

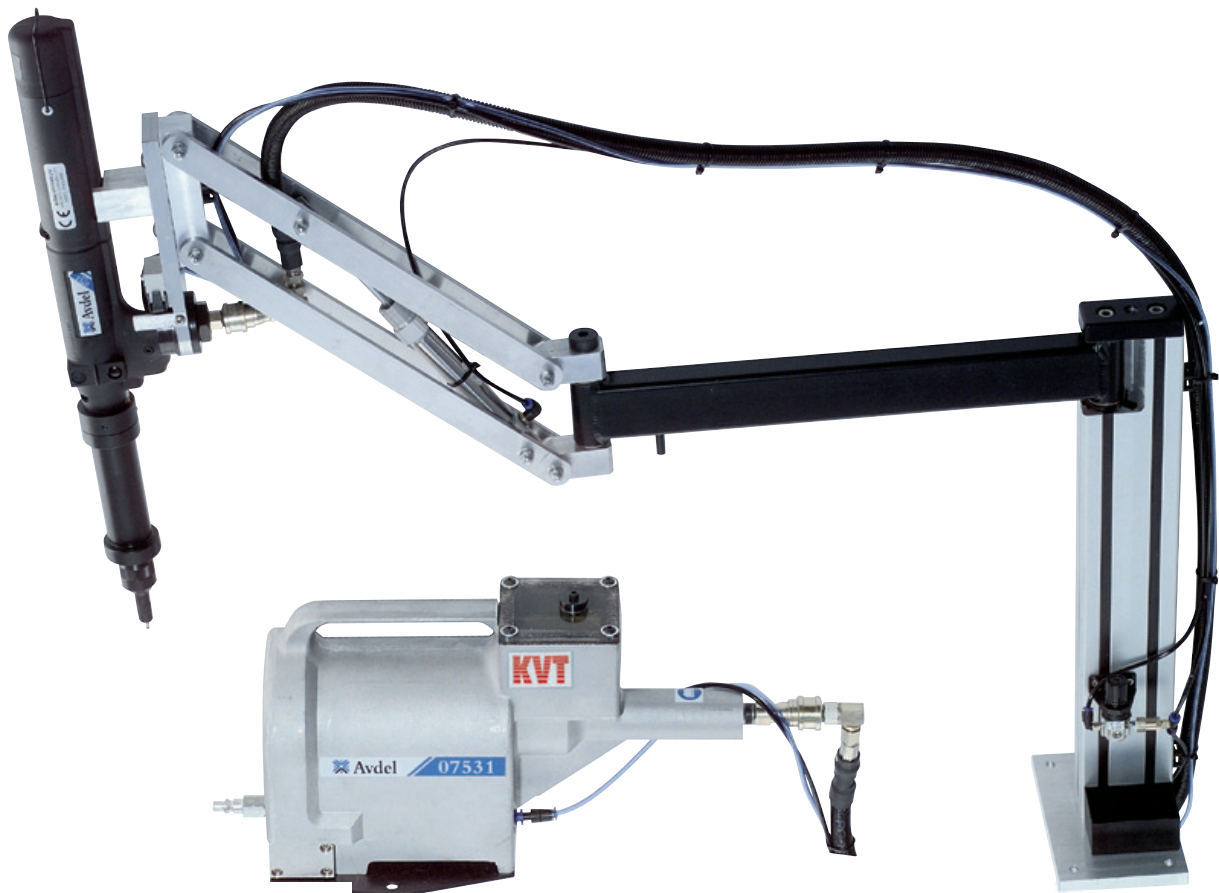
Betriebsanleitung / *Instructions de service*

Nietapparat mit Pantograph hydro-pneumatisch

7535-0011

Appareil à river avec pantographe hydro-pneumatiques

7535-0011



An Acument™ Global Technologies Company

Inhaltsangabe

Sicherheitsvorschriften	80	Wartung	
Technische Daten		Zerlegen von 07530-02200 MkII	100-101
Technische Daten für Gerät 0753 Mk II	81	Zerlegen von 07532-02200 MkII	102-103
Technische Daten für Druckübersetzer 07531	81	Übersichtszeichnung und Ersatzteillisten	104-105
Arbeitsbereich	82	07530-02200 MkII	
Geräteabmessungen	83	Übersichtszeichnung und Ersatzteillisten	106-107
Inbetriebnahme		07532-02200 MkII	
Druckluftversorgung	84	Druckübersetzer 07531-02200	108-109
Mechanische Rücklaufsperr	85	Vorsteuerventil 07005-00590 Ersatzteillinformationen	110-111
Rücklaufsperr	86	Auffüllen	
Laden und Nachladen des Gerätes	86-87	Öleinheiten	112
Arbeitsvorgang	87	Ölsicherheitsdaten für Hyspin VG 32 und AWS 32	112
Kennzeichnung und Lage der Nietdornfedern	88	Auffüllvorgang	112
Ausrüstungen		Beseitigen von Störungen	
Mundstücke	89	Symptom, mögliche Ursache und Abhilfe	113
Auswahl eines Mundstücks	90		
Mundstückauswahltabellen	91-92		
Nietdorne and Nietdornfedern	93		
Chobert® und Grovit® Auswahltabellen	93-94		
Briv® Auswahltabellen	95-96		
Nietdornkopftypen und „P“-Länge	96		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® und Rivscrew®	97		
Auswahltabellen			
Instandhaltung des Gerätes			
Täglich / wöchentlich	98		
Molythiumfett EP 3735 Sicherheitsdaten	98		
Werkzeugsatz	99		

Garantie

Für die Installationswerkzeuge von Avdel wird eine Garantie von 12 Monaten gegen Defekte gewährt, die auf Material- oder Fabrikationsfehler zurückzuführen sind. Die Garantiezeit beginnt ab Lieferdatum, bestätigt auf der Rechnung oder dem Ieiferschein.

Die Garantie gilt für den Anwender/Käufer, wenn das Installationswerkzeug von einer autorisierten Verkaufsstelle erworben wurde und es nur für den vorgesehen Zweck verwendet wird. Die Garantie wird hinfällig, wenn das Installationswerkzeug nicht entsprechend den Anweisungen in den Betriebs- und Wartungsanleitungen gewartet oder betrieben wurde oder in der Garantiezeit geöffnet wurde.

Bei Defekten oder Störungen repariert oder ersetzt Avdel nur fehlerhafte Komponenten nach eigenem Ermessen.

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 Das Handgerät und der Druckübersetzer wurden als Einzelkomponenten und als Kombination getestet. Sie dürfen nur zusammen und unter keinen Umständen für andere Zwecke verwendet werden.
- 3 Mit diesem Gerät/dieser Maschine keine anderen als die von Avdel empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.
- 4 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.
- 5 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-Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitung zerlegen. Geben Sie Avdel bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.
- 6 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 zu richten.
- 7 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.
- 8 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.
- 9 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, während es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.
- 10 Vor Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.
- 11 Darauf achten, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden und dass Schläuche stets im guten Zustand sind.
- 12 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.
- 13 Die Kombination von Niet, Nietdorn, Bohrungsgröße und Materialdicke muss den Spezifikationen von Avdel entsprechen.
- 14 Das Gerät darf nicht, falls nicht anderweitig ausdrücklich angegeben, ohne vollständige Ausrüstung betrieben werden.
- 15 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.
- 16 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.
- 17 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.
- 18 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, Spannungsbereich der Spannbacken am Schaft oder schwerer Narbenbildung am Schaft und irgendwelche Verziehnungen 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 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 für Gerät Typ 753 Mk II

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.	30 mm (1,18 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	Pistole	1,2 kg (2,64 lb)
Schwingungen	weniger als	2,5 m/s ² (8 ft/s ²)

Technische Daten für Druckübersetzer 7531

Betriebsdruck	min./max.	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in ²)
Übersetzungsverhältnis		32:1

Arbeitsbereich

Das Druckluftgerät 0753 MkII wurde für das Setzen von Avdel® Magazinznieten (ausgenommen 1/16" Avlug®) konstruiert. Es eignet sich deshalb ideal für die Serien- und Fließmontage mit den verschiedensten Einsatzzwecken in allen Industriezweigen.

Das Handgerät und der Druckübersetzer wurden als Einzelkomponenten und als Kombination getestet. Sie dürfen nur zusammen und für keine anderen Zwecke verwendet werden. Für Anschlussdetails siehe „Inbetriebnahme“ auf Seite 84.

Beide Modelle 7530 Mk II und 7532 Mk II sind leichte Handgeräte. Der einzige Unterschied ist die Anordnung des Schlauchanschlusses. Der obere Anschluß am Gerät 7532 Mk II erlaubt das Anhängen an eine zusätzliche Montageplatte (siehe gegenüberliegende Zeichnung). Die angegebenen Artikelnummern dienen zur Bestellung eines vollständigen Gerätes einschließlich Druckübersetzer und sämtliche Schläuche, jedoch ohne Ausrüstung.

Die Artikelnummer der Pistole für das 07530 MkII Modell ist 07530-02200 und für das 07532 MkII Modell ist die Artikelnummer 07532-02200. Siehe Übersichtszeichnungen auf den Seiten 104-107.

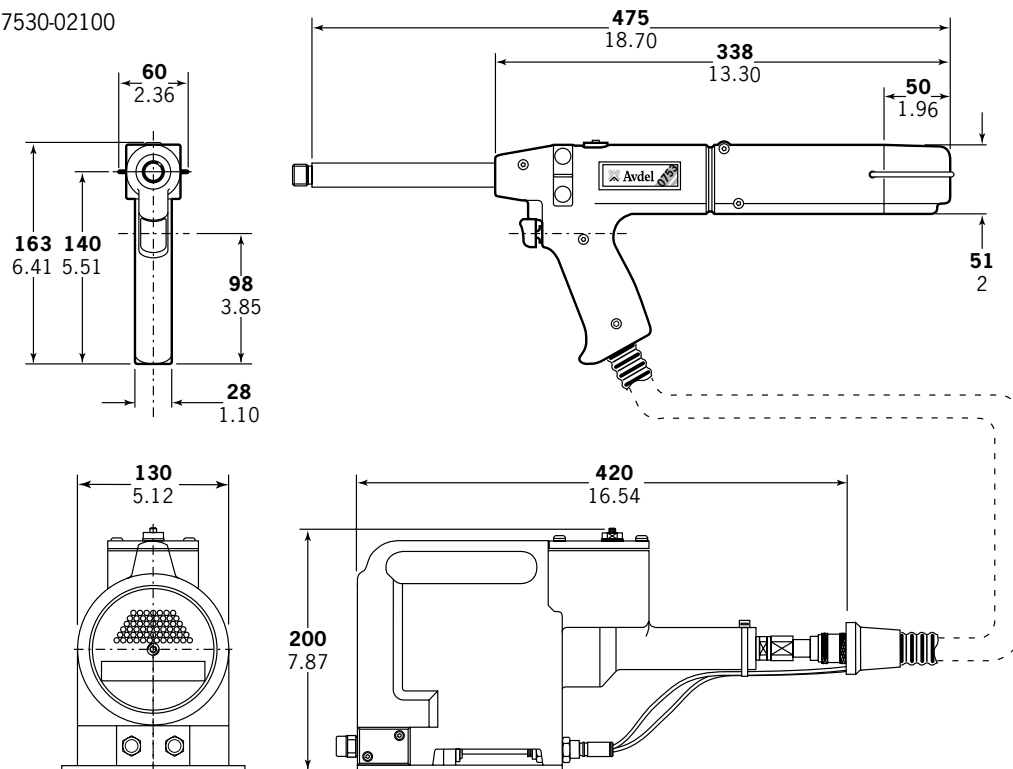
Beide Modelle setzen die gleichen Niete und beide eignen sich für die meisten Magaziniete entsprechend nachfolgender Tabelle.

Für beide Modelle wird dieselbe Mundstückausrüstung 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 89-97). Die Mundstückabmessungen sind auf den Seiten 90 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®											●	●

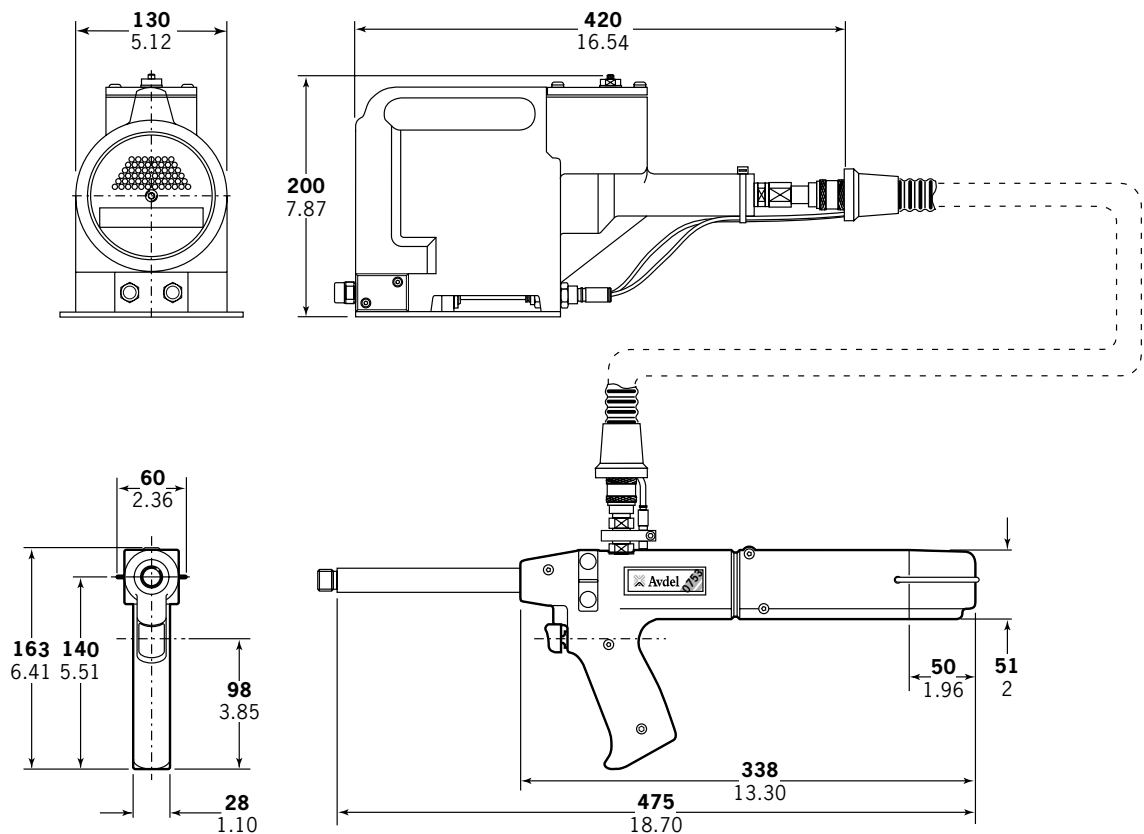
Geräteabmessungen - Modell 07530 MkII

Artikelnummer 07530-02100



Geräteabmessungen - Modell 07532 MkII

Artikelnummer 07532-02100



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

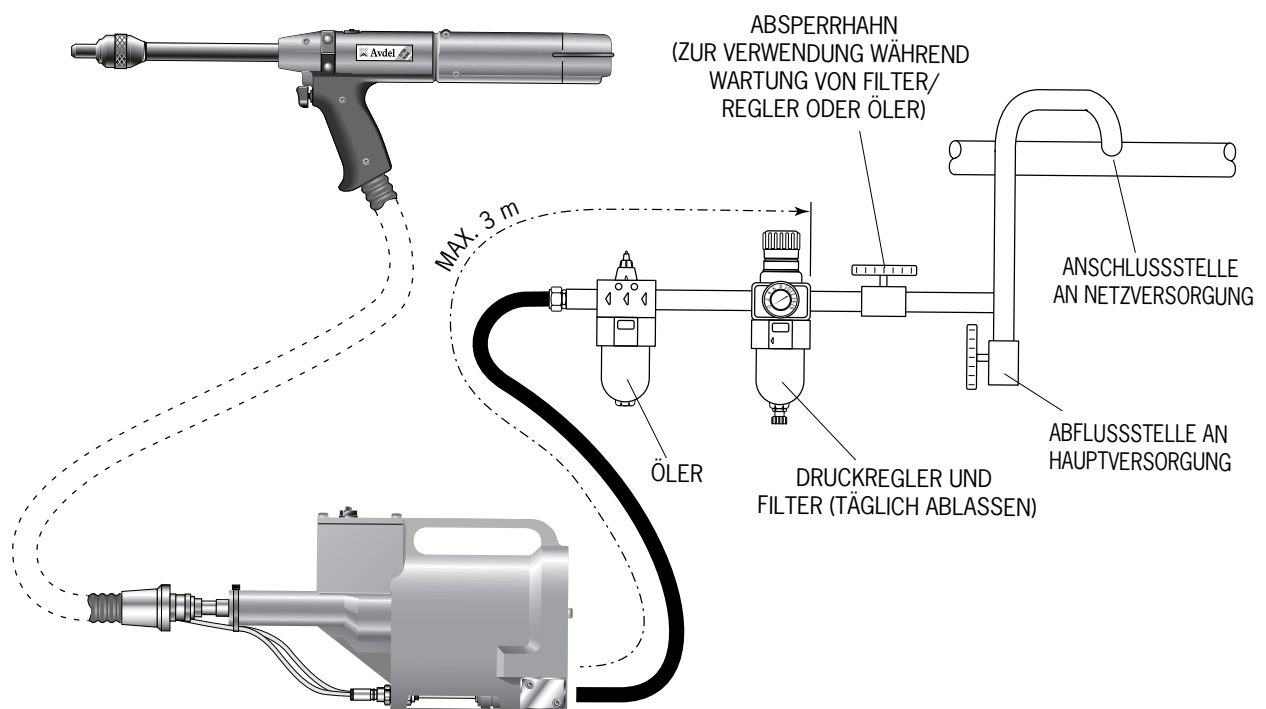
Inbetriebnahme

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. Um die maximale Standzeit des Gerätes und einen minimalen Wartungsaufwand sicherzustellen, sollte die Aufbereitung innerhalb von 3 m vom Gerät erfolgen (siehe nachstehendes Diagramm).

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.

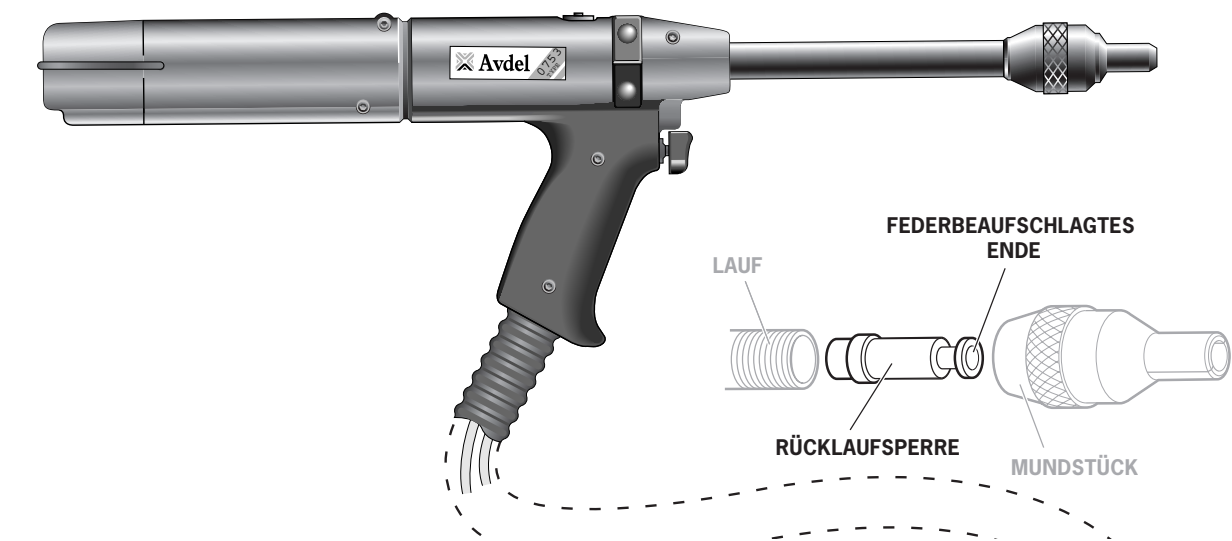
Für Einzelheiten zur täglichen Instandhaltung siehe Seite 98.



Beim Anschluß des Geräts an den Druckübersetzer und die Hauptdruckluftversorgung die nachstehenden Arbeitsvorgänge befolgen:

- Das Ende des dicken Schlauchs vom Gerät an die Steckkupplung vorne am Druckübersetzer anschließen.
- An der Frontplatte des Druckübersetzers:
 - Die blaue Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Reduzierfitting im linken Trennwandanschluss drücken.
 - Die schwarze Pneumatikleitung (4 mm AD) in den Kunststoffklemmring des rechten
- Einen Pneumatikschlauch zwischen Außengewindeanschluss an der Rückseite des Druckübersetzers und der Hauptluftversorgung anschließen.

