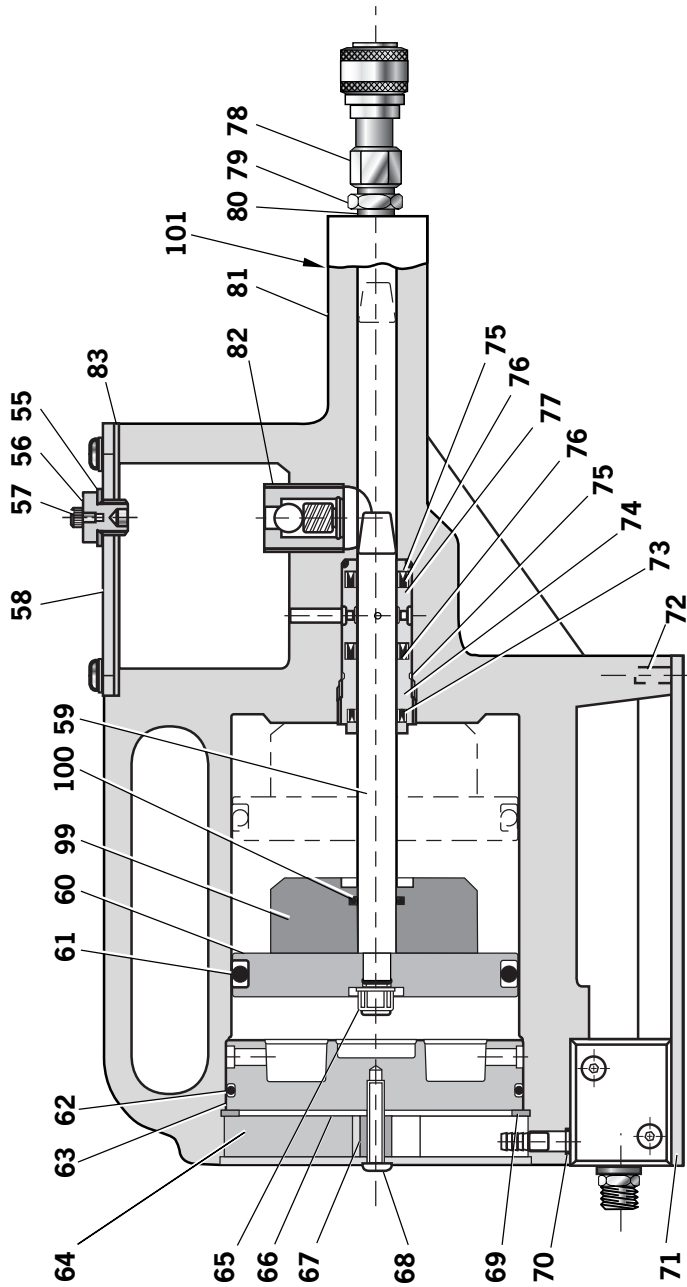


Liste de pièces pour 71401-02000(s)

Caractéristiques de l'outil

LISTE DE PIÈCES POUR 71401-02000(s) * Quantité recommandée de pièces de rechange à conserver pour l'entretien périodique.									
N°	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE *	N°	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE *
01	71213-02020	ADAP TATEUR EN "T" MALE	1	-	26	07003-00274	LEVRE D'E TANCHEITE	1	-
02	07003-00277	JOINT TORIQUE	1	1	27	71213-02121	PISTON DE TETE	1	-
03	71210-02103	CONTRE-ECROU	1	1	28	07003-00288	JOINT TORIQUE	2	-
04	07007-01503	ETIQUETTE ICONE LIVRE OUVERT	1	-	29	71213-02013	ENSEMBLE TETE	1	-
05	71210-02104	LOGEMENT DE JOINT	1	1	30	07003-00288	JOINT TORIQUE	2	2
06	71213-03320	ENSEMBLE TETE	1	-	31	07003-00287	JOINT TORIQUE	1	-
07	07003-00333	LEVRE D'E TANCHEITE	1	-	32	07002-00152	ECROU MINCE	1	-
08	71213-02021	BANDE DE FROTTEMENT - TIGE DE PISTON	1	-	33	07003-00142	JOINT COMPOSITE	1	1
09	07003-00273	LEVRE D'E TANCHEITE	1	-	34	71400-02002	LANGUETTE	1	-
10	07001-00405	VIS HEXAGONALE A TETE RONDE M5 x 5	1	-	35	07008-00413	ENSEMBLE FLEXIBLE	1	-
11	07003-00194	JOINT COLLE M5	1	-	36	71400-02001	BASE DE POIGNEE	1	-
12	71210-02019	RETENUE D'E TANCHEITE	1	-	37	07003-00281	JOINT TORIQUE	1	-
13	07003-00341	LEVRE D'E TANCHEITE	1	-	38	07005-00088	VALVE DE GACHETTE	1	-
14	07003-00275	LEVRE D'E TANCHEITE	1	-	39	71213-02008	ENSEMBLE GACHETTE	1	-
15	07490-03002	RESSORT	1	-	40	71210-02024	AXE DE GACHETTE	1	-
16	07003-00278	JOINT TORIQUE	1	-	41	07003-00204	JOINT TORIQUE	1	-
17	07003-00416	JOINT TORIQUE	1	-	42	07003-00310	JOINT TORIQUE	1	-
18	71213-02025	ENSEMBLE OBTUR ATEUR	1	-	43	71210-02102	MANCHON A DEPRESSION	1	-
19	71213-03900	ENSEMBLE PLAQUE D'ARRET	1	-	44	71401-02030	ETIQUETTE	1	-
20	71213-03800	ENSEMBLE DU RECUPER ATEUR DE TIGES	1	-	45	07005-01952	CONNECTEUR DE 6 MM	1	1
21	07001-00677	VIS	2	-	46	71400-02031	ETIQUETTE	1	-
22	71213-02028	ECROU DE RETENUE	1	-	47	07005-01951	CONNECTEUR DE 4 MM	1	1
23	07003-00415	JOINT TORIQUE	1	-	48	71213-02012	VALVE ROTATIVE	1	-
24	71213-03000	ADAPTATEUR D'ENSEMBLE BOUTEILLE	1	-	49	07003-00189	JOINT TORIQUE	2	-
25	07003-00398	JOINT TORIQUE	2	-	50	07003-00342	JOINT TORIQUE	1	-
					51	71213-02022	BANDE DE ROULEMENT	1	-

