



Manuale d'istruzioni

Trauzione delle istruzioni originali



Tipo 0727

07271 - 07274

Attrezzo pneumatico

L'AVDEL persegue una politica di continuo miglioramento. Le specifiche indicate in questo documento potranno essere soggette a cambiamenti che possono essere introdotti dopo la sua pubblicazione. Per le informazioni più aggiornate, mettersi in contatto con l'Avdel.

SPECIFICHE PER L'ATTREZZO DEL TIPO 0727

PRESSIONE ARIA	■	Minima -Massima	■ 5 - 8 bar	■ 70 - 120 lbf/in ²
VOLUME D'ARIA LIBERA NECESSARIA	■	07271	■ 1,72 l	■ ,0605 ft ³
a 5,5 bar / 80 lbf/in ²		07274	■ 1,15 l	■ ,0403 ft ³
FORZA DI TRAZIONE	■	07271	■ 3,89 kN	■ 875 lbf
a 4,8 bar / 70 lbf/in ²		07274	■ 2,45 kN	■ 550 lbf
TEMPO CICLO	■	Circa	■ 2,4 s	■
LIVELLO DI RUMORE	■	07271/4	■ < 70 dB(A)	■
PESO	■	07271	■ 2,35 kg	■ 5,17 lb
(SENZA EQUIPAGGIAMENTO)		07274	■ 1,94 kg	■ 4,33 lb
VIBRAZIONI	■	07271	■ < 2,5 m/s ²	■ 8 ft/s ²
		07274	■ 4,32 m/s ²	■ 14,17 ft/s ²

SICUREZZA

Parte generale _____	2
Specificatamente per l'attrezzo 0727 _____	3

UTILIZZO

Capacità dell'attrezzo _____	4
Dimensioni attrezzo _____	5

MESSA IN SERVIZIO

Alimentazione pneumatica e montaggio _____	6
Tamponi _____	7
Cursore _____	7
Carica dell'attrezzo _____	8
Ricarica dell'attrezzo _____	10
Procedura operativa _____	10
Accessori _____	10

EQUIPAGGIAMENTO

Parte generale _____	11
Selezione testata _____	11-14
Selezione del mandrino e della molla _____	15-20

MANUTENZIONE

Manutenzione ordinaria - Corredo di manutenzione ____	21
Manutenzione straordinaria _____	22-24
Montaggio generale ed elenco parti di ricambio ____	25-26

INDIVIDUAZIONE GUASTI

Tabella per l'individuazione guasti _____	27
---	----

Questo manuale d'istruzioni deve essere letto tenendo ben presente le normative di sicurezza qui elencate, durante l'installazione, l'utilizzo o la manutenzione di questo attrezzo.

❗ NON UTILIZZARE QUESTO ATTREZZO SE NON PER GLI USI SPECIFICATI.

❗ NON USARE EQUIPAGGIAMENTO CON QUESTO ATTREZZO CHE NON SIA RACCOMANDATO E FORNITO DALLA AVDEL.

❗ QUALSIASI MODIFICA ESEGUITA DAL CLIENTE ALL'ATTREZZO, ALLE TESTATE, AGLI ACCESSORI O A QUALSIASI ALTRO EQUIPAGGIAMENTO FORNITO DALLA AVDEL O DAI SUOI RAPPRESENTANTI, SARÀ ESEGUITA SOTTO LA RESPONSABILITÀ ASSOLUTA DEL CLIENTE. L'AVDEL SARÀ LIETA DI FORNIRE CONSIGLI SU EVENTUALI PROPOSTE DI MODIFICA.

❗ L'ATTREZZO DEVE ESSERE SEMPRE MANTENUTO IN CONDIZIONI DI SICUREZZA E DEVE ESSERE CONTROLLATO DA PERSONALE ADDESTRATO E COMPETENTE, AD INTERVALLI REGOLARI PER RILEVARNE EVENTUALI DANNI E PER CONFERMARNE IL FUNZIONAMENTO REGOLARE. QUESTO ATTREZZO NON DEVE ESSERE SMONTATO SE NON DA PERSONALE ADDESTRATO NELLE PROCEDURE DI LAVORO DELLA AVDEL. NON SMONTARE QUESTO ATTREZZO SENZA FAR RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE. METTERSI IN CONTATTO CON L'AVDEL PER DETERMINARE LE VOSTRE ESIGENZE DI ADDESTRAMENTO IN MERITO.

❗ L'ATTREZZO DOVRÀ ESSERE SEMPRE UTILIZZATO SECONDO LE NORMATIVE DI LEGGE RELATIVE ALLA SICUREZZA SUL LAVORO. NEL REGNO UNITO, È APPLICABILE LA NORMATIVA RELATIVA ALLA "SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO ECC." DEL 1974. QUALSIASI PROBLEMA RELATIVO AL FUNZIONAMENTO CORRETTO DELL'ATTREZZO DEVE ESSERE RIVOLTO ALLA AVDEL.

❗ LE PRECAUZIONI DA OSSERVARE QUANDO SI UTILIZZA QUESTO ATTREZZO DEVONO ESSERE SPIEGATE DAL CLIENTE A TUTTI GLI OPERATORI.

❗ SCOLLEGARE SEMPRE L'ARIA COMPRESSA DALL'ATTREZZO PRIMA DI CERCARE DI REGOLARE, MONTARE O SMONTARE UNA TESTATA.

❗ NON UTILIZZARE UN'ATTREZZO CHE SIA RIVOLTO VERSO UN'ALTRA PERSONA.

❗ METTERSI SEMPRE IN UNA POSIZIONE BEN STABILE PRIMA DI UTILIZZARE L'ATTREZZO.

