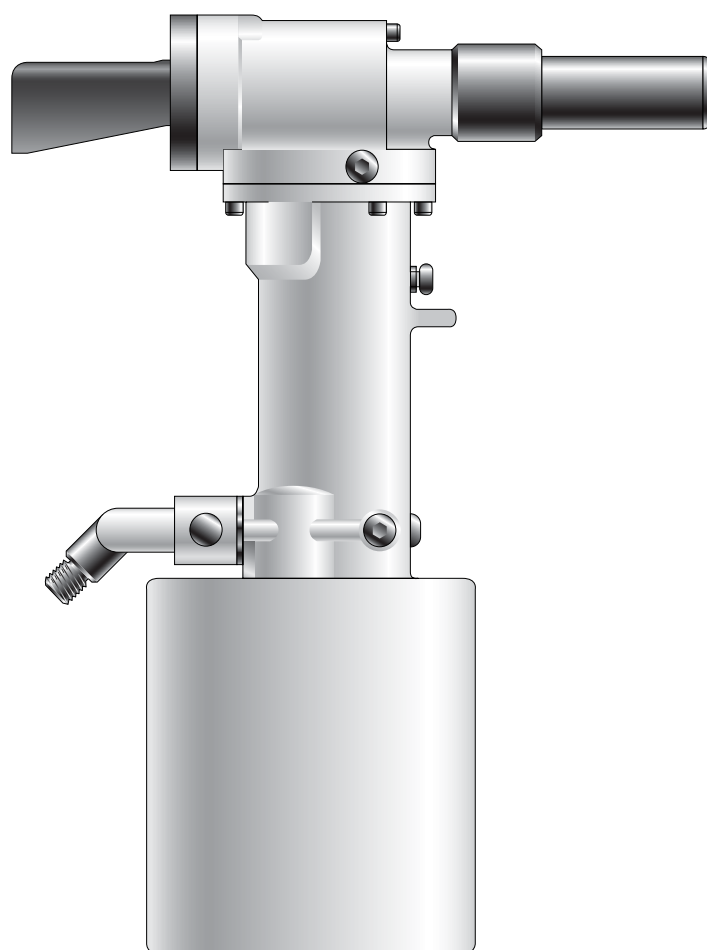




Instruktionshandbok

Översättning av ursprungliga instruktioner



07220

Hydro-Pneumatisk Trykluftsværktøj

Innehåll

| | |
|--|-------|
| Säkerhetsregler | 4 |
| Specifikationer | |
| Specifikatio för Vertyg | 5 |
| Avsedd användning | |
| Verktygets Dimensioner | 6 |
| Att börja använda verktyget | |
| Lufttillförsel | 7 |
| Driftsrutiner | 7 |
| Tillbehör | |
| Koppling och Slangsata | 8 |
| Kragskårdon | 8 |
| Kragskårdon och Adaptersats (07220-09000) och Stopsats (07229-08973) | 9 |
| Munstycksuppsättningar | |
| Urval | 10 |
| Montering- och underhållsanvisningar | 10-11 |
| Komponenter | 12 |
| Underhåll av verktyget | |
| Dagligen | 13 |
| Varje vecka | 13 |
| Säkerhetsdata för moly-litiumfett EP 3753 | 13 |
| Servicesats | 14 |
| Underhåll | |
| Demonteringsprocedur | 15-17 |
| Allmän montering | |
| Allmän uppsättning av basverktyg 07220-00200 | 18 |
| Dellista för 07220-00200 | 19 |
| Evakuering | |
| Olja detaljer | 20 |
| Hyspin® VG32 olja säkerhetsdata | 20 |
| Evakueringsrutin | 20 |
| Felsökning | |
| Symptom, möjlig orsak och åtgärda | 21 |

Garanti

Avdel installationsverktyg har en 12 månaders garanti mot material- eller tillverkningsdefekter, garantiperioden börjar vid leveransdatumet som anges på fakturan eller leveranssedeln.

Garantin gäller användaren/köparen när verktyget säljs via ett auktoriserat återförsäljningsställe och enbart när verktyget används för avsedda ändamål. Garantin ogiltigförklaras om installationsverktyget inte ses över, underhålls eller används i enlighet med anvisningarna i bruksanvisningen och underhållshandböckerna.

I händelse av defekter eller fel åtager sig Avdel att efter eget gottfinnande reparera eller ersätta felaktiga delar.

Avdel policy är att konstant utveckla och förbättra sina produkter och vi förbehåller oss rätten att ändra specifikationerna för en produkt utan föregående meddelande.

Säkerhetsregler

Denna bruksanvisning måste läsas med speciell uppmärksamhet riktad på följande säkerhetsregler av alla personer som installerar, använder eller underhåller detta verktyg.

- 1 Använd inte verktyget för andra ändamål än det är avsett för.
- 2 Använd inte annan utrustning tillsammans med verktyget/maskinen än de som rekommenderas och levereras av Avdel.
- 3 Eventuella modifikationer som utförs av kunden på verktyget/maskinen, munstycksuppsättningar, tillbehör eller annan utrustning levererad av Avdel eller deras representanter är kunden själv helt ansvarig för. Avdel ger med glädje råd om föreslagna modifikationer.
- 4 Verktyget/maskinen måste underhållas i säker driftskondition vid alla tidpunkter och inspekteras med regelbundna intervaller för skador och funktion av utbildad, kompetent personal. Eventuell nedmontering skall enbart utföras av personal utbildad i Avdel procedurer. Nedmontera ej detta verktyg/maskin utan att först hänvisa till underhållsinstruktionerna. Var vänlig kontakta Avdel angående utbildning.
- 5 Verktyget/maskinen skall vid alla tidpunkter drivas i enlighet med gällande hälso- och säkerhetsföreskrifter. I Storbritannien gäller "Health and Safety at Work etc. act 1974". Eventuella frågor angående korrekt drift av verktyget/maskinen och operatörens säkerhet skall ställas till Avdel.
- 6 De försiktighetsåtgärder som måste observeras när verktyget/maskinen används måste av kunden förklaras för alla operatörer.
- 7 Koppla alltid bort luftledningen från verktygets/maskinens inlopp innan en munstycksutrustning justeras, monteras eller tas bort.
- 8 Använd inte ett verktyg eller en maskin som är riktad mot en person/personer.
- 9 Stå alltid stadigt på ett stabilt underlag innan verktyget/maskinen används.
- 10 Se till att ventileringshålen inte blockeras eller täcks samt att slangarna alltid är i god kondition.
- 11 Driftstrycket får ej överstiga 8.5 bar – 125 lbf/in².
- 12 Använd ej verktyget utan att ha hela munstycksutrustningen monterad.
- 13 Försiktighet bör iakttagas för att tillse att förbrukade stift inte utgör en fara.
- 14 Verktyget 07220 måste ha en hel stiftdeflektor monterad innan det används.
- 15 Om verktyg 07220 används med det vertikala munstycket riktat nedåt, ska stiftdeflektorn vridas tills öppningen är riktad bort från operatören och andra personer som arbetar i närheten.
- 16 När verktyget används måste både operatören och andra personer i närheten bära skyddsglasögon för att skydda sig mot utstötta fästanordningar, i händelse av att en fästanordning placeras "i tomma intet". Vi rekommenderar att handskar används om arbetsstycket har skarpa kanter eller hörn.
- 17 Undvik att löst sittande kläder, slipsar, långt hår, rengöringstraror etc. fastnar i verktygets rörliga delar. Dessa bör även hållas torra och rena för bästa möjliga grepp.
- 18 När verktyget bärs från en plats till en annan bör händerna hållas borta från utlösaren/spaken för att undvika att vertyget starter av misstag.
- 19 Överdriven kontakt med hydraulolja bör undvikas. För att minimera risken för utslag bör noggrann hygien upprätthållas.
- 20 Säkerhetsdata för alla hydrauloljor och smörjmedel finns att få på begäran från verktygsleverantören.

Specifikationer

Specifikation for Verktyg

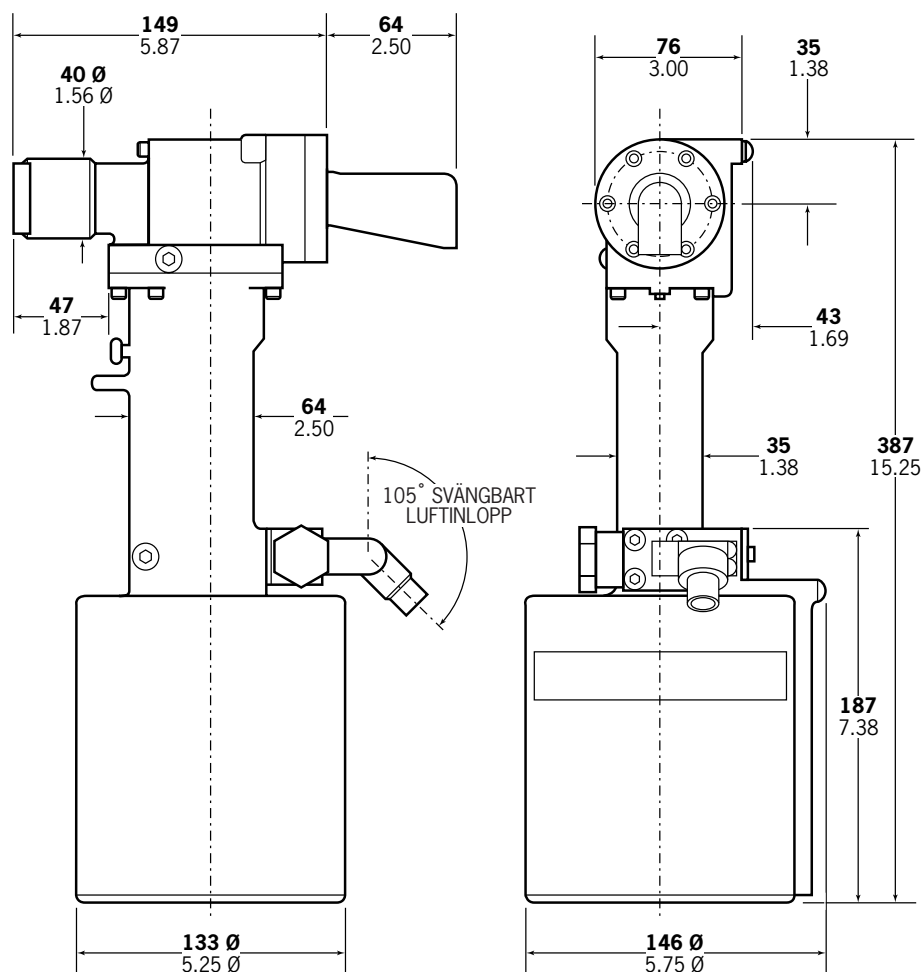
| | | |
|----------------------------|----------------------------------|---|
| Lufttryck | Minimum - Maximum | 5,4 - 8,5 bar (80 - 125 lbf/in ²) |
| Fri krävd luftvolym | 5,5 bar / 80 lbf/in ² | 14,6 l (,516 ft ³) |
| Kolvslag | Minimum | 19 mm (,75 in) |
| Dragkraft | 5,5 bar / 80 lbf/in ² | 26,7 kN (6000 lbf) |
| Tidscykel | Cirka | 3 s |
| Ljudnivå | | 71,8 dB(A) |
| Vikt | Utan munstycksuppsättning | 5,0 kg (11 lb) |
| Vibration | Mindre än | 2,5 m/s ² |

Avsedd användning

Verktygets Dimensioner

Det hydropneumatiska verktyget 07220 är utformat att placera Avdelok® stift ($\frac{3}{16}$ ", $\frac{1}{4}$ ", $\frac{5}{16}$ " och $\frac{3}{8}$ ") och kragar på hög hastighet vilket gör det idealiskt för satsproduktion eller löpande bandtillverkning för ett brett urval olika tillämpningar inom alla industrier.

För ett fullständigt verktyg beställer man basverktyget, delnummer 07220-00200 och väljer sedan ut en munstycksuppsättning som passar tillämpningen från de som visas i avsnittet om munstycksuppsättningar, sid 10-12.



Dimensionerna som visas i **fet stil** är i millimeter. Andra dimensioner i tum.

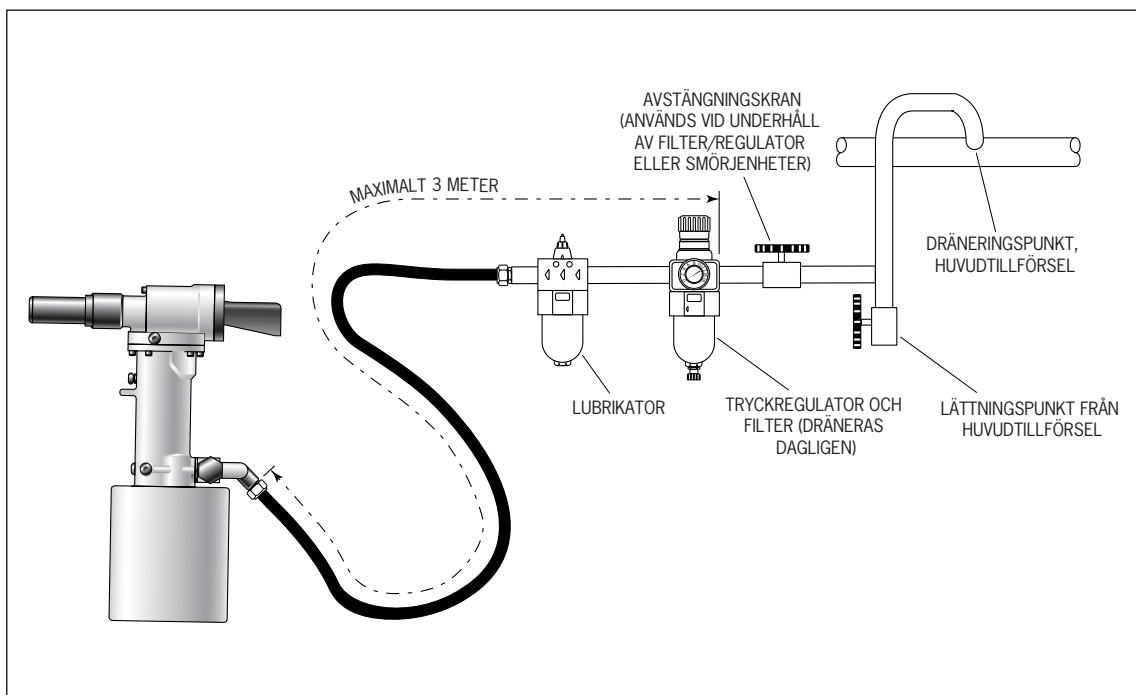
Att börja använda verktyget

Lufttillförsel

Alla verktygen drivs med tryckluft vid ett optimalt tryck på 5,4 bar. Vi rekommenderar bruket av tryckregulatorer och automatiska olje/filtersystem för den huvudsakliga lufttillförseln. Dessa bör vara monterade inom 3 meters avstånd från verktyget (se diagrammet nedan) för att garantera maximal livslängd och minimalt underhåll av verktyget.

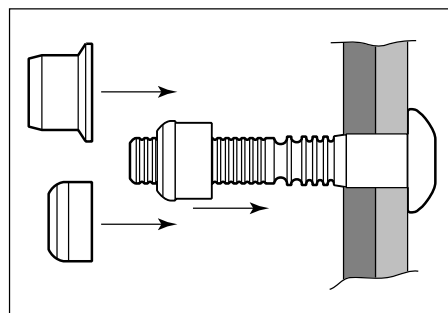
Lufttillförselledningarna bör ha ett minimalt arbets- och effektivtryckvärde av 150% av det tryck som maximalt produceras i systemet eller 10 bar, beroende på vilket som är högst. Luftslangarna skall vara oljebeständiga, ha en friktionsfast utsida och vara armerade om driftsförhållandena är sådana att slangarna kan skadas. Alla luftslangar MÅSTE ha en minimal håldiameter på 6,4 millimeter eller 1/4 tum.

Läs avsnittet angående dagligt underhåll på sidan 13.



Driftsrutiner

- Se till att korrekt munstycksuppsättning är monterad.
- Anslut verktyget till lufttillförseln.
- Tryck in Avdelok®-stiftet i hålet på arbetet.
- Placera kragen på stiftet (riktning visas till höger)
- Håll stiftets huvud mot arbetet, tryck verktyget mot stiftets utskjutande skaft.
- Tryck ned utlösaren helt och hållet. En cykel gör att kragen sänks in i låsspåren på stiftet och stiftet bryts vid avbrytnings-skåran.
- Släpp utlösaren. Verktyget avslutar cykeln genom att stötas bort från kragen och skjuter ut stiftskaftet på baksidan.