Assemblage général de l'amplificateur 71421-02000(s)



"VUE A"

Liste de pièces pour 71421-02000(s)

LISTE DE PIÈCES POUR 71421-02000(s)							
N°	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	N°	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE
55	07003-00037	JOINT	1	82	07240-00400	CLAPET ANTIRETOUR	1
56	07240-00211	VIS DE REMPLISSAGE	1	83	07240-00209	JOINT D'E TANCHEITE	1
57	07001-00418	VIS	1	84	07005-00456	RACCORD DE FLEXIBLE MALE	1
58	07240-00210	PLAQUE DE RECOURVEMENT	1	85	07001-00176	VIS	1
59	71420-02008	TIGE DE PISTON D'AMPLIFIC ATEUR	1	86	07003-00065	RONDELLE D'E TANCHEITE EN ALUMINIUM	1
60	07240-00206	PISTON PNEUM ATIQUE D'AMPLIFIC ATEUR	1	87	07005-00041	DOUBLE RACCORD MALE	1
61	07003-00182	JOINT TORIQUE	1	88	07007-00292	CAPUCHON FILETE	1
62	07003-00183	JOINT TORIQUE	1	89	07005-01524	VALVE	110 MM
63	07240-00207	COUVERCLE D'EXTREMITÉ	1	90	07005-01084	TUBE EN PLASTIQUE NOIR DE 4 MM Ø	1
64	07240-00213	SILENCIEUX EN MOUSSE	1	91	07005-01431	RACCORD TR AVERSANT	1
65	07002-00017	ECROU	1	92	07005-00855	RACCORD TR AVERSANT	1
66	07240-00216	PLAQUE DE RETENUE	1	93	07005-01977	PLAQUE DE PROTECTION (AVEC MANCHON DE REDUCTION)	4
67	07240-00215	ENTRETOISE	1	94	07001-00554	VIS	4
68	07001-00417	VIS	1	95	07002-00073	RONDELLE	1
69	07004-00069	BAGUE DE RETENUE INTERIEURE	1	96	07240-00214	COUVERCLE DE SILENCIEUX	2
70	07003-00042	JOINT TORIQUE	1	97	71402-02010	ETIQUETTE AUTOCOLLANTE	2
71	07240-00220	PLAQUE DE PROTECTION	1	98	07240-00217	ETIQUETTE (PRESSION MAX.)	1
72	07001-00396	VIS	4	99	71420-02005	BUTEE DE PISTON	1
73	07003-00337	LEVRE D'E TANCHEITE	1	100	07003-00181	JOINT TORIQUE	1
74	71420-02007	BOUCHON D'OBTUR ATION	1	101	07007-01503	ETIQUETTE ICONE LIVRE OUVERT	1
75	07003-00153	JOINT TORIQUE	2	102	07007-01504	ETIQUETTE CE	1
76	07003-00336	LEVRE D'E TANCHEITE	2	103	07005-00668	OBTUR ATEUR M5	1
77	71420-02006	LOGEMENT DU JOINT	1				
78	07005-00759	RACCORD RAPIDE (FEMELLE)	1				
79	07005-00406	DOUBLE RACCORD MALE	1				
80	07003-00142	JOINT	2				
81	71420-02300	ENSEMBLE DE CORPS	1				

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 recommandée

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 les mesures de sécurité.

Informations de sécurité , huile Hyspin® VG 32

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

POINT ECLAIR : 232°C. Non classé comme inflammable.

Convient pour l'extinction : CO₂, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. NE PAS UTILISER de jets 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.

Manutention

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.