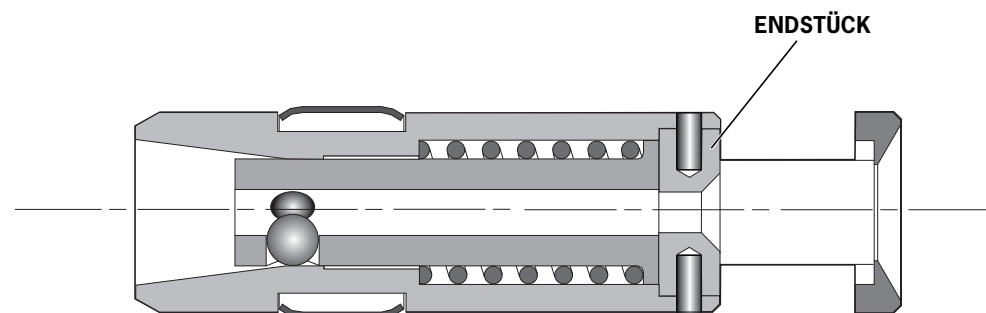
Mechanische Rücklaufsperr



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

Inbetriebnahme

Rücklaufsperr

WICHTIG

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

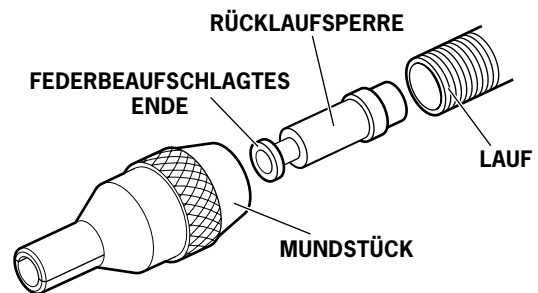
Obgleich die Rücklaufsperr bei Lieferung des Gerätes richtig herum eingebaut wurde, empfehlen wir vor Anbau der Ausrüstung ihre Einbaulage zu prüfen. Das federbeaufschlagte, etwas konkave Ende der Rücklaufsperr sollte nach vorne zum Gerät gerichtet sein (siehe nachstehende Abbildung).

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

Um die Rücklaufsperr umzudrehen, wie folgt vorgehen:

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnung und Ersatzteilliste für Typ 07530-02200 Mk II auf Seite 104-105. Für Typ 07532-02200 Mk II wird das gleiche Verfahren angewendet, jedoch sind die Teilnummern der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf den Seiten 106-107 zu entnehmen.

- Klemmfeder **47** entfernen und hintere Kappe **38** herunterschieben.
- Mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels eine Kopfschraube **44** entfernen, dabei sicherstellen, daß sämtliche eingeschlossene Luft abgelassen wurde. Die zweite Kopfschraube **44** entfernen.
- Endstück **46** herausziehen.
- Spannbackenkolben **14** zusammen mit Spannbacken **9** herausziehen.
- Feder **13** und Spannbackenpatrone **8** herausheben.
- Einen Dorn in das Loch im hinteren Ende vom Lauf **25** einführen, bis er vorne aus dem Lauf hervorsteht. Dann Dorn und Rücklaufsperr zusammen von vorne herausziehen.
- Der Zusammenbau der Teile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Mechanische Rücklaufsperr **5** 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 integrierter Vorgang.

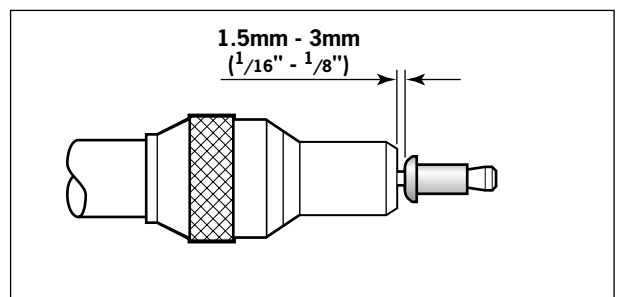
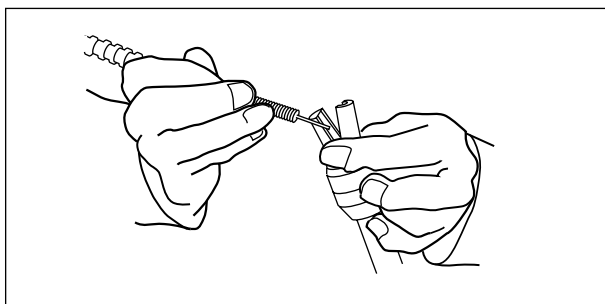
Nach Bestellung eines vollständigen Gerätes oder Systems wird gewöhnlicherweise die zu den zu setzenden Nieten passende Ausrüstung mitgeliefert. Um die Teile der Ausrüstung zu erkennen oder die korrekten Bauteile zu wählen, siehe Abschnitt über Ausrüstung auf Seite 89-97.

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 07530-02200 Mk II auf Seite 104-105. Für Typ 07532-02200 Mk II wird das gleiche Verfahren angewendet, jedoch sind die Teilnummern der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf den Seiten 106-107 zu entnehmen.

Laden des Gerätes

- Die Druckluftversorgung am Gerät anschließen.
- Die Spannbacken **9** zum Spannen des Dorns öffnen. Zu diesem Zweck das Schaltventil abschalten (Pos. **26** und **30**).
- Das gewählte Mundstück auf den Lauf **25** des Gerätes aufschrauben.
- n 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 88 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. **26** und **30**).



Nachladen des Gerätes

- Spannbacken **9** 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 **n** beginnen).

Arbeitsvorgang

WICHTIG

Bevor das Gerät betätigt wird, ist es unerlässlich die korrekte Montage von Rücklaufsperrung 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 07530-02200 Mk II auf Seite 104-105. Für Typ 07532-02200 Mk II wird das gleiche Verfahren angewendet, jedoch sind die Teilnummern der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf den Seiten 106-107 zu entnehmen.

Inbetriebnahme

KENNZEICHNUNG UND LAGE DER NIETDORNFEDERN				
BEZEICHNUNG		MUNDSTÜCK (SIEHE ABSCHNITT ÜBER AUSRÜSTUNG)	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, ABGESETZT	ALLE	
	3/32"	STANDARDSPITZ, ABGESETZT	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®	2.5mm	ALLE	ALLE	
	2.8mm	ALLE AUSSER ABGESETZT	ALLE	
	2.8mm	ABGESETZT	ALLE	

Auf Magazinnietgeräten 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 85).

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 80 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 88 abgebildet.

Zum Einbau der Ausrüstung den Vorgang "Laden des Gerätes" auf Seite 87 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 91-92 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®-Niete geeignet.
- Kann auch mit Briv®-Nieten verwendet werden, um die bestmögliche Klemmung zu erzielen. Hinweis: Es ist zu beachten, daß hierdurch der max. Spannbereich der Briv®-Niete etwa um 0,4 mm verringert wird.

Gesenkt

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

Spitz

- Verfügbar entsprechend den Angaben in den "Mundstück-Auswahltabellen".
- Erlaubt bessere Zugänglichkeit als ein flaches Endstück bei gleichem Setzbereich.

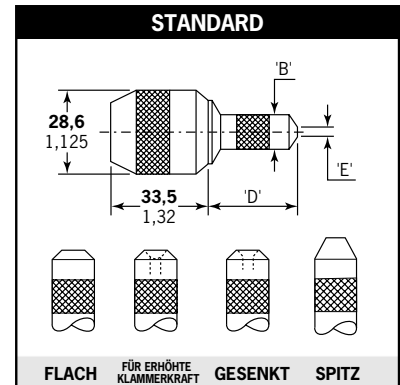
Kopfformend

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

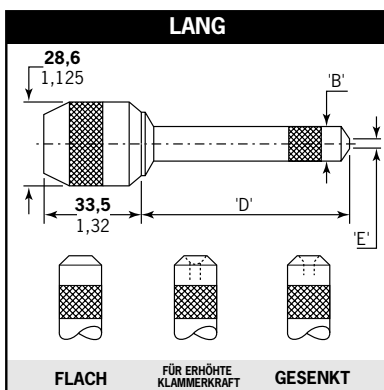
Ausrüstungen

Auswahl eines Mundstücks

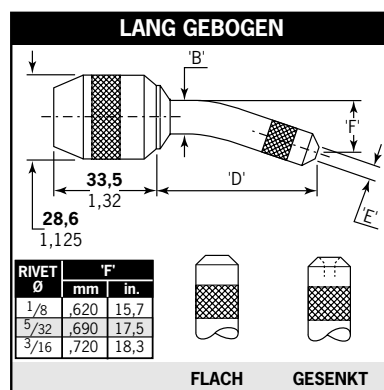
- Bezeichnung, Größe und Werkstoff des zu setzenden Niets auflisten.
- Dieses Niet in der ersten Spalte der Mundstück-Auswahltabellen aussuchen (auf Seite 91 bei Verwendung von Zollmaßen und auf Seite 92 bei Verwendung von metrischen Einheiten).
- In der Tabelle nach rechts gehen und die zur Verfügung 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.



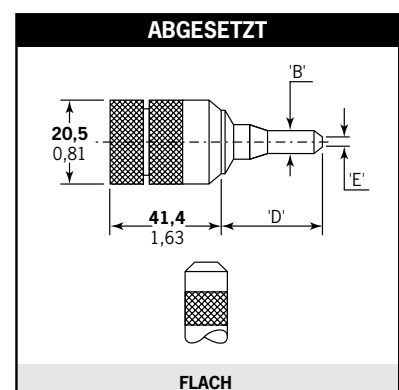
Vier verschiedene Formen des Endstücks stehen zum Setzen aller Niete zur Verfügung (außer Rivscrew). Für Anwendung mit keiner oder wenig Zugangsbeschränkung geeignet.



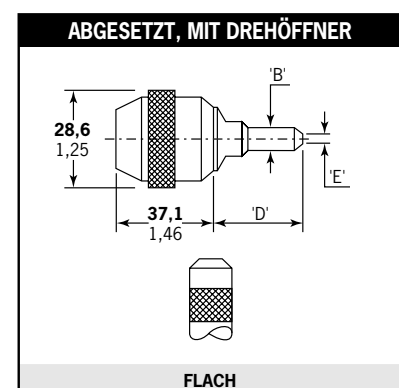
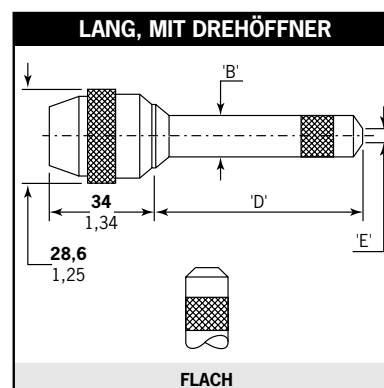
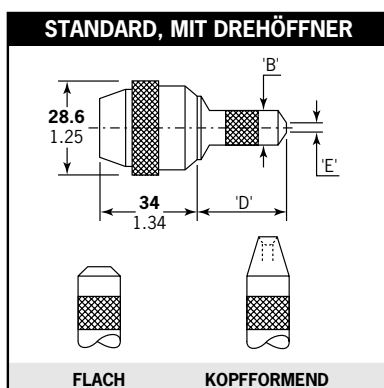
Für das Setzen der meisten Niete geeignet. Erlaubt größere Eindringtiefe bei Anwendungen ohne weitere Zugangsbeschränkung.



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 Magazin nachladen zu erleichtern und zu beschleunigen.

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

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	
	16	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	
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	STANDARD - FLACH	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - GESENKT	07170-03005	,48	1,32	,41	
	20	LANG - FLACH	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LANG - GESENKT	07170-03205	,48	2,30	,41	
	20	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03305	,48	2,23	,41	
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	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	
	22	LANG GEBOGEN - FLACH	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LANG GEBOGEN - GESENKT	07170-03306	,56	2,21	,47	
3/16" BRIV® Nur rostfreier Stahl	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		-	-	-	-	-	
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLACH	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - SPITZ	07170-03104	,41	1,19	,20	
	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	
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLACH	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-	
3,0mm 5-16 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.

Ausrüstungen

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.

Nietdorne und Nietdornfedern

Die auf Seite 88 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 80 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 Verziehnungen 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-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 95 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.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	WIE EMPF.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	WIE EMPF.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+,0035	,076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
	5	WIE EMPF.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+,004	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	WIE EMPF.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+,004	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
	7	WIE EMPF.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+,008	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	WIE EMPF.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+,008	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	WIE EMPF.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+,014	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	WIE EMPF.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+,014	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	WIE EMPF.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+,012	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	WIE EMPF.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+,012	,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.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	# S/R-NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+,0035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+,010	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+,014	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+,010	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+,014	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
	7	+,015	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+,015	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Ausrüstungen

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 91-92. 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 96), 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	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	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
	4	WIE EMPF.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+0,9	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+2,0	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	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	WIE EMPF.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+3,0	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	+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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+0,9	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	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
	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
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	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
	8	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+6,0	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

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

- Die minimal empfohlene Lochgröße (wie im Datenblatt für Niete angegeben) vom Istloch im Werkstück abziehen (Beispiel: 0,005).
- Die Seite mit der "Nietdorn-Auswahltable" für Ihr Niet mit Zoll- oder metrischen Maßen aufschlagen (Seite 93 bis 97). 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-Auswahltable 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 "Kurzkonusausführung" lieferbar (siehe Abbildung auf Seite 96). 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 96).
- 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	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	WIE EMPF.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	WIE EMPF.	,092	07271-06414	,120	+,005	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	WIE EMPF.	,092	07271-07414	,120	+,005	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	WIE EMPF.	,110	07150-06015	,136	+,005	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	WIE EMPF.	,110	07150-07015	,136	+,005	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	WIE EMPF.	,120	07170-06805	,126	+,005	,125	07170-06825	,132	07170-06875
	20	WIE EMPF.	,120	07170-07805	,126	+,005	,125	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	WIE EMPF.	,141	07150-06016	,157	+,005	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	WIE EMPF.	,141	07150-07016	,157	+,005	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	WIE EMPF.	,153	07170-06806	,150	+,005	,158	07170-06826	,156	07170-06876
	24	WIE EMPF.	,153	07170-07806	,150	+,005	,158	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	WIE EMPF.	,179	07150-06018	,165	+,005	,184	07150-06118	,171	07150-06846
	26	WIE EMPF.	,179	07150-07018	,165	+,005	,184	07150-07118	,171	07150-07846

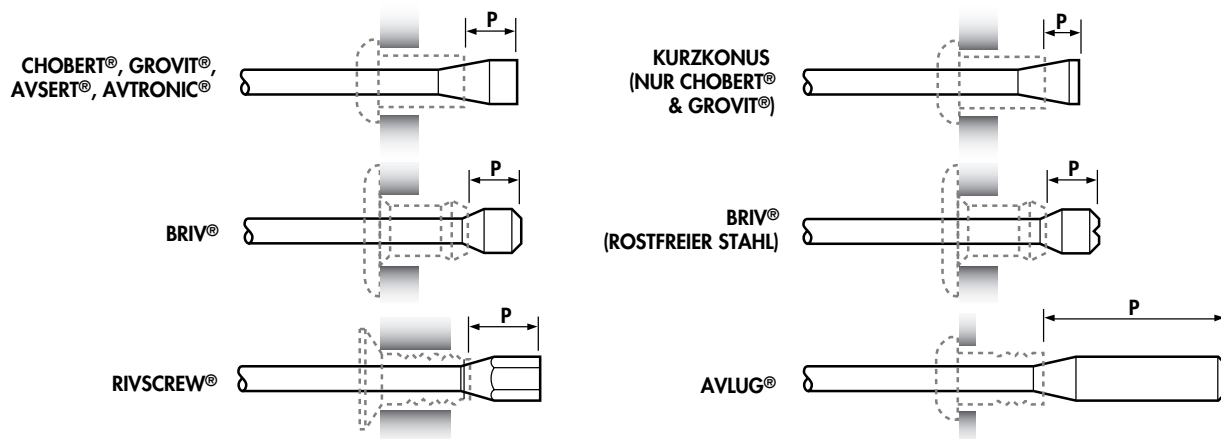
BLINDNIET	BEZ.-NR.	LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 2. ÜBERMASS - BLAU			LOCH-Ø	NIETDORN FÜR 3. ÜBERMASS - ROT			FEDER-TEILNR.
			KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.		KOPF-Ø	NIETDORN-TEILNR.	P MAX.	
3/32" BRIV® Nur Messing	13	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	15	+,010	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,010	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	17	+,010	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,010	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Nur rostfreier Stahl	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Alu-Legierung, Messing, Stahl	21	+,010	,151	07150-06216	,170	+,012	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+,010	,151	07150-07216	,170	+,012	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Alu-Legierung, Stahl	25	+,010	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,010	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Ausrüstungen

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

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

Für die Auswahl von Nietdorn oder Nietdornfeder die Anweisungen auf Seite 94 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	+0,005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	WIE EMPF.	,076	07150-07603	,353	+0,003	,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	+0,003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	WIE EMPF.	,070	07170-07025	,140	+0,003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+0,003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	WIE EMPF.	,079	07170-06028	,150	+0,003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	WIE EMPF.	,079	07170-07028	,150	+0,003	,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 Schlüsselweiten

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	+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	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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	+1,0	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	WIE EMPF.	1,93	07150-07603	8,97	+1,0	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	+0,7	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	WIE EMPF.	1,78	07170-07025	3,56	+0,7	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	WIE EMPF.	2,01	07170-06028	3,81	+0,7	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	37	WIE EMPF.	2,01	07170-07028	3,81	+0,7	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	WIE EMPF.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0mm RIVSCREW®	39	WIE EMPF.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW®	40	WIE EMPF.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW®	41	WIE EMPF.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Diese Maße sind Schlüsselweiten

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	+1,5	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1,5	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC®	35	+1,5	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+1,5	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+1,5	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Wartung des Gerätes

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 80 lesen).

Wöchentlich

- Die „täglichen“ Maßnahmen, wie oben beschrieben, durchführen.
- Die Spannbacken auf Verschleiß prüfen, reinigen und einfetten (siehe "Spannbackenzylinder" im Abschnitt "Wartung", Seiten 100).
- Ölstand im Behälter des Druckübersetzers überprüfen; er sollte etwa 12 mm unter der transparenten Deckplatte liegen.

Molyolithiumfett 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 Magnesiamilch 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.

Werkzeugsatz

Wir empfehlen die Verwendung des nachstehenden Werkzeugsatzes für alle Wartungsarbeiten (Teilnummer 07900-05300).

WERKZEUGSATZ					
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
07900-00521	STANGE 1/4"	1	07900-00717	DRUCKÜBERSETZERSCHLÜSSEL	1
07900-00602	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00013	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 1/8"	1
07900-00725	MONTAGEHÜLSE	1	07900-00617	LOCTITE-SCHRAUBENSICHERUNG 574, 50-ml-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

Hinweis: Wenn nicht anders angegeben, werden die Maulschlüsselgrößen als "Abstand der Schlüsselansatzflächen" gemessen.

Wartung

Alle 500 000 Arbeitstakte sollte das Gerät vollständig zerlegt werden. Verschlossene, beschädigte oder andere empfohlene Teile sind zu ersetzen. Alle Dichtringe und Dichtungen sind zu ersetzen und mit Molythiumfett EP 3753 vor der Montage einzuschmieren.

W I C H T I G

Sicherheitsvorschriften erscheinen auf Seite 80.

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.

Das Zerlegen von 07530 Mk II und 07532 Mk II wird separat beschrieben. Für 07530 Mk II siehe die untenstehenden Zerlegeverfahren und für das Gerät 07532 Mk II siehe Seiten 102 und 103. Die **fettgedruckten** Nummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf den Seiten 104-107.

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

Für die Wartung des ganzen Gerätes empfehlen wir zunächst die Unterbaugruppen in der unten angegebenen Reihenfolge zu zerlegen, nachdem der Hydraulikschlauch vom Druckübersetzer und der Auslöserluftschlauch vom Ventil abgeschlossen wurden, um die Pistole vom Druckübersetzer zu trennen.

Zerlegen 07530-02200 MKII

Für das Zerlegen von 07530-02200 Mk II siehe Seiten 102-103.