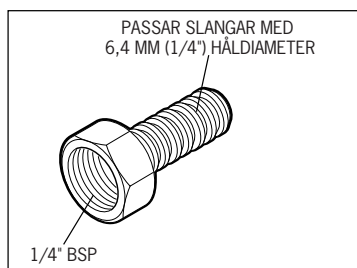


Tillbehör

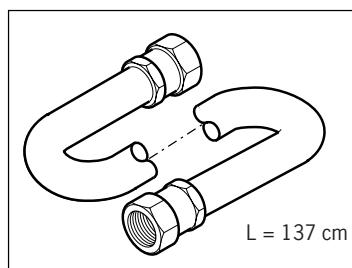
Koppling och Slangsata

Tre olika tillbehör finns för anslutning till lufttillförseln:

Slangkoppling
Delnummer 07005-00276

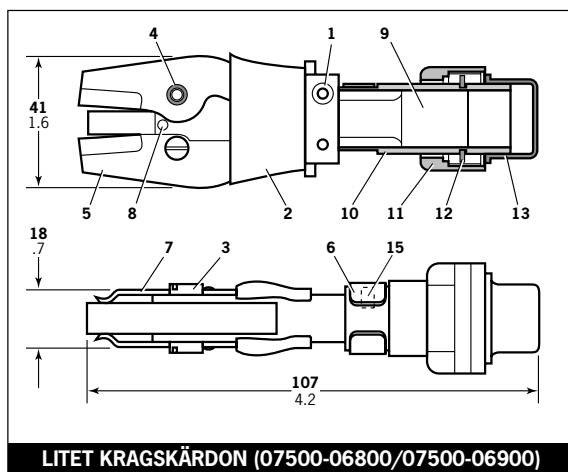


Slangsats
Delnummer 07008-000324

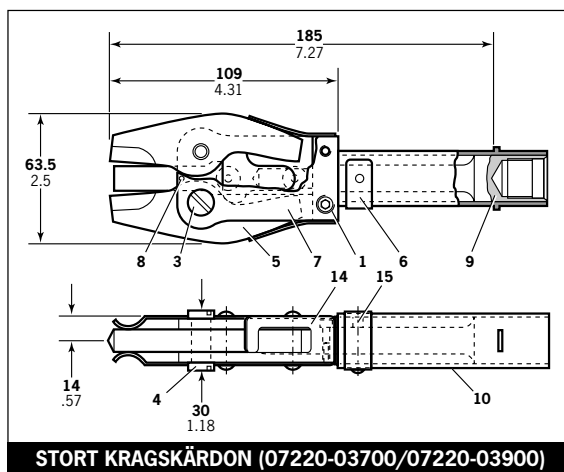


Kragskärdon

Du kan beställa kragskärdon som skär av kragen på Avdelok®-stift efter det att de placerats. De mindre modellerna som visas nedan till vänster är avsedda för 3/16" eller 1/4" kragar, de större modellerna nedan till höger är avsedda för 5/16" och 3/8" kragar.



LITET KRAGSKÄRDON (07500-06800/07500-06900)



STORT KRAGSKÄRDON (07220-03700/07220-03900)

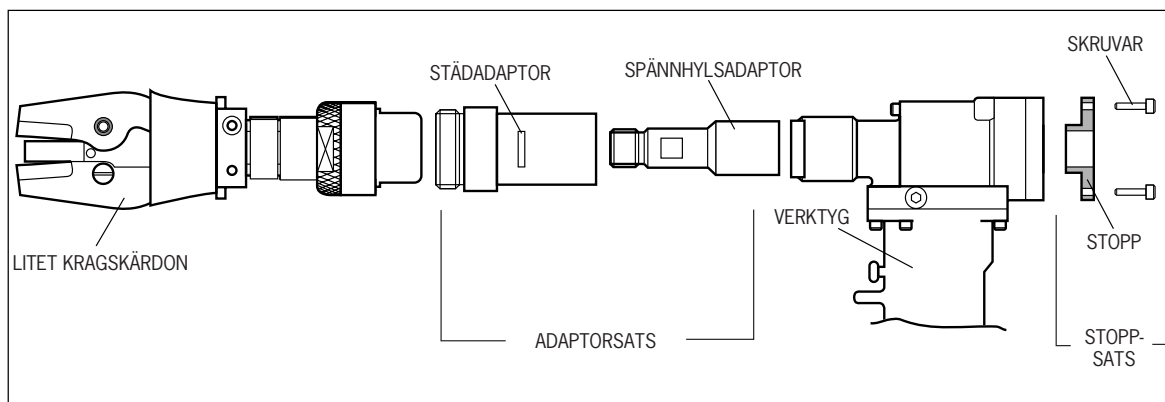
Dimensionerna som visas i **fet stil** är i millimeter. Andra dimensioner i tum.

| KRAGSKÄRDON - KOMPONENTERNAS DELNUMMER | | | | | | |
|--|-------------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|-------|
| DEL | BESKRIVNING | 3/16" | 1/4" | 5/16" | 3/8" | ANTAL |
| | | KRAGSKÄRDON 07500-06800 | KRAGSKÄRDON 07500-06900 | KRAGSKÄRDON 07220-03700 | KRAGSKÄRDON 07220-03900 | |
| 1 | INSEKSKRUV | 07001-00004 | 07001-00004 | 07001-00142 | 07001-00142 | 2 |
| 2 | HYLSA | 07210-02012 | 07210-02012 | - | - | 1 |
| 3 | BLADSTIFT | 07210-02014 | 07210-02014 | 07220-03712 | 07220-03712 | 2 |
| 4 | BLADSTIFTSSKRUV | 07210-02015 | 07210-02015 | 07220-03713 | 07220-03713 | 2 |
| 5 | BLAD | 07210-02016 | 07210-02104 | 07220-03710 | 07220-03902 | 2 |
| 6 | UPPSÄTTNING, FJÄDRANDE KLÄMMA | 07500-08000 | 07500-08000 | 07220-04500 | 07220-04500 | 1 |
| 7 | UPPSÄTTNING, BLADHÅLLARE | 07210-02500 | 07210-02600 | 07220-04200 | 07220-04300 | 2 |
| 8 | DISTANSSTIFT | 07210-02703 | 07210-02703 | 07220-03714 | 07220-03714 | 1 |
| 9 | KAMSTAG | 07500-06801 | 07500-06801 | 07220-03701 | 07220-03701 | 1 |
| 10 | YTTRE HYLSA | 07500-06803 | 07500-06803 | 07220-03715 | 07220-03715 | 1 |
| 11 | FÄSTMUTTER FÖR NOS | 07500-00212 | 07500-00212 | - | - | 1 |
| 12 | EXTERN FJÄDERRING | 07004-00041 | 07004-00041 | - | - | 1 |
| 13 | LÄSKÅPA | 07007-00076 | 07007-00076 | - | - | 1 |
| 14 | BLADFJÄDER | - | - | 07220-03706 | 07220-03706 | 2 |
| 15 | ÖBEROENDE FÄSTSTIFT | 07500-08003 | 07500-08003 | 07220-04501 | 07220-04501 | 1 |

Tillbehör

Använd kragskärdon 07500-06800 för att skära 3/16" Avdelok® och 07500-06900 för att skära 1/4" Avdelok®. När dessa skärdon används måste en adaptorsats (delnummer 07220-09000) användas och en stoppsats (delnummer 07229-08973) måste monteras för att minska verktygets slag.

Kragskärdon och Adaptorsats (07220-09000) och Stoppsats (07229-08973)



- När kragskärdon monteras måste först lufttillförseln till verktyget kopplas bort.
- Tag bort stiftdeflektor **52** från verktyget.
- Tag bort skruvarna **50** (6 st).
- För in stopp (navdel först) i huvudets kåpa **63**.
- Säkra med skruvarna (delnummer 07001-00002) som medföljer stoppsatsen.
- Tag bort munstycksuppsättningen, om monterad.
- Smörj kragskärdonets kamytor, lagerytor och andra rörliga delar med Moly litium-fett.
- Drag den yttre ringen på verktygets huvudförlängningsdel framåt och vrid i 90° så att skårorna är synliga.
- Håll kolhuvudet med en 3/8" sexkantsnyckel* från verktygets baksida, drag åt spännhylsadaptorn på kolhuvudet med en skruvnyckel*.
- Skjut på städadaptorn ovanpå spännhylsadaptorn och rikta in bajonetten så att den passar skårorna i huvudförlängningen, skjut in och vrid 90°.
- Roter den yttre ringen på huvudförlängningen för att låsa den på plats.
- För in det monterade kragskärdonet i spännhylsadaptorn och skruva fast på spännhylsadaptorns ände - drag åt nosens spännmutter på städadaptorn med en skruvnyckel*.
- För att använda det, tryck ned kragskärdonet ordentligt över kragen och tryck in utlösaren.
- För att skära 5/16" eller 3/8" Avdelok®, använd kragskärdon 07220-03700 respektive 07220-03900. **Adaptor eller stoppsats behövs ej.**
- När de större kragskärdonen monteras måste lufttillförseln först kopplas bort och eventuella munstycksuppsättningar tas bort.
- Montera donet direkt på kolhuvudet på samma sätt som adaptorerna för spännhylsan och städet ovan.

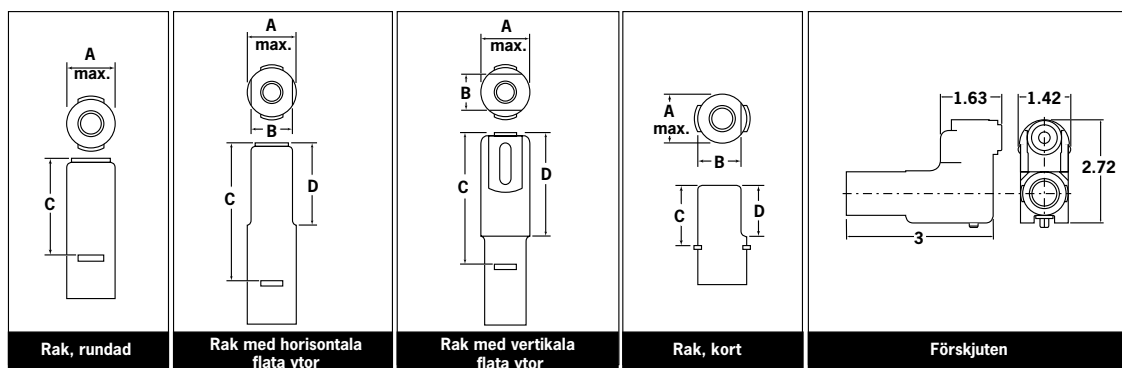
* hänvisar till artiklarna i servicesatsen 07220. För en fullständig lista, se sidan 14.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

Munstycksuppsättningar

Urval

Två typer av munstycksuppsättningar finns tillgängliga, en rak och en förskjuten. Välj den typ som bäst lämpar sig för eventuellt begränsad åtkomst till arbetet. Det är viktigt att korrekt munstycksuppsättning monteras på verktyget innan det används.



| 07220 URVAL AV MUNSTYCKSUPPSÄTTNINGAR | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|----|------|------|------|------|------|----|------|---|
| AVDELOK® STORLEK | BESKRIVNING AV MUNSTYCKSUPPSÄTTNING | A | | B | | C | | D | | MUNSTYCKSUPP- SÄTTNINGENS DELNUMMER |
| | | mm | tum | mm | tum | mm | tum | mm | tum | |
| 3/16" | Rak med horisontala flata ytor | 21 | ,812 | 16 | ,625 | 54 | 2,12 | 25 | 1,0 | 07200-02700* |
| | Rak med vertikala flata ytor | 21 | ,812 | 16 | ,625 | 54 | 2,12 | 25 | 1,0 | 07200-02500* |
| | Förskjuten | - | - | - | - | - | - | - | - | 07220-02800 |
| 1/4" | Rak, rundad | 21 | ,812 | - | - | 54 | 2,12 | - | - | 07200-03500* |
| | Rak med horisontala flata ytor | 21 | ,812 | 16 | ,625 | 54 | 2,12 | 25 | 1,0 | 07200-02800* |
| | Rak med horisontala flata ytor (avtrappad) | 21 | ,812 | 16 | ,625 | 54 | 2,12 | 25 | 1,0 | 07200-03300* |
| | Rak med vertikala flata ytor | 21 | ,812 | 16 | ,625 | 54 | 2,12 | 25 | 1,0 | 07200-02600* |
| | Förskjuten | - | - | - | - | - | - | - | - | 07220-02900 |
| 5/16" | Rak, rundad | 27 | 1,06 | - | - | 91 | - | - | - | 07220-05600 |
| | Rak med horisontala flata ytor | 27 | 1,06 | 23,6 | ,930 | 91 | 2,12 | 40 | 1,58 | 07220-02700 |
| | Rak med horisontala flata ytor (avtrappad) | 27 | 1,06 | 22,6 | ,890 | 94 | 3,58 | 46 | 1,83 | 07220-03400 |
| 3/8" | Rak, rundad | 27 | 1,06 | - | - | 70 | 2,75 | - | - | 07220-02000 |
| | Rak, rundad (avtrappad) | 21 | ,812 | - | - | 74,2 | 2,12 | - | - | 07220-03500 |
| | Rak, kort | 27 | 1,06 | 25,2 | ,992 | 37 | 1,45 | 32 | 1,25 | 07220-06100 |

* En adaptor (delnummer 07220-02500) krävs för montering av dessa munstycksuppsättningar på verktyget. Avtrappade städ deformerar kragarna mindre vilket gör att de kan användas för placering av Avdelok® i mjukare material typ plast, trä etc.

Monteringsinstruktioner

VIKTIGT

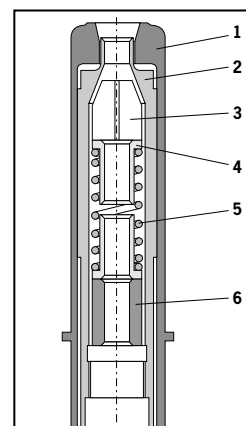
Lufttillförseln måste kopplas bort när munstycksuppsättningar monteras eller tas bort om inte annat speciellt anges.

Munstycksuppsättningarna måste monteras ihop innan de monteras på verktyget.

RAKA HORIZONTALA, VERTIKALA ELLER RUNDADE MUNSTYCKSUPPSÄTTNINGAR

- Stryk på ett tunt lager moly litium-fett på backarna.
- Montera fjädergejd **4** och fjäder **5** och ställ på ena änden på en plan, jämn yta.
- Balansera de tre spännbackarna **3** på den övre fjädergejden **4** (använd ett förbrukat stiftskäft för att underlätta positionering om det behövs)
- Sänk försiktigt ned spännhylsan **2** över de monterade komponenterna.
- För in mellanlägg **6** (om det behövs) i spännhylsa **2** (5/16" dia enbart).
- Uppsättningen kan därefter placeras i städet.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidom 18-19.



Munstycksuppsättningar

Monteringsinstruktioner

- Vid montering av korta munstycksuppsättningar 07220-06100, stryk på ett tunt lager moly litium-fett på backarna.
- Droppa ned tre spännbackar **11** i spännhylsan **12**.
- Placera följande kåpa **9**, fjäder **13** och bricka **14** i spännhylsan **12**.
- Uppsättningen kan sedan placeras i städet.

När munstycksuppsättningarna $\frac{3}{16}$ " och $\frac{1}{4}$ " används måste en adapter, delnummer 07220-02500, först monteras på verktyget.

- För att montera reduceringsadaptorn på verktyget, drag den yttre ringen på verktygets huvudförlängningsdel framåt och vrid i 90° så att skårorna är synliga.
- Skruva fast spännhylsadaptorn på kolvhuvudet.
- För in en $\frac{3}{8}$ " A/F sexkantsnyckel* i verktygets baksida och in i kolven för att hindra kolven från att rotera, drag åt spännhylsadaptorn med en skruvnyckel*.
- Skjut in städadaptorn i verktyget, se till att klackarna på kroppen förs in i skårorna i verktygets huvudförlängning.
- Vrid reduceringsadaptorns kropp 90°, därefter huvudförlängningens ring tills den fjädrar in på plats i skårorna i huvudförlängningen.
- $\frac{3}{16}$ " och $\frac{1}{4}$ " raka munstycksuppsättningar kan nu monteras på verktyget.

För att montera munstycksuppsättningar antingen direkt på verktyget eller adaptorn, gör följande:

- Drag den yttre ringen på verktygets huvudförlängningsdel (eller yttre ring på 07220-02500 om monterad) framåt och vrid i 90° så att skårorna är synliga.
- För in en $\frac{3}{8}$ " A/F sexkantsnyckel* i verktygets baksida och in i kolvhuvudet.
- Håll verktyget riktat nedåt, skruva fast uppsättningen ordentligt i verktyget med en skruvnyckel*, gäller ej förskjutna munstycksuppsättningar.
- På raka munstycksuppsättningar, placera det integrerade städet över spännhylsan, se till att klackarna på städet förs in i skårorna på huvudförlängningen (eller adaptorn).
- För in klackarna på munstycksuppsättningen så att de passar skårorna på huvudförlängningen och vrid 90°.
- Förskjutna munstycksuppsättningar kan vridas till den vinkel som önskas.
- Vrid huvudförlängningens ring i 90° tills den fjädrar in på plats i skårorna på huvudförlängningens hylsa.