❗ ASSICURARSI CHE GLI SFIATATOI NON SI SIANO BLOCCATI O CHE NON SIANO COPERTI E CHE I TUBI FLESSIBILI SIANO SEMPRE IN BUONE CONDIZIONI.

❗ LA COMBINAZIONE DI RIVETTO, MANDRINO, DIMENSIONE DEL FORO E SPESSORE DELLA LAMIERA SARÀ SECONDO LE SPECIFICHE AVDEL.

Oltre alle normative generiche di sicurezza riportate qui accanto, vanno anche osservati dei punti più specifici di sicurezza:

I M P O R T A N T E

ANCHE SE DURANTE L'UTILIZZO NORMALE E CORRETTO DEI MANDRINI QUESTI SARANNO SOGGETTI AD UNA CERTA QUANTITÀ DI USURA E DI SEGNI, ANDRANNO ESAMINATI REGOLARMENTE PER EVIDENZIARE UNA POSSIBILE USURA ECCESSIVA E DEI SEGNI NON NORMALI, IN PARTICOLARE BISOGNA FARE ATTENZIONE AL DIAMETRO DELLA TESTATA, ALL'AREA DI PRESA DELLE GANASCE DELLO STELO O QUALORA SI PRESENTINO DEI SEGNI PESANTI SULLO STELO O DELLE DISTORSIONI DEL MANDRINO. I MANDRINI CHE SI GUASTANO DURANTE L'USO POSSONO USCIRE A FORZA DALL'ATTREZZO. IL CLIENTE È RESPONSABILE PER LA SOSTITUZIONE DEI MANDRINI PRIMA CHE RAGGIUNGANO UN LIVELLO DI USURA ECCESSIVO E CERTAMENTE PRIMA DEL NUMERO MASSIMO SUGGERITO DI INSERIMENTI. METTERSI IN CONTATTO CON IL RAPPRESENTANTE AVDEL CHE VI CONFERMERÀ QUESTA CIFRA MISURANDO IL CARICO DI BROCCIATURA DELLA VOSTRA APPLICAZIONE CON IL NOSTRO ATTREZZO CALIBRATO. QUESTI ATTREZZI POSSONO ESSERE ANCHE ACQUISTATI CON IL CODICE 07900-09080, FORNITI CON TUTTE LE INFORMAZIONI NECESSARIE PER IL TESTAGGIO.

⚠ QUANDO SI UTILIZZA L'ATTREZZO È NECESSARIO CHE L'OPERATORE E IL PERSONALE CHE SI TROVA NELLE VICINANZE INDOSSINO DEGLI OCCHIALI DI SICUREZZA PER PROTEGGERSI DA EVENTUALI ESPULSIONI DI RIVETTI, O NEL CASO IL RIVETTO VENGA PIAZZATO A VUOTO. SUGGERIAMO INOLTRE DI INDOSSARE GUANTI DI PROTEZIONE NEL CASO L'APPLICAZIONE ABBAIA ANGOLI O BORDI AFFILATI.

⚠ LA PRESSIONE OPERATIVA NON DEVE SUPERARE 8 BAR - 120 LBF/IN².

⚠ GLI ATTREZZI MONTATI SU BANCO NON DEVONO ESSERE UTILIZZATI SENZA UNA PROTEZIONE AVDEL E CON LO SCUDO IN POSIZIONE SOPRA ALLA CANNA DELL'ATTREZZO.

⚠ NON UTILIZZARE L'ATTREZZO SENZA L'EQUIPAGGIAMENTO COMPLETO IN POSIZIONE. GLI ATTREZZI 07273 MONTATI SU BANCO NON DEVONO ESSERE UTILIZZATI NEL CASO IN CUI LA PROTEZIONE SIA DANNEGGIATA.

⚠ NON CONTAMINARE LO SCUDO TRASPARENTE CON SOLVENTI O SOSTANZE ALCALINE. QUESTE NE RIDURRANNO IL FATTORE DI PROTEZIONE.

⚠ ASSICURARSI CHE ABITI, CRAVATTE, CAPELLI, STRACCI PER LA PULIZIA, ECC. NON SI POSSANO IMPIGLIARE NELLE PARTI IN MOVIMENTO DELL'ATTREZZO CHE DEVONO ESSERE MANTENUTE ASCIUTTE E PULITE PER CONSENTIRE IL FUNZIONAMENTO CORRETTO.

⚠ LA CANNA DELL'ATTREZZO DEVE POTERSI MUOVERE LIBERAMENTE SENZA RISCHIO DI COLPIRE O IMPRIGIONARE L'OPERATORE O L'ALTRO PERSONALE.

⚠ QUANDO SI TRASPORTA L'ATTREZZO DA UNA PARTE ALL'ALTRA DELL'OFFICINA, TENERE LE MANI LONTANE DAL GRILLETTO/DALLA LEVA IN MODO DA EVITARE CHE SI POSSA AZIONARE INAVVERTITAMENTE.

UTILIZZO

L'attrezzo pneumatico tipo 0727 è progettato in modo da posizionare dei rivetti da caricatore Avdel (ad esclusione degli Avlug 1/16") rendendolo ideale per montaggio a linea veloce o a lotto in un'ampia gamma di applicazioni in tutte le industrie.

Ci sono due modelli diversi: i modelli 07271 e 07274 sono portatili e possono essere sospesi verticalmente attraverso un anello che si trova sulla parte posteriore dell'attrezzo. Il modello 07273 devono essere montati su banco.

I due modelli posizionano rivetti da caricatore, come indicato dalle tabelle sotto riportate.

I due modelli utilizzano lo stesso equipaggiamento. Per selezionare i componenti compatibili per il tipo e la dimensione dei rivetti utilizzati nella vostra applicazione, consultare la sezione relativa all'Equipaggiamento riportata nel manuale (vedere le pagine 15 - 20). Le dimensioni della testata sono illustrate alla pagina 12 e riportate alle pagine 13 e 14.