SPANNBACKENZYLINDER

- Mit der Hand die Klemmfeder **47** nach oben tippen und die hintere Kappe **38** entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **44** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche eingeschlossene Luft im Spannbackenzylinder abgelassen wurde. Die zweite Innensechskantschraube **44** entfernen.
- Den Endstopfen **46** herausziehen.
- Die Spannbackenteile bestehend aus Spannbackenkolben **14**, Feder **13**, Backen **9** und Spannbackenpatrone **8** 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.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* alle fünf Befestigungsschrauben **34**, **39** der Griffschale und die Muttern **33** vom Griff abschrauben.
- Lauf **25** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **7** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **25** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Spannbackenschlauch **12** vom Schaltblock **28** abtrennen und Spannbackenzylinder **6** aus dem Gerät ziehen.
- O-Ring **4**, Klemmring **15** und Lauf-Rückholfeder **16** ausbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **13** 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 **6** wie oben beschrieben ausbauen.
- Gehäuse **19** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden. Hubbegrenzer **17** lösen.
- Lauf **25** in Schraubstock einspannen und Gehäuse **19** vom Lauf **25** abziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl wird von innen aus dem Gehäuse austreten).
- Kolben **18** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **3** ausbauen.
- Dichtung **1** läßt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch während der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, daß sie durch die Reinigung nicht beeinträchtigt wird). Wenn jedoch Dichtung **1** ersetzt werden soll, wie folgt vorgehen:
- Mit Montierhebel* Dichtung **1** aus dem Gehäuse **19** drücken. Dabei darauf achten, daß Gehäusehohlraum und Bohrungen nicht beschädigt werden. Die ausgebaute Dichtung **1** MUSS ersetzt werden.
- Um die Dichtung **1** zu ersetzen, die Hydraulikschlauchbaugruppe **22** abschrauben und eine Entlüftungsstopfenbaugruppe **2** als Ersatz einschrauben, um die Innenfläche auf gleiche Höhe mit der Bohrung zu bringen.
- Vorhandene Entlüftungsschraube abschrauben, bis die Innenfläche mit der Bohrung fluchtet. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen einer neuen Dichtung **1** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, daß die Dichtung gut eingefettet und die korrekte Position hat. Das offene Ende der Dichtung ist auf die hinteren Spannbacken gerichtet.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 99.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 104-105.

Zerlegen 07530-02200 MkII

AUSLÖSERBAUGRUPPE

- Um diese Baugruppe zu zerlegen/zu warten, die Abdeckungen wie vorher beschrieben vom Gerät entfernen.
- Sämtliche Luftschläuche von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß sie nicht beschädigt werden. Baugruppe ausbauen.
- Mit einem Schlüssel* den Halteeinsatz **49** losschrauben und entfernen. Darauf achten, daß die Feder **50** nicht verlorengeht.
- Den O-Ring **53** entfernen, dabei darauf achten, daß die Spindel **54** und die Sitzflächen des Halteeinsatzes **49** nicht beschädigt werden.
- Reinigen und mit Hilfe eines neuen O-Rings **53** wieder zusammenbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **50** prüfen (diese muß 12,7 mm betragen) - diese ggf. erneuern.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
- Luftschlauch von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß er nicht beschädigt wird. Baugruppe entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **27** für die Befestigung der Baugruppe am Lauf **25** lockern und die Baugruppe entfernen.
- Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **26** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **29** ausbauen und fortwerfen.
- Spannbackenventil **29** aus Schaltblock **28** ziehen.
- O-Ringe **31** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **29** nicht beschädigt wird.
- Spannbackenventil reinigen und die Montagepatrone* verwenden, um die neuen O-Ringe **31** in Schaltblock **28** einzuziehen, dabei auf korrekte Lage achten.
- Neue Starlock-Chromscheibe **26** 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.

SPANNBACKENDRUCK-RÜCKSCHLAGVENTIL

- Das Rückschlagventil **21** befindet sich im Gerätehandgriff.
- Um das Rückschlagventil **21** zu entfernen/auszutauschen, auf die Trennwandfittings drücken und den blauen Plastikschauch **23** an beiden Enden abziehen.
- Beim Wiedereinbau des Rückschlagventils **21** auf die richtige Einbaurichtung achten.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtprüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

- Die mechanische Rücklaufsperrre **5** reinigen und hin und wieder mit etwas dünnflüssigem Öl einölen.

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 im 753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 99.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 104-105.

Wartung

Zerlegen 07532-02200 MkII

Für das Zerlegen von 07532-02200 Mk II siehe Seiten 100-101.

SPANNBACKENZYLINDER

- Mit der Hand die Klemmfeder **54** nach oben tippen und die hintere Kappe **45** entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* eine Innensechskantschraube **51** entfernen, wobei darauf geachtet werden muß, daß sämtliche eingeschlossene Luft im Spannbackenzylinder abgelassen wurde. Die zweite Innensechskantschraube **51** entfernen.
- Den Endstopfen **53** nach vorne gegen die Feder **20** drücken und schnell loslassen, damit der Endstopfen **53** rausfallen kann.
- Die Spannbackenteile bestehend aus Spannbackenkolben **21**, Feder **20**, Backen **16** und Spannbackenpatrone **15** 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 **17** entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* alle fünf Befestigungsschrauben **41**, **46** der Griffschale und die Muttern **40** vom Griff abschrauben.
- Lauf **31** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden.
- Mit einem Steckschlüssel* Nietdornführung **14** abschrauben, dabei das Drehen des Laufs **31** mit einem Maulschlüssel* verhindern.
- Spannbackenschlauch **19** vom Schaltblock **35** abtrennen und Spannbackenzylinder **12** aus dem Gerät ziehen.
- O-Ring **10**, Klemmring **22** und Lauf-Rückholfeder **13** ausbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **20** 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 **12** wie oben beschrieben ausbauen.
- Gehäuse **25** in einem Schraubstock mit weichen Backen* einspannen, um eine Beschädigung zu vermeiden. Hubbegrenzer **23** lösen.
- Lauf **31** in Schraubstock einspannen und Gehäuse **25** vom Lauf **31** abziehen (eine geringe Menge Hydrauliköl wird von innen aus dem Gehäuse austreten).
- Kolben **24** sorgfältig ausbauen, um die Bohrung im Gehäuse nicht zu beschädigen.
- Dichtung **9** ausbauen.
- Dichtung **1** läßt sich nur schwer ohne Beschädigung ausbauen, kann jedoch während der Reinigung eingebaut bleiben (vorausgesetzt, daß sie durch die Reinigung nicht beeinträchtigt wird). Wenn jedoch Dichtung **1** ersetzt werden soll, wie folgt vorgehen:
- Mit Montierhebel* Dichtung **1** aus dem Gehäuse **25** drücken. Dabei darauf achten, daß Gehäusehohlraum und Bohrungen nicht beschädigt werden. Die ausgebaute Dichtung **1** MUSS ersetzt werden.
- Um die Dichtung **1** zu ersetzen, die Hydraulikschlauchbaugruppe **63** und alle zugehörigen Luftschläuche abtrennen. Die selbstschließende Kupplung **6** abschrauben, die Aufhängungsmontageplatte **4** entfernen, den oberen Schlauchadapter **2** abschrauben und eine Ersatz-Entlüftungstopfenbaugruppe **30** soweit einschrauben, bis die Innenfläche mit der Innenbohrung fluchtet.
- Vorhandene Entlüftungsschraube abschrauben, bis die Innenfläche mit der Bohrung fluchtet. Dies ergibt einen glatten Durchgang für das Einsetzen einer neuen Dichtung **1** hinten in das Gehäuse.
- Sicherstellen, daß die Dichtung gut eingefettet und die korrekte Position hat. Das offene Ende der Dichtung ist auf die hinteren Spannbacken gerichtet.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 99.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 106-107.

Zerlegen 07530-02200 MkII

AUSLÖSERBAUGRUPPE

- Um diese Baugruppe zu zerlegen/zu warten, die Abdeckungen wie vorher beschrieben vom Gerät entfernen.
- Sämtliche Luftschläuche von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß sie nicht beschädigt werden. Baugruppe ausbauen.
- Mit einem Schlüssel* den Halteeinsatz **49** losschrauben und entfernen. Darauf achten, daß die Feder **50** nicht verlorengeht.
- Den O-Ring **53** entfernen, dabei darauf achten, daß die Spindel **54** und die Sitzflächen des Halteeinsatzes **49** nicht beschädigt werden.
- Reinigen und mit Hilfe eines neuen O-Rings **53** wieder zusammenbauen.
- Die ungespannte Länge der Feder **50** prüfen (diese muß 12,7 mm betragen) - diese ggf. erneuern.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

SPANNBACKEN-SCHALTVENTIL

- Die Konstruktion der Einheit erfordert nur einen minimalen Wartungsaufwand während der Lebensdauer des Gerätes.
- Falls erforderlich, das Ventil wie folgt zerlegen:
- Luftschlauch von der Baugruppe abtrennen und darauf achten, daß er nicht beschädigt wird. Baugruppe entfernen.
- Mit einem Innensechskantschlüssel* Schraube **27** für die Befestigung der Baugruppe am Lauf **25** lockern und die Baugruppe entfernen.
- Mit einem Schraubendreher* Starlock-Chromscheibe **26** vorsichtig aus dem Spannbackenventil **29** ausbauen und fortwerfen.
- Spannbackenventil **29** aus Schaltblock **28** ziehen.
- O-Ringe **31** entfernen, dabei darauf achten, daß das Spannbackenventil **29** nicht beschädigt wird.
- Spannbackenventil reinigen und die Montagepatrone* verwenden, um die neuen O-Ringe **31** in Schaltblock **28** einzuziehen, dabei auf korrekte Lage achten.
- Neue Starlock-Chromscheibe **26** 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.

SPANNBACKENDRUCK-RÜCKSCHLAGVENTIL

- Das Rückschlagventil **21** befindet sich im Gerätehandgriff.
- Um das Rückschlagventil **21** zu entfernen/auszutauschen, auf die Trennwandfittings drücken und den blauen Plastikschauch **23** an beiden Enden abziehen.
- Beim Wiedereinbau des Rückschlagventils **21** auf die richtige Einbaurichtung achten.

HANDGRIFF UND HINTERE KAPPE

- Formteile reinigen und auf Risse oder andere Schäden sichtprüfen.

RÜCKLAUFSPERRE

- Die mechanische Rücklaufsperrung **5** reinigen und hin und wieder mit etwas dünnflüssigem Öl einölen.

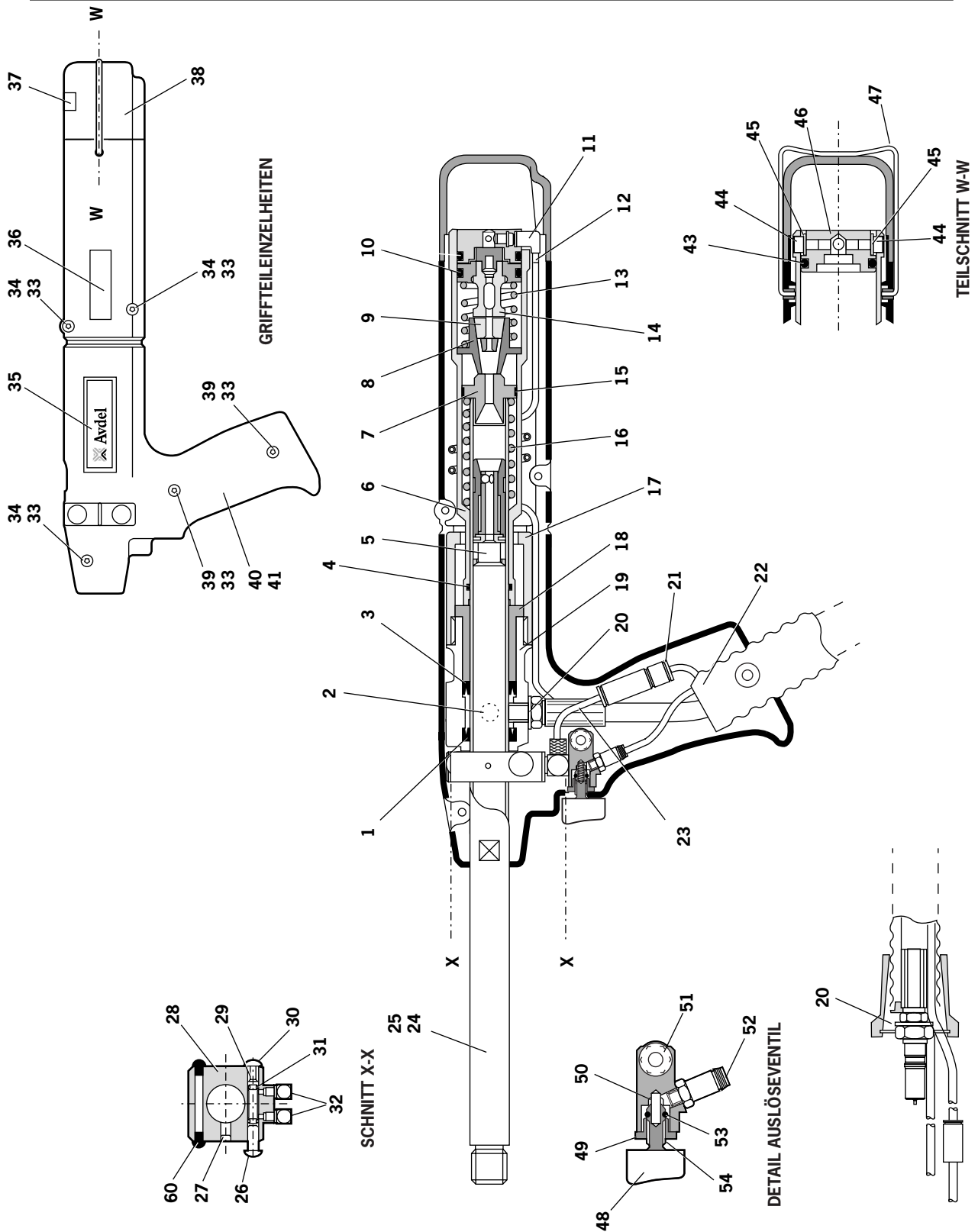
W I C H T I G

**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 im 753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 99.

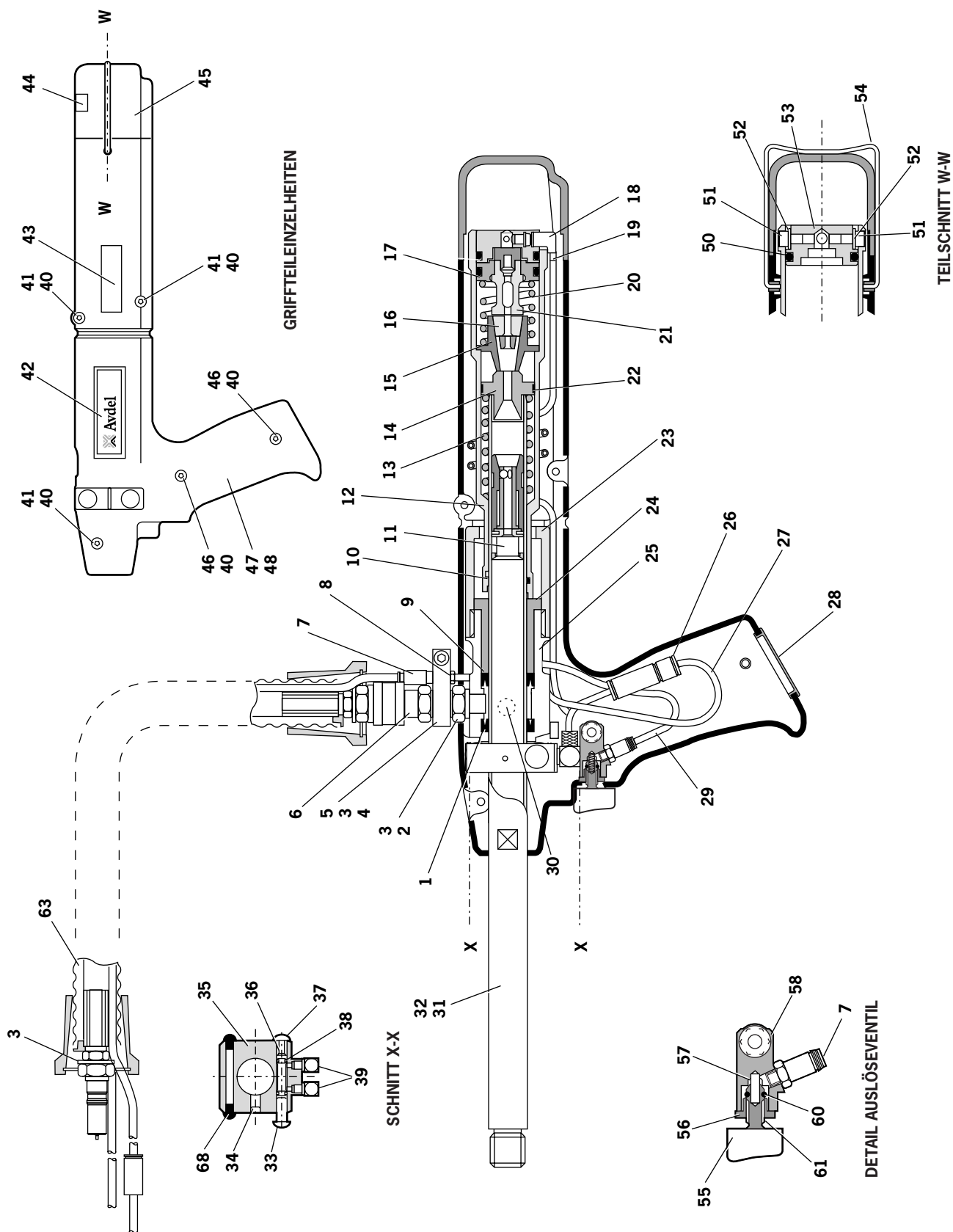
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten für das jeweilige Modell auf Seite 104-105.

Übersichtszeichnung der Nietpistole 07530-02200 MkII



[illegible]

Übersichtszeichnung der Nietpistole 07532-02200 MkII



ERSATZTEILLISTE 07532-02200									
POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ
1	07003-00237	STANGENDICHTUNG	1	-	33	07004-00058	STARLOCK-CHROMSCHEIBE 1/8"	1	-
2	07532-00203	ADAPTER, OBERER SCHLAUCH	1	-	34	07001-00404	SCHRAUBE M5 x 6 LANG	1	-
3	07003-00142	DICHTUNG 1/8" BSP	4	2	35	07530-02301	SCHALTBLOCK	1	-
4	07532-02202	AUFHÄNGUNGSMONTAGEPLATTE	1	-	36	07530-02302	SPANNBACKENSTÜCK	1	-
5	07532-00205	GEÄNDERTE SCHRAUBE	1	-	37	07004-00059	STARLOCK-SCHEIBE 1/8" SCHWARZ	1	-
6	07005-00759	SELBSTSCHLIESSENDE KUPPLUNG	1	-	38	07003-00121	O-RING	2	3
7	07005-01357	VERSCHRAUBUNG	3	-	39	07005-01571	WINKELNIPPEL	2	-
8	07005-01325	GERADE STECKVERSCHRAUBUNG	2	-	40	07002-00134	SECHSKANTMUTTER M4	5	-
9	07003-00236	KOLBENDICHTUNG	1	1	41	07001-00401	SCHRAUBE M4 x 10 LANG	3	-
10	07003-00167	O-RING	1	1	42	07530-02210	AUFKLEBER	2	-
11	07271-01100	MECH. RÜCKLAUFSPERRE	1	-	43	07007-01504	AUFKLEBER, CE-ZEICHEN	1	-
12	07530-02207	SPANNBACKENZYLINDER	1	-	44	07007-01503	BUCHSYMBOL-AUFKLEBER	1	-
13	07490-03002	LAUF-RÜCKHOLFEDER	1	-	45	07530-02603	HINTERE KAPPE	1	-
14	07530-02205	NIETDORNFÜHRUNG	1	-	46	07001-00262	SCHRAUBE M4 x 22 LANG	2	-
15	07530-00208	SPANNBACKENPATRONE	1	-	47	07532-02208	GRIFFSCHALE (RECHTS)	1	-
16	07151-00403	SPANNBACKEN	2	2	48	07532-02209	GRIFFSCHALE (LINKS)	1	-
17	07003-00113	O-RING	1	2	50	07003-00113	O-RING	1	-
18	07005-01972	L-FÖRMIGER GEWINDENIPPEL	1	-	51	07001-00504	SCHRAUBE M4 x 6 LANG	2	2
19	07530-02211	SPANNBACKENSCHLAUCH	1	-	52	07002-00153	PLASTIKSCHEIBE M4	2	-
20	07154-00404	FEDER	1	-	53	07530-02213	ENDSTÜCK	1	-
21	07530-02800	SPANNBACKENKOLBEN	1	-	54	07530-02220	KLEMMFEDER	1	-
22	07530-00206	KLEMMRING	1	1	55	07007-00300	AUSLÖSER-TASTE	1	-
23	07530-00204	HUBBEGRENZER	1	-	56	07220-00803	HALTESTIFT	1	-
24	07530-00203	KOLBEN	1	-	57	07125-00215	FEDER	1	-
25	07530-02202	GEHÄUSE	1	-	58	07530-02311	AUSLÖSERGEHÄUSE	1	-
26	07005-01973	RÜCKSCHLAGVENTIL	1	-	60	07003-00022	O-RING	1	-
27	07005-01083	PLASTIKSCHLAUCH BLAU 4 mm AUSSEN-Ø	350 mm	-	61	07241-00208	SPINDEL	1	-
28	07532-02215	DICHTSTOPFEN	1	-	63	07008-00414	HYDRAULIKSCHLAUCH	1	-
29	07005-01084	PLASTIKSCHLAUCH SCHWARZ 4 mm AUSSEN-Ø	220 mm	-	64	07003-00142	● VERBUNDDICHTUNG	1	1
30	07530-00500	ENTLÜFTUNGSSSTOPFEN	1	-	65	07003-00194	● VERBUNDDICHTUNG	1	1
31	07530-02201	LAUF	1	-	66	07001-00442	● SCHRAUBE	1	-
32	07007-00017	STAUBKAPPE	1	-	67	07530-00501	● STOPFEN	1	-
					68	07530-00310	BLINDSTOPFEN	2	