Underhållsanvisningar

Man bör utföra underhåll på munstycksuppsättningar varje vecka.

- På raka munstycksuppsättningar, tag bort uppsättning genom att följa proceduren som anges i "Monteringsanvisningarna" i omvänd ordning.
- Kontrollera särskilt slitage på backar.
- Se till att fjädern och fjädergejder (om monterade) ej är slitna eller deformerade.
- För att demontera en förskjutna munstycksuppsättning, följ de sex stegen nedan.
- Tag bort skyddets skruvar **30** och skyddet **31**.
- Tag bort låsringen **17**.
- På $\frac{3}{16}$ " förskjutna adaptorer, tag bort bricka **18** och O-ring **20**.
- Tag bort nylonbricka **19**.
- Tag bort backarna **23** från insats **24**.
- Tag bort O-ring **21** från skåran i backarna **23**.
- Rengör och inspektera komponenterna, byt ut slitna eller skadade delar.
- Montera ihop i omvänd ordning.

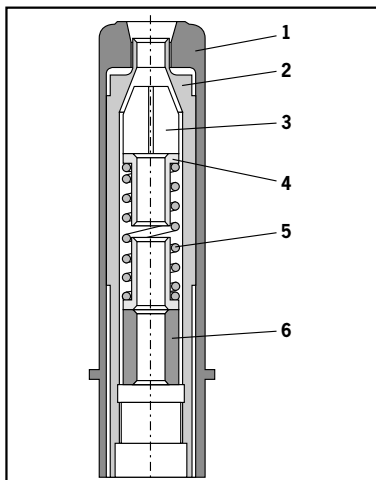
* hänvisar till artiklarna i servicesatsen 07220. För en fullständig lista, se sidan 14.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidan 12.

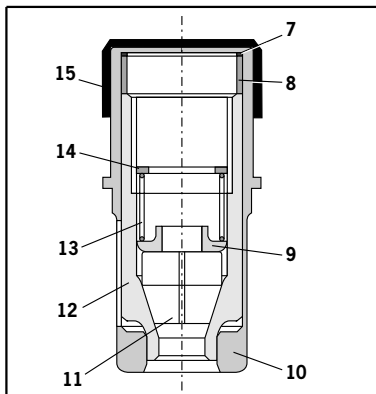
Munstycksuppsättningar

Komponenter

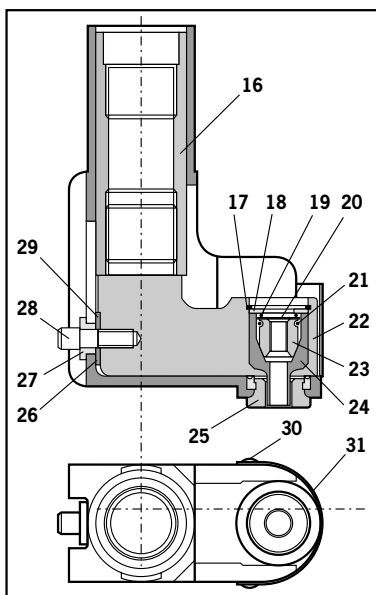
Varje munstycksuppsättning är en unik uppsättning delar som kan beställas separat. Komponenternas nummer hänvisar till illustrationerna. Vi rekommenderar att lager hålls av vissa delar eftersom dessa regelbundet behöver bytas ut. Läs underhållsanvisningarna för nosuppsättningarna nogra.



| KOMponenternas delnummer för rundade nosuppsättningar och nosuppsättningar med horisontala och vertikala flata ytor. | | | | | | |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| BESKRIVNING | STÅD | SPÄNNHYLSA | SPÄNNBACKAR | FJÄDERGEJD | FJÄDER | MELLANLÄGG |
| DELNUMMER | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ANTAL | 1 | 1 | 3 | 2 | 1 | 1 |
| NOSUPPSÄTTNING | | | | | | |
| 07200-02500 | 07200-02501 | 07200-02501 | 07200-02101 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02600 | 07200-02601 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02700 | 07200-02701 | 07200-02101 | 07220-02102 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02800 | 07200-02801 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-03300 | 07200-03301 | 07200-03302 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-03500 | 07200-03501 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07220-02000 | 07220-02001 | 07220-02002 | 07220-02003 | 07220-02603 | 07220-02605 | - |
| 07220-02700 | 07220-02601 | 07220-02701 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |
| 07220-03400 | 07220-03401 | 07220-03402 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |
| 07220-03500 | 07220-03501 | 07220-03502 | 07220-02003 | 07220-02603 | 07220-02605 | - |
| 07220-05600 | 07220-05401 | 07220-02701 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |



| KOMponenternas nummer för korta nosuppsättningar 07220-06100 | | | |
|--|----------------|---------------|-------|
| DEL-NUMMER | BESKRIVNING | ARTIKELNUMMER | ANTAL |
| 7 | SHIM | 07220-06106 | 1 |
| 8 | LÅSKRAGE | 07220-06105 | 1 |
| 9 | KÅPA | 07220-06107 | 1 |
| 10 | STÅD | 07220-06103 | 1 |
| 11 | SPÄNNBACK | 07220-02003 | 3 |
| 12 | SPÄNNHYLSA | 07220-06104 | 1 |
| 13 | FJÄDER | 07220-06101 | 1 |
| 14 | BRICKA | 07220-06102 | 1 |
| 15 | SKYDDANDE KÅPA | 07220-02108 | 1 |



| KOMponenternas nummer för förskjutna nosuppsättningar | | | | |
|---|------------------|----------------------------|----------------------------|-------|
| DEL-NUMMER | BESKRIVNING | NOSUPPSÄTTNING 07220-02800 | NOSUPPSÄTTNING 07220-02900 | ANTAL |
| 16 | ADAPTORHYLSA | 07220-02805 | 07220-02805 | 1 |
| 17 | LÅSRING | 07004-00010 | 07004-00010 | 1 |
| 18 | BRICKA | 07220-02811 | 07220-02811 | 1 |
| 19 | NYLONBRICKA | 07220-02816 | - | 1 |
| 20 | O-RING | 07003-00026 | - | 1 |
| 21 | O-RING | 07003-00030 | 07003-00030 | 1 |
| 22 | DRIVANDE ARM | 07220-02809 | 07220-02809 | 1 |
| 23 | BACKAR | 07220-02815 | 07220-02902 | 3 |
| 24 | INSATS | 07220-02810 | 07220-02903 | 1 |
| 25 | STÅD | 07220-03200 | 07220-03300 | 1 |
| 26 | SHIM | 07220-02813 | 07220-02813 | 1 |
| 27 | STYRBUSSNING | 07220-02807 | 07220-02807 | 1 |
| 28 | SKRUV | 07220-02814 | 07220-02814 | 1 |
| 29 | DYNA | 07220-02812 | 07220-02812 | 1 |
| 30 | SKYDDETS SKRUVAR | 07001-00010 | 07001-00010 | 2 |
| 31 | SKYDD | 07220-02804 | 07220-02804 | 1 |

Underhåll av verktyget

Regelbunden service skall utföras och en genomgående inspektion bör utföras årligen eller var 500 000 cykel, beroende på vilket som kommer först.

VIKTIGT

Arbetsgivaren ansvarar för att instruktioner angående verktygets underhåll meddelas berörd personal. Användaren ska inte utföra underhåll eller reparationer av verktyget om denne inte är korrekt utbildad.

Dagligen

- Dagligen, innan användning eller när verktyget först börjar användas, droppa i några droppar ren, lätt smörjolja i luftloppet på verktyget om en lubrikator ej är monterad på luftledningen. Om verktyget används kontinuerligt bör luftslangen kopplas bort från den huvudsakliga lufttillförseln och verktyget smörjas var 2:a eller 3:e timma.
- Kontrollera för luftläckor. Slangar och kopplingar skall bytas ut om de är skadade.
- Kontrollera för oljeläckage.
- Om det inte finns något filter på tryckregulatorn skall luftledningen dräneras för att rengöra den från samlad smuts eller vatten innan luftslangen ansluts till verktyget. Om ett filter finns skall det dräneras.
- Kontrollera att munstycksuppsättningen är korrekt.
- Se till att deflektor **52** är monterad på verktyget
- Kontrollera att verktygets slag uppfyller minimispecifikationen (se försättsbladets insida). Det är det avstånd som spännhylsan rör sig med monterad munstycksuppsättning, **uppmätt innan utlösaren trycks in och när utlösaren är helt intryckt.**

Varje vecka

- Kontrollera för oljeläckor och luftläckor i luftledningen och kopplingarna.
- Demontera och rengör munstycksuppsättningen, var speciellt uppmärksam på backarna (smörj med Moly litium-fett EP 3753 innan hopmontering)
- Smörj kamyrtorna och lageryrtorna på kragsskärden med Moly litium-fett EP 3753.

Moly Lithium-Fett EP 3753 Säkerhetsdata

Fett kan beställa som en separat artikel, delnumret visas i servicesatsen på sidan 14.

Första hjälpen

HUD:

Eftersom fettet är helt vattenbeständigt är det bäst att det avlägsnas med ett godkänt emulgerande hudrengöringsmedel.

FÖRTÄRING:

Tillse att personen dricker 30ml magnesiumhydroxidsuspension, helst tillsammans med en kopp mjölk.

ÖGON:

Irriterande men ej skadligt. Skölj med vatten och sök läkarhjälp.

Brand

FLAMPUNKT: Över 220°C.

Ej klassificerat som antändbart.

Lämpligt släckningsmedel: CO₂, Halon eller vattenspray om det sköts av en erfaren operatör.

Miljö

Skrapa upp för förbränning eller avyttring på en godkänd plats.

Hantering

Använd barriärkräm eller oljebeständiga handskar.

Förvaring

Borta från värme och oxideringsmedel

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

Underhåll av verktyget

Servicesats

För all service rekommenderar vi att servicesatsen nedan används (delnummer 07900-02200).

| SERVICESATS | | | SERVICESATS (fortsättning) | | |
|-------------|-------------------------------------|-------|----------------------------|--------------------------------------|-------|
| DELNUMMER | BESKRIVNING | ANTAL | DELNUMMER | BESKRIVNING | ANTAL |
| 07900-00043 | KULA, KOLVHUVUD | 1 | 07900-00068 | HYLSA, DRIVKOLV | 1 |
| 07900-00130 | KULA, DRIVKOLV | 1 | 07900-00069 | KULA, SVÅNGBAR ADAPTOR | 1 |
| 07900-00045 | HYLSA, DRIVANDE CYLINDER | 1 | 07900-00070 | PLUGG FÖR DRIVANDE CYLINDER | 1 |
| 07900-00150 | SKRUVNYCKEL, PACKNINGSPLOGG | 1 | 07900-00073 | EVAKUERINGSPUMPSUPPSÄTTNING | 1 |
| 07900-00051 | SKRUVNYCKELSUPPSÄTTNING, STRYPPINNE | 1 | 07900-00077 | VERKTYGSUPPSÄTTNING, O-RING | 1 |
| 07900-00054 | STÅNG, STRYPPINNE | 1 | 07900-00078 | $\frac{5}{32}$ " A/F INSEXNYCKEL | 1 |
| 07900-00055 | SKRUVNYCKELUPPSÄTTNING, KOLVSTÅNG | 1 | 07900-00079 | $\frac{3}{8}$ " A/F INSEXNYCKEL | 1 |
| 07900-00131 | VERKTYGSUPPSÄTTNING, BASBORTTAGNING | 1 | 03201-00621 | SPRINT (för borttagning av luftkolv) | 1 |
| 07900-00063 | STOPPRING, BASBORTTAGNINGSVRKYG | 1 | 07007-00066 | $\frac{7}{16}$ " ANSLAGSMUFF | 1 |
| 07900-00064 | VERKTYGSUPPSÄTTNING, NOSSPÄRRFJÄDER | 1 | 07900-00490 | $\frac{5}{8}$ " A/F HYLSONYCKEL | 1 |
| 07900-00065 | VERKTYGSUPPSÄTTNING, RETURCYLINDER | 1 | | | |

OBS: Skruvnyckelstorlekarna mäts över de plana delarna om inte annat anges.

Underhåll

Var 500 000:e cykel bör verktyget helt nedmonteras och nya komponenter bör monteras istället för slitna, skadade delar eller där det rekommenderas. Alla O-ringar och tätningar skall bytas ut och smörjas med Moly litium-fett EP 3753 innan hopmontering.

VIKTIGT

Säkerhetsföreskrifter finns på sid 4.
Arbetsgivaren ansvarar för att instruktioner angående verktygets underhåll meddelas berörd personal. Användaren ska inte utföra underhåll eller reparationer av verktyget om denne inte är korrekt utbildad.

Luftledningen måste kopplas bort innan service eller nedmontering påbörjas om inte annat särskilt anges.

Det rekommenderas att nedmontering sker under rena förhållanden.

Demonteringsprocedur

För fullständigt underhåll av verktyget rekommenderar vi att underuppsättningarna demonteras i den ordning som visas nedan:

MONTERING AV HUVUD

- Anslut verktyget till lufttillförseln.
- Tryck in utlösaren **87** och håll nedtryckt.
- Koppla bort lufttillförseln och släpp utlösaren.
- Tag bort insexskruvar **50** med insexnyckel*.
- Lyft av huvuduppsättningen **53**.
- Tag bort skruv **75** med insexnyckeln* och tag bort brickan **74**.
- Dränera ut oljan.
- Tag bort päckning **51** och O-ring **95**.
- Håll huvuduppsättning **53** i skruvtving med mjuka backar, med returcylindern **56** uppåt.
- Placera returcylinderverktyget* över returcylinder **56** och drag åt skruv.
- Använd verktyget för att skruva loss cylindern från huvuduppsättning **53**.
- Tag bort verktyget.
- Drag ut returkolv **58** och fjäder **59**.
- Tag bort O-ring **60**.
- Drag ut stiftdeflektorn ur deflektoruppsättningen **61**.
- Tag bort deflektoruppsättning **61** genom att ta bort låsringen **65**.
- Tag bort sex skruvar **50** med insexnyckel*.
- Vrid huvudkåpa **17 (63)** en aning och drag ut.
- Tag bort O-ring **64**, flänstätning **15 (66)** och torkarring **14 (66, 67)**.
- Placera en platt, rektangulär stång ca. 1/2" tjock i skåran i huvudförlängningen **55** och skruva loss från huvudets sub-uppsättning **68**.
- Tag bort tryckbricka **77** och shim **76**.
- Knacka försiktigt ut kolvhuvud **54** från huvuduppsättningens bakre del **53**.
- Tag bort flänstätning **16 (72, 73)** från huvudets sub-uppsättning **68**.
- Tag bort spärringen **71** och tätningen **70** från huvudkolven **54**.
- Tryckreglerande skruv **85** är fabriksinställd och bör ej rubbas. Om den behöver flyttas skall antalet varv som krävs för att bringa tryckreglerande skruv **85** till samma nivå som huvudcylinderns yta antecknas.
- Tag bort tryckreglerande skruv **85** och drag ut fjäder **84**, fjädergejd **83** och stålkula **82**.
- För in lämplig skruvmejsel i skåran på kulans säte **78** och skruva loss från huvudcylindern.
- Tag bort tätning **79** från huvudcylindern.
- Avsluta montering i omvänd ordning från demontering. Se till att fjädergejd **83** är monterad i rätt riktning och att tryckreglerande skruv **85** är i sitt ursprungliga läge. När huvudkolv **54** monteras i huvudets sub-uppsättning **68**, använd kulan för huvudkolven* monterad på kolvens gångor.

* Delarna inom parentes gäller verktyg vars serienummer är lägre än 14000.