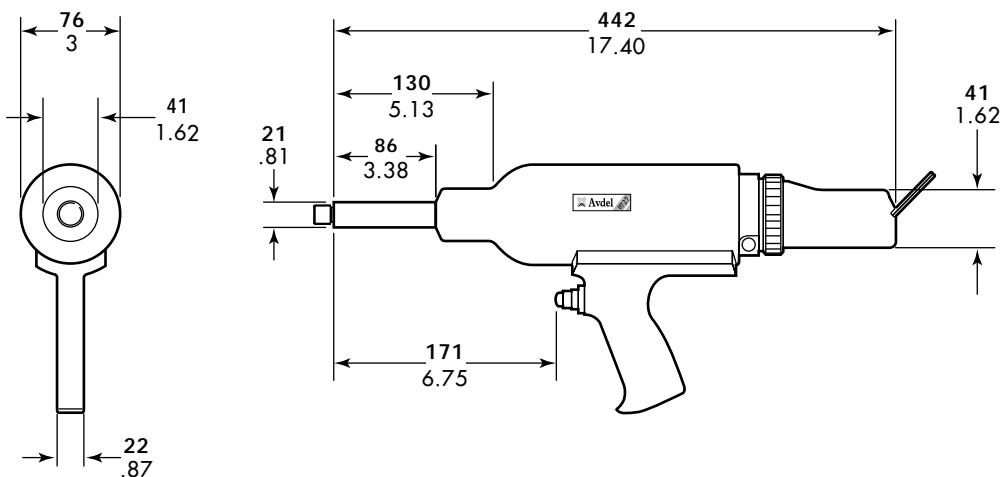
NOME RIVETTO	DIMENSIONE RIVETTO									
	07271					07274				
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"
CHOBERT	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
GROVIT	●	●	●	●		●	●	●	●	
AVLUG	●	●				●	●			
BRIV	●	●	●	●		●	●	●		

NOME RIVETTO	DIMENSIONE RIVETTO										
	07271					07274					
	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm UNC	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32	2,5mm 2,8mm	3mm	3,5mm	4mm	M2.5 4-40 UNC
RIVSCREW		●	●	●			●	●	●		
AVTRONIC	●						●				
AVSERT					●	●				●	●

MODELLI 07271 E 07274

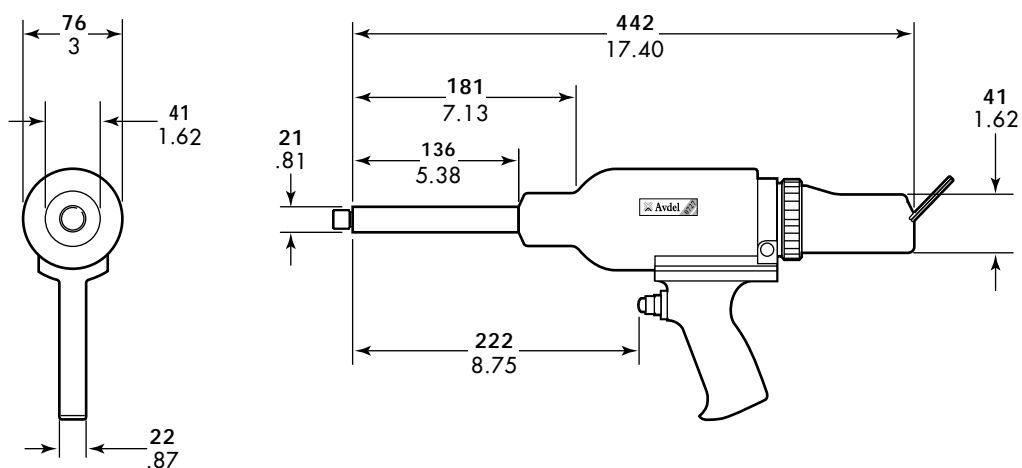
Questi sono modelli portatili che possono essere sospesi verticalmente da un anello che si trova sulla parte posteriore dell'attrezzo. Mentre il modello 07274 è meno potente con solo due pistoni (vedere le differenze sul complessivo generale a pagina 25), dà un accesso migliore grazie alla sua sporgenza lunga a cilindro. Quando si sceglie uno di questi attrezzi portatili, consultare le tavole delle caratteristiche dell'attrezzo riportate alla pagina accanto.