Druckübersetzer 07531-02200 - Wartung

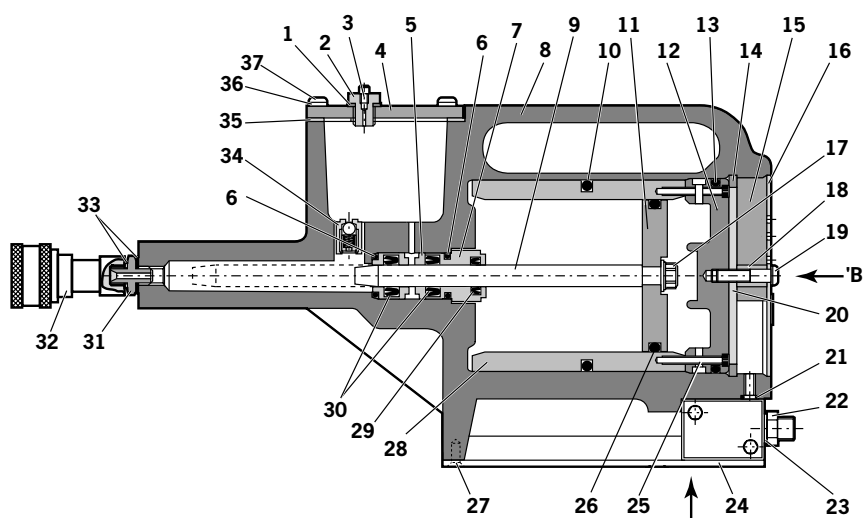
Demontage Anleitung

- Beim Zerlegen des Druckübersetzers zunächst die Druckluft vom Druckübersetzeranschluß **22** trennen.
- Mit Innensechskantschlüssel* die vier Schrauben **27** lösen. Schutzplatte **24** abbauen.
- Den Auslöserschlauch (Pos. 22 auf Seite 104 oder Pos. 29 auf Seite 106) vom Druckübersetzerventil **43** oder **48** trennen, indem auf die Außenmanschette gedrückt und der Schlauch abgezogen wird.
- Abdeckplatte **4** und Dichtung **35** durch Abschrauben der Schrauben **37** und Scheiben **36** mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels* ausbauen.
- Sicherstellen, daß die Dichtung nicht beschädigt wurde, um beim Wiedereinbau eine gute Dichtung zu erzielen.
- Druckübersetzer umdrehen und das Öl aus den Behälter in einen geeigneten Auffangbehälter ablassen.
- Schnellverschlasskupplung **32** zusammen mit Verschraubung **31** und Dichtungen **33** mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels* ausbauen.
- Durch Entfernen der Befestigungsschrauben mit Hilfe eines geeigneten Doppelmaulschlüssels ist das Druckübersetzerventil **43** oder **48** auszubauen. Dabei darauf achten, daß der O-Ring **21** im Druckübersetzergehäuse festgehalten wird.
- Schraube **19** mit geeignetem Innensechskantschlüssel* abschrauben. Filterdeckel **16**, Schalldämpfer **15**, Distanzhülse **18** und Halteplatte **20** ausbauen.
- Den 6 mm Plastikschauch **41** von den Vakuumverschraubungen **42** abziehen.
- Durch die beiden Löcher im Boden des Druckübersetzers einen 3 mm Innensechskantschlüssel* stecken und die Vakuumverschraubungen **42** abschrauben. Hinweis:
 - Vorsichtig vorgehen, da die Vakuumverschraubungen mit Loctite 574 in Einbaulage gesichert und abgedichtet sind.
 - Wenn Schwierigkeiten beim Ausbau der Vakuumverschraubungen auftreten, können diese mit einem 4,7 mm Bohrer ausgebohrt werden.
- Um die Vakuumverschraubungen **42** wieder einzubauen, ist gemäß folgendem Ablauf zu verfahren:
 - Die Vakuumverschraubungen mit einem geeigneten Auffüller behandeln, z. B. Perma Bond A905.
 - Einen Tropfen Loctite 574 in die Druckübersetzer-Gewindebohrung geben.
 - Durch das Loch im Boden des Druckübersetzers einen Innensechskantschlüssel* stecken. Sicherstellen, daß der Innensechskantschlüssel frei von Loctite 574 ist, bevor er in die Vakuumverschraubung eingesteckt wird.
 - Den Innensechskantschlüssel drehen, während Loctite 574 auf die Unterseite der Vakuumverschraubung aufgetragen wird.
 - Die Vakuumverschraubung in den Druckübersetzer einschrauben und sicherstellen, daß sich soviel Loctite 574 an der Unterseite des Fittings befindet, bis das Gewinde nicht mehr sichtbar ist.
- Mit einem Schraubendreher vorsichtig den Innensicherungsring **14** abnehmen. Ringnut reinigen und auf Zeichen von Schaden sichtprüfen.
- Mit einem Auszieher* Mundstück mit Außengewinde in Anschlußkappe **12** einschrauben und zusammen mit Druckübersetzungshülse **28** und O-Ringe **10** sowie **13** herausziehen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Druckübersetzergehäuse stecken und die Kolbenstange **9** mit Kolben komplett herausklopfen.
- Mit geeignetem Innensechskantschlüssel* zwei Schrauben **25** abschrauben und Anschlußkappe **12** aus der Druckübersetzerhülse **28** ziehen.
- Kolbenstangenführung **7** mit einem Doppelmaulschlüssel* entfernen.
- Eine Stange* durch das Verschraubungsloch vorne am Druckübersetzergehäuse einsetzen und Dichtungsaufnahme **5** mit zugehörigen O-Ringen herausdrücken.
- Ventilgehäuse **34** mit geeignetem Doppelmaulschlüssel* aus dem Hauptgehäuse ausbauen. Mittels Niederdruck-Druckluftpistole reinigen.
- Kolbenstange **9** vom Kolben **11** abnehmen, dabei zuerst die vorderen 20 mm der Stange in einen Schraubstock mit weichen Backen* einspannen und darauf achten, die Arbeitsfläche nicht zu beschädigen oder zu markieren.
- Kontermutter **17** mit geeignetem Maultschlüssel* abschrauben.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, dabei die nachstehenden Punkte beachten:
 - Alle Teile reinigen und alle O-Ringe austauschen.
 - Alle Dichtungen mit Molythiumfett einschmieren.
 - Das Ventilgehäuse **34** muß mit einer Gewindedichtmasse wieder angebaut werden.
 - Den Kolben mit der neuen Mutter **17** zusammenbauen.
 - Die Anschlußkappe **12** muß korrekt im Innensicherungsring **14** eingebaut werden. Das Gerät darf ohne Anschlußkappe nicht betrieben werden.

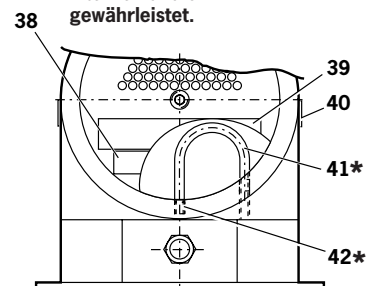
W I C H T I G

Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

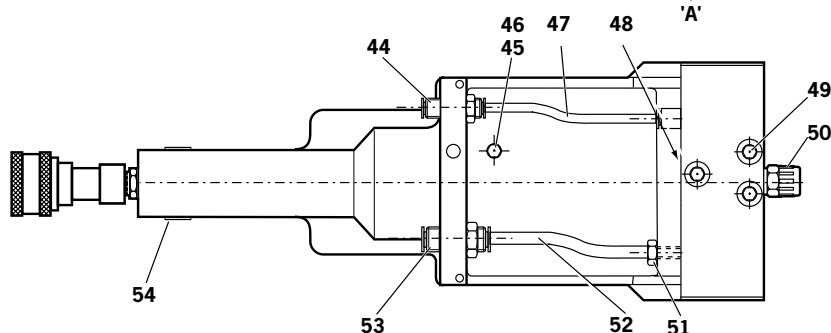
* Verweist auf die im 0753 Mk II-Werkzeugsatz enthaltenen Teile. Für eine vollständige Liste siehe Seite 99.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf gegenüberliegende Zeichnung und Ersatzteilliste.



Note
 *Diese Teile sind in einigen
 Geräten nicht enthalten.
 (Die erforderliche
 Verbindung wird über
 interne Kanäle
 gewährleistet.

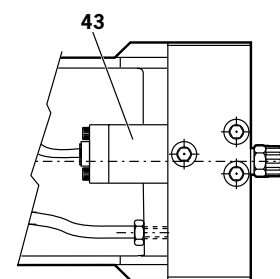


ANSICHT AUF PFEIL "B"



ANSICHT AUF PFEIL "A"

ANSICHT DES FESTO-VENTILS



ANSICHT DES COMPAIR-VENTILS

ERSATZTEILLISTE 07531-02200

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ
1	07003-00037	DICHTUNG	1	1	28	07531-00201	DRUCKÜBERSETZERHÜLSE	1	-
2	07240-00211	VERSCHLUSSSCHRAUBE	1	-	29	07003-00337	LIPPENDICHTUNG	1	1
3	07001-00418	ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE	1	1	30	07003-00336	LIPPENDICHTUNG	2	2
4	07240-00210	ABDECKPLATTE	1	-	31	07005-00406	VERSCHRAUBUNG	1	-
5	71420-02006	DICHTUNGS-AUFNAHME	1	-	32	07005-00759	SCHNELLÖSEVERSCHRAUBUNG	1	-
6	07003-00153	O-RING	2	-	33	07003-00142	DICHTUNG	2	1
7	71420-02007	DICHTUNGSSTOPFEN	1	-	34	07240-00400	VENTILGEHÄUSE	1	-
8	71420-02300	GEHÄUSE	1	-	35	07240-00209	DICHTUNG	1	1
9	71420-02008	KOLBENSTANGE	1	-	36	07002-00073	SCHEIBE	4	1
10	07003-00182	O-RING	1	1	37	07001-00554	SCHRAUBE	4	1
11	07531-00202	DRUCKLUFTKOLBEN	1	-	38	07007-01504	AUFKLEBER	1	-
12	07531-00204	ANSCHLUSSKAPPE	1	-	39	07240-00217	AUFKLEBER	1	-
13	07003-00183	O-RING	1	1	40	07531-00205	AUFKLEBER	2	-
14	07004-00069	SICHERUNGSRING	1	1	41	07005-00596	* PLASTIKSCHLAUCH 6 mm	-	-
15	07240-00213	SCHALLDÄMPFER	1	1	42	07245-00103	* VAKUUMVERSCHRAUBUNG	2	-
16	07240-00214	FILTERDECKEL	1	-	43	07005-00590	COMPAIR-VENTIL	1	1
17	07002-00017	MUTTER	1	1	44	07005-01431	STIRNWANDVERSCHRAUBUNG	1	1
18	07240-00215	DISTANZHÜLSE	1	-	45	07005-00668	KOLBENSTANGENFÜHRUNG M5	1	-
19	07001-00417	SCHRAUBE	1	1	46	07005-00670	DICHTUNGSRING M5	1	-
20	07240-00216	HALTEPLATTE	1	-	47	07005-01084	PLASTIKSCHLAUCH 4 mm (150 mm)	-	-
21	07003-00042	O-RING	1	1	48	07005-01524	FESTO-VENTIL	1	-
22	07005-00041	VERSCHRAUBUNG	1	-	49	07001-00176	SCHRAUBE	3	-
23	07003-00065	SCHEIBE	1	-	50	07007-00292	STAUBKAPPE 1/4" BSP	1	-
24	07240-00220	SCHUTZPLATTE	1	-	51	07005-00647	VERSCHRAUBUNG	1	-
25	07001-00375	SCHRAUBE	2	-	52	07005-01085	PLASTIKSCHLAUCH 6 mm (150 mm)	-	-
26	07003-00238	O-RING	1	1	53	07005-00855	STIRNWAND-ANSCHLUSSSTÜCK	1	-
27	07001-00396	SCHRAUBE	4	-	54	07007-01503	AUFKLEBER	1	-

Vorsteuerventil 07005-00590 - Wartung

Anleitung zum DEMONTAGE

Bitte darauf achten, daß sich diese Wartungsanweisungen auf das Compair-Ventil, wenn montiert, beziehen.

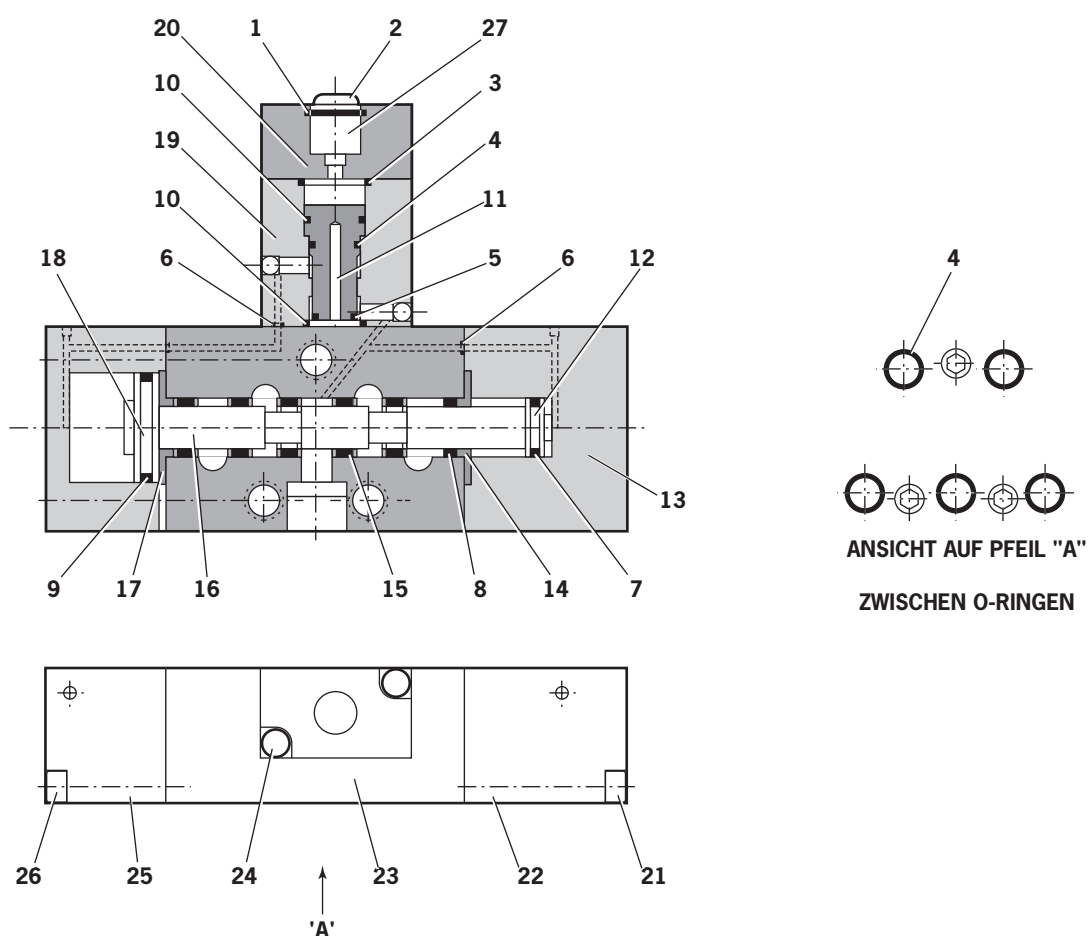
Die Wartung des Ventils ist auf Ausbau/Ersatz der O-Ringe begrenzt.

- Schrauben **24** abschrauben und Vorsteuerventil abnehmen.
- Kolben **11** ausbauen und O-Ringe **3**, **10**, **4** und **5** fortwerfen.
- Schrauben **26** und **21** abschrauben und hintere Kappen **22** und **25** ausbauen.
- Kolben **12** und **18** herausziehen und O-Ringe **7** und **9** von den Kolben abziehen.
- Ventilkolben **16** aus der Bohrung ziehen. Dabei darauf achten, daß seine Oberfläche nicht beschädigt wird. Aufnahmescheiben **14** und **17**, O-Ring **8**, Abstandshülse **15** und O-Ring **6** auf jeder Seite des Ventilgehäuses ausbauen.
- Fünf O-Ringe **4** ausbauen.
- ALLE ausgebauten O-Ringe fortwerfen.
- Sämtliche Teile mit Paraffin oder Brennspritus reinigen. KEINE LÖSUNGSMITTEL VERWENDEN. Alle Teile trocknen.
- Die Bohrungen von Ventilgehäuse **23**, Vorsteuerventilgehäuse **19**, die beiden hinteren Kappen **22** und **25** sowie alle Ersatz-O-Ringe mit CENTOPLEX 2 Fett leicht einschmieren.
- Neue O-Ringe **10**, **4** und **5** am Kolben **11** anbringen und den Kolben in das Vorsteuerventilgehäuse einsetzen.
- Neue O-Ringe **3**, **10** und **6** in das Vorsteuerventilgehäuse einbauen, die obere Kappe **20** aufsetzen und das Vorsteuerventil mit den Schrauben **24** am Hauptventilgehäuse **23** befestigen. Sicherstellen, daß die Dichtungsaufnahme nach oben zeigt mit dem G1/4 unten nach. Sicherstellen, daß die Lage des Kolbens **11** korrekt ist.
- Während das Hauptventilgehäuse **23** in der gleichen Position bleibt, die grüne Aufnahmescheibe **17** auf der linken Seite des Ventils einbauen.
- An der rechten Ventilseite beginnend, die O-Ringe **8** und Distanzhülsen **15** (6 Dichtungen und 5 Distanzhülsen) abwechselnd einbauen und zuletzt den Stapel mit der weißen Aufnahmescheibe **14** vervollständigen.
- Ventilkolben **16** mit dem im Werkzeugsatz gelieferten CENTOPLEX 2 Fett leicht einschmieren. Ventilkolben durch den Stapel von O-Ringe/Distanzhülsen schieben.
- Neue O-Ringe **9** und **7** an die entsprechenden Kolben **18** und **12** montieren, und O-Ringe **6** am Hauptventilgehäuse **23** anbringen.
- Kolben in die hinteren Kappen **25** und **22** einsetzen. Hintere Kappen am Ventil zusammenbauen. Darauf achten, daß die Kolbenstangen in den Löchern in den Enden des Ventilkolbens **16** aufgenommen werden.
- Hintere Kappen vom Hauptventilgehäuse **23** mit Schrauben **26** und **21** befestigen.
- O-Ringe **4** in ihre Gehäuse im Hauptventilgehäuse einsetzen.
- Wenn der Rohranschluß zum Vorsteuerventil beschädigt ist, Kunststoffzwischenstück **2** austauschen und den O-Ring **1** aus der Patrone **27** herausheben.
- Neuen O-Ring **1** einbauen und Kunststoffzwischenstück **2** in die Patrone einsetzen.

W I C H T I G

Nach Zerlegen des Gerätes und vor Inbetriebnahme ist IMMER ein Auffüllen erforderlich.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf gegenüberliegende Zeichnung und Ersatzteilliste.



07005-00590 VENTIL-ERSATZTEILLISTE									
POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ	ERSATZ
1	07005-00599	* O-RING	-	-	15	-	† DISTANZHÜLSE	5	-
2	07005-00598	* KUNSTSTOFFZWISCHENSTÜCK	-	-	16	-	† VENTILKOLBEN	1	-
3	07003-00204	* O-RING	1	-	17	-	† SCHEIBE	1	-
4	07003-00103	* O-RING	6	-	18	-	† KOLBEN	1	-
5	07003-00042	* O-RING	1	-	19	-	† GEHÄUSE	1	-
6	07003-00121	* O-RING	4	-	20	-	† OBERE KAPPE	1	-
7	08005-00127	* O-RING	1	-	21	-	† SCHRAUBE	2	-
8	07003-00105	* O-RING	6	-	22	-	† HINTERE KAPPE	1	-
9	07003-00178	* O-RING	1	-	23	-	† GEHÄUSE	1	-
10	07003-00017	* O-RING	2	-	24	-	† SCHRAUBE	2	-
11	-	† KOLBEN	1	-	25	-	† HINTERE KAPPE	1	-
12	-	† KOLBEN	1	-	26	-	† SCHRAUBE	2	-
13	07005-00590	VENTIL	-	-	27	-	† PATRONE	1	-
14	-	† SCHEIBE	1	-					

* Diese Teile bilden zusammen einen Werkzeugsatz für das Ventil mit einer zusätzlichen Tube CENTOPLEX-2-Fett. Der Satz wird unter Teilnummer 07005-01538 von Avdel geliefert.