* hänvisar till artiklarna i servicesatsen 07220. För en fullständig lista, se sidan 14.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

Underhåll

Demonteringsprocedur

HANDTAGSUPPSÄTTNING

- Anslut verktyget till lufttillförseln.
- Tryck in utlösare **87** och håll intryckt.
- Koppla bort lufttillförseln och släpp utlösaren.
- Ta bort skruvarna **50** med en insexnyckel*.
- Lyft bort huvuduppsättning **53**.
- Håll oljan från handtaget i en lämplig behållare.
- Använd en skruvnyckel och ta bort svängbult **23**.
- Ta bort de fyra skruvarna **44** med en insexnyckel* och lyft bort ventiluppsättning **18**.
- Placera handtaget upp och ned och ta bort låsring **38** med en lämplig skruvmejsel.
- Lyft bort basens skydd **35**.
- Använd en lämplig skruvmejsel och tag bort låsring **36**.
- Placera stoppringen* över handtagets bas **2**.
- Placera verktyget för borttagning av basen* över handtagets bas **2** och linjera upp de två skruvarna i verktyget med de två hålen i handtagets bas **34**.
- Drag åt de två skruvarna som medföljer. Skruva in de tre återstående skruvarna tills handtagets bas **34** frigörs.
- Tag bort låsring **33**, buffertuppsättning **32** och O-ring **37** från handtagets bas **34**.
- För att ta bort luftkolvens sub-uppsättning **40**, för in kolstångsnyckel* i drivkolvens övre del **47**.
- Använd en lämplig $\frac{3}{8}$ " muff och förlängningsstång och skruva loss mutter **39**.
- Knacka ut drivkolvsuppsättning **47** ut ur luftkolvens sub-uppsättning **40**.
- För in sprint* i hålet på luftkolvens sub-uppsättning **40** och drag ut luftkolvens sub-uppsättning från handtaget **2**.
- Tag bort tätning **31** från luftkolvens sub-uppsättning **40**.
- Tryck ut drivkolvsuppsättning **47** ur handtagets, **2**, övre del. Tag bort tätning **48** och spärring **49**.
- Placera handtaget **2**, med luftcylindern uppåt i ett skruvtving med mjuka backar.
- Använd borttagningsverktyget för packningspluggarna*, för in klackarna på verktyget i hålen på packningspluggen **3** och skruva loss.
- Tag bort O-ring **13** från handtaget **2**.
- Tag bort låsringar **10** från båda ändarna på packningsplugg **3** och lyft ut bricka **6**, kvadratisk ringtätning **12** och spärring **5** från den övre packningspluggen **3**.
- Lyft ut bricka **6** och O-ring **4** från packningspluggens **3** underdel.
- Tag bort handtaget **2** från skruvtvingen och ställ det upprätt, på luftcylindern.
- Med installations- och borttagningsverktyget för drivcylindern*, knacka drivcylinder **8** nedåt tills den är fri.
- Tag bort kvadratisk ringtätning **9** från drivcylinder **8** och O-ring **11**.
- Tag bort utlösarens hylsa **89** med hylsnyckel*.
- Drag ut utlösaren **87** och tag bort O-ring **88**.
- Montera tätning **9** i drivcylindern **8** med O-ringsverktyget*.
- Innan drivcylindern **8** monteras i handtag **2**, placera drivcylinderns hylsa* på tätning **9**. Sätt tillbaks O-ring **11** i drivcylindern **8**.
- Innan drivkolven **47** monteras, sätt kulan för drivkolven* på stången och hylsan för drivkolven* över kolven.
- Innan O-ringstättningarna **24** monteras på svängbult **23**, sätt den svängande adaptorkulan* på svängbultens gängor.
- Avsluta montering i omvänd ordning till demontering. Se till att tätningar och spärringar monteras i rätt ordning.

* hänvisar till artiklarna i servicesatsen 07220. För en fullständig lista, se sidan 14.
Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

Underhåll

Demonteringsprocedur

LUFTVENTIL

- Tag bort ventilsäte **45** och yttre tätning **41** tillsammans med slidventil **42** och slidventilens fjäder **43**.
- Skruva loss ventilstopp **20** från ventilblock **19** med lämplig skruvnyckel*.
- Drag ut fjäder **21**.
- Skruva loss ventilylinderns hatt **30** från ventilblock **19** och tag bort tätning **28**.
- För in passande stång i hålet i ventilskaft **26**. För in klackarna på monteringsverktyget för stryppinnen* i hålen på stryppinne **29** och skruva loss.
- Tag bort O-ring **27**.
- Montera i omvänd ordning till demontering.

LJUDDÄMPARE

- Tag bort de två skruvarna **91** och drag ut den sintrade ljuddämparen **93** och neoprenpackningen **90**.
- Rengör dämparen noga eller byt ut om den är sliten innan den monteras tillbaks.

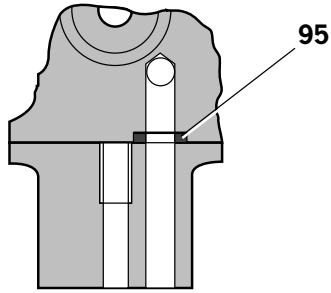
V I K T I G T

Kontrollera alltid att verktygets dags- och vecko-service har utförts.

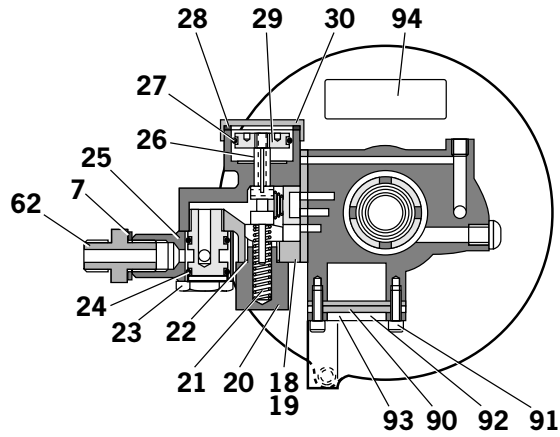
Evakuering av olja är ALLTID nödvändigt efter det att verktyget har nedmonterats och innan det tas i drift.

* hänvisar till artiklarna i servicesatsen 07220. För en fullständig lista, se sidan 14.
Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

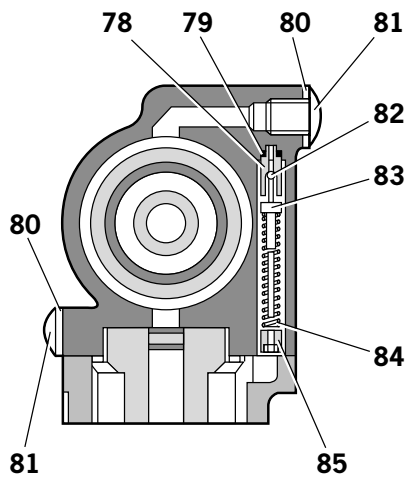
Allmän uppsättning av basverktyg 07220-00200



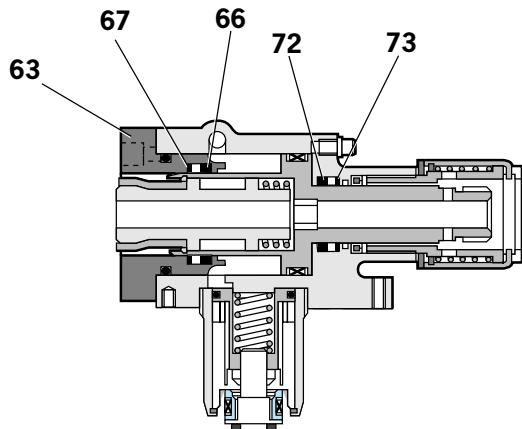
SEKTION C-C



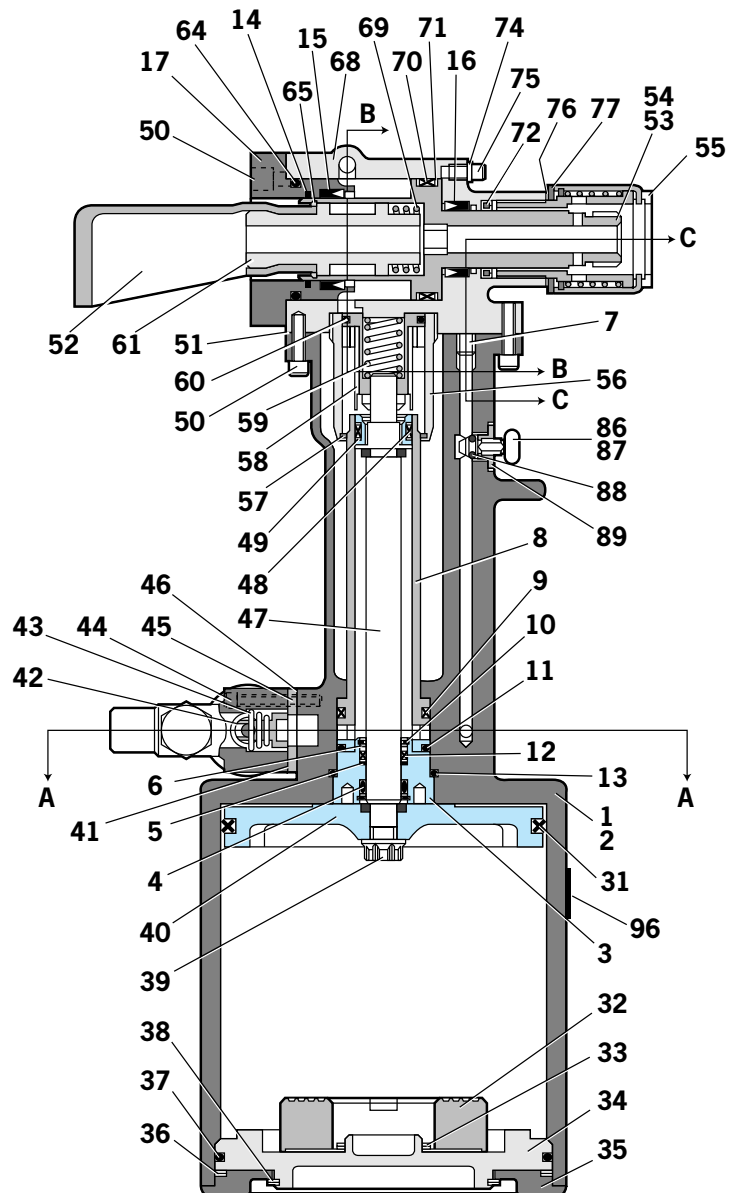
SEKTION A-A



SEKTION B-B



TÄTNINGSMONTERING FÖR VERTYG MED LÄGRE SERIENUMMER ÄN 14000



Dellista för 07220-02000

| 07220-00200 LISTA ÖVER DELAR | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------------|---------------------------|-------|------------------|-----|-------------|--------------------------------|-------|------------------|
| DEL | DELNUMMER | BESKRIVNING | ANTAL | RESERV- DELAR | DEL | DELNUMMER | BESKRIVNING | ANTAL | RESERV- DELAR |
| 1 | 07220-07300 | HANDTAGSUPPSÄTTNING | 1 | - | 50 | 07001-00001 | SKRUV | 12 | 24 |
| 2 | 07220-07301 | • HANDTAG | 1 | - | 51 | 07220-00201 | PÄCKNING | 1 | 5 |
| 3 | 07220-00304 | • PÄCKNINGSPLOGG | 1 | 1 | 52 | 07220-00215 | DEFLEKTOR | 1 | 10 |
| 4 | 07003-00058 | • O-RING | 1 | 10 | 53 | 07220-00400 | HUVUDUPPSÄTTNING | 1 | - |
| 5 | 07003-00006 | • SPÄRRING | 1 | 5 | 54 | 07220-00403 | • KOLVHUVUD | 1 | - |
| 6 | 07220-00306 | • BRICKA | 2 | 10 | 55 | 07220-01500 | • HUVUDFÖRLÄNGNINGSUPPSÄTTNING | 1 | - |
| 7 | 07005-00015 | BRICKA | 1 | - | 56 | 07220-00414 | • RETURCYLINDER | 1 | - |
| 8 | 07220-00303 | • DRIVCYLINDER | 1 | - | 57 | 07004-00004 | • LÅSRING | 1 | - |
| 9 | 07003-00003 | • TÄTNING | 1 | 10 | 58 | 07220-00416 | • RETURKOLV | 1 | - |
| 10 | 07004-00002 | • LÅSRING | 2 | 5 | 59 | 07220-00417 | • FJÄDER | 1 | 5 |
| 11 | 07003-00064 | • O-RING | 1 | 10 | 60 | 07003-00012 | • O-RING | 1 | 10 |
| 12 | 07003-00005 | • TÄTNING | 1 | 10 | 61 | 07220-00405 | • DEFLEKTORUPPSÄTTNING | 1 | - |
| 13 | 07003-00004 | • O-RING | 1 | 5 | 62 | 07005-00041 | DUBBEL HANKOPPLING | 1 | - |
| 14 | 07003-00380 | TORKARRING | 1 | 5 | 63 | 07220-00425 | • HUVUDKÅPA | 1 | - |
| 15 | 07003-00378 | FLÄNSTÄTNING | 1 | 5 | 64 | 07003-00068 | • O-RING | 1 | 5 |
| 16 | 07003-00379 | FLÄNSTÄTNING | 1 | 5 | 65 | 07004-00003 | • LÅSRING | 1 | 10 |
| 17 | 07220-00430 | HUVUDKÅPA | 1 | - | 66 | 07003-00117 | • TÄTNING | 1 | 5 |
| 18 | 07220-00500 | VENTILUPPSÄTTNING | 1 | - | 67 | 07003-00118 | • TÄTNING | 1 | 5 |
| 19 | 07220-00511 | • VENTILBLOCK | 1 | - | 68 | 07220-01400 | • HUVUD SUB-UPPSÄTTNING | 1 | - |
| 20 | 07220-00507 | • VENTILSTOPP | 1 | - | 69 | 07220-00415 | • FJÄDER | 1 | 5 |
| 21 | 07220-00506 | • FJÄDER | 1 | 2 | 70 | 07003-00007 | • TÄTNING | 1 | 10 |
| 22 | 07003-00017 | • O-RING | 1 | 5 | 71 | 07003-00008 | • SPÄRRING | 2 | 5 |
| 23 | 07220-00509 | • SVÄNGBULT | 1 | - | 72 | 07003-00116 | • TÄTNING | 2 | 10 |
| 24 | 07003-00105 | • O-RING | 2 | 5 | 73 | 07003-00115 | • TÄTNING | 1 | 5 |
| 25 | 07220-00508 | • PIVÅ | 1 | - | 74 | 07220-00424 | • BRICKA | 1 | 15 |
| 26 | 07220-00503 | • VENTILSKAFT | 1 | - | 75 | 07001-00089 | • SKRUV | 1 | - |
| 27 | 07003-00147 | • O-RING | 1 | 10 | 76 | 07220-00409 | • SHIM | 1 | 10 |
| 28 | 07220-00512 | • PÄCKNING | 1 | 5 | 77 | 07220-00407 | • TRYCKBRICKA | 1 | 5 |
| 29 | 07220-00504 | • STRYPPINNE | 1 | - | 78 | 07220-00411 | • KULSÄTE | 1 | - |
| 30 | 07220-00505 | • VENTILCYLINDERHATT | 1 | - | 79 | 07003-00011 | • TÄTNING | 1 | 5 |
| 31 | 07003-00020 | TÄTNING | 1 | 5 | 80 | 07003-00099 | • TÄTNING | 2 | 10 |
| 32 | 0722001100 | BUFFERTUPPSÄTTNING | 1 | 1 | 81 | 07001-00008 | • SKRUV | 2 | 10 |
| 33 | 07004-00035 | LÅSRING | 1 | - | 82 | 07007-00043 | • 1/8 DIA. STÅLKULA | 1 | 5 |
| 34 | 07220-00220 | HANDTAGSBAS | 1 | - | 83 | 07220-00429 | • FJÄDERGEJD | 1 | 2 |
| 35 | 07220-00222 | BASSKYDD | 1 | - | 84 | 07220-00428 | • FJÄDER | 1 | 5 |
| 36 | 07004-00001 | LÅSRING | 1 | - | 85 | 07220-00420 | • TRYCKREGLERANDE SKRUV | 1 | 5 |
| 37 | 07003-00002 | O-RING | 1 | 10 | 86 | 07220-00800 | UTLÖSARUPPSÄTTNING | 1 | - |
| 38 | 07004-00034 | LÅSRING | 1 | - | 87 | 07220-00801 | • UTLÖSARE | 1 | - |
| 39 | 07002-00017 | MUTTER | 1 | 5 | 88 | 07003-00022 | • O-RING | 1 | 10 |
| 40 | 07220-01300 | LUFTKOLV, SUB-UPPSÄTTNING | 1 | - | 89 | 07220-00803 | • UTLÖSARHYLSA | 1 | - |
| 41 | 07220-00208 | PACKNING | 1 | 5 | 90 | 07220-00227 | PACKNING | 1 | 5 |
| 42 | 07220-00202 | SLIDVENTIL | 1 | - | 91 | 07001-00109 | SKRUV | 2 | 10 |
| 43 | 07220-00204 | FJÄDER | 1 | 1 | 92 | 07220-00225 | TÄCKPLATTA | 1 | 1 |
| 44 | 07001-00002 | SKRUV | 4 | 12 | 93 | 07220-00226 | LJUDDÄMPARE | 1 | 1 |
| 45 | 07220-00206 | VENTILSÄTE | 1 | - | 94 | 07220-00216 | ETIKETT | 1 | - |
| 46 | 07220-00205 | PACKNING | 1 | 5 | 95 | 07003-00001 | O-RING | 1 | 10 |
| 47 | 07220-01200 | DRIVKOLVUPPSÄTTNING | 1 | - | 96 | 07220-00217 | ÖVERFÖRING | 1 | - |
| 48 | 07003-00018 | TÄTNING | 1 | 5 | | | | | |
| 49 | 07003-00019 | SPÄRRING | 2 | 5 | | | | | |

Evakuering

Verktyget måste ALLTID evakueras efter det att det har nedmonterats och innan det tas i drift. Det kan också vara nödvändigt att återställa det fulla kolvslaget efter avsevärd användning, eftersom slaget kan minskas och nitarna ej helt placeras med en operation av utlösaren.