MODELLO 07271



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

MODELLO 07274



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

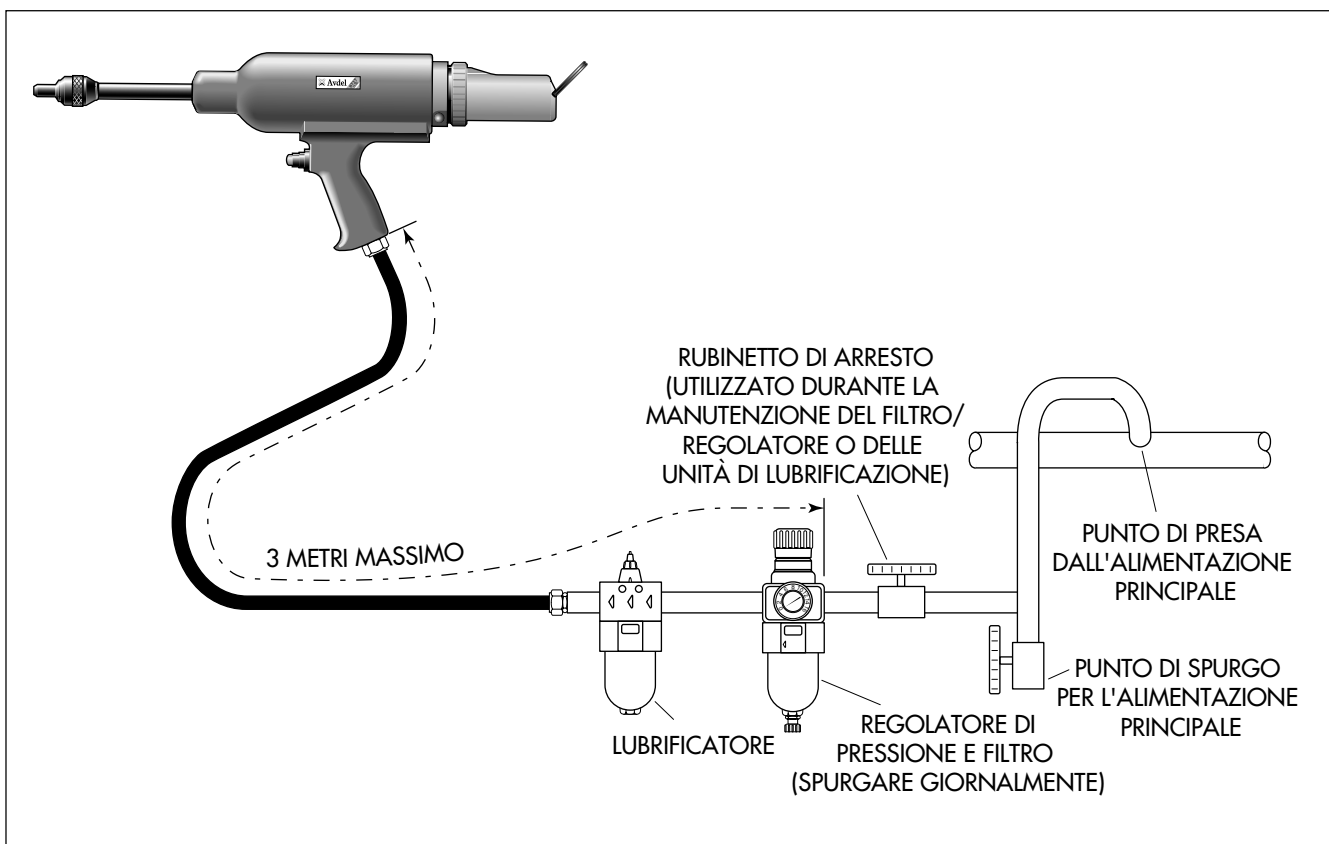
ALIMENTAZIONE ARIA

MODELLI 07271 E 07274

Tutti gli attrezzi sono azionati tramite aria compressa ad una pressione ottimale di 5.5 bar. Sugeriamo di utilizzare dei regolatori di pressione e dei sistemi automatici di oliatura/filtraggio sull'alimentazione pneumatica di rete. Per assicurare la vita utile massima dell'attrezzo e la sua manutenzione minima, questi sistemi devono essere montati entro 3 metri dal punto di entrata dell'aria sull'attrezzo stesso per i modelli 07271 e 07274, come dal diagramma sotto riportato.

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

Leggere le normative di manutenzione quotidiana riportate alla pagina 21.



TAMPONI

IMPORTANTE

I tamponi sono montati per ridurre la lunghezza della corsa dell'attrezzo e quindi riducendone il tempo di ciclo e il carico di colpo. Minimizzando i carichi di colpo si aumenta l'efficienza dell'attrezzo e si prolungherà la durata del mandrino.

Tutti gli attrezzi sono forniti con tre tamponi già montati. Potrebbe essere necessario levare uno o più tamponi per corrispondere alla lunghezza dei rivetti da posizionare, in modo che la testa del mandrino, quando si trova nella posizione completamente ritratta, si trova appena dentro alla testata.

Utilizzare la tavola sotto riportata per determinare quanti tamponi sono suggeriti per il vostro rivetto. Prima di tutto, trovare il diametro rilevante e entro quella sezione, selezionare il codice di lunghezza corretto. Queste due cifre sono le due ultime cifre del codice del rivetto. Leggere il numero corrispondente di tamponi nella linea sottostante.

DIAMETRO RIVETTO	$\frac{3}{32}$ " , 2,5mm & 2,8mm										$\frac{1}{8}$ "					
CODICE LUNGHEZZA RIVETTO	04	06	08	10	12	14	16	18	20	22	04	06	08	10	12	14
NUMERO DI TAMPONI COMPLETI	3	3	2	2	1	0	0	0	0	0	3	2	2	2	1	1

DIAMETRO RIVETTO	$\frac{5}{32}$ "						$\frac{3}{16}$ "						$\frac{1}{4}$ "			
CODICE LUNGHEZZA RIVETTO	05/06	07/08	09/10	11/12	13/14	15/16	07	09	11	13	15	17	09	11	13	15
NUMERO DI TAMPONI COMPLETI	3	3	3	1	1	0	3	2	1	1	0	0	2	1	0	0

Per tamponi extra, con spessore da $\frac{1}{8}$ " , ordinare parte codice 07170-00201. Nel caso fosse necessaria una regolazione più fine, si possono ordinare dei tamponi da $\frac{1}{16}$ " , con il codice 07170-00204.

REGOLAZIONE DEI TAMPONI:

Gli articoli in grassetto si riferiscono al complessivo generale e agli elenchi delle parti riportati alle pagine 25 e 26.

- Accertarsi che l'alimentazione pneumatica all'attrezzo sia staccata.
- Utilizzando la chiave ad anello di bloccaggio che viene fornita con l'attrezzo, svitare l'anello di bloccaggio 20 per levare il complessivo delle ganasce.
- I tamponi 12 sono montati sulla canna 59 davanti al dado della canna 23. Levare o aggiungere secondo necessità.
- Rimontare.
- Prima di controllare che la testa del mandrino si tira indietro nella posizione corretta dopo il piazzamento di un rivetto, dovrete controllare l'orientamento del cursore e caricare l'attrezzo con i rivetti.