† Nicht als Ersatzteil erhältlich

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.

Öleinheiten

Die empfohlenen Ölsorten für das Auffüllen sind Hyspin VG32 und AWS 32 die in 0,5 l Behältern (Artikelnummer 07992-00002) oder 1 Gallonen Behältern (Artikelnummer 07992-00006) erhältlich sind. Siehe nachstehend angegebene Sicherheitsdaten.

Ölsicherheitsdaten für Hyspin VG 32 und AWS 32

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 Kunststoffschräge tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung

Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Auffüllvorgang

WICHTIG

DEN AUSLÖSER NICHT BEI ENTFERNTER ENTLÜFTUNGSSCHRAUBE BETÄTIGEN.

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.

- Die Schraube **2** und Dichtung **1** von der auf dem Druckübersetzerbehälter befindlichen Kunststoffabdeckplatte **4** entfernen.
- Öl in den Behälter einfüllen, bis der Ölstand etwa 12 mm unter dem oberen Rand steht.
- Die Schraube **2** und Dichtung **1** ersetzen.
- Druckübersetzer mit der Druckluftversorgung verbinden. Schraube vom Behälter abschrauben.
- Während die Pistole am Druckübersetzer angebaut ist und unter die Höhe des Druckübersetzers gehalten wird, die Entlüftungsschraube **58** aus der Entlüftungstopfenbaugruppe **2** am 07530 Mk II Gerät oder die Entlüftungsschraube **66** aus der Entlüftungstopfenbaugruppe **30** am 07532 Mk II Gerät zwei Umdrehungen herausschrauben und das Öl aus dem Gerät herausfließen lassen.
- Sobald das Öl ungehindert und frei von Luftblasen austritt, die Entlüftungsschraube anziehen.
- Druckübersetzerbehälter mit Öl nachfüllen.
- Den Auslöser betätigen, bis alle im Öl vorhandenen Luftblasen in den Ölbehälter ausgestoßen sind.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern verweisen auf die Übersichtszeichnungen und Ersatzteillisten auf Seite 104-109.

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Der Niet wird nicht gesetzt.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck erhöhen.	112
	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'.	
"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 am Kolben 8 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.	86
	Spannbacken verschlissen.	Spannbacken ersetzen.	
	Falsche Lage der Rücklaufsperr.	Wieder einbauen und auf korrekte Lage achten.	
	Falsche Rücklaufsperr	Richtige Rücklaufsperr montieren	
	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.	
	erlahmte Außenfeder an der Rücklaufsperr.	Rücklaufsperr austauschen.	
Übermäßiger Spannbackenverschleiß.	Falsche Nietdornfeder eingebaut.	Korrekte Nietdornfeder einbauen.	
	Hohe Setzkraft.	Lochdurchmesser und Blechdicke sowie Nietenklemmlänge überprüfen.	
Zuführung von mehr als einem Niet.	Nietdornschlupf.	Wie unter "Nietdornschlupf", Stufe 2, prüfen.	86
	Falscher Abstand zwischen Nietkopf und Mundstück nach dem Laden.	Abstand auf 1,5 - 3 mm einstellen (siehe "Gerät laden").	

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

Anmerkungen

Konformitätserklärung

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

Typ 0753 Mk II, Modelltypen 07530 - 07532

Handgerät Serien-Nr.

Druckübersetzer Serien-Nr.

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/EC



A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum



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

Sommaire

Règles de sécurité	42	Entretien	
Caractéristiques		Démontage de l'outil 07530-02200 Mk II	62-63
Caractéristiques de l'outil type 0753 Mk II	43	Démontage de l'outil 07532-02200 Mk II	64-65
Caractéristiques de l'intensificateur 07531	43	07530-02200 Mk II - assemblage général et liste de pièces	66-67
Utilisation prévue	44	07532-02200 Mk II - assemblage général et liste de pièces	68-69
Dimensions de l'outil	45	Intensificateur 07531-02200	70-71
Mise en service		Valve pilote 07005-00590 Information sur les pièces détachées	72-73
Alimentation pneumatique	46	Plein d'huile	
Curseur mécanique	47	Caractéristiques de l'huile	74
Curseur	48	Information de sécurité Hyspin VG 32 et AWS 32 (huile)	74
Chargement et rechargement de l'outil	48-49	Procédure de plein d'huile	74
Procédure d'utilisation	49	Diagnostic des pannes	
Identification et sens de montage des ressorts d'aiguille	50	Symptôme, Cause possible & Remède	75
Ensembles de nez			
Nez de pose	51		
Sélection d'un nez de pose	52		
Tableaux de sélection des nez de pose	53-54		
Aiguilles et ressorts d'aiguille	55		
Tableaux de sélection Chobert® et Grov®	55-56		
Tableaux de sélection Briv®	57-58		
Types de cônes d'aiguille et longueur 'P'	58		
Tableaux de sélection Avlug®, Avsert®, Avtronic® et Rivscrew®	59		
Entretien de l'outil			
Quotidien / hebdomadaire	60		
Informations de sécurité, graisse au bisulfure de molybdène EP 3735	60		
Kit d'entretien	61		

Garantie

Les outils d'installation de Avdel sont couverts par une garantie de 12 mois contre tout vice de fabrication ou toute malfaçon. La période de garantie commence à la date de livraison confirmée par la facture ou le réceptionné de livraison.

L'opérateur/l'acheteur bénéficie de la garantie si l'outil a été acheté dans un point de vente agréé et seulement s'il est utilisé pour l'usage prévu. La garantie de l'outil est annulée en cas de non-respect des instructions d'entretien, de révision et d'utilisation contenues dans les Manuels d'instructions et d'entretien.

Dans l'éventualité d'un défaut ou d'une défaillance, Avdel, à son entière discrétion, s'engage uniquement à réparer ou remplacer les composants défectueux.

Avdel 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 L'outil à main et l'intensificateur ont été testés indépendamment l'un de l'autre avant d'être rassemblés. Ces outils ont été conçus pour n'être utilisés qu'ensemble et exclusivement dans le cadre de l'application préconisée.
- 3 Ne pas utiliser avec cet outil/cette machine d'autres matériels que ceux recommandés et fournis par Avdel.
- 4 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 ou ses représentants relève de la seule et entière responsabilité du client. Avdel donnera volontiers son avis sur toute modification envisagée.
- 5 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. Ne pas démonter cet outil/cette machine avant d'avoir consulté les instructions de maintenance. Prière de contacter Avdel en indiquant vos besoins en formation.
- 6 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.
- 7 Il appartient au client d'expliquer à chaque opérateur les précautions à respecter lors de l'utilisation de l'outil ou de la machine.
- 8 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.
- 9 Ne pas mettre en marche un outil ou une machine dirigés vers une/des personne(s).
- 10 L'opérateur veillera à adopter une position équilibrée et stable avant d'utiliser l'outil/la machine.
- 11 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.
- 12 La pression d'utilisation ne doit pas dépasser 7 bars.
- 13 La combinaison fixation, aiguille, dimension du trou et épaisseur de tôle doit être conforme aux spécifications imposées par Avdel.
- 14 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.
- 15 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.
- 16 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.
- 17 Lors du transport de l'outil, éloigner les mains de la gâchette ou du levier pour éviter un déclenchement intempestif de l'outil.
- 18 Tout contact excessif avec de l'huile hydraulique doit être évité. Veiller à bien se laver pour éviter tout risque d'éruption cutanée.

IMPORTANT

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 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 Type 0753 Mk II

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	30 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	Pistolet	1,2 kg
Vibration	Inférieur à	2,5 m/s ²

Caractéristiques de l'intensificateur 07531

Pression d'air	minimum - maximum	5 - 7 bars
Rapport d'intensification		32:1

Utilisation Prévue

L'outil pneumatique de type 0753 Mk II a été conçu pour la pose de fixations rapides Avdel® (sauf Avlug 1,6 mm) et convient tout particulièrement à l'assemblage en lots ou chaîne continue requis par un large éventail d'applications, toutes industries confondues.

L'outil à main et l'intensificateur ont été testés indépendamment l'un de l'autre avant d'être rassemblés. Ces outils ont été conçus pour n'être utilisés qu'ensemble et exclusivement dans le cadre de l'application préconisée. Consulter la rubrique "Mise en service" de la page 46 pour ce qui concerne les détails de raccordement.

Les modèles 07530 Mk II et 07532 Mk II sont tous deux des outils à main légers. La seule différence entre eux réside dans l'emplacement de l'arrivée du flexible. Sur l'outil 07532 Mk II, l'arrivée par le haut permet de suspendre l'outil à une plaque de montage additionnelle (voir le plan ci-contre). Les numéros de référence indiqués permettent de commander un outil complet, y compris l'intensificateur et tous les flexibles, à l'exception de l'équipement de pose.

Les modèles 07530 MkII et 07532 MkII utilisent les pistolets de référence 07530-02200 et 07532-02200 respectivement. Voir la rubrique Assemblage général des pages 66-69.

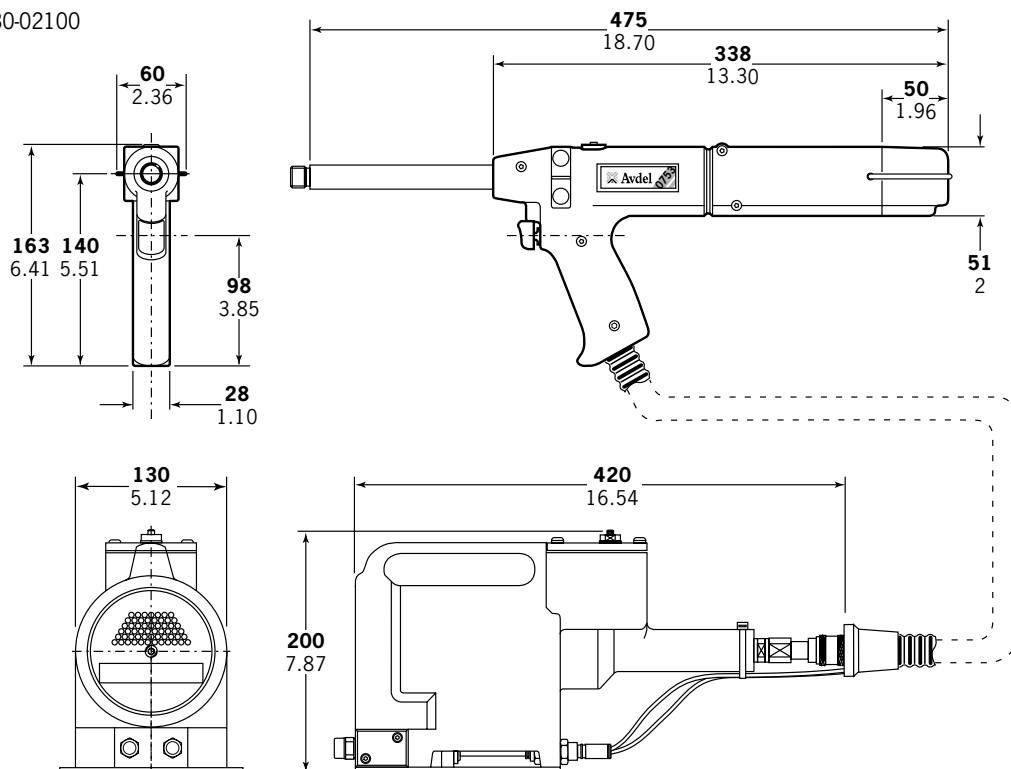
Les deux modèles permettent de poser les mêmes fixations et, comme l'indique le tableau suivant, peuvent poser la plupart des fixations à répétition.

Les deux modèles utilisent le même équipement de pose. 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 51-59). Les dimensions des nez de pose sont listées sur les pages 52.

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®											●	●

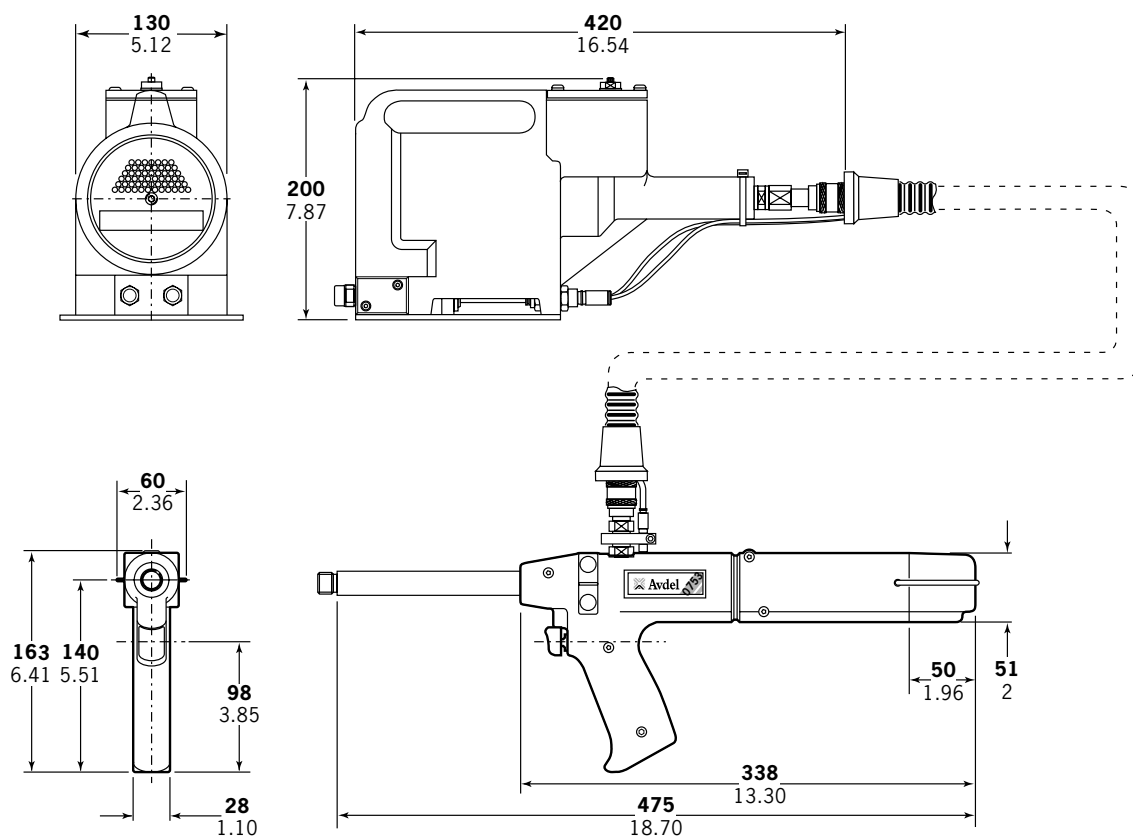
Dimensions de L'outil - Modele 07530 Mk II

Référence 07530-02100



Dimensions de L'outil - Modele 07532 MkII Model

Référence 07532-02100



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

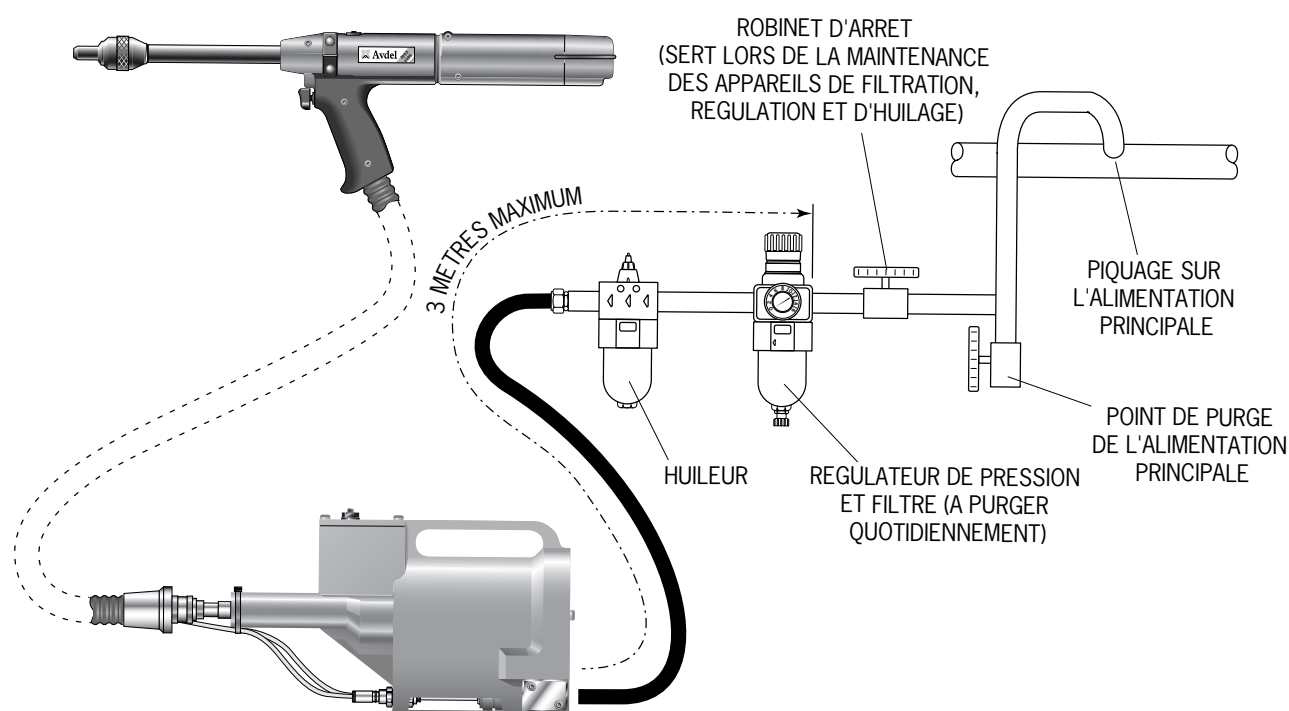
Mise en Service

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. Pour obtenir une longévité maximum de l'outil avec une maintenance minimum, ces dispositifs doivent être installés à 3 mètres au maximum de l'outil (voir schéma ci-dessous).

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.

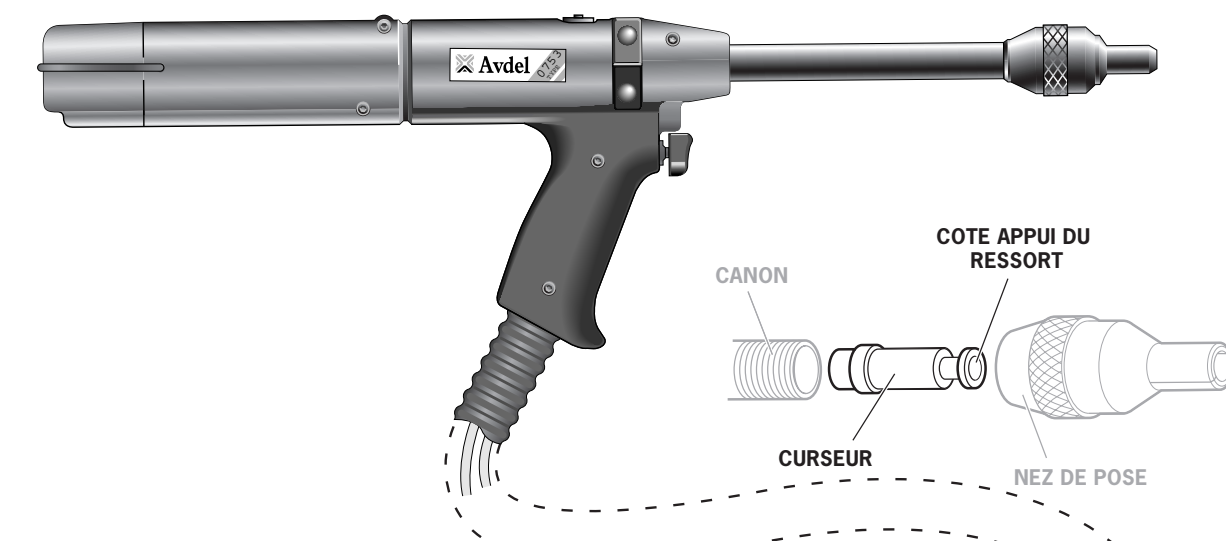
Lire le détail des opérations d'entretien quotidien, page 60.