Olja detaljerna

Rekommenderad olja för evakuering är Hyspin® VG32 som finns i 0,5 l förpackningar (delnummer 07992-00002) eller 1 gallon (4,54 liter) (delnummer 07992-00006). Se säkerhetsdata nedan:

Hyspin® VG32 olja säkerhetsdata

Första hjälpen

HUD:

Tvätta noga med tvål och vatten så fort som möjligt. Tillfällig kontakt kräver ej omedelbara åtgärder. Kortvarig kontakt kräver inga omedelbara åtgärder.

FÖRTÄRING:

Sök läkarhjälp. Framkalla EJ kräkningar.

ÖGON:

Skölj omedelbart med vatten i flera minuter. Medlet är primärt EJ irriterande, men mindre irritation kan uppstå efter kontakt.

Brand

Lämpligt släckningsmedia: CO₂, torrpulver, skum eller vattedimma. Använd EJ vattenstrålar.

Miljö

AVFALLSHANTERING: Via auktoriserad entreprenör till licensierad plats. Kan förbrännas. Oanvända produkter kan sändas tillbaks för återbearbetning.

SPILL: Förhindra att medlet tränger in i avlopp, kloaker och vattendrag. Sug upp med absorberande material.

Hantering

Använd ögonskydd, ogenomträngliga handskar (t.ex. av PVC) och plastförkläde. Använd på väl ventilerad plats.

Förvaring

Inga särskilda försiktighetsåtgärder.

Procedur

V I K T I G T

ANVÄND EJ UTLÖSAREN NÄR DRÄNERINGSSKRUVEN ÄR BORTTAGEN.

Alla operationer skall utföras på ren bänk, med rena händer i ett rent utrymme.

Se till att evakueringspumpen är fri från främmande partiklar och att oljan är helt ren och fri från luftbubblor. Försiktighet MÅSTE iakttagas vid alla tidpunkter för att se till att inga främmande partiklar tränger in i verktyget, om detta sker kan det allvarligt skada verktyget.

- Rengör noga utsidan på stiftverktyget.
- Ställ verktyget i upprätt läge på bänken och anslut lufttillförseln.
- Tryck in och håll intryckt utlösare **87** och, med luftkolv **40** i understa läge, koppla bort lufttillförseln till verktyget.
- Skjut kolvhuvud **54** till bakre läge.
- Tag bort lägre sidoskraven på framsidan **81** och vidhäftande tätning **80**.
- Anslut evakueringspump, delnummer 07900-00073, fylld med olja.
- Tag bort övre bakre skruv **81** och vidhäftande tätning **80** på huvudets motsatta sida.
- Med evakueringspumpen, pumpa olja tills olja utan luft flödar fritt.
- Sätt tillbaks övre, bakre sidoskruv **81** och tätning **80**.
- Tag bort främre skruv **75** och bricka **74** på toppen av det främre huvudet. Fortsätt att pumpa olja tills olja utan luft flödar fritt.
- Sätt tillbaks skruv **75** och bricka **74**.
- Anslut verktyg till lufttillförsel. Kolvhuvudet återgår omedelbart till främre läge och tvingar överflödigt olja och luft tillbaks in i evakueringspumpen.
- Tag bort evakueringspumpen och sätt tillbaks skruv **81** och vidhäftande tätning **80**.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till den allmänna monteringsritningen och listan över delar på sidorna 18-19.

Felsökning

| SYMPTOM | MÖJLIG ORSAK | ÅTGÄRD | SIDA |
|---|--|---------------------------------------|------|
| Kort slag eller ofullständig återgång | Minskat lufttryck | Justera lufttrycket | 7 |
| | Läckande packning i huvud/handtag | Byt ut tätning | |
| | Oljenivån i verktyget låg eller det finns luft i oljan | Evakuera verktyget | 20 |
| Verktyget greppar ej låsbult | Fel munstycksuppsättning monterad | Byt till korrekt munstycksuppsättning | 10 |
| | Skadade backar i munstycksuppsättning | Byt ut | 11 |
| | Slitna eller smutsiga backar | Rengör eller byt ut | 11 |
| Verktyget bryter ej av låsbult | Otillräckligt lufttryck | Justera lufttrycket/luftläckor | 7 |
| | Fel längd på bulten | Byt till bult av rätt längd | |
| | Verktyget måste evakueras | Evakuera verktyget | 20 |
| | Verktygets dämpare smutsig | Rengör dämpare | |
| | Styrventilen smutsig | Tag bort/rengör ventilen | |
| Verktyget sänksmider ej krage | Otillräckligt lufttryck | Justera lufttryck | 7 |
| | Slitet städ | Byt ut | |
| | Verktyget behöver evakueras | Evakuera verktyget | 20 |
| | Sänksmidestäd sprucket | Byt ut | |
| | Fel längd på bult | Byt till bult av rätt längd | |
| Verktyget går långsamt och aktiveras ej | Dämparen smutsig | Rengör dämpare | 17 |
| | Styrventilen smutsig | Ta bort och rengör ventilen | |

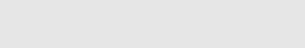
Övriga symptom eller fel ska rapporteras till en auktoriserad Avdel®-distributör eller reparationscentra.

Anteckningar

Deklaration om överensstämmelse

Vi, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY,
intygar att vi ansvarar för att produkterna:

Modell 07220

Serienr. 

uppfyller följande standarder eller andra normgivande dokument:

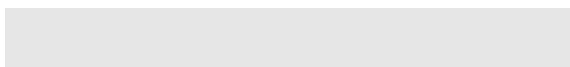
| | |
|--------------------------|-----------------|
| EN ISO 12100 - del 1 & 2 | |
| BS EN ISO 8662 - del 6 | BS EN ISO 11202 |
| BS EN ISO 3744 | BS EN 982 |
| ISO EN 792 - del 13-2000 | BS EN 983 |

i enlighet med föreskrifterna i maskindirektiv 2006/42/EC



A. Seewraj - Teknisk produktchef - automationsverktyg

Utgivningsdatum





**Denna förpackning innehåller ett kraftverktyg
som överensstämmer med maskindirektiv
2006/42/EC. Deklaration om överensstämmelse
finns inuti förpackningen**

AUSTRALIEN

Infastech (Australia) Pty Ltd.

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

KANADA

Avdel Canada Limited

1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
Fax: +1 905 364 0678
infoAvdel-Canada@infastech.com

KINA

Infastech (China) Ltd.

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

FRANKRIKE

Avdel France S.A.S.

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

TYSKLAND

Avdel Deutschland GmbH

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

INDIEN

Infastech Fastening Technologies

India Private Limited

Plot No OZ-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech.com

ITALIEN

Avdel Italia S.r.l.

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

JAPAN

Infastech 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
info@infastech.co.jp

MALAYSIA

Infastech (Malaysia) Sdn Bhd

Lot 63, Persiaran Bunga Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE

Infastech (Singapore) Pte Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SYDKOREA

Infastech (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
info@infastech.co.kr

SPANIEN

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 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN

Infastech/Tri-Star Limited

No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Township,
71841 Tainan County,
Taiwan, R.O.C
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

STORBRIANNIEN

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
enquiries@infastech.com

USA

Avdel USA LLC

614 NC Highway 200 South
Stanfield, North Carolina 28163
Tel: +1 704 888 7100
Fax: +1 704 888 0258
infoAvdelUSA@infastech.com

| Manual No. | Issue | Change Note No. |
|-------------|-------|-----------------|
| 07900-00648 | A2 | 03/263 |
| | B | 07/044 |
| | B2 | 07/103 |
| | B3 | 08/326 |
| | B4 | 11/061 |

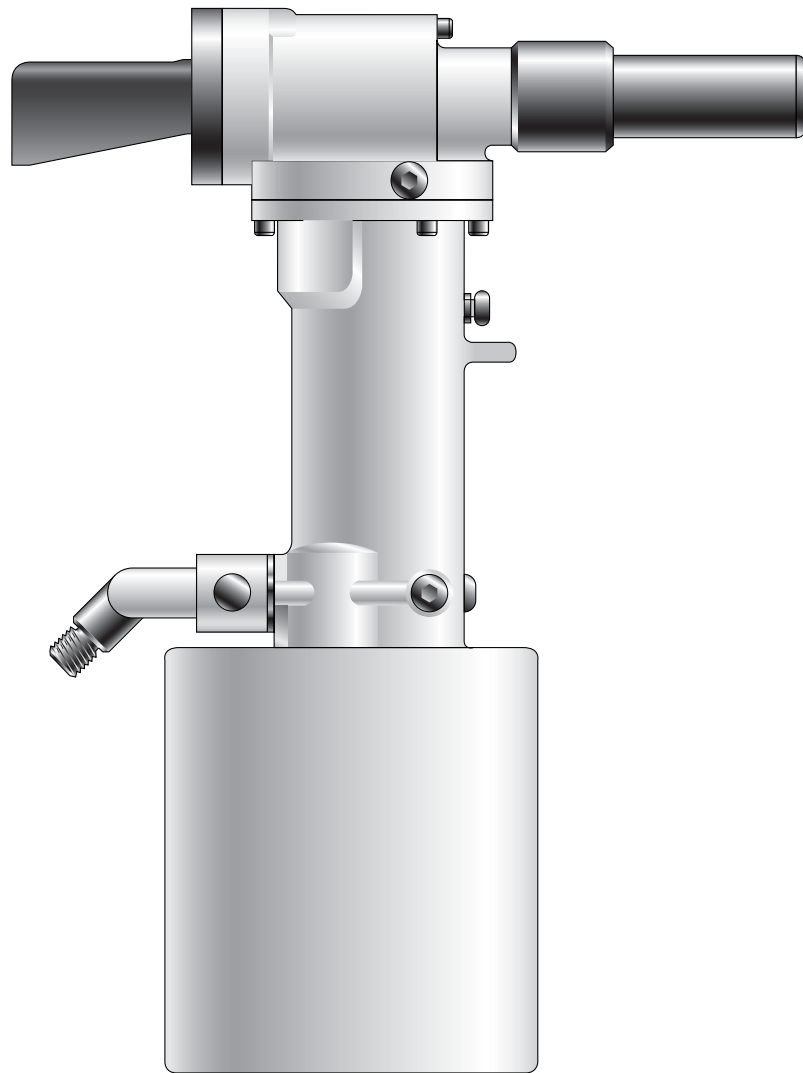
www.avdel-global.com
www.infastech.com

Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Interlock®, Klamp-Tite®, KlampTite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® och Viking 360® är varumärken som tillhör Avdel UK Limited. Infastech™ och Our Technology, Your Success™ är varumärken som tillhör Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Andra företags namn och logotyper som förekommer här kan vara varumärken som tillhör respektive ägare. Dokumentet är endast avsett för informationssyfte. Infastech ger inga garantier i detta dokument, vare sig uttryckliga eller underförstådda. Som ett resultat av vår policy för kontinuerlig utveckling och förbättring av produkterna kan data som visas komma att ändras utan föregående meddelande. Din lokala Avdel-representant finns till hands om du behöver kontrollera den senaste informationen.



Instruction Manual

Original Instruction



07220

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

| | |
|--|-------|
| Safety Rules | 4 |
| Specifications | |
| Tool Specifications | 5 |
| Intent of Use | |
| Tool Dimensions | 6 |
| Putting into Service | |
| Air Supply | 7 |
| Operating Procedure | 7 |
| Accessories | |
| Connectors and Hose Assembly | 8 |
| Collar Splitters | 8 |
| Collar Splitter Assembly, Adaptor Kit (07220-09000) and Stop Kit (07229-08973) | 9 |
| Nose Assemblies | |
| Selection | 10 |
| Fitting Instructions | 10-11 |
| Servicing Instructions | 11 |
| Components | 12 |
| Servicing the Tool | |
| Daily | 13 |
| Weekly | 13 |
| Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data | 13 |
| Service Kit | 14 |
| Maintenance | |
| Dismantling Procedures | 15-17 |
| General Assembly of Base Tool | |
| General Assembly 07220-00200 | 18 |
| Parts List for 07220-00200 | 19 |
| Priming | |
| Oil Details | 20 |
| Hyspin® VG32 Oil Safety Data | 20 |
| Priming Procedure | 20 |
| Fault Diagnosis | |
| Symptom, Possible Cause & Remedy | 21 |

LIMITED WARRANTY

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

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

Safety Rules

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

- 1** Do not use outside the design intent.
- 2** Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.
- 3** Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited will be pleased to advise upon any proposed modification.
- 4** The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited with your training requirements.
- 5** The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.
- 6** The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 7** Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 8** Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 9** Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 10** Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.
- 11** The operating pressure shall not exceed 8.5 bar (125 lbf/in²).
- 12** Do not operate the tool without full nose equipment in place.
- 13** Care shall be taken to ensure that spent pintails are not allowed to create a hazard.
- 14** 07220 tools must be fitted with an undamaged pintail deflector before operating.
- 15** If the 07220 tool is used in the vertical nose downward position, the pintail deflector should be rotated until the aperture is facing away from the operator and other person(s) working in the vicinity.
- 16** When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against pin ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.
- 17** Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.
- 18** When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent start up.
- 19** Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimise the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.
- 20** C.O.S.H.H. data for all hydraulic oils and lubricants is available on request from your tool supplier.

Specifications

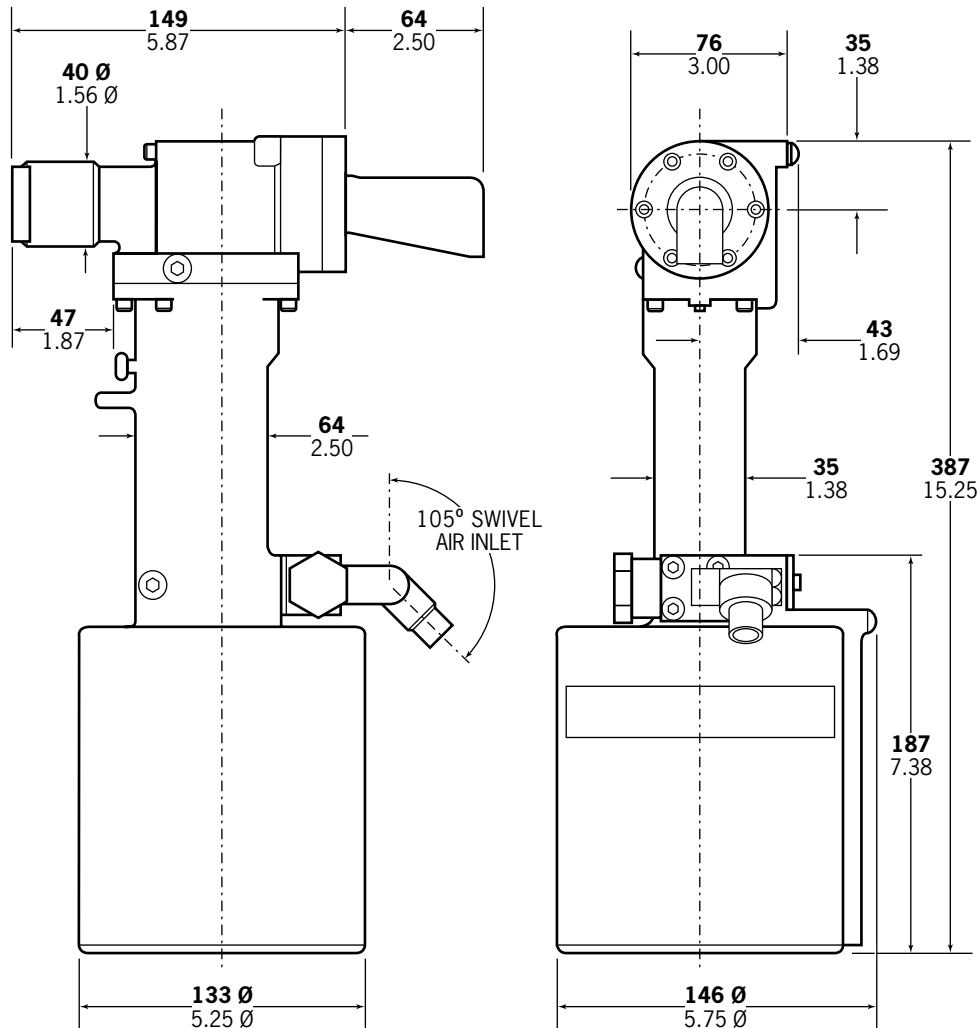
Tool Specifications

| | | |
|---------------------------------|----------------------------------|---|
| Air Pressure | Minimum - Maximum | 5.4-8.5 bar (80-125 lbf/in ²) |
| Free Air Volume Required | @ 5.5 bar/80 lbf/in ² | 14.6 litres (0.516 ft ³) |
| Stroke | Minimum | 19 mm (0.75 in) |
| Pull Force | @ 5.5 bar/80 lbf/in ² | 26.7 kN (6000 lbf) |
| Cycle time | Approximately | 3 seconds |
| Noise Level | | 71.8 dB(A) |
| Weight | Without nose equipment | 5.0 kg (11 lb) |
| Vibration | Less than | 2.5 m/s ² |

Intent of Use

The hydro-pneumatic 07220 type tool is designed to place Avdelok® pins ($\frac{3}{16}$ ", $\frac{1}{4}$ ", $\frac{5}{16}$ " and $\frac{3}{8}$ "") and collars at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

For a complete tool, order a base tool part number 07220-00200 and select a nose assembly to suit your application from the Nose Assemblies section pages 10-12.