CURSORE

IMPORTANTE

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

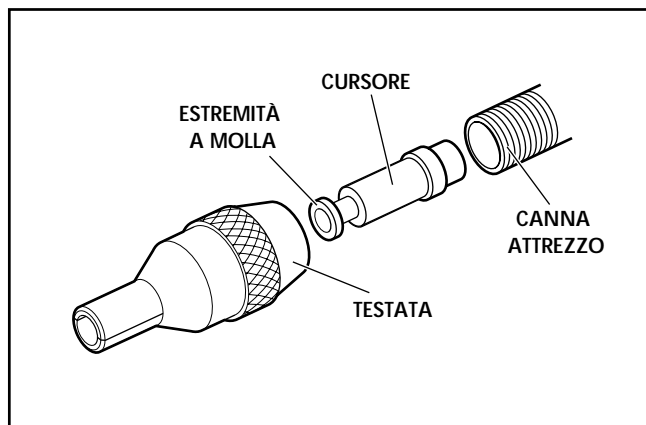
Anche se il cursore sarà montato in maniera corretta quando l'attrezzo viene consegnato al cliente, suggeriamo che se ne controlli l'orientamento prima di montare l'equipaggiamento. L'estremità a molla, leggermente concava, del cursore deve puntare verso la parte anteriore dell'attrezzo come indicato nell'illustrazione sotto riportata.

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

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

Gli **articoli in grassetto** si riferiscono al complessivo generale e agli elenchi delle parti riportati alle pagine 25 e 26.

- Levare il complessivo delle ganasce 1.
- Levare la guida del mandrino 17.
- Inserire un mandrino con la punta appuntita attraverso l'estremità posteriore della canna 59 e spingere finché il mandrino inizia ad apparire all'estremità anteriore della canna 59.
- Tirare il mandrino dalla parte anteriore finché il cursore fuoriesce.
- Levare il mandrino e sostituire il cursore, inserendolo in maniera corretta.
- Sostituire la guida del mandrino 17 ed il complessivo delle ganasce 1.



CARICARE L'ATTREZZO

IMPORTANTE

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

Quando si ordina un attrezzo od un sistema completo, vi verrà fornito normalmente tutto l'equipaggiamento necessario per il rivetto da piazzare. Per identificare i componenti dell'equipaggio o per selezionare gli elementi corretti, leggere il capitolo relativo all'equipaggiamento riportato alle pagine 11-14.

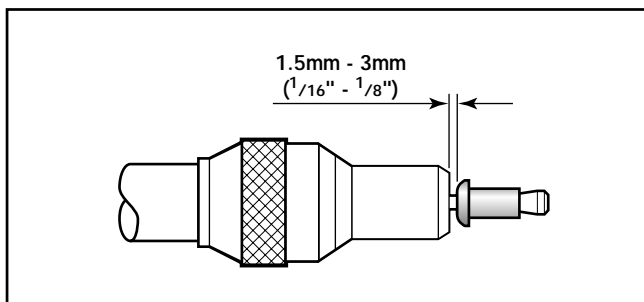
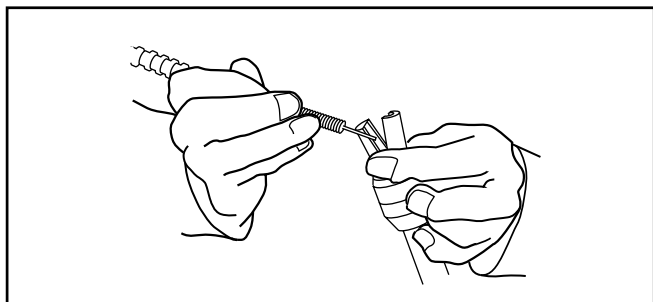
Nel caso vi sia stata fornita una testata, i mandrini e le molle, continuare a caricare l'attrezzo e a montare l'equipaggiamento nella maniera seguente:

Gli **articoli in grassetto** si riferiscono al complessivo generale e agli elenchi delle parti riportati alle pagine 25 e 26.

- Collegare l'alimentazione pneumatica all'attrezzo od al sistema.
- Aprire le ganasce 9 che afferrano il mandrino, spegnendo il pulsante serraggio ganasce sugli attrezzi portatili o sulla protezione a pantografo (articoli 53/54 sui modelli 07271 e 07274.)
- Sollevare la protezione sulla protezione incernierata, mentre sulla protezione retrattile, spingerla indietro.
- Avvitare la testata selezionata sulla canna 59 dell'attrezzo.
- Inserire un mandrino nell'estremità posteriore dei rivetti attraverso l'astuccio portarivetti.
- Far scorrere la molla sul mandrino ASSICURANDOSI che sia orientata correttamente, come indicato nella tavola riportata a pagina 12.
- Afferrando l'estremità posteriore del mandrino, strappare l'astuccio portarivetti.
- Aprire la testata facendo ruotare l'anello esterno sulle testate a camma o spingendo verso l'esterno sull'estremità a ganasce, come illustrato a pagina 10 in alto a sinistra.
- Inserire il mandrino montato in precedenza, la molla ed i rivetti nella testata finché il primo rivetto da posizionare esca dalla testata.
- Chiudere la testata e regolarla in modo che il primo rivetto esca di circa 1.5 mm/ 3 mm (1/16" - 1/8"), come illustrato a pag. 10 in alto a destra.
- Chiudere la testata per assicurarsi che il mandrino sia stato afferrato.