Pour raccorder l'outil à l'intensificateur et à l'alimentation pneumatique, suivre les étapes ci-dessous :

- Pousser l'extrémité du gros flexible hydraulique de l'outil dans le raccord rapide monté à l'extrémité de l'intensificateur.
- Sur la face avant de l'intensificateur :
 - Pousser la conduite pneumatique bleue (DE 4 mm) dans le raccord de réducteur monté sur le raccord traversant gauche.
 - Pousser la conduite pneumatique noire (DE 4 mm) dans la collerette en plastique du raccord traversant droit.
- Monter un flexible pneumatique entre le raccord mâle monté à l'arrière de l'intensificateur et l'alimentation pneumatique principale.

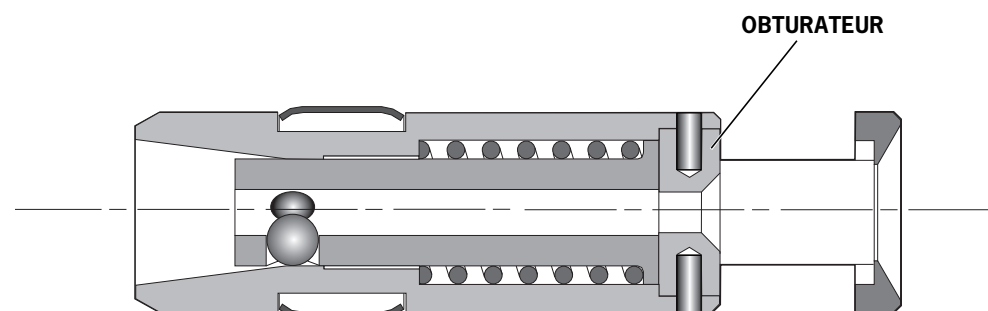
Curseur Mecanique



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

Mise en Service

Curseur Mécanique

IMPORTANT

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

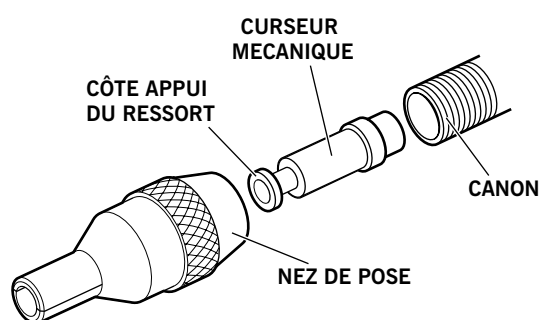
Bien que le curseur mécanique soit monté dans le bon sens à la livraison de l'outil, nous recommandons de vérifier son orientation avant de monter l'équipement de pose. Le côté légèrement concave, portant le ressort, du curseur mécanique doit être orienté vers l'avant de l'outil, comme indiqué sur l'illustration 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 07530-02200 Mk II des pages 66-67. Pour le type 07532-02200 Mk II, la procédure est identique mais les références des pièces doivent être prélevées de la rubrique Assemblage général et liste de pièces des pages 68-69.

- Retirer le clip **47** et faire coulisser l'obturateur **38** pour le retirer.
- A l'aide d'une clé Allen, retirer une des vis à tête cylindrique **44**, en veillant à bien purger l'air. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **44**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **46**.
- Extraire l'ensemble piston des mâchoires d'aiguille **14** avec les mâchoires **9**.
- Dégager le ressort **13** et le carter porte-mâchoires **8**.
- Introduire une aiguille dans le trou situé à l'arrière du canon **25** 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 **5** 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.

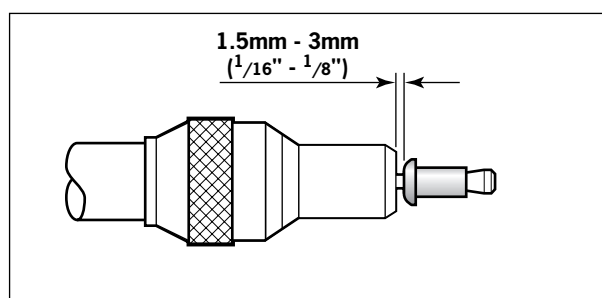
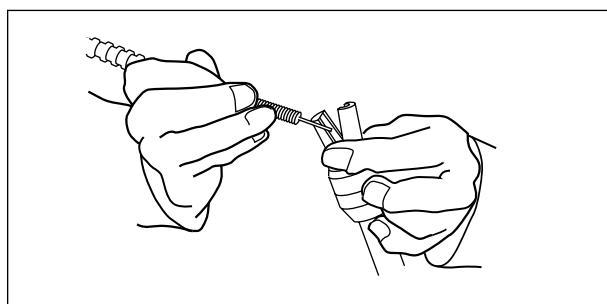
Lors de la commande d'un outil complet, la livraison comprend en principe l'équipement de pose correspondant au type de fixation à poser. Pour identifier les composants de l'équipement de pose et sélectionner les bons éléments, consulter la rubrique équipements de pose, pages 51-59.

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 07530-02200 Mk II des pages 66-67. Pour le type 07532-02200 Mk II, la procédure est identique mais les références des pièces doivent être prélevées de la rubrique Assemblage général et liste de pièces des pages 68-69.

Chargement de l'outil

- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Ouvrir les mâchoires d'aiguille **9** en prise sur l'aiguille en coupant l'interrupteur de serrage mâchoires (repères 26 et 30).
- Visser le nez de pose sélectionné sur le canon **25** de l'outil.
- n 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 50.
- 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 **26** et **30**).



Rechargement de l'outil

- Ouvrir les mâchoires d'aiguille 9 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 n.

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 07530-02200 Mk II des pages 66-67. Pour le type 07532-02200 Mk II, la procédure est identique mais les références des pièces doivent être prélevées de la rubrique Assemblage général et liste de pièces des pages 68-69.

Mise en Service

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	
AVTRONIC®	6 x 32 UNC	TOUS	TOUTES	
	2.5 mm	TOUS	TOUTES	
	2.8 mm	TOUS, SAUF ACCES LIMITE	TOUTES	
	2.8 mm	ACCES LIMITE	TOUTES	

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 47.

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 42.

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 50.

Pour monter l'équipement de pose, suivre la procédure "Chargement de l'outil" page 49.

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 53-54.

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.

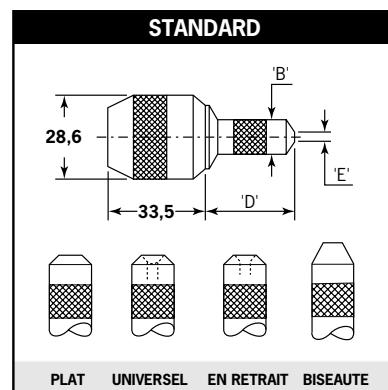
A Formage de Tête

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

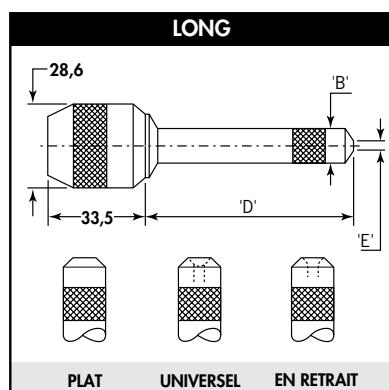
Ensembles de nez

Selection d'un nez de pose

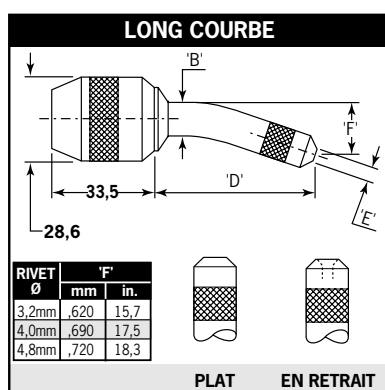
- Relever le nom, la taille et le matériau de la fixation à poser.
- Rechercher cette fixation dans la première colonne des tableaux de sélection des nez de pose de la page 53, dans le cas des mesures anglaises, et de la page 54 dans le cas des mesures métriques.
- Dans la dernière colonne du tableau, 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.



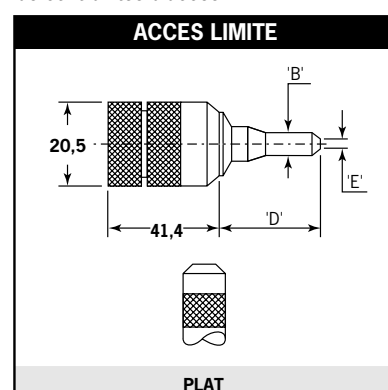
Existe en quatre formes d'embout différentes. Permet de poser toutes les fixations (sauf Rivscrew) sur les applications ne présentant que peu ou pas de contraintes d'accès.



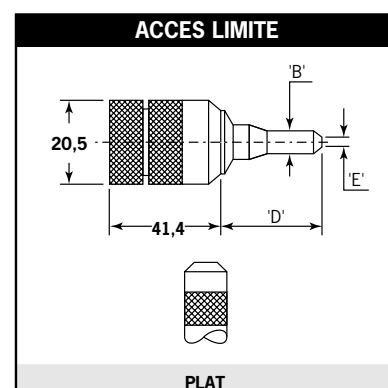
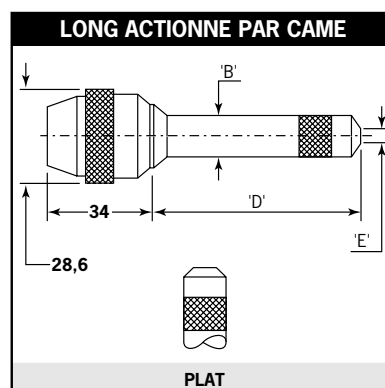
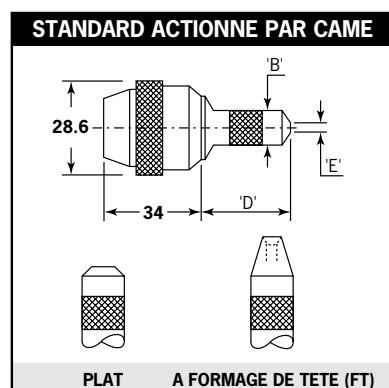
Existe pour la pose de la plupart des fixations. Permet une pénétration supérieure dans les applications sans autres contraintes d'accès.



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.

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	'B'	'D'	'E'		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	'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.

Ensembles de nez

Selection des nez de pose - Metrique

FIXATION	Repère	NEZ DE POSE					Repère	NEZ DE POSE				
		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	'B'	'D'	'E'		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	'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
	18	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	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
4,0mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	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
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - PLAT	07170-05800	16,33	30,65	13,14
	26	LONG - ACTIONNE PAR CAME	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LONG - PLAT	07170-05900	16,33	55,65	13,14
2,4 mm AVLUG®	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	-	-	-	-	-	-
3,2 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.

Aiguilles et Ressorts d'aiguille

Les aiguilles et leurs ressorts, illustrés page 50, 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 42.**

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 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 57.

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	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROV®	5	SEL. REC.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+,004	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
	6	SEL. REC.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+,004	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROV®	7	SEL. REC.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+,008	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+,008	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROV®	9	SEL. REC.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+,014	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	SEL. REC.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+,014	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	SEL. REC.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+,012	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	SEL. REC.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+,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	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROV®	5	+,010	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+,014	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
	6	+,010	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+,014	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROV®	7	+,015	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+,015	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROV®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,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 57-58.

Ensembles de nez

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 53-54, 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 58), 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® - 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	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	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
	4	SEL. REC.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+0,9	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	SEL. REC.	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	SEL. REC.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	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
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+2,0	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	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
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	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 S/R	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	+0,9	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	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
	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
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	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
	8	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R = aiguille à cône court. Voir les explications pages 57-58.

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
"REPÈRE" TIRE DU TABLEAU DE SÉLECTION 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 55 à 59), par exemple page 55.
- 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 58). 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 58.
- 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	REPÈRE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+,004	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	15	SEL. REC.	,092	07271-06414	,120	+,005	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	SEL. REC.	,092	07271-07414	,120	+,005	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	17	SEL. REC.	,110	07150-06015	,136	+,005	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	SEL. REC.	,110	07150-07015	,136	+,005	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	SEL. REC.	,120	07170-06805	,126	+,005	,125	07170-06825	,132	07170-06875
	20	SEL. REC.	,120	07170-07805	,126	+,005	,125	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	21	SEL. REC.	,141	07150-06016	,157	+,005	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	SEL. REC.	,141	07150-07016	,157	+,005	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	SEL. REC.	,153	07170-06806	,150	+,005	,158	07170-06826	,156	07170-06876
	24	SEL. REC.	,153	07170-07806	,150	+,005	,158	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, ACIER	25	SEL. REC.	,179	07150-06018	,165	+,005	,184	07150-06118	,171	07150-06846
	26	SEL. REC.	,179	07150-07018	,165	+,005	,184	07150-07118	,171	07150-07846

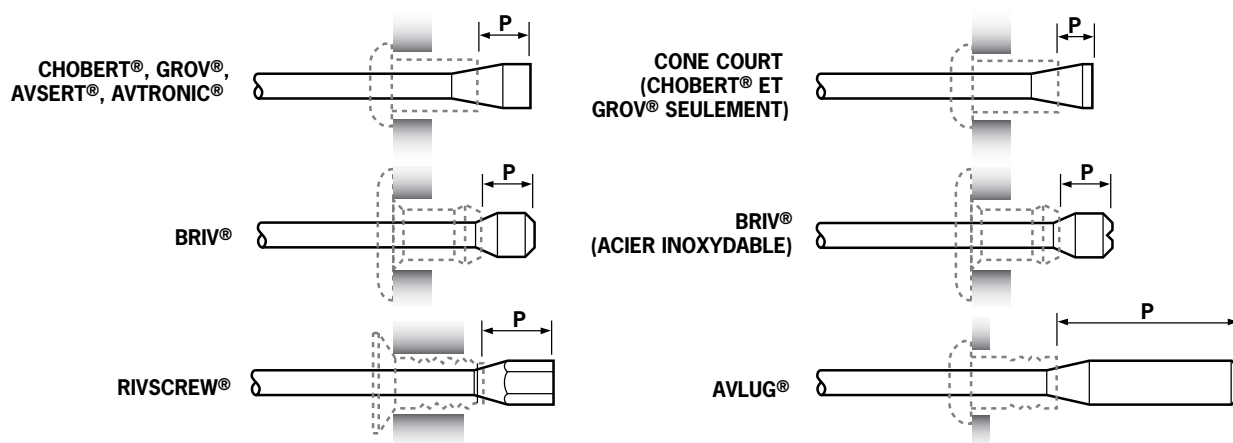
FIXATION	REPÈRE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+,008	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	15	+,010	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+,010	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	17	+,010	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+,010	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, LAITON, ACIER	21	+,010	,151	07150-06216	,170	+,012	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+,010	,151	07150-07216	,170	+,012	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINUM, ACIER	25	+,010	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+,010	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Ensembles de nez

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

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 57.

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 méplats

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
	37	+0,06	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
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
	37	SEL. REC.	2,01	07170-07028	3,81	+0,7	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	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 méplats

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	+1,5	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1,5	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+1,5	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+1,5	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+1,5	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Entretien de l'outil

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 42).

Chaque semaine

- Suivre les procédures intégrales "quotidiennes" décrites ci-dessus.
- Démonter, examiner, nettoyer et graisser les mâchoires d'aiguille (voir "Cylindre des mâchoires d'aiguille" de la rubrique 'Maintenance', page 62).
- Vérifier que le niveau d'huile du réservoir de l'intensificateur est à environ 1,25 cm sous la plaque de fermeture transparente.

Graisse au Bisulfure de Molybdène EP 3753 Informations de Sécurité

La graisse peut être commandée séparément. Sa référence est indiquée dans le kit d'entretien, sur la page 61.

Premiers Secours

PEAU:

Cette graisse résistant parfaitement à l'eau, la meilleure façon de l'éliminer est d'employer un émulsifiteur approuvé 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 résistant à l'huile.

Stockage

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

Kit d'entretien

Pour toute opération d'entretien, nous recommandons l'emploi du kit d'entretien (référence 07900-05300).

KIT D'ENTRETIEN					
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	07900-00488	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 MULTI-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

Note: sauf indication contraire, les dimensions des clés s'entendent "entre méplats".

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. Tous les joints plats et toriques doivent être changés, avec lubrification à la graisse au bisulfure de molybdène EP 3753 avant remontage.

IMPORTANT

Les instructions de sécurité figurent pages 42.

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.

Les procédures de démontage des outils 07530 Mk II et 07532 Mk II font l'objet de rubriques séparées. Pour l'outil 07530 Mk II, consulter les procédures de démontage ci-dessous et pour celles de l'outil 07532 Mk II, consulter les pages 64-65. Les numéros de repère en caractères **gras** se réfèrent à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces prévue pour chaque modèle sur les pages 66-69.

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

Pour un entretien complet de l'outil, nous conseillons de procéder par démontage de sous-ensembles dans l'ordre indiqué ci-dessous, après avoir débranché le flexible hydraulique de l'intensificateur et la ligne pneumatique de gâchette de la valve de l'intensificateur, séparant ainsi le pistolet de l'intensificateur.

Demontage de l'outil 07530-02200 MkII

Consulter les pages 64-65 pour démonter l'outil 07530-02200 Mk II.

CYLINDRE DES MÂCHOIRES D'AIGUILLE

- Faire pivoter le clip **47** vers le haut à la main et retirer l'obturateur **38**.
- A l'aide d'une clé Allen*, retirer une des vis à tête cylindrique **44**, en veillant à bien purger l'air du cylindre des mâchoires d'aiguille. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **44**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **46**.
- Extraire les composants des mâchoires d'aiguille pneumatiques, soit l'ensemble de piston de mâchoires d'aiguille **14**, le ressort **13**, les mâchoires **9** et le carter porte-mâchoires **8**.
- 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**.
- A l'aide d'une clé Allen*, enlever de la poignée les cinq vis de fixation de pièce moulée de poignée **34**, **39** et les écrous **33** de la poignée de l'outil.
- Serrer le canon **25** 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 **7** en empêchant le canon **25** de tourner, à l'aide d'une clé à fourche*.
- Débrancher le tube pneumatique en accordéon des mâchoires d'aiguille **12** du bloc interrupteur **28** et retirer le cylindre des mâchoires d'aiguille **6** de l'outil.
- Retirer le joint torique **4**, la bande de frottement **15** et le ressort de rappel du canon **16**.
- La longueur sans charge du ressort **13** 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 **6** de la façon déjà décrite.
- Serrer à l'étau le carter principal **19** en utilisant des mâchoires tendres* pour éviter de l'endommager. Desserrer le limiteur de course **17**.
- Serrer le canon **25** dans un étau équipé de mâchoires tendres, extraire le carter principal **19** du canon **25** (une faible quantité d'huile hydraulique sort du carter intérieur).
- Enlever avec précaution le piston **18**, pour éviter d'endommager l'alésage du carter.
- Enlever le joint **3**.
- Il est difficile d'enlever le joint **1** sans l'endommager, mais il peut rester en place pendant le nettoyage (à condition que le nettoyage lui-même ne l'abîme pas). S'il est toutefois nécessaire de changer ce joint **1**, procéder de la façon suivante :
- A l'aide d'une spatule*, arracher du carter principal **19** le joint **1**, en veillant à ne pas endommager la cavité et les alésages du carter. Une fois enlevé, l'ancien joint **1** doit être rebuté.
- Pour changer le joint **1**, dévisser l'ensemble flexible hydraulique **22** et monter un ensemble bouchon de purge **2** de rechange en le vissant pour amener la face intérieure au niveau de l'alésage intérieur.
- Dévisser le bouchon de purge existant jusqu'à ce que sa face interne soit de niveau avec l'alésage interne. Ceci crée un passage facile pour introduire le nouveau joint **1** par l'arrière du carter principal.
- Vérifier que le joint est bien graissé et orienté dans le bon sens, le côté ouvert du joint face aux mâchoires d'aiguille arrière.
- Terminer le remontage dans l'ordre inverse du démontage.

* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 0753 Mk II. Voir page 61 la liste complète.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 66-67.