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

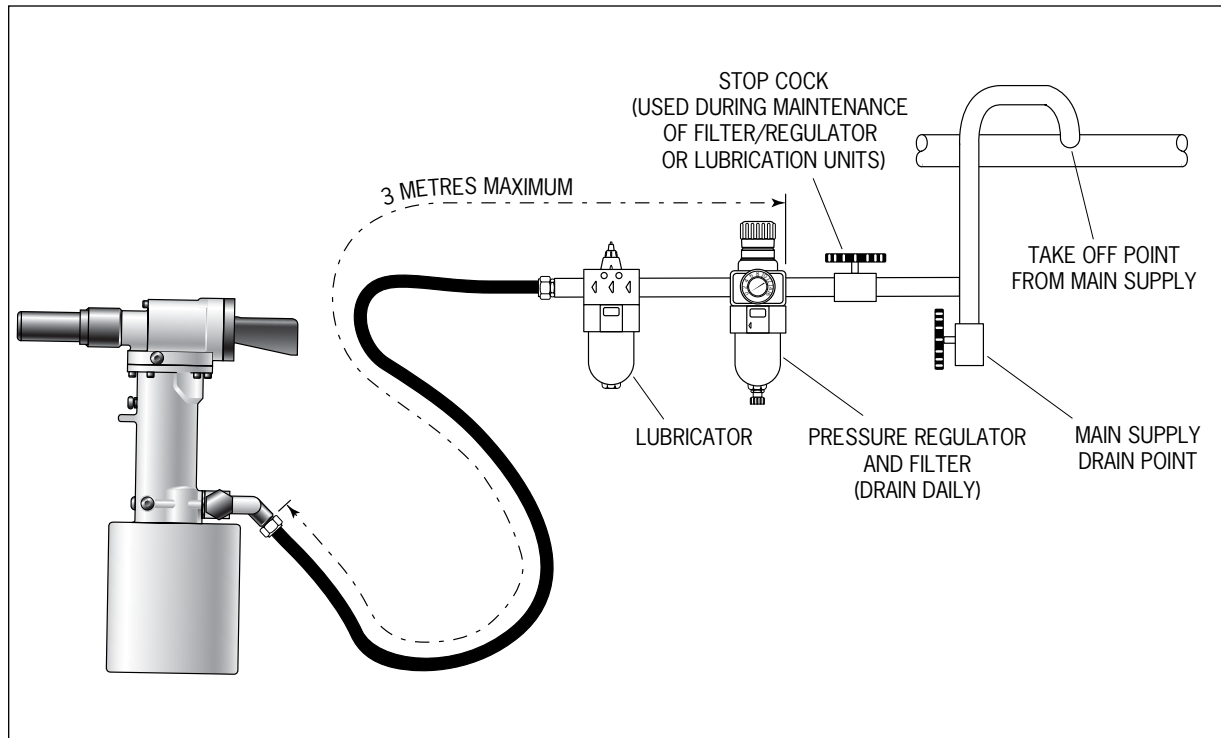
Putting into Service

Air Supply

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.4 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

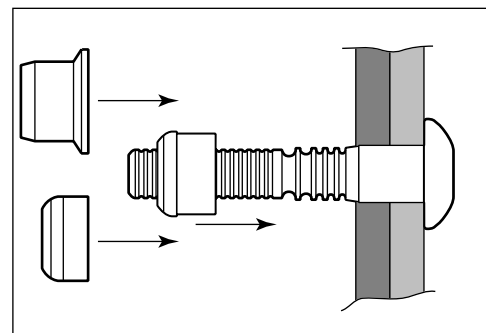
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

Read daily servicing details page 13.



Operating Procedure

- Ensure that the correct nose assembly is fitted.
- Connect the tool to the air supply.
- Push the Avdelok® pin through the application hole .
- Place the collar on the pin (orientation as shown right).
- Keeping the head of the pin against the application, push the tool onto the protruding pin tail.
- Fully depress the trigger. One cycle will ensure that the collar is swaged into the lock grooves of the pin and the the pin breaks at the breaker groove.
- Release the trigger. The tool completes its cycle by pushing itself off the collar and ejecting the pin tail at the rear.

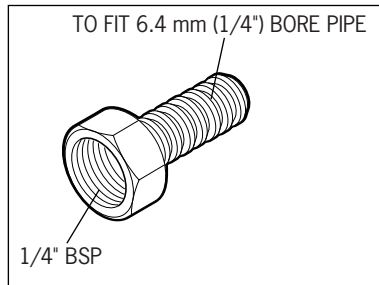


Accessories

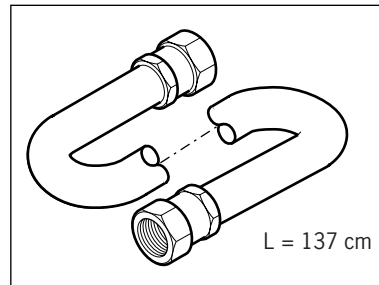
Connectors and Hose Assembly

Three accessories are available to make the connection to your air supply.

Hose Connector
part no 07005-00276

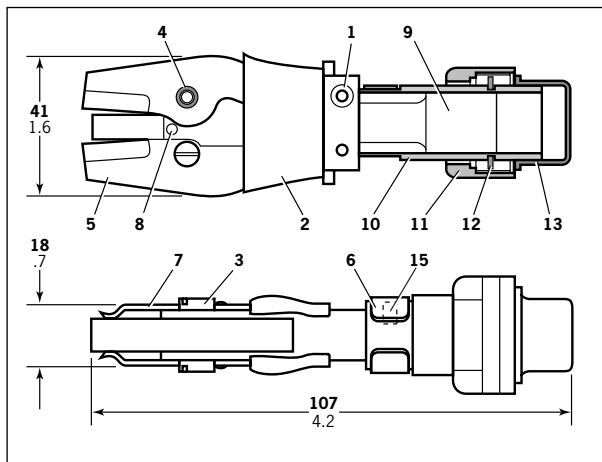


Hose Assembly
part no 07008-00324

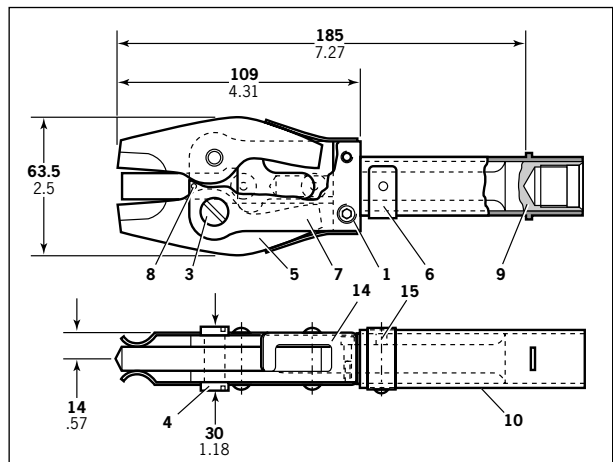


Collar Splitters

You can order collar splitters to cut the collars off placed Avdelok®. The small ones shown below left are for cutting 3/16" and 1/4" collars, the larger ones shown below right are for cutting 5/16" and 3/8" collars.



SMALL COLLAR SPLITTER (07500-06800/07500-06900)



LARGE COLLAR SPLITTER (07220-03700/07220-03900)

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

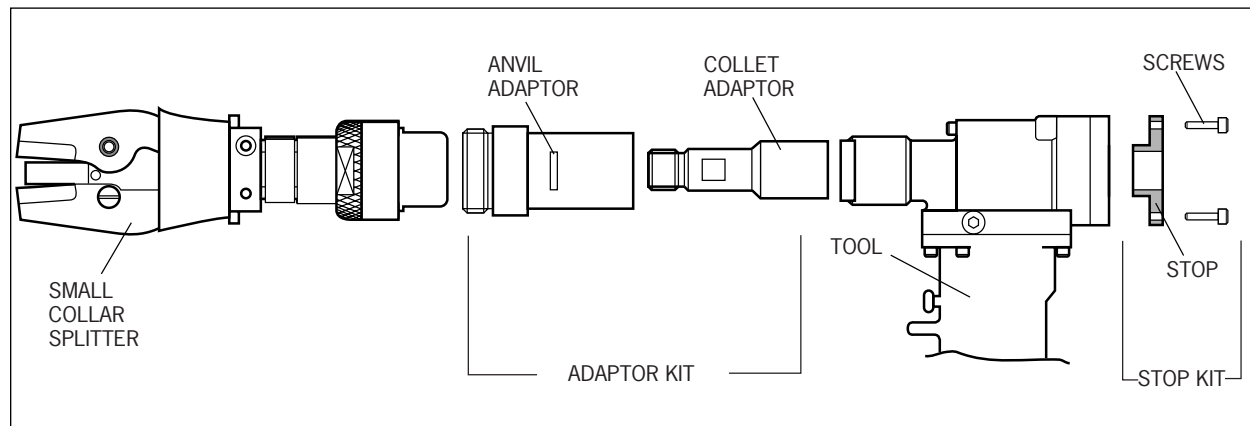
COLLAR SPLITTERS - COMPONENT PART NUMBERS

| ITEM N° | DESCRIPTION | 3/16" COLLAR | 1/4" COLLAR | 5/16" COLLAR | 3/8" COLLAR | QTY |
|---------|---------------------------|--------------|-------------|--------------|-------------|-----|
| | | SPLITTER | SPLITTER | SPLITTER | SPLITTER | |
| | | 07500-06800 | 07500-06900 | 07220-03700 | 07220-03900 | |
| 1 | SOCKET HEAD CAP SCREW | 07001-00004 | 07001-00004 | 07001-00142 | 07001-00142 | 2 |
| 2 | SLEEVE | 07210-02012 | 07210-02012 | - | - | 1 |
| 3 | BLADE PIN | 07210-02014 | 07210-02014 | 07220-03712 | 07220-03712 | 2 |
| 4 | BLADE PIN SCREW | 07210-02015 | 07210-02015 | 07220-03713 | 07220-03713 | 2 |
| 5 | BLADE | 07210-02016 | 07210-02104 | 07220-03710 | 07220-03902 | 2 |
| 6 | SPRING CLIP ASSEMBLY | 07500-08000 | 07500-08000 | 07220-04500 | 07220-04500 | 1 |
| 7 | BLADE CARRIER ASSEMBLY | 07210-02500 | 07210-02600 | 07220-04200 | 07220-04300 | 2 |
| 8 | SPACER PIN | 07210-02703 | 07210-02703 | 07220-03714 | 07220-03714 | 1 |
| 9 | CAM ROD | 07500-06801 | 07500-06801 | 07220-03701 | 07220-03701 | 1 |
| 10 | OUTER SLEEVE | 07500-06803 | 07500-06803 | 07220-03715 | 07220-03715 | 1 |
| 11 | NOSE RETAINING NUT | 07500-00212 | 07500-00212 | - | - | 1 |
| 12 | EXTERNAL CIRCLIP | 07004-00041 | 07004-00041 | - | - | 1 |
| 13 | RETAINING CAP | 07007-00076 | 07007-00076 | - | - | 1 |
| 14 | BLADE SPRING | - | - | 07220-03706 | 07220-03706 | 2 |
| 15 | INDEPENDENT RETAINING PIN | 07500-08003 | 07500-08003 | 07220-04501 | 07220-04501 | 1 |

Accessories

Use 07500-06800 collar splitter to cut $\frac{3}{16}$ " Avdelok® and 07500-06900 to cut $\frac{1}{4}$ " Avdelok®. When using either of these splitters it is necessary to use Adaptor Kit (part number 07220-09000) and to fit a Stop Kit (part number 07229-08973) to reduce the stroke of the tool.

Collar Splitter Assembly, Adaptor Kit (07220-09000) and Stop Kit (07229-08973)



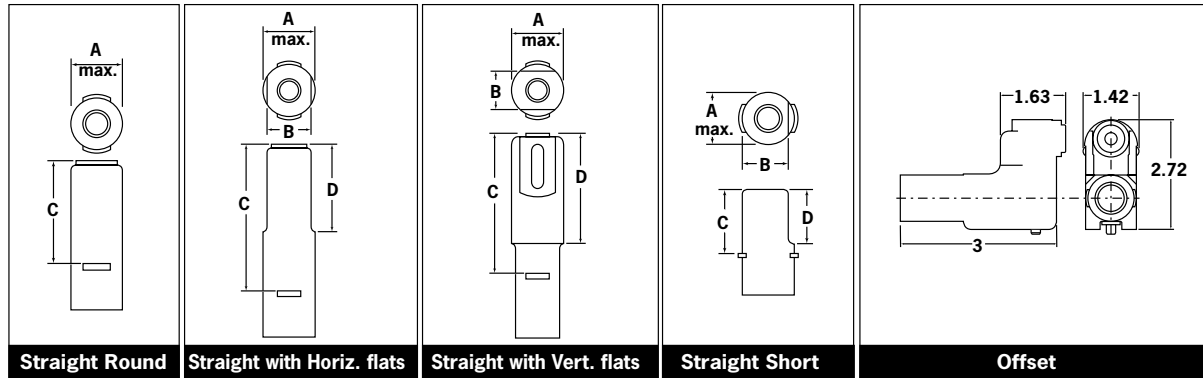
- To fit these collar splitters, first disconnect the air supply to the tool.
- Remove the pin tail Deflector **52** from tool.
- Remove Screws **50** (6 off).
- Insert stop (boss end first) into Head Cap **63**.
- Secure with screws (part number 07001-00002) supplied with the Stop Kit.
- Remove the nose assembly, if fitted.
- Lubricate the collar splitter cam faces, bearing faces and any moving parts with Moly Lithium Grease.
- Pull forward and rotate through 90° the outer ring of the head extension assembly on tool to expose slots.
- Holding the head piston with a $\frac{3}{8}$ " Allen key* through the back of the tool, tighten the collet adaptor onto the head piston with a spanner*.
- Push the anvil adaptor over the collet adaptor and lining up its bayonet with the matching slots of the head extension, push in and turn through 90°.
- Rotate the outer ring of the head extension to lock into position.
- Insert the assembled collar splitter into the anvil adaptor and screw onto the end of the collet adaptor - Tighten the nose retaining nut onto the anvil adaptor with a spanner*.
- To operate, push the collar splitter hard over the collar and depress trigger.
- To cut $\frac{5}{16}$ " or $\frac{3}{8}$ " Avdelok® use 07220-03700 and 07220-03900 collar splitters respectively - **No adaptor or stop kit is required.**
- To fit these larger collar splitters, first disconnect the air supply and remove any fitted nose assembly.
- Fit directly onto the head piston in the same manner as the collet and anvil adaptors above.

* Refers to items included in the 07220 Service Kit. For complete list see page 14. Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List (pages 18-19).

Nose Assemblies

Selection

There are two types of nose assemblies available, straight and offset. Choose the type most suitable according to the access restrictions on your application. It is essential that the correct nose assembly is fitted prior to operating the tool.



| 07220 NOSE ASSEMBLY SELECTION | | | | | | | | |
|-------------------------------|--|------|--------|------|--------|------|------|--------------------------------|
| AVDELOK® SIZE | NOSE ASSEMBLY DESCRIPTION | A mm | A inch | B mm | B inch | C mm | D mm | NOSE ASSY. PART N ^o |
| 3/16" | Straight with Horizontal Flats | 21 | .812 | 16 | .625 | 54 | 2.12 | 07200-02700 * |
| | Straight with Vertical Flats | 21 | .812 | 16 | .625 | 54 | 2.12 | 07200-02500 * |
| | Offset | - | - | - | - | - | - | 07220-02800 |
| 1/4" | Straight Round | 21 | .812 | - | - | 54 | 2.12 | 07200-03500 * |
| | Straight with Horizontal Flats | 21 | .812 | 16 | .625 | 54 | 2.12 | 07200-02800 * |
| | Straight with Horizontal Flats (Stepped) | 21 | .812 | 16 | .625 | 54 | 2.12 | 07200-03300 * |
| | Straight with Vertical Flats | 21 | .812 | 16 | .625 | 54 | 2.12 | 07200-02600 * |
| | Offset | - | - | - | - | - | - | 07220-02900 |
| 5/16" | Straight Round | 27 | 1.06 | - | - | 91 | 3.58 | 07220-05600 |
| | Straight with Horizontal Flats | 27 | 1.06 | 23.6 | .930 | 91 | 3.58 | 07220-02700 |
| | Straight with Horizontal Flats (Stepped) | 27 | 1.06 | 22.6 | .890 | 94 | 3.70 | 07220-03400 |
| 3/8" | Straight Round | 27 | 1.06 | - | - | 70 | 2.75 | 07220-02000 |
| | Straight Round (Stepped) | 21 | .812 | - | - | 74.2 | 2.92 | 07220-03500 |
| | Straight Short | 27 | 1.06 | 25.2 | .992 | 37 | 1.45 | 07220-06100 |

*It is necessary to use an adaptor (part number 07220-02500) to fit these nose assemblies to the tool.