IDENTIFICAZIONE ED ORIENTAMENTO DELLE MOLLE

RIVETTO		TESTATA (VEDERE CAPITOLI RELATIVI ALL'EQUIPAGGIAMENTO)	DIMENSIONE MANDRINO	COMPLESSIVO MANDRINO/ MOLLA E RIVETTO
NOME	DIMENSIONE			
BRIV	3/32"	A PUNTA STANDARD	TUTTE	<p style="text-align: center;">MOLLA TESTA MANDRINO FERULA MANDRINO</p>
	3/32"	ACCESSO LIMITATO E A CAMMA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
	5/32"	TUTTE	TUTTE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE	
CHOBERT AVLUG GROVIT	3/32"	TUTTE AD ESCLUSIONE DELLE STANDARD A PUNTA, CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	3/32"	STANDARD A PUNTA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
CHOBERT GROVIT	5/32"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 3A MAGGIORAZIONE	
	5/32"	TUTTE	3A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 2A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	2A MAGGIORAZIONE	
CHOBERT	1/4"	TUTTE	TUTTE	
RIVSCREW	3mm 3,5mm 4mm	TUTTE	TUTTE	
AVSERT	2,5mm 4 x 40 UNC	TUTTE	TUTTE	
	3mm 6 x 32 UNC	TUTTE	TUTTE	
AVTRONIC	2,5mm	TUTTE	TUTTE	
	2,8mm	TUTTE AD ECCEZIONE DELL'ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	2,8mm	ACCESSO LIMITATO	TUTTE	



RICARICARE L'ATTREZZO

- Aprire le ganasce 9 dell'attrezzo.
- Aprire la testata e tirare il mandrino vuoto e la molla fuori dall'attrezzo.
- Ricaricare l'attrezzo seguendo le istruzioni sopra riportate, iniziando al punto ■.

PROCEDURA DI UTILIZZO

IMPORTANTE

È essenziale controllare che il numero di tamponi, l'orientamento del cursore e l'equipaggiamento siano corretti prima di iniziare ad utilizzare l'attrezzo.

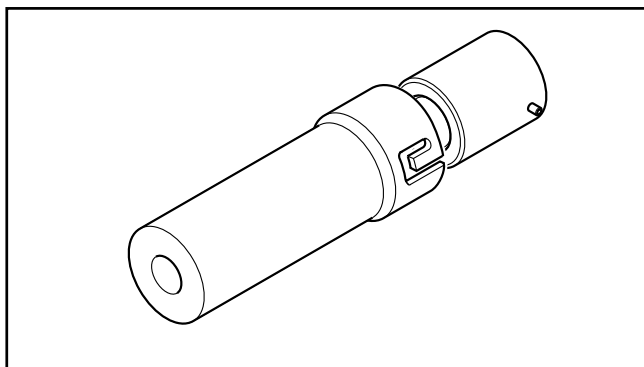
MODELLI 07271 E 07274

- Collegare l'alimentazione pneumatica.
- Spingere il rivetto che fuoriesce dalla testata completamente nel foro dell'applicazione assicurandosi che l'attrezzo sia ad angolo retto.
- Premere il grilletto SENZA lasciarlo andare; il rivetto viene spinto sopra alla testa del mandrino e inserito nell'applicazione.
- Levare l'attrezzo.
- Lasciare andare il grilletto. Il rivetto seguente si presenterà automaticamente attraverso la testata anteriore, pronto per essere piazzato.

ACCESSORI

Questo accessorio è progettato per essere montato sugli attrezzi 07271 e 07274 soltanto quando si devono piazzare degli Avsert. Consente all'applicazione di essere tenuta ad angolo retto rispetto all'Avsert durante la sequenza di piazzamento. Montare nella maniera seguente:

- Levare la testata se montata.
- Far scorrere il collare interno sopra alla canna finché questa si trova sulla spalla all'interno del collare.
- Avvitare la testata sulla canna per fermare il collare interno.
- Far scorrere il corpo esterno dell'accessorio sopra al collare interno e far ruotare per assicurare che il perno sul collare interno si inserisce sulla fessura a baionetta sul corpo esterno.



Accessorio per posizionamento ad angolo retto - codice 07271-08500

EQUIPAGGIAMENTO

Su attrezzi di rivettatura veloce come il tipo 0727, l'equipaggiamento consiste sempre di tre elementi, una testata, un mandrino e una molla. Questi tre articoli sono regolati a seconda del rivetto che deve essere fissato e della dimensione del foro dell'applicazione.

IMPORTANTE

Per evitare che l'attrezzo si smonti completamente è essenziale che si controlli l'orientamento del cursore prima di montare l'equipaggiamento all'attrezzo. Vedere il capitolo "CURSOR" riportato alla pagina 7.

È essenziale che si monti l'equipaggiamento corretto all'attrezzo per assicurare il posizionamento corretto del rivetto e il funzionamento IN SICUREZZA dell'attrezzo. LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate a pagina 2 e 3.

Per identificare la combinazione corretta di equipaggiamento per il vostro attrezzo, selezionare prima di tutto una testata, leggendo il capitolo sotto riportato e poi il capitolo relativo al mandrino per selezionare i codici delle parti adatti al mandrino ed alla molla. I mandrini e le molle sono illustrate a pagina 9.

Per montare l'equipaggiamento, seguire la procedura "Caricare l'attrezzo" riportata a pagina 8.

TESTATA

IMPORTANTE

Una testata incorretta può causare il piazzamento incorretto di un rivetto o una ribaditura non soddisfacente.

Le testate possono essere categorizzate in sette forme basi, come illustrato qui accanto, anche se le dimensioni interne varieranno a seconda del rivetto per le quali sono intese. Le dimensioni esatte che si riferiscono alle lettere nelle illustrazioni riportate qui accanto sono indicate nelle "TAVOLE DI SELEZIONE DELLE TESTATE" riportate nelle due pagine seguenti.