Plein d'huile

Procédure de plein d'huile

I M P O R T A N T

**Toutes ces opérations doivent être effectuées sur un établi propre, avec des mains propres et dans un endroit propre.
Vérifier que l'huile est parfaitement propre et sans bulles d'air.
VEILLER à tout moment à éviter que des corps étrangers ne pénètrent dans l'outil, ce qui pourrait causer de graves dommages.**

- Retirer la vis de purge **10** et le joint collé **11**.
- Raccorder l'alimentation pneumatique à l'amplificateur.
- Visser l'ensemble clapet antiretour (référence 07900-00714 du kit d'entretien) dans l'orifice pour la vis de purge **10**.
- Placer l'extrémité du tube en caoutchouc de l'ensemble clapet antiretour au-dessus d'un conteneur de récupération d'huile adéquat.
- Remplir le réservoir de l'amplificateur avec de l'huile Hyspin®.
- Actionner à fond la gâchette et la maintenir pendant 2 secondes avant de la relâcher. L'huile est aspirée dans le circuit depuis le réservoir.
- Répéter cette dernière étape jusqu'à ce que de l'huile expulsée du clapet antiretour soit complètement exempte d'air.
- Garder la tête de pose au-dessous du niveau d'huile de l'amplificateur.
- Déposer l'ensemble clapet antiretour.
- Remettre en place la vis de purge **10** et le joint collé **11**, puis faire l'appoint d'huile du réservoir de l'amplificateur.
- Vérifier que la course de l'outil est conforme à la spécification minimum de 17 millimètres. Pour vérifier la course, mesurer la distance entre l'avant du carter guide et l'avant de la tête, AVANT d'appuyer sur la gâchette et lorsque la gâchette est actionnée à fond. La course est la différence entre les deux mesures. Si elle n'est pas conforme à la spécification minimum, répéter la procédure de plein d'huile.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

Diagnostic des pannes

SYMPTOME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE	PAGE
Il faut plus d'une action sur la gâchette pour poser une fixation	Fuite d'air	Serrer les raccords ou remplacer les pièces	5
	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	8
	Mâchoires usées ou cassées	Monter des mâchoires neuves	
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	30, 31
	Accumulation de saleté à l'intérieur de l'équipement	Nettoyer l'équipement	8†
L'outil n'agrippe pas la tige de la fixation	Mâchoires usées ou cassées	Monter des mâchoires neuves	8, 9, 10, 12
	Accumulation de saleté à l'intérieur de l'équipement	Nettoyer l'équipement	8
	Carter porte-mâchoires desserré	Le serrer contre la bague de serrage	8
	Ressort de l'équipement faible ou cassé	Monter un ressort neuf	8, 9, 10, 12
	Erreur de montage de l'équipement	Rechercher l'erreur et changer la pièce	9, 10, 12
Les mâchoires ne relâchent pas la tige rompue de la fixation	Accumulation de saleté à l'intérieur de l'équipement	Nettoyer l'équipement	8†
	Mauvais montage du carter porte-mâchoires, du nez ou du carter de nez	Serrer l'équipement	9, 10, 12
	Ressort de l'ensemble de nez faible ou cassé	Monter un ressort neuf	9, 10, 12
	Fuite d'air ou d'huile	Serrer les raccords ou remplacer les pièces	
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	30, 31
Impossibilité d'introduire la fixation suivante	Présence de tiges brisées dans l'outil	Vider le bol récupérateur de tiges	7
		Vérifier que le porte-mâchoires est le bon	9, 10, 12
		Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
Cycle lent	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
	Accumulation de saleté à l'intérieur de l'équipement	Nettoyer l'équipement	8†
L'outil ne fonctionne pas	Pas de pression d'air	Raccorder et régler à la valeur recommandée	5
	Valve de gâchette 32 endommagée	Remplacer	23
La fixation ne casse pas	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
	Fixation dépassant la capacité de l'outil	Utiliser un outil Genesis®, plus puissant. Prendre contact avec Avdel UK Limited.	
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	30, 31

† Page 16 en cas d'utilisation d'une tête pivotante à la place d'un équipement.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 26 et 27.

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

Notes

Notes

Déclaration de conformité

Nous, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit :

Modèle nG2s

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 89/392/CE concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines (telles que modifiée par les Directives 91/368/CE, 93/44/CE et remplacée par la Directives 98/37/CE, 93/68/CE)



A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date d'émission



Cette boîte contient un outil pneumatique en conformité avec la Directive sur les machines 89/392/CE. La "Déclaration de conformité" est jointe.



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

Acument Canada Ltd.

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: info@acument.com.hk

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.com.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 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 France S.A.S. 2007

N° de Manuel	Edition	N° de Modification
07900-00874	A	06/283
	B	07/044
	B3	07/174

Avdel®, Avdel® SR, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avseal®, Bulbex®, Clamptite KTR®, GENESIS®, Interlock®, MBC®, MBC®/LC, Monobolt®, Q-Rivet™, Stavex®, T-Lok®, TLR®, sont des marques commerciales de Avdel UK Limited. Loctite® est une marque commerciale de Henkel Loctite Corporation. Hyspin® est une marque commerciale de Castrol Limited. MolyKote® est une marque commerciale de Dow Corning Corporation.

www.avdel.global.com