Stepped anvils give a less severe deformation of the collars thus allowing placing of Avdelok® in softer materials like plastics, wood, etc.

Fitting Instructions

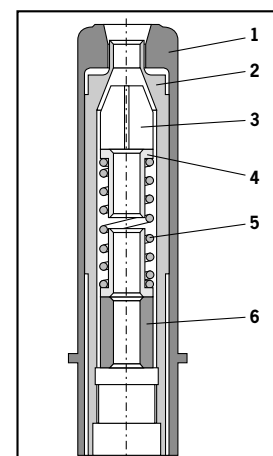
IMPORTANT
The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies unless specifically instructed otherwise.

Nose assemblies must be assembled before fitting. Offset nose assemblies are always supplied assembled.

STRAIGHT HORIZONTAL, VERTICAL OR ROUND NOSE ASSEMBLIES

- Lightly coat the jaws with Moly Lithium grease.
- Assemble Spring Guides **4** and Spring **5** and stand on end on a flat even surface.
- Balance the three Chuck Jaws **3** on the upper Spring Guide **4** (using a spent pintail to aid positioning if necessary).
- Carefully lower Chuck Collet **2** over the assembled components.
- Insert Spacer **6** (if required) into Chuck Collet **2** (5/16" dia only).
- Assembly can then be located in anvil.

Item numbers in **bold** refer to the drawing opposite.



Nose Assemblies

Fitting Instructions

- To assemble short nose assemblies 07220-06100, lightly coat the jaws with Moly Lithium grease.
- Drop three Chuck Jaws **11** into Chuck Collet **12**.
- Place Follower Cap **9**, Spring **13** and Washer **14** into Chuck Collet **12**.
- Assembly can then be located in anvil

When using $\frac{3}{16}$ " and $\frac{1}{4}$ " nose assemblies, it is necessary to first fit an adaptor part number 07220-02500 to the tool.

- To fit the reducing adaptor to the tool, pull forward and rotate through 90° the outer ring of the head extension assembly on the tool to expose slots.
- Screw the collet adaptor onto the head piston.
- Insert $\frac{3}{8}$ " A/F Allen key* into the back of the tool and into the piston head to stop rotation of the piston and tighten the collet adaptor with a spanner*.
- Push the anvil adaptor onto the tool, ensuring that the lugs on the body enter the slots in the head extension of the tool .
- Turn the reducing adaptor body through 90 ° then turn the head extension ring until it springs into its position in the slots of the head extension.
- The $\frac{3}{16}$ " and $\frac{1}{4}$ " straight nose assemblies can now be fitted to the tool.

To fit the nose assemblies either direct to the tool or to the adaptor, proceed as follows:

- Pull forward and rotate through 90° the outer ring of the head extension assembly (or outer ring of 07220-02500 if fitted).
- Insert a $\frac{3}{8}$ " A/F Allen key* into the back of the tool and into the piston head.
- Holding the tool pointing downwards, screw the assembly firmly onto the tool using a spanner*, except for the offset nose assembly.
- For straight nose assemblies, place the integral anvil over the chuck collet, ensuring the lugs on the anvil enter the slots on the head extension (or adaptor) .
- Engage lugs on nose assembly to mate with slots on head extension and turn through 90°.
- The offset nose assembly can be turned to the angle required.
- Turn head extension ring through 90° until it springs into position in the slots of the head extension sleeve.

Servicing Instructions

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

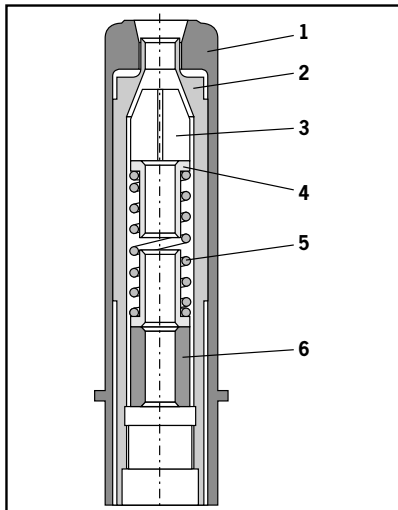
- For straight nose assemblies, remove using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'.
- Particularly check wear on jaws.
- Ensure spring and spring guides (if fitted) are not worn or distorted.
- To dismantle offset nose assembly follow the next six steps.
- Remove cover Screws **30** and Cover **31**.
- Remove Retaining Ring **17**.
- On $\frac{3}{16}$ " offset adaptor only, remove Washer **18** and 'O' Ring **20**.
- Remove Nylon Washer **19**.
- Remove Jaws **23** from Insert **24**.
- Remove 'O' Ring **21** from groove in Jaws **23**.
- Clean and inspect components, renewing worn or damaged items.
- Assemble in reverse order to dismantling.

*Refers to items included in the 07220 Service Kit. For complete list see page 14.
Item numbers in **bold** refer to the drawings and parts list on page 12.

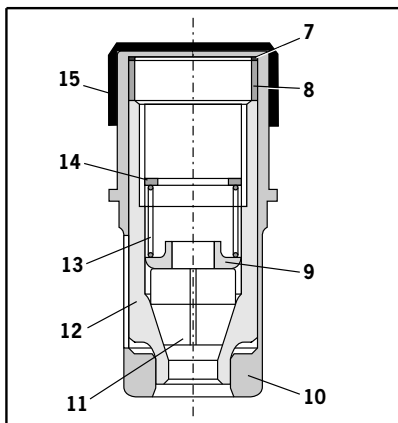
Nose Assemblies

Components

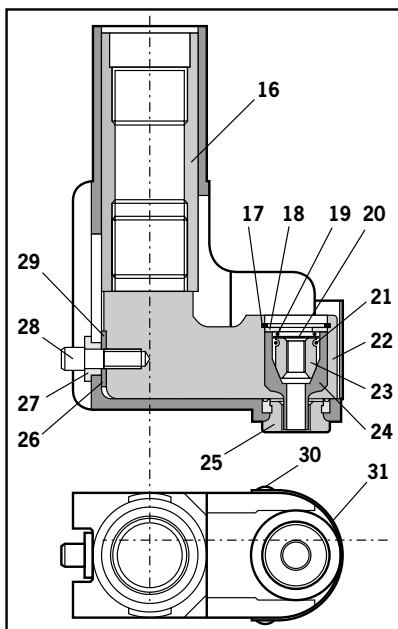
Each nose assembly represents a unique assembly of components which can be ordered individually. Component numbers refer to the illustrations. We recommend some stock as items will need regular replacement. Read the Nose Assemblies servicing instructions carefully.



| COMPONENT PART NUMBERS OF ROUND, HORIZONTAL FLATS AND VERTICAL FLATS STRAIGHT NOSE ASSEMBLIES | | | | | | |
|---|-------------|--------------|-------------|--------------|-------------|-------------|
| DESCRIPTION | ANVIL | CHUCK COLLET | CHUCK JAWS | SPRING GUIDE | SPRING | SPACER |
| ITEM N° | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| QTY | 1 | 1 | 3 | 2 | 1 | 1 |
| NOSE ASSY | | | | | | |
| 07200-02500 | 07200-02501 | 07200-02101 | 07220-02102 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02600 | 07200-02601 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02700 | 07200-02701 | 07200-02101 | 07220-02102 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-02800 | 07200-02801 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-03300 | 07200-03301 | 07200-03302 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07200-03500 | 07200-03501 | 07200-02201 | 07220-02302 | 07220-02104 | 07220-02103 | - |
| 07220-02000 | 07220-02001 | 07220-02002 | 07220-02003 | 07220-02603 | 07220-02605 | - |
| 07220-02700 | 07220-02601 | 07220-02701 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |
| 07220-03400 | 07220-03401 | 07220-03402 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |
| 07220-03500 | 07220-03501 | 07220-03502 | 07220-02003 | 07220-02603 | 07220-02605 | - |
| 07220-05600 | 07220-05401 | 07220-02701 | 07220-02606 | 07220-02603 | 07220-02605 | 07220-02604 |



| COMPONENT PART NUMBERS OF SHORT NOSE ASSEMBLIES 07220-06100 | | | |
|---|----------------|-------------|-----|
| ITEM N° | DESCRIPTION | PART NUMBER | QTY |
| 7 | SHIM | 07220-06106 | 1 |
| 8 | LOCK COLLAR | 07220-06105 | 1 |
| 9 | FOLLOWER CAP | 07220-06107 | 1 |
| 10 | ANVIL | 07220-06103 | 1 |
| 11 | CHUCK JAW | 07220-02003 | 3 |
| 12 | CHUCK COLLET | 07220-06104 | 1 |
| 13 | SPRING | 07220-06101 | 1 |
| 14 | WASHER | 07220-06102 | 1 |
| 15 | PROTECTIVE CAP | 07220-02108 | 1 |



| COMPONENT PART NUMBERS OF OFFSET NOSE ASSEMBLIES | | | | |
|--|----------------|-----------------------|-----------------------|-----|
| ITEM N° | DESCRIPTION | NOSE ASSY 07220-02800 | NOSE ASSY 07220-02900 | QTY |
| 16 | ADAPTOR SLEEVE | 07220-02805 | 07220-02805 | 1 |
| 17 | RETAINING RING | 07004-00010 | 07004-00010 | 1 |
| 18 | WASHER | 07220-02811 | 07220-02811 | 1 |
| 19 | NYLON WASHER | 07220-02816 | - | 1 |
| 20 | 'O' RING | 07003-00026 | - | 1 |
| 21 | 'O' RING | 07003-00030 | 07003-00030 | 1 |
| 22 | OPERATING ARM | 07220-02809 | 07220-02809 | 1 |
| 23 | JAWS | 07220-02815 | 07220-02902 | 3 |
| 24 | INSERT | 07220-02810 | 07220-02903 | 1 |
| 25 | ANVIL | 07220-03200 | 07220-03300 | 1 |
| 26 | SHIM | 07220-02813 | 07220-02813 | 1 |
| 27 | LOCATING BUSH | 07220-02807 | 07220-02807 | 1 |
| 28 | SCREW | 07220-02814 | 07220-02814 | 1 |
| 29 | PAD | 07220-02812 | 07220-02812 | 1 |
| 30 | COVER SCREWS | 07001-00010 | 07001-00010 | 2 |
| 31 | COVER | 07220-02804 | 07220-02804 | 1 |

Servicing the Tool

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

IMPORTANT

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

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced by new items.
- Check for oil leaks.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting air hose to tool. If a filter is fitted, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Ensure Deflector **52** is fitted to the tool.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification (page 5). It is the distance travelled by the chuck collet with nose equipment fitted, measured **before trigger is pressed and when trigger is fully depressed**.

Weekly

- Check for air leaks on air supply hose and fittings.
- Dismantle and clean nose assembly, with special attention to jaws (lubricate with Moly Lithium grease EP 3753 before refitting).
- Lubricate cam faces and bearing faces on collar splitters with Moly Lithium grease EP 3753.

Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kit page 14.

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

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

EYES:

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

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

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

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves.

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawings and Parts List pages 18-19.

Servicing the Tool

Service Kit

For all servicing we recommend the use of the Service Kit (part number 07900-02200).

| SERVICE KIT | | | SERVICE KIT (Continued) | | |
|--------------|--------------------------------|--------|-------------------------|-------------------------------------|--------|
| ITEM PART N° | DESCRIPTION | N° OFF | ITEM PART N° | DESCRIPTION | N° OFF |
| 07900-00043 | HEAD PISTON BULLET | 1 | 07900-00068 | POWER PISTON ASSY. SLEEVE | 1 |
| 07900-00130 | POWER PISTON BULLET | 1 | 07900-00069 | SWIVEL ADAPTOR BULLET | 1 |
| 07900-00045 | POWER CYLINDER SLEEVE | 1 | 07900-00070 | POWER CYLINDER PLUG | 1 |
| 07900-00150 | PACKING PLUG WRENCH TOOL | 1 | 07900-00073 | PRIMING PUMP ASSY. | 1 |
| 07900-00051 | VALVE PISTON WRENCH ASSY. TOOL | 1 | 07900-00077 | 'O' RING ASSY. TOOL | 1 |
| 07900-00054 | VALVE PISTON ROD BAR | 1 | 07900-00078 | 5/32" ALLEN KEY | 1 |
| 07900-00055 | PISTON ROD WRENCH ASSY. | 1 | 07900-00079 | 3/8" ALLEN KEY | 1 |
| 07900-00131 | BASE REMOVAL TOOL ASSY. | 1 | 03201-00621 | PIP PIN (For removal of air piston) | 1 |
| 07900-00063 | BASE REMOVAL TOOL STOP RING | 1 | 07007-00066 | 7/16" IMPACT SOCKET | 1 |
| 07900-00064 | NOSE LOCKING SPRING ASSY. TOOL | 1 | 07900-00490 | 5/8" BOX SPANNER | 1 |
| 07900-00065 | RETURN CYLINDER ASSY. TOOL | 1 | | | |

NOTE: Spanner sizes are measured 'across flats' unless otherwise specified.

Maintenance

Every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

I M P O R T A N T
Safety Instructions appear on page 4.
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise. It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Dismantling Procedures

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

HEAD ASSEMBLY

- Connect tool to air supply.
- Depress Trigger **87** and hold.
- Disconnect air supply and release trigger.
- Remove Screws **50** using Allen key*.
- Lift off Head Assembly **53**.
- Remove Screw **75** using Allen key* and remove Washer **74**.
- Allow oil to drain.
- Remove Gasket **51** and 'O' Ring **95**.
- Hold Head Assembly **53** in vice fitted with soft jaws, with Return Cylinder **56** uppermost.
- Place return cylinder assembly tool* over Return Cylinder **56** and tighten clinch screw.
- Use tool to unscrew cylinder from Head Assembly **53**.
- Remove tool.
- Withdraw Return Piston **58** and Spring **59**.
- Remove 'O' Ring **60**.
- Pull pintail deflector from Deflector Fitting **61**.
- Remove Deflector Fitting **61** by removing Retaining Ring **65**.
- Remove six Screws **50** using Allen key*.
- Slightly rotate Head Cap **17(63)** and pull out.
- Remove 'O' Ring **64**, Lip Seal **15** and Wiper Ring **14 (66,67)**.
- Place a flat rectangular bar approximately 1/2" thick in slot of Head Extension Assembly **55** and unscrew from Head Sub-assembly **68**.
- Remove Thrust Washer **77** and Shim **76**.
- Gently tap Head Piston **54** out of rear of Head Assembly **53**.
- Remove Lip Seal **16 (72,73)** from Head Sub-assembly **68**.
- Remove Anti-extrusion Ring **71** and Seal **70** from Head Piston **54**.
- Pressure Regulating Screw **85** is factory set and should not normally be disturbed. If attention is required note number of turns of Pressure Regulating Screw **85** necessary to bring the screw level with surface of head cylinder.
- Remove Pressure Regulating Screw **85** and withdraw Spring **84**, Spring Guide **83** and steel Ball **82**.
- Using a suitable screwdriver, engage slot of Ball Seat **78** and unscrew from head cylinder.
- Remove Seal **79** from head cylinder.
- Complete assembly in reverse order to dismantling. Ensure Spring Guide **83** is fitted correct way round and that Pressure Regulating Screw **85** is in its original position. When assembling Head Piston **54** into Head Sub-assembly **68** use head piston bullet* fitted over piston threads.
- When re-attaching Head Assembly **53** to Handle Assembly **1**, care must be taken to ensure correct alignment between Gasket **51**, 'O' Ring **95** and Screws **50**.
- To assist with alignment, apply a thin film of Molycot 111 grease to the upper surface of Gasket **51** and then stick the gasket to the base of Head Assembly **53**, ensuring correct alignment with the 'O' Ring **95** and screw holes.
- Any overlap between Gasket **51** and 'O' Ring **95** must be avoided.
- The grease will hold Gasket **51** in the correct position when attaching head Assembly **53** to Handle Assembly **1**.

* Items in parenthesis for tools prior to ser. no 14000.

* Refers to items included in the 07220 Service Kit. For complete list see page 14. Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List (pages 18-19).