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

PIATTA

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

UNIVERSALE

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

INCASSATA

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

A PUNTA

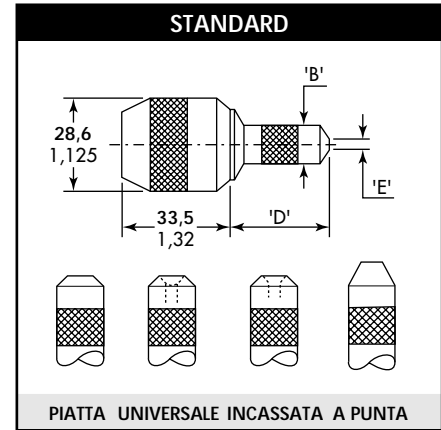
- Disponibile come indicato nelle "Tavole di Selezione delle Testate".
- Consente un'accessibilità superiore rispetto alla forma ad estremità piatta e piazza la stessa gamma.

A FORMATURA DI TESTA

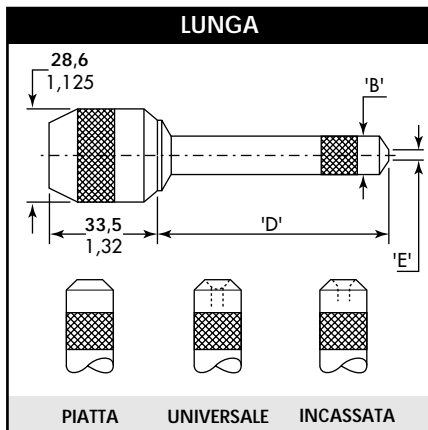
- Da utilizzare SOLTANTO con rivetti Rivscrew.
- Deforma la testa dei rivetti per ottenere una buona ribaditura.

SELEZIONE DELLA TESTATA

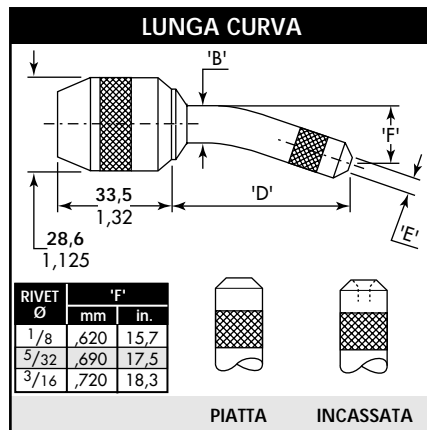
- Elencare il nome, la dimensione ed il materiale del rivetto da piazzare.
- Cercare questo rivetto nella prima colonna delle tavole di selezione delle testate riportate a pagina 13 se si usano misure imperiali e a pagina 14 se si usano unità metriche decimali.
- Guardando la tavola, determinare quali testate sono disponibili. SOLTANTO le testate illustrate sono disponibili.
- Selezionare quale applicazione è la più adatta riferendosi al disegno della testata rispettivo. Se la vostra applicazione non ha restrizioni di accesso, dovrete selezionare la forma standard con una forma ad estremità piatta con o senza camma.



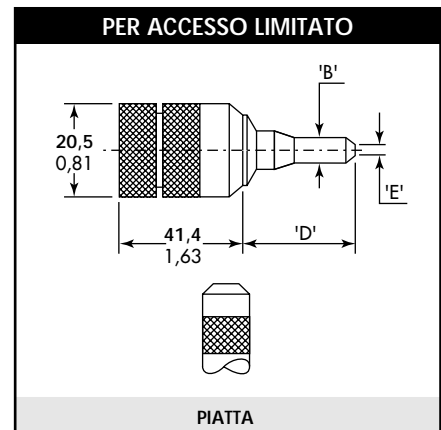
Disponibile in quattro forme diverse di estremità per piazzare tutti i rivetti (ad esclusione dei Rivscrew). Adatta per applicazioni senza restrizioni di accesso o con restrizioni di accesso limitate.



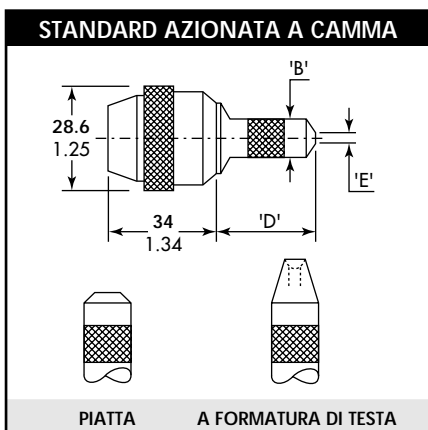
Adatta per piazzare la maggior parte dei rivetti. Consente una penetrazione maggiore nell'applicazione senza altre restrizioni di accesso.



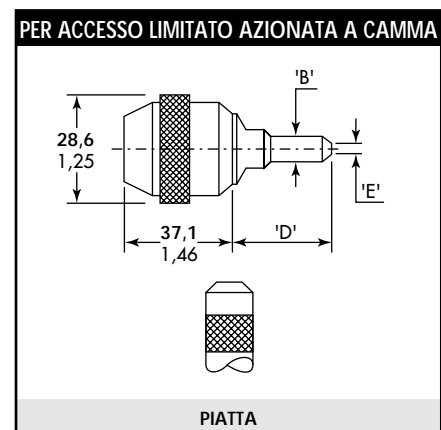
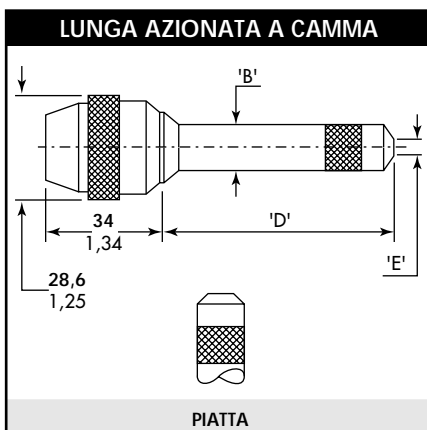
Disponibile come indicato nella TAVOLA DI SELEZIONE DELLE TESTATE. Consente una penetrazione maggiore nelle applicazioni con restrizioni di accesso. I mandrini devono essere curvati a mano per seguire la forma della testata.