Demontage de l'outil 07530-02200 MkII

ENSEMBLE GACHETTE

- Pour démonter / procéder à l'entretien de l'ensemble, enlever les capots de l'outil en adoptant la procédure décrite précédemment.
- Débrancher de l'ensemble tous les flexibles pneumatiques en veillant à ne pas les endommager. Retirer l'ensemble.
- A l'aide d'une clé*, dévisser la retenue d'étanchéité **49** et la retirer. Veiller à bien conserver le ressort **50**.
- Débloquer le joint torique **53**, en veillant à ne pas endommager le pivot **54** ou les assises de retenue d'étanchéité **49**.
- Nettoyer et remonter, en utilisant un joint torique **53** neuf.
- Vérifier la longueur sans charge du ressort **50**, qui doit être de 12,7 mm - remplacer si nécessaire.
- Remonter en inversant la procédure de 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 :
- Débrancher de l'ensemble les flexibles pneumatiques en veillant à ne pas les endommager. Retirer l'ensemble.
- A l'aide d'une clé Allen*, desserrer la vis **27** bloquant l'ensemble sur le canon **25** et retirer l'ensemble.
- A l'aide d'un tournevis*, enlever avec précaution la rondelle Starlock chromée **26** du tiroir pneumatique de mâchoires **29** et jeter cette rondelle.
- Extraire le tiroir pneumatique de mâchoires **29** du bloc interrupteur **28**.
- En veillant à ne pas endommager le tiroir pneumatique de mâchoires **29**, retirer les joints toriques **31**.
- Nettoyer le tiroir et remonter des joints toriques **31** neufs à l'aide de la bille de montage* et l'insérer dans le bloc interrupteur **28**, en faisant attention à bien l'orienter.
- Monter une rondelle Starlock chromée **26** 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.

CLAPET ANTI-RETOUR DE PRESSION DE MACHOIRES D'AIGUILLE

- Le clapet anti-retour **21** est situé dans la poignée de l'outil.
- Pour retirer / remplacer le clapet anti-retour **21**, faire pression sur les raccords traversants et retirer le tube en plastique bleu **23** des deux extrémités.
- Faire attention à l'orientation du clapet anti-retour **21** au moment de le remonter.

POIGNEE & OBTURATEUR

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

CURSEUR MECANIQUE

- Nettoyer et huiler le curseur mécanique **5** de temps en temps, avec un peu d'huile légère.

IMPORTANT

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.

* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 0753 Mk II. Voir page 61 la liste complète.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 66-67.

Entretien

Demontage de l'outil 07532-02200 MkII

Consulter les pages 62-63 pour démonter l'outil 07530-02200 MkII.

CYLINDRE DES MACHOIRES D'AIGUILLE

- Faire pivoter le clip **54** vers le haut à la main et retirer l'obturateur **45**.
- A l'aide d'une clé Allen*, retirer une des vis à tête cylindrique **51**, en veillant à bien purger l'air du cylindre des mâchoires d'aiguille. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **51**.
- Pousser vers l'avant l'obturateur arrière **53** contre le ressort **20** et le relâcher brusquement pour faire tomber l'obturateur arrière **53**.
- Extraire les composants des mâchoires d'aiguille pneumatiques, soit l'ensemble de piston de mâchoires d'aiguille **21**, le ressort **20**, les mâchoires **16** et le carter porte-mâchoires **15**.
- 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 remplacer 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 **17**.
- A l'aide d'une clé Allen*, enlever de la poignée les cinq vis de fixation de pièce moulée de poignée **41**, **46** et les écrous **40** de la poignée de l'outil.
- Serrer le canon **31** 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 **14** en empêchant le canon **31** de tourner, à l'aide d'une clé à fourche*.
- Débrancher le tube pneumatique en accordéon des mâchoires d'aiguille **19** du bloc interrupteur **35** et retirer le cylindre des mâchoires d'aiguille **12** de l'outil.
- Retirer le joint torique **10**, la bande de frottement **22** et le ressort de rappel du canon **13**.
- La longueur sans charge du ressort **20** 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 **12** de la façon déjà décrite.
- Serrer à l'étau le carter principal **25** en utilisant des mâchoires tendres* pour éviter de l'endommager. Desserrer le limiteur de course **23**.
- Serrer le canon **31** dans un étau équipé de mâchoires tendres, extraire le carter principal **25** du canon **31** (une faible quantité d'huile hydraulique sort du carter intérieur).
- Enlever avec précaution le piston **24**, pour éviter d'endommager l'alésage du carter.
- Enlever le joint **9**.
- Il est difficile d'enlever le joint 1 sans l'endommager, mais il peut rester en place pendant le nettoyage (à condition que le nettoyage lui-même ne l'abîme pas). S'il est toutefois nécessaire de changer ce joint 1, procéder de la façon suivante :
- A l'aide d'une spatule*, arracher du carter principal **25** le joint 1, en veillant à ne pas endommager la cavité et les alésages du carter. Une fois enlevé, l'ancien joint 1 doit être rebuté.
- Pour changer le joint **1**, débrancher l'ensemble flexible hydraulique **63** et tous les tuyaux pneumatiques associés. Dévisser le couplage autoserrant **6**, retirer la plaque de montage à suspension **4**, dévisser le flexible d'adaptateur supérieur **2** et monter un ensemble bouchon de purge **30** de rechange en le vissant pour amener la face intérieure au niveau de l'alésage intérieur.
- Dévisser le bouchon de purge existant jusqu'à ce que sa face interne soit de niveau avec l'alésage interne. Ceci crée un passage facile pour introduire le nouveau joint **1** par l'arrière du carter principal.
- Vérifier que le joint est bien graissé et orienté dans le bon sens, le côté ouvert du joint face aux mâchoires d'aiguille arrière.
- Terminer le remontage dans l'ordre inverse du démontage.

* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 0753 Mk II. Voir page 61 la liste complète.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 68-69.

Demontage de l'outil 07532-02200 MkII

ENSEMBLE GACHETTE

- Pour démonter / procéder à l'entretien de l'ensemble, enlever les capots de l'outil en adoptant la procédure décrite précédemment.
- Débrancher de l'ensemble tous les flexibles pneumatiques en veillant à ne pas les endommager. Retirer l'ensemble.
- A l'aide d'une clé*, dévisser la retenue d'étanchéité **56** et la retirer. Veiller à bien conserver le ressort **57**.
- Débloquer le joint torique **60**, en veillant à ne pas endommager le pivot **61** ou les assises de retenue d'étanchéité **56**.
- Nettoyer et remonter, en utilisant un joint torique **60** neuf.
- Vérifier la longueur sans charge du ressort **57**, qui doit être de 12,7 mm - remplacer si nécessaire.
- Remonter en inversant la procédure de 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 :
- Débrancher de l'ensemble les flexibles pneumatiques en veillant à ne pas les endommager. Retirer l'ensemble.
- A l'aide d'une clé Allen*, desserrer la vis **34** bloquant l'ensemble sur le canon **31** et retirer l'ensemble.
- A l'aide d'un tournevis*, enlever avec précaution la rondelle Starlock chromée **33** du tiroir pneumatique de mâchoires **36** et jeter cette rondelle.
- Extraire le tiroir pneumatique de mâchoires **36** du bloc interrupteur **35**.
- En veillant à ne pas endommager le tiroir pneumatique de mâchoires **36**, retirer les joints toriques **38**.
- Nettoyer le tiroir et remonter des joints toriques **38** neufs à l'aide de la bille de montage* et l'insérer dans le bloc interrupteur **35**, en faisant attention à bien l'orienter.
- Monter une rondelle Starlock chromée **33** 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.

CLAPET ANTI-RETOUR DE PRESSION DE MACHOIRES D'AIGUILLE

- Le clapet anti-retour **26** est situé dans la poignée de l'outil.
- Pour retirer / remplacer le clapet anti-retour **26**, faire pression sur les raccords traversants et retirer le tube en plastique bleu **27** des deux extrémités.
- Faire attention à l'orientation du clapet anti-retour **26** au moment de le remonter.

POIGNEE & OBTURATEUR

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

CURSEUR MECANIQUE

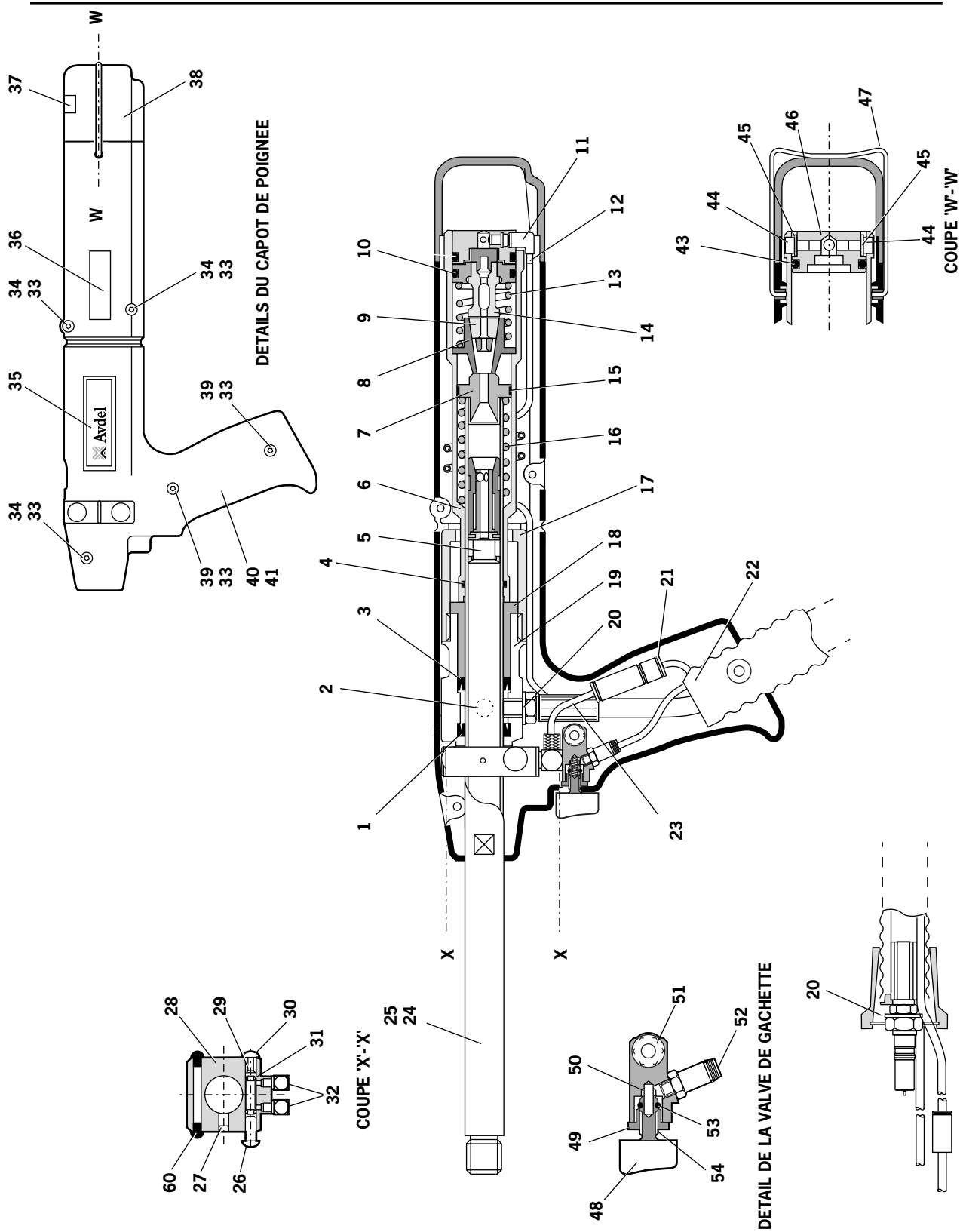
- Nettoyer et huiler le curseur mécanique **11** de temps en temps, avec un peu d'huile légère.

IMPORTANT

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.

* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 0753 Mk II. Voir page 61 la liste complète.
Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 68-69.

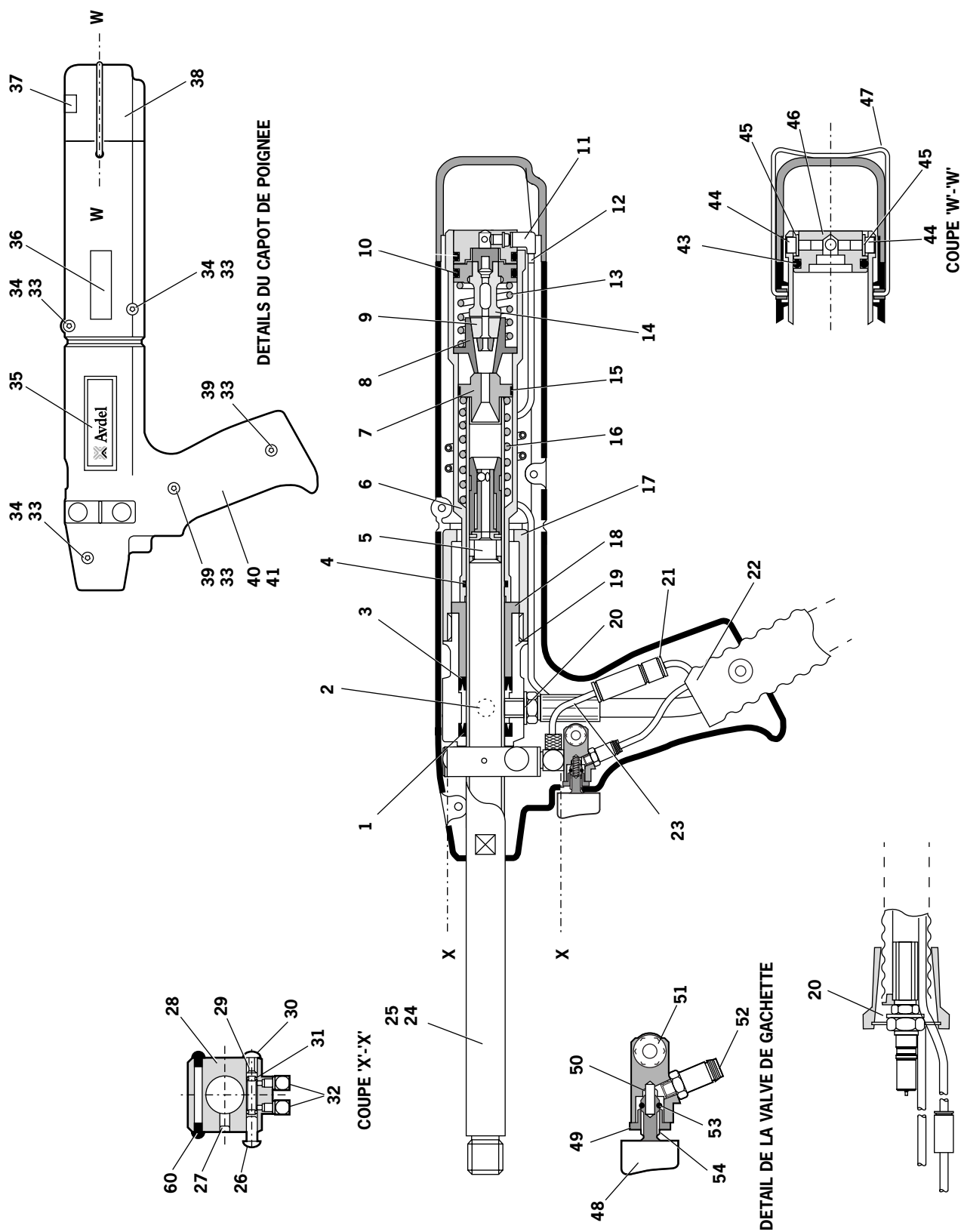
Assemblage général de l'outil de base 07530-02200 MkII



LISTE DE PIECES 07530-02200

[illegible]

Assemblage général de l'outil de base 07532-02200 MkII



LISTE DE PIÈCES 07532-02200									
REPÈRE	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	QTÉ	RECHANGE	REPÈRE	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	QTÉ	RECHANGE
1	07003-00237	JOINT (STATIQUE)	1	-	33	07004-00058	RONDELLE STARLOCK CHROMÉE 1/8"	1	-
2	07532-00203	ADAPTATEUR DE FLEXIBLE SUPERIEUR	1	-	34	07001-00404	VIS LONGUE M5 X 6 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	1	-
3	07003-00142	JOINT COLLE BSP 1/8"	4	2	35	07530-02301	BLOC INTERRUPTEUR TIR OIR PNEUMATIQUE DE	1	-
4	07532-02202	PLAQUE DE MONTAGE A SUSPENSION	1	-	36	07530-02302	MACHOIRES	1	-
5	07532-00205	VIS MODIFIEE	1	-	37	07004-00059	RONDELLE STARLOCK NOIRE 1/8"	1	-
6	07005-00759	COUPLAGE AUTOSERRANT	1	-	38	07003-00121	JOINT TORIQUE	2	3
7	07005-01357	RACCORD TYPE A COLLERETTE	3	-	39	07005-01571	RACCORD COUDE	2	-
8	07005-01325	RACCORD CANNELE DROIT	2	-	40	07002-00134	ECROU HEXAGONAL M4	5	-
9	07003-00236	JOINT (DYNAMIQUE)	1	1	41	07001-00401	VIS LONGUE M4 X 10 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	3	-
10	07003-00167	JOINT TORIQUE	1	1	42	07530-02210	ETIQUETTE	1	-
11	07271-01100	ENSEMBLE CURSEUR MECANIQUE	1	-	43	07007-01504	ETIQUETTE CONFORMITE CE	1	-
12	07530-02207	CYLINDRE DES MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	44	07007-01503	ETIQUETTE A ICONE LIVRE OUVERT	1	-
13	07490-03002	RESSORT DE RAPPEL DU CANON	1	-	45	07530-02603	OBTURATEUR	1	-
14	07530-02205	BOUCHON DE CANON	1	-	46	07001-00262	VIS LONGUE M4 X 22 CYLINDRIQUE A TÊTE A SIX PANS CREUX	2	-
15	07530-00208	CARTER PORTE-MACHOIRES	1	-	47	07532-02208	PIECE MOULEE DE POIGNEE MODIFIEE (DROITE)	1	-
16	07151-00403	MACHOIRES	2	2	48	07532-02209	PIECE MOULEE DE POIGNEE MODIFIEE (GAUCHE)	1	-
17	07003-00113	JOINT TORIQUE	1	2	50	07003-00113	JOINT TORIQUE	1	-
18	07005-01972	RACCORD FILETE EN L	1	-	51	07001-00504	VIS LONGUE M4 X 6 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	2	2
19	07530-02211	TUBE PNEUMATIQUE EN ACCORDION DES MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	52	07002-00153	RONDELLE PLASTIQUE M4	2	-
20	07154-00404	RESSORT	1	-	53	07530-02213	OBTURATEUR ARRIERE	1	-
21	07530-02800	ENSEMBLE PISTON DE MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	54	07530-02220	CLIP	1	-
22	07530-00206	BANDE DE FROTTEMENT	1	1	55	07007-00300	GACHETTE	1	-
23	07530-00204	LIMITEUR DE COURSE	1	-	56	07220-00803	RETENUE D'ETANCHEITE	1	-
24	07530-00203	PISTON	1	-	57	07125-00215	RESSORT	1	-
25	07530-02202	CARTER PRINCIPAL	1	-	58	07530-02311	LOGEMENT DE GACHETTE	1	-
26	07005-01973	CLAPET ANTI-RETOUR	1	-	60	07003-00022	JOINT TORIQUE	1	-
27	07005-01083	TUBE PLASTIQUE BLEU 4 mm DIAMETRE EXTERIEUR	350 mm	-	61	07241-00208	PIVOT	1	-
28	07532-02215	OBTURATEUR D'ETANCHEITE	1	-	63	07008-00414	ENSEMBLE FLEXIBLE HYDRAULIQUE	1	-
29	07005-01084	TUBE PLASTIQUE NOIR 4 mm DIAMETRE EXTERIEUR	220 mm	-	64	07003-00142	● JOINT COLLE	1	1
30	07530-00500	ENSEMBLE BOUCHON DE PURGE (ELEMENTS 64 à 67)	1	-	65	07003-00194	● JOINT COLLE	1	1
31	07530-02201	CANON	1	-	66	07001-00442	● VIS	1	-
32	07007-00017	CHAPEAU ANTIPOUSSIERE	1	-	67	07530-00501	● OBTURATEUR	1	-
					68	07530-00310	OBTURATEUR	2	