Maintenance

Dismantling Procedures

HANDLE ASSEMBLY

- Connect tool to air supply.
- Depress Trigger **87** and hold.
- Disconnect air supply and release trigger.
- Remove Screws **50** using Allen key*.
- Lift off Head Assembly **53**.
- Pour oil from handle into suitable container.
- Using a spanner, remove Swivel Bolt **23**.
- Using Allen key*, remove four Screws **44** and lift off Valve Assembly **18**.
- Stand handle upside down and remove Retaining Ring **38** using a suitable screwdriver.
- Lift out Base Cover **35**.
- Using a suitable screwdriver remove Retaining Ring **36**.
- Locate stop ring* over base of Handle **2**.
- Place base removal tool* over base of Handle **2** and align two screws in removal tool with two tapped holes in Handle Base **34**.
- Engage and tighten two screws provided. Screw down three remaining screws until Handle Base **34** is released.
- Remove Retaining Ring **33**, Buffer Assembly **32** and 'O' Ring **37** from Handle Base **34**.
- To remove Air Piston Sub-assembly **40** insert piston rod wrench* into top of power Piston Assembly **47**.
- Using a suitable $\frac{3}{8}$ " socket and extension bar unscrew Nut **39**.
- Tap power Piston Assembly **47** out of Air Piston Sub-assembly **40**.
- Insert pip pin* into hole in Air Piston Sub-assembly **40** and withdraw air piston sub-assembly from Handle **2**.
- Remove Seal **31** from Air Piston Sub-assembly **40**.
- Push power Piston Assembly **47** out of top of Handle **2**. Remove Seal **48** and Anti-extrusion Ring **49**.
- Place Handle **2**, air cylinder upwards in bench vice fitted with soft jaws.
- Using packing plug wrench tool*, engage dogs on tool into holes in Packing Plug **3** and unscrew.
- Remove 'O' Ring **13** from Handle **2**.
- Remove Retaining Rings **10** from both ends of Packing Plug **3** and lift out Washer **6**, Seal **12** and Anti-extrusion Ring **5** from top Packing Plug **3**.
- Lift out Washer **6** and 'O' Ring **4** from bottom of Packing Plug **3**.
- Remove Handle **2** from bench vice and stand upright, i.e. on air cylinder.
- Using power cylinder installation and removal tool*, tap Power Cylinder **8** downwards until free.
- Remove Seal **9** from Power Cylinder **8** and 'O' Ring **11**.
- Remove Trigger Sleeve **89** with box spanner*.
- Pull out Trigger **87** and remove 'O' Ring **88**.
- Assemble Seal **9** onto Power Cylinder **8** using 'O' ring assembly tool*.
- Before fitting Power Cylinder **8** to Handle **2**, place power piston assembly sleeve* over Seal **9**. Replace 'O' Ring **11** onto Power Cylinder **8**.
- Before fitting power Piston Assembly **47**, fit power piston bullet* over rod and power piston assembly sleeve* over piston.
- Before fitting 'O' Rings **24** to Swivel Bolt **23**, place swivel adaptor bullet* over swivel bolt threads.
- Complete assembly in reverse order to dismantling. Ensure seals and anti-extrusion rings are fitted in the right order.
- When re-attaching Head Assembly **53** to Handle Assembly **1**, care must be taken to ensure correct alignment between Gasket **51**, 'O' Ring **95** and Screws **50**.
- To assist with alignment, apply a thin coat of Molycote 111 grease to the upper surface of Gasket **51** and then stick the gasket to the base of Head assembly **53** ensuring correct alignment with 'O' Ring **95** and the screw holes.
- Any overlap between Gasket **51** and 'O' Ring **95** must be avoided.
- The grease will hold Gasket **51** in the correct position when attaching head Assembly **53** to Handle Assembly **1**.

* Refers to items included in the 07220 Service Kit. For complete list see page 14.
Item numbers in **bold** refer to General Assembly drawings and Parts List (pages 18-19).

Maintenance

Dismantling Procedures

AIR VALVE

- Remove Valve Seat **45** and Gasket **41** together with Slide Valve **42** and slide valve Spring **43**.
- Unscrew Valve Stop **20** from Valve Block **19** using suitable spanner*.
- Withdraw Spring **21**.
- Unscrew Valve Cylinder Cap **30** from Valve Block **19** and remove Gasket **28**.
- Insert suitable rod into hole in Valve Shaft **26**. Engage dogs of valve piston wrench assembly tool* in holes of Valve Piston **29** and unscrew.
- Remove 'O' Ring **27**.
- Assemble in reverse order to dismantling.

SILENCER

- Remove two Screws **91** and extract sintered Silencer **93** and neoprene Gasket **90**.
- Thoroughly clean silencer or renew if worn before refitting.

I M P O R T A N T

Check the tool against daily and weekly servicing.

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 07220 Service Kit. For complete list see page 14.
Item numbers in **bold** refer to General Assembly drawings and Parts List (pages 18-19).

Parts List for 07220-00200

| 07220-00200 PARTS LIST | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|---------------------------|-----|--------|------|-------------|-----------------------------|-----|--------|
| ITEM | PART N° | DESCRIPTION | QTY | SPARES | ITEM | PART N° | DESCRIPTION | QTY | SPARES |
| 1 | 07220-07300 | HANDLE ASSEMBLY | 1 | - | 50 | 07001-00001 | SCREW | 12 | 24 |
| 2 | 07220-01600 | • HANDLE | 1 | - | 51 | 07220-00201 | GASKET | 1 | 5 |
| 3 | 07220-00304 | • PACKING PLUG | 1 | 1 | 52 | 07220-00215 | DEFLECTOR | 1 | 10 |
| 4 | 07003-00058 | • 'O' RING | 1 | 10 | 53 | 07220-00400 | HEAD ASSEMBLY | 1 | - |
| 5 | 07003-00006 | • ANTI - EXTRUSION RING | 1 | 5 | 54 | 07220-00403 | • HEAD PISTON | 1 | - |
| 6 | 07220-00306 | • WASHER | 2 | 10 | 55 | 07220-01500 | • HEAD EXTENSION ASSEMBLY | 1 | - |
| 7 | 07005-00015 | WASHER | 1 | - | 56 | 07220-00414 | • RETURN CYLINDER | 1 | - |
| 8 | 07220-00303 | • POWER CYLINDER | 1 | - | 57 | 07004-00004 | • RETAINING RING | 1 | - |
| 9 | 07003-00003 | • SEAL | 1 | 10 | 58 | 07220-00416 | • RETURN PISTON | 1 | - |
| 10 | 07004-00002 | • RETAINING RING | 2 | 5 | 59 | 07220-00417 | • SPRING | 1 | 5 |
| 11 | 07003-00064 | • 'O' RING | 1 | 10 | 60 | 07003-00012 | • 'O' RING | 1 | 10 |
| 12 | 07003-00005 | • SEAL | 1 | 10 | 61 | 07220-00405 | • DEFLECTOR FITTING | 1 | - |
| 13 | 07003-00004 | • 'O' RING | 1 | 5 | 62 | 07005-00041 | DOUBLE MALE CONNECTOR | 1 | - |
| 14 | 07003-00380 | WIPER RING | 1 | 5 | 63 | 07220-00425 | • HEAD CAP | 1 | - |
| 15 | 07003-00378 | LIP SEAL | 1 | 5 | 64 | 07003-00068 | • 'O' RING | 1 | 5 |
| 16 | 07003-00379 | LIP SEAL | 1 | 5 | 65 | 07004-00003 | • RETAINING RING | 1 | 10 |
| 17 | 07220-00430 | HEAD CAP | 1 | - | 66 | 07003-00117 | • SEAL | 1 | 5 |
| 18 | 07220-00500 | VALVE ASSEMBLY | 1 | - | 67 | 07003-00118 | • SEAL | 1 | 5 |
| 19 | 07220-00511 | • VALVE BLOCK | 1 | - | 68 | 07220-01400 | • HEAD SUB - ASSEMBLY | 1 | - |
| 20 | 07220-00507 | • VALVE STOP | 1 | - | 69 | 07220-00415 | • SPRING | 1 | 5 |
| 21 | 07220-00506 | • SPRING | 1 | 2 | 70 | 07003-00007 | • SEAL | 1 | 10 |
| 22 | 07003-00017 | • 'O' RING | 1 | 5 | 71 | 07003-00008 | • ANTI - EXTRUSION RING | 2 | 5 |
| 23 | 07220-00509 | • SWIVEL BOLT | 1 | - | 72 | 07003-00115 | • SEAL | 2 | 10 |
| 24 | 07003-00105 | • 'O' RING | 2 | 5 | 73 | 07003-00116 | • SEAL | 1 | 5 |
| 25 | 07220-00508 | • SWIVEL | 1 | - | 74 | 07220-00424 | • WASHER | 1 | 15 |
| 26 | 07220-00503 | • VALVE SHAFT | 1 | - | 75 | 07001-00089 | • SCREW | 1 | - |
| 27 | 07003-00147 | • 'O' RING | 1 | 10 | 76 | 07220-00409 | • SHIM | 1 | 10 |
| 28 | 07220-00512 | • GASKET | 1 | 5 | 77 | 07220-00407 | • THRUST WASHER | 1 | 5 |
| 29 | 07220-00504 | • VALVE PISTON | 1 | - | 78 | 07220-00411 | • BALL SEAT | 1 | - |
| 30 | 07220-00505 | • VALVE CYLINDER CAP | 1 | - | 79 | 07003-00011 | • SEAL | 1 | 5 |
| 31 | 07003-00020 | SEAL | 1 | 5 | 80 | 07003-00099 | • SEAL | 2 | 10 |
| 32 | 07220-01100 | BUFFER ASSEMBLY | 1 | 1 | 81 | 07001-00008 | • SCREW | 2 | 10 |
| 33 | 07004-00035 | RETAINING RING | 1 | - | 82 | 07007-00043 | • BALL | 1 | 5 |
| 34 | 07220-00220 | HANDLE BASE | 1 | - | 83 | 07220-00429 | • SPRING GUIDE | 1 | 2 |
| 35 | 07220-00222 | BASE COVER | 1 | - | 84 | 07220-00428 | • SPRING | 1 | 5 |
| 36 | 07004-00001 | RETAINING RING | 1 | - | 85 | 07220-00420 | • PRESSURE REGULATING SCREW | 1 | 5 |
| 37 | 07003-00002 | 'O' RING | 1 | 10 | 86 | 07220-00800 | TRIGGER ASSEMBLY | 1 | - |
| 38 | 07004-00034 | RETAINING RING | 1 | - | 87 | 07220-00801 | • TRIGGER | 1 | - |
| 39 | 07002-00017 | NUT | 1 | 5 | 88 | 07003-00022 | • 'O' RING | 1 | 10 |
| 40 | 07220-01300 | AIR PISTON SUB - ASSEMBLY | 1 | - | 89 | 07220-00803 | • TRIGGER SLEEVE | 1 | - |
| 41 | 07220-00208 | GASKET | 1 | 5 | 90 | 07220-00227 | GASKET | 1 | 5 |
| 42 | 07220-00202 | SLIDE VALVE | 1 | - | 91 | 07001-00109 | SCREW | 2 | 10 |
| 43 | 07220-00204 | SPRING | 1 | 1 | 92 | 07220-00225 | COVER PLATE | 1 | 1 |
| 44 | 07001-00002 | SCREW | 4 | 12 | 93 | 07220-00226 | SILENCER | 1 | 1 |
| 45 | 07220-00206 | VALVE SEAT | 1 | - | 94 | 07220-00216 | LABEL | 1 | - |
| 46 | 07220-00205 | GASKET | 1 | 5 | 95 | 07003-00001 | 'O' RING | 1 | 10 |
| 47 | 07220-01200 | PISTON ASSEMBLY | 1 | - | 96 | 07220-00217 | TRANSFER | 1 | - |
| 48 | 07003-00018 | SEAL | 1 | 5 | | | | | |
| 49 | 07003-00019 | ANTI - EXTRUSION RING | 2 | 5 | | | | | |

Priming

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

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin® VG32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Hyspin® VG32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

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

Environment

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

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

Handling

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

Storage

No special precautions.

Priming Procedure

IMPORTANT

DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED.

All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.

Ensure that the priming pump is free from foreign matter and that the oil is perfectly clean and free from air bubbles.

Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Thoroughly clean the exterior of the placing tool.
- Stand the tool in an upright position on the bench and connect to air supply.
- Depress and hold Trigger **87** and, while Air Piston Sub-assembly **40** is in the bottom position, disconnect the air supply from the tool.
- Push Head Piston **54** to rear position.
- Remove lower front side Screw **81** and Seal **80**.
- Attach priming pump part number 07900-00073 filled with priming oil.
- Remove upper rear Screw **81** and Seal **80** on the opposite side of the head.
- Using the priming pump, pump oil through until non-aerated oil issues freely.
- Replace upper rear side Screw **81** and Seal **80**.
- Remove front Screw **75** and Washer **74** on top of front head casting. Continue to pump oil until non-aerated oil issues freely.
- Replace Screw **75** and Washer **74**.
- Attach tool to air supply. Head piston will immediately return to the forward position forcing excess oil and air back into the priming pump.
- Remove priming pump and replace Screw **81** and Seal **80**.

Item numbers in **bold** refer to General Assembly drawings and Parts List (pages 18-19).

Fault Diagnosis

| Symptom | Possible Cause | Remedy | Page Ref |
|-----------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|----------|
| Short stroke or incomplete return | Reduced air pressure | Adjust air pressure. Check for leaks | 7 |
| | Leaking head/handle gasket | Replace gasket | |
| | Oil level in tool low or air in oil | Reprime tool | 20 |
| Tool fails to grip Lockbolt | Incorrect nose assembly fitted | Change to correct nose assembly | 10 |
| | Broken jaws in nose assembly | Replace | 11 |
| | Worn or dirty jaws | Clean or renew as necessary | 11 |
| Tool fails to break Lockbolt | Insufficient air pressure | Adjust air pressure/air leaks | 7 |
| | Incorrect length of bolt | Change to correct length bolt | |
| | Tool requires priming | Reprime tool | 20 |
| | Tool exhaust silencer dirty | Clean silencer | |
| | Control valve dirty | Remove/clean valve | |
| Tool fails to swage collar | Insufficient air pressure | Adjust air pressure | 7 |
| | Worn anvils | Replace | |
| | Tool requires priming | Reprime tool | 20 |
| | Swaging anvil cracked | Replace | |
| | Incorrect length of bolt | Change to correct length bolt | |
| Tool slows and fails to actuate | Exhaust silencer dirty | Clean silencer | 17 |
| | Control valve dirty | Remove and clean valve | |

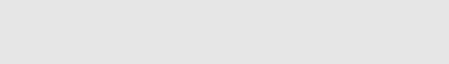
Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel® authorised distributor or repair centre.

Notes

Declaration of Conformity

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

Model Type 07220

Serial No. 

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

EN ISO 12100 - parts 1 & 2

BS EN ISO 8662 - part 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 part 13 - 2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

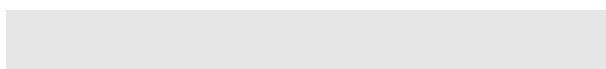
BS EN 983

following the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC



A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date of issue





**This box contains a power tool which is in
conformity with Machines Directive
2006/42/EC. The 'Declaration of Conformity'
is contained within.**



Since 1922



Avdel® iForm™

Since 1936

2010



Our Technology, Your Success

AUSTRALIA

Infastech (Australia) Pty Ltd.

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

CANADA

Avdel Canada Limited

1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
Fax: +1 905 364 0678
infoAvdel-Canada@infastech.com

CHINA

Infastech (China) Ltd.

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

GERMANY

Avdel Deutschland GmbH

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

INDIA

Infastech Fastening Technologies

India Private Limited

Plot No OZ-14, Hi Tech SEZ,
SIPCOT Industrial Growth Center,
Oragadam, Sriperumbudur Taluk,
Kanchipuram District,
602105 Tamilnadu
Tel: +91 44 4711 8001
Fax: +91 44 4711 8009
info-in@infastech.com

ITALY

Avdel Italia S.r.l.

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

JAPAN

Infastech 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
info@infastech.co.jp

MALAYSIA

Infastech (Malaysia) Sdn Bhd

Lot 63, Persiaran Bunga Tanjung 1,
Senawang Industrial Park
70400 Seremban
Negeri Sembilan
Tel: +606 676 7168
Fax: +606 676 7101
info-my@infastech.com

SINGAPORE

Infastech (Singapore) Pte Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3
#05-03/06 Techlink
Singapore, 417818
Tel: +65 6372 5653
Fax: +65 6744 5643
info-sg@infastech.com

SOUTH KOREA

Infastech (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
info@infastech.co.kr

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 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

TAIWAN

Infastech/Tri-Star Limited

No 269-7, Baodong Rd,
Guanmiao Township,
71841 Tainan County,
Taiwan, R.O.C
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.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
enquiries@infastech.com

USA

Avdel USA LLC

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

| Manual No. | Issue | Change Note No. |
|-------------|-------|-----------------|
| 07900-00648 | B | 07/044 |
| | B2 | 07/103 |
| | B3 | 08/326 |
| | B4 | 11/061 |
| | | |

www.avdel-global.com
www.infastech.com

Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Interlock®, Klamp-Tite®, KlampTite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® and Viking 360® are trademarks of Avdel UK Limited. Infastech™ and Our Technology, Your Success™ are trademarks of Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. The names and logos of other companies mentioned herein may be trademarks of their respective owners. This document is for informational purposes only. Infastech makes no warranties, expressed or implied, in this document. Data shown is subject to change without prior notice as a result of continuous product development and improvement policy. Your local Avdel representative is at your disposal should you need to confirm latest information.