Intensificateur 07531-02200 - Entretien

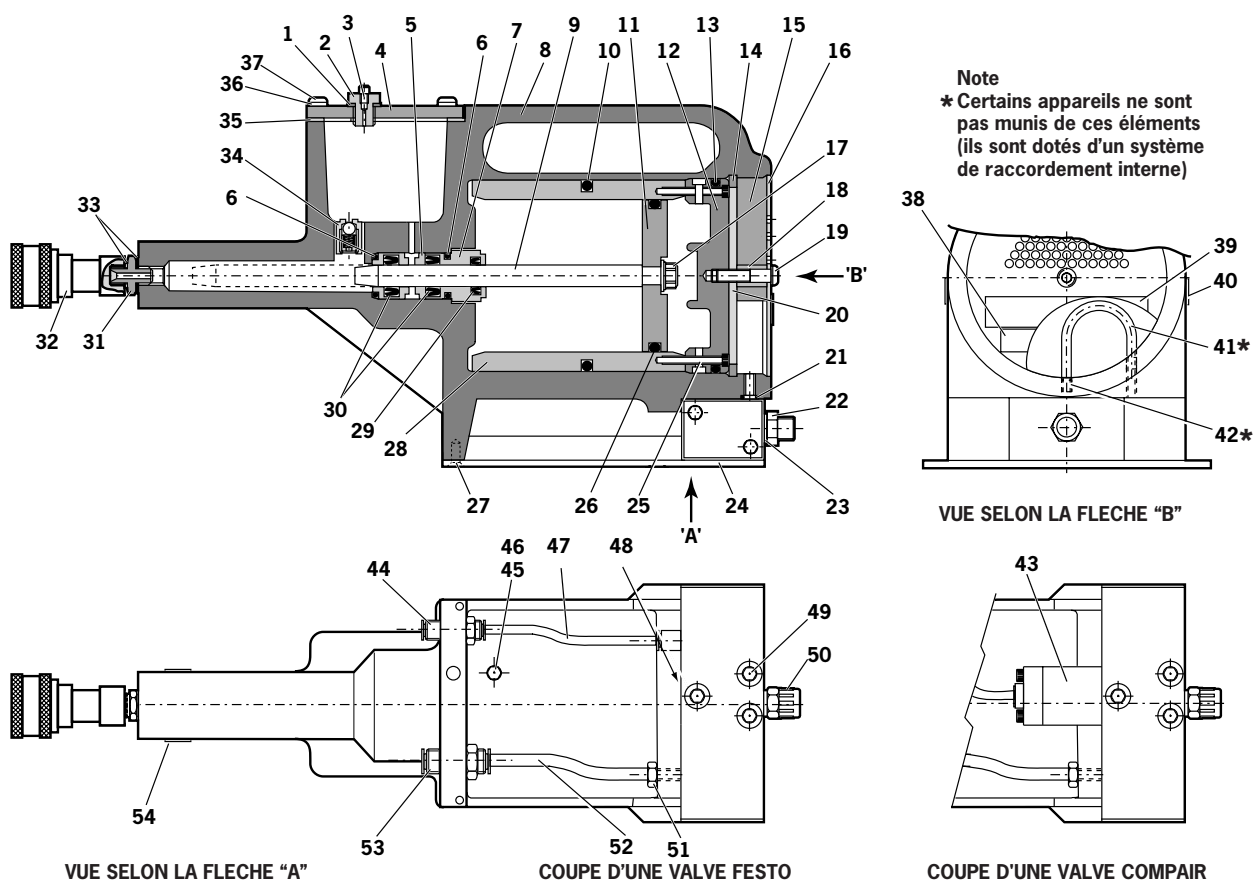
Instructions de Demontage

- Lors du démontage de l'ensemble intensificateur, commencer par débrancher l'alimentation pneumatique au raccord d'entrée **22** de l'intensificateur.
- A l'aide d'une clé Allen*, desserrer les quatre vis **27** et enlever la plaque de protection **24**.
- Débrancher le flexible de gâchette (repères **22** page 66, **29** page 68) de la valve de l'intensificateur **43** ou **48** en enfonçant la collerette extérieure et en retirant le flexible.
- Enlever la plaque de fermeture **4** et le joint plat **35** en retirant les vis **37** et les rondelles **36** à l'aide d'une clé Allen*.
- Vérifier que le joint plat n'est pas endommagé pour assurer une bonne étanchéité au remontage.
- Renverser l'ensemble intensificateur et vidanger l'huile du réservoir dans un récipient adapté.
- Retirer le raccord rapide **32** avec le raccord **31** et les joints **33**, à l'aide d'une clé adaptée*.
- Retirer la valve de l'intensificateur **43** ou **48** en retirant les vis de fixation avec une clé adaptée en veillant à bien retenir le joint torique **21** dans le corps de l'intensificateur.
- Enlever la vis **19** à l'aide d'une clé Allen* et déposer le capot de silencieux **16**, le silencieux en mousse **15**, l'entretoise **18** et la plaque de retenue **20**.
- Retirer le tube en plastique de 6 mm **41** des raccords de dépression **42**.
- A partir de la base de l'intensificateur, insérer une clé Allen* de 3 mm à travers les deux trous et dévisser les raccords de dépression **42**. Note :
 - Faire attention. En effet, les raccords de dépression sont bloqués et collés au produit Loctite 574.
 - Si le retrait s'avère difficile, les raccords de dépression peuvent être percés à l'aide d'un foret de 4,7 mm de diamètre.
- Le remontage des raccords de dépression **42** s'effectue de la manière suivante :
 - Faire tremper les raccords de dépression dans un apprêt adapté, comme Perma Bond A905.
 - Placer une goutte de Loctite 574 dans le filetage de l'intensificateur.
 - A partir de la base de l'intensificateur, insérer la clé Allen* à travers le trou. Vérifier que le produit Loctite 574 ne s'est pas répandu sur la clé Allen* avant de l'insérer dans le raccord de dépression.
 - Faire pivoter la clé Allen en appliquant du produit Loctite 574 à la base du raccord de dépression.
 - Visser le raccord de dépression sur l'intensificateur, en vérifiant qu'une quantité de Loctite 574 suffisante pour cacher le filetage a été appliquée sur la base du raccord.
- A l'aide d'un tournevis, enlever avec précaution la bague de retenue interne **14**. Nettoyer et examiner la gorge en recherchant les traces de dégâts.
- Visser le côté fileté mâle de l'extracteur dans la plaque de fermeture **12** et extraire celle-ci avec le manchon d'intensificateur **28** et les joints toriques **10** et **13**.
- Insérer la tige* à travers l'orifice du raccord, sur le devant du corps de l'intensificateur et faire sortir la tige de piston **9** et l'ensemble piston en tapotant.
- A l'aide d'une clé Allen*, dévisser les deux vis **25** et enlever le capot d'extrémité **12** du manchon de l'intensificateur **28**.
- A l'aide d'une clé*, enlever le bouchon **7**.
- Introduire la tige dans l'orifice du raccord avant du corps de l'intensificateur, et chasser le logement de joint 5 avec ses joints toriques et joints à lèvres.
- Déposer l'ensemble corps de valve **34** du carter principal à l'aide d'une clé*. Nettoyer par un jet d'air à basse pression.
- Enlever la tige de piston **9** du piston pneumatique de l'intensificateur **11** en serrant les **20** premiers mm (3/4") dans un étau à mâchoires tendres, et en veillant à ne pas endommager ou marquer la surface fonctionnelle.
- Dévisser l'écrou de blocage **17** avec une clé*.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage, en respectant les points suivants :
 - Nettoyer toutes les pièces et changer tous les joints toriques.
 - Lubrifier tous les joints à la graisse au bisulfure de molybdène.
 - L'ensemble corps de valve **34** doit être remonté avec application d'un produit d'étanchéité pour filetages.
 - Monter l'ensemble piston à l'aide d'un écrou **17** neuf.
- La plaque de fermeture **12** doit être montée correctement à l'intérieur de la bague de retenue interne **14**. Ne pas utiliser l'outil sans la plaque de fermeture.

IMPORTANT

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

* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 0753 Mk II. Voir page 61 la liste complète.
Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à l'illustration et à la liste des pièces de la page opposée.


LISTE DE PIECES 07531-00200

REPÈRE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE	REPÈRE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE
1	07003-00037	JOINT	1	1	28	07531-00201	MANCHON	1	-
2	07240-00211	VIS DE REMPLISSAGE	1	-	29	07003-00337	JOINT A LEVRE	1	1
3	07001-00418	VIS DE PURGE	1	1	30	07003-00336	JOINT A LEVRE	2	2
4	07240-00210	PLAQUE DE FERMETURE	1	-	31	07005-00406	RACCORD	1	-
5	71420-02006	LOGEMENT DE JOINT	1	-	32	07005-00759	RACCORD RAPIDE	1	-
6	07003-00153	JOINT TORIQUE	2	-	33	07003-00142	JOINT	2	1
7	71420-02007	BOUCHON	1	-	34	07240-00400	ENSEMBLE CORPS DE VALVE	1	-
8	71420-02300	ENSEMBLE CARTER PRINCIPAL	1	-	35	07240-00209	JOINT PLAT	1	1
9	71420-02008	TIGE DE PISTON	1	-	36	07002-00073	RONDELLE	4	1
10	07003-00182	JOINT TORIQUE	1	1	37	07001-00554	VIS	4	1
11	07531-00202	PISTON PNEUMATIQUE	1	-	38	07007-01504	ETIQUETTE	1	-
12	07531-00204	PLAQUE DE FERMETURE	1	-	39	07240-00217	ETIQUETTE	1	-
13	07003-00183	JOINT TORIQUE	1	1	40	07531-00205	ETIQUETTE	2	-
14	07004-00069	BAGUE DE RETENUE	1	1	41	07005-00596	* TUBE PLASTIQUE 6 mm	-	-
15	07240-00213	SILENCIEUX MOUSSE	1	1	42	07245-00103	* RACCORD DE DEPRESSION	2	-
16	07240-00214	CAPOT DE SILENCIEUX	1	-	43	07005-00590	VALVE COMPAIR	1	1
17	07002-00017	ECROU	1	1	44	07005-01431	RACCORD TRAVERSANT	1	1
18	07240-00215	ENTRETOISE	1	-	45	07005-00668	OBTURATEUR M5	1	-
19	07001-00417	VIS	1	1	46	07005-00670	BAGUE D'ETANCHEITE M5	1	-
20	07240-00216	PLAQUE DE RETENUE	1	-	47	07005-01084	TUBE PLASTIQUE 4 mm (150 mm)	-	-
21	07003-00042	JOINT TORIQUE	1	1	48	07005-01524	VALVE FESTO	1	-
22	07005-00041	RACCORD	1	-	49	07001-00176	VIS	3	-
23	07003-00065	RONDELLE	1	-	50	07007-00292	CHAPEAU ANTI-POUSSIÈRE BSP 1/4"	1	-
24	07240-00220	PLAQUE DE PROTECTION	1	-	51	07005-00647	RACCORD	1	-
25	07001-00375	VIS	2	-	52	07005-01085	TUBE PLASTIQUE 6 mm (150 mm)	-	-
26	07003-00238	JOINT TORIQUE	1	1	53	07005-00855	UNION TRAVERSANTE	1	-
27	07001-00396	VIS	4	-	54	07007-01503	ETIQUETTE	1	-

Valve Pilote 07005-00590 - Entretien

Instructions de Demontage

Prière de noter que ces instructions d'entretien se rapportent à la valve Compair, si montée.

Les interventions sur la valve se limitent à la dépose et au remplacement des joints toriques.

- Enlever les vis **24** et déposer l'ensemble valve pilote.
- Enlever le piston **11** et rebuter les joints toriques **3, 10, 4** et **5**.
- Déposer les vis **26** et **21** puis déposer les obturateurs **22** et **25**.
- Extraire les pistons **12** et **18** et enlever des pistons les joints toriques **7** et **9**.
- Extraire de l'alésage le tiroir **16**, en prenant soin de ne pas endommager sa surface, et enlever les rondelles de position **14** et **17**, le joint torique **8**, les entretoises **15** et le joint torique **6** de chaque côté du corps de la valve.
- Enlever les cinq joints toriques intermédiaires **4**.
- Jeter TOUS les joints toriques enlevés.
- Nettoyer toutes les pièces à la paraffine ou au white spirit. NE PAS EMPLOYER DE SOLVANTS. Sécher toutes les pièces.
- Enduire légèrement de graisse CENTOPLEX 2 les alésages du corps de valve **23**, le corps de valve pilote **19**, les deux obturateurs **22** et **25** et tous les joints toriques neufs.
- Monter les joints toriques neufs **10, 4** et **5** sur le piston **11** et l'insérer sur le corps de valve pilote.
- Monter les joints toriques neufs **3, 10** et **6** sur le corps de valve pilote, mettre en position le capuchon supérieur **20** et caler l'ensemble valve pilote sur le corps de la valve principale **23**, à l'aide des vis **24**. Veiller à ce que le logement du joint intermédiaire soit tourné vers le haut, G1/4 au fond. Vérifier la bonne orientation du piston **11**.
- Le corps de la valve principale **23** étant dans la même position, monter la rondelle de position verte **17** du côté gauche de l'ensemble valve.
- En partant du côté droit de la valve, monter alternativement les joints toriques **8** et les entretoises **15** (6 joints toriques et 5 entretoises) et terminer cet empilage par la rondelle de position blanche **14**.
- Enduire légèrement le tiroir **16** de graisse CENTOPLEX 2, fournie avec le kit d'entretien, et faire glisser le tiroir à travers l'empilage de joints toriques et d'entretoises.
- Monter les joints toriques **9** & **7** sur les pistons **18** & **12** respectivement ; monter les joints toriques **6** sur les extrémités du corps de la valve principale **23**.
- Introduire les pistons dans les obturateurs **25** et **22** et monter ceux-ci sur la valve en veillant à placer les pions des pistons dans les trous des extrémités du tiroir **16**.
- Fixer les ensembles obturateurs sur le corps de la valve principale **23** avec les vis **26** et **21**.
- Monter les joints toriques intermédiaires **4** dans leurs logements sur le corps de la valve principale.
- Si le raccord de tuyauterie d'arrivée à l'ensemble pilote est endommagé, changer la collerette plastique **2** et dégager le joint torique **1** de la cartouche **27**.
- Monter un joint torique **1** neuf, et enfoncer la collerette plastique **2** dans la cartouche **27**.

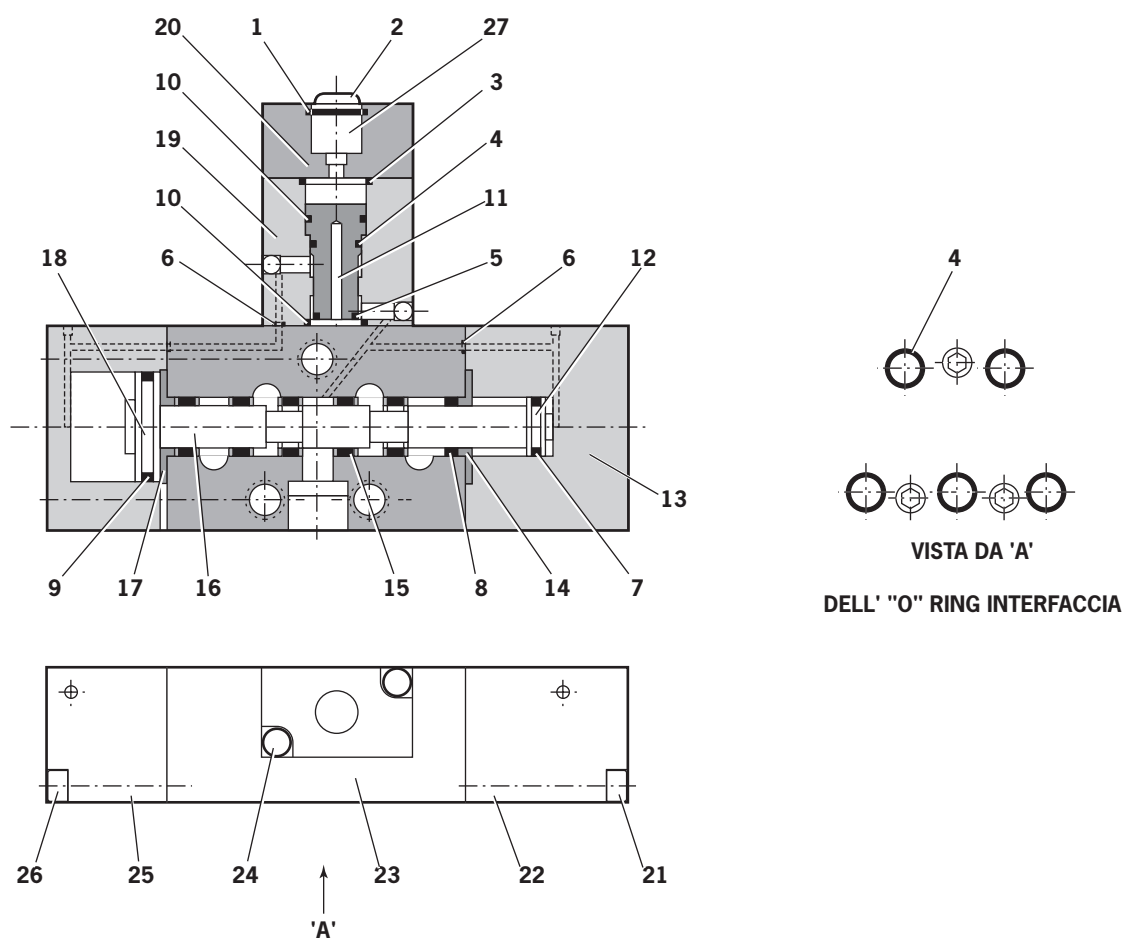
I M P O R T A N T

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

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à l'illustration et à la liste des pièces de la page opposée.

Valve Pilote 07005-00590 - Information sur les pièces Détachée

Français



ELENCO PARTI VALVOLA 07005-00590									
PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
1	07005-00599	* ANELLO DI TENUTA	-	-	15	-	† DISTANZIATORE	5	-
2	07005-00598	* BUSSOLA DI CHIUSURA DI PLASTICA	-	-	16	-	† BOBINA	1	-
3	07003-00204	* "O" RING	1	-	17	-	† RONDELLA	1	-
4	07003-00103	* "O" RING	6	-	18	-	† PISTONE	1	-
5	07003-00042	* "O" RING	1	-	19	-	† CORPO	1	-
6	07003-00121	* "O" RING	4	-	20	-	† CAPPUCCIO SUPERIORE	1	-
7	08005-00127	* "O" RING	1	-	21	-	† VITE	2	-
8	07003-00105	* "O" RING	6	-	22	-	† CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-
9	07003-00178	* "O" RING	1	-	23	-	† CORPO	1	-
10	07003-00017	* "O" RING	2	-	24	-	† VITE	2	-
11	-	† PISTONE	1	-	25	-	† CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-
12	-	† PISTONE	1	-	26	-	† VITE	2	-
13	07005-00590	COMPLESSIVO VALVOLA	-	-	27	-	† CARTUCCIA	1	-
14	-	† RONDELLA	1	-					

* Réunis, ces éléments composent le kit d'entretien de la valve, qui comprend également un tube de graisse CENTOPLEX 2. Ce kit est disponible chez Avdel sous la référence 07005-01538.

† Non-disponible en pièce détachée

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

Le fabricant préconise l'utilisation des huiles de plein Hyspin VG32 et AWS 32 disponibles en bidons de 0,5 l (référence 07992-00002) ou d'1 gallon (soit 4,5 litres - référence 07992-00006). Prière de consulter l'information de sécurité ci-dessous.

Information de Sécurité Hyspin VG 32 et AWS 32 (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.

Procédure de Plein D'huile

I M P O R T A N T

NE PAS ACTIONNER LA GACHETTE LORSQUE LA VIS DE PURGE EST RETIREE.

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 **2** et le joint **1** de la plaque de fermeture en plastique **4** du réservoir de l'intensificateur.
- Verser l'huile dans le réservoir jusqu'à ce qu'elle arrive à environ 12 mm du sommet du réservoir.
- Remettre en place la vis **2** et le joint **1**.
- Raccorder l'intensificateur à l'alimentation pneumatique. Enlever la vis du réservoir.
- Le pistolet étant monté sur l'intensificateur et tenu au-dessous du niveau de ce dernier, dévisser de deux tours la vis de purge **58** de l'ensemble bouchon de purge **2** sur l'outil 07530 Mk II, ou la vis de purge **66** de l'ensemble bouchon de purge **30** sur l'outil 07532 Mk II et laisser l'huile s'écouler de l'outil.
- Lorsque l'huile s'écoule librement et sans bulles d'air, resserrer la vis de purge.
- Compléter le niveau d'huile du réservoir de l'intensificateur.
- Faire fonctionner l'outil jusqu'à ce que toutes les bulles d'air éventuellement présentes dans l'huile soient chassées vers le réservoir.

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

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	74
	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	
	Présence d'air dans le circuit hydraulique	Voir "procédure de plein d'huile"	
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	Changer les joints toriques du piston 8	
	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	48
	Mâchoires d'aiguille usées	Changer les mâchoires d'aiguille	
	Mauvaise orientation du curseur mécanique	Remonter en rectifiant l'orientation	
	Curseur non valable	Monter le curseur qui convient	
	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	
	Le ressort de l'aiguille n'est pas le bon	Monter le bon ressort d'aiguille	
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	48
	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.

Notes

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 0753 MkII type 07530 - 07532 models

N° de série de l'outil à main

N° de série de l'intensificateur

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/EC concernant le rapprochement des législations des États membres
relatives aux machines



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

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.**



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.
07900-00724	AA	04/088
	B	07/044
	B2	07/103

Avdel®, Avdel® SR, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avseal®, Bulbex®, Interlock®, MBC®, MBC®/LC, Monobolt®, Q-Rivet™, Stavex®, T-Lok®, TLR® are trademarks of Avdel UK Limited.

www.avdel-global.com