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



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



SELEZIONE DELLA TESTATA

MISURE IMPERIALI

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

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

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

SELEZIONE DELLA TESTATA

DIMENSIONI METRICO DECIMALI

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

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

MANDRINI E MOLLE

I mandrini e le molle illustrati a pagina 9 devono essere selezionati in modo da essere adatti al tipo di rivetto ed alla sua dimensione nonché alla dimensione del foro nell'applicazione. L'utilizzo del mandrino sbagliato potrebbe aumentare il rischio di rotture e l'usura della testa del mandrino. Nel caso venisse usata una molla sbagliata, si verificherebbero problemi di alimentazione.

IMPORTANTE

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 2 e 3.

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

CHOBERT E GROVIT

MISURE IMPERIALI

Per la selezione del mandrino o della molla, seguire le istruzioni riportate alla pagina 15.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE					DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	.074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,035	.076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	.074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,035	.076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	.074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,035	.076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT & GROVIT	4	Come Sugg.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+0,035	.076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
	5	Come Sugg.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+0,04	.092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
5/32" CHOBERT & GROVIT	6	Come Sugg.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+0,04	.092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
	7	Come Sugg.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+0,08	.115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Come Sugg.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+0,08	.115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT & GROVIT	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	Come Sugg.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+0,14	.146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Come Sugg.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+0,14	.146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	Come Sugg.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+0,12	.196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	Come Sugg.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+0,12	.196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT & GROVIT	4	+0,035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+0,10	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+0,14	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
5/32" CHOBERT & GROVIT	6	+0,10	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+0,14	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
	7	+0,15	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+0,15	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT & GROVIT	8	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	10	+0,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 17 e 18 per una chiarificazione.

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

Anche se le dimensioni dei rivetti sono sempre indicate nelle loro unità specifiche, ogni tavola è stata prodotta due volte, per offrire dimensioni sia in misure imperiali sulla pagina di sinistra che in metrico decimali sulla pagina di destra. Queste "tavole di Selezione del Mandrino" si possono usare in riferimento incrociato con le "Tavole di Selezione delle Testate" riportate alle pagine 13 e 14 con la colonna "N. di Rif."

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

Mentre ci sono delle forme diverse di testa per i diversi tipi di rivetto (vedere l'illustrazione riportata a pagina 18), sono necessarie delle dimensioni progressive di teste per riflettere le tolleranze di produzione sul diametro del foro della applicazione, in modo che il rivetto si espanda sempre a sufficienza per riempire il foro.

Una testa di mandrino troppo grande solleciterebbe eccessivamente il mandrino che si romperebbe durante l'uso, uscendo a forza dall'attrezzo.

Le tavole di selezione sono divise in quattro sezioni di "dimensioni del mandrino", che vanno da "standard" a "3a maggiorazione", ognuna codificata a colori, come l'estremità delle stesse teste dei mandrini.

CHOBERT E GROVIT

DIMENSIONI METRICO DECIMALI

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

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	+2,5	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+3,5	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+2,5	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+3,5	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	+3,8	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+3,8	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
1/4" CHOBERT	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 17 e 18 per una chiarificazione.

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

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

- Sottrarre la dimensione minima suggerita (COME SUGG.) del foro nella scheda tecnica dalla dimensione del foro dell'applicazione - *esempio: 0,005*.
- Passare alla pagina con la tavola "Selezione del Mandrino" per il vostro rivetto, selezionando la tavola con le dimensioni imperiali o metrico decimali (pagina 15 - 20) - *esempio: pag. 15*.
- Iniziando dalla sezione "Mandrino Standard - Verde", trovare la dimensione del rivetto nella colonna di sinistra - *esempio 1/8" Chobert e Grovit*.
- Se avete selezionato una testata che può piazzare il rivetto, adesso dovrete essere in grado di trovare una linea nella sezione del rivetto con lo stesso "N. di Rif." di quello della tavola di "Selezione della Testata" - *esempio: 5*. Questa è la vostra linea di "N. di Rif." nella quale troverete il codice sia del mandrino che della molla. Questa linea continua nella seconda metà della tavola per i mandrini di 2a e 3a maggiorazione.
- Cercare in questa linea le colonne di "dimensione del foro" e selezionare quale sia più vicina o uguale alla cifra calcolata al punto uno. Adesso è possibile leggere il codice del mandrino accanto alla "dimensione del foro". - *esempio: 07150-06104*.
- Soltanto per Chobert e Grovit, la maggior parte dei mandrini sono disponibili anche in una versione "ribassata" (vedere l'illustrazione riportata a pagina 18). I mandrini ribassati sono utilizzati per minimizzare la possibilità che la testa del mandrino tocchi un'ostacolo posteriore. Questo darebbe come conseguenza che la testa del rivetto non si appoggi correttamente sulla superficie dell'applicazione, causando una mancanza di ribaditura nel giunto.
- Quale che sia la dimensione del mandrino da voi prescelta, sarà anche necessario calcolare che la cifra "P" sia accurata rispetto al mandrino prescelto. "P" è lo spazio libero necessario per la testa del mandrino sulla parte posteriore dell'applicazione IN AGGIUNTA alla lunghezza del rivetto che fuoriesce dall'applicazione, come illustrato nel disegno a pagina 18.
- A questo punto potrete leggere il codice relativo alla molla del mandrino nella colonna a destra della tavola - *esempio 07150-06804*.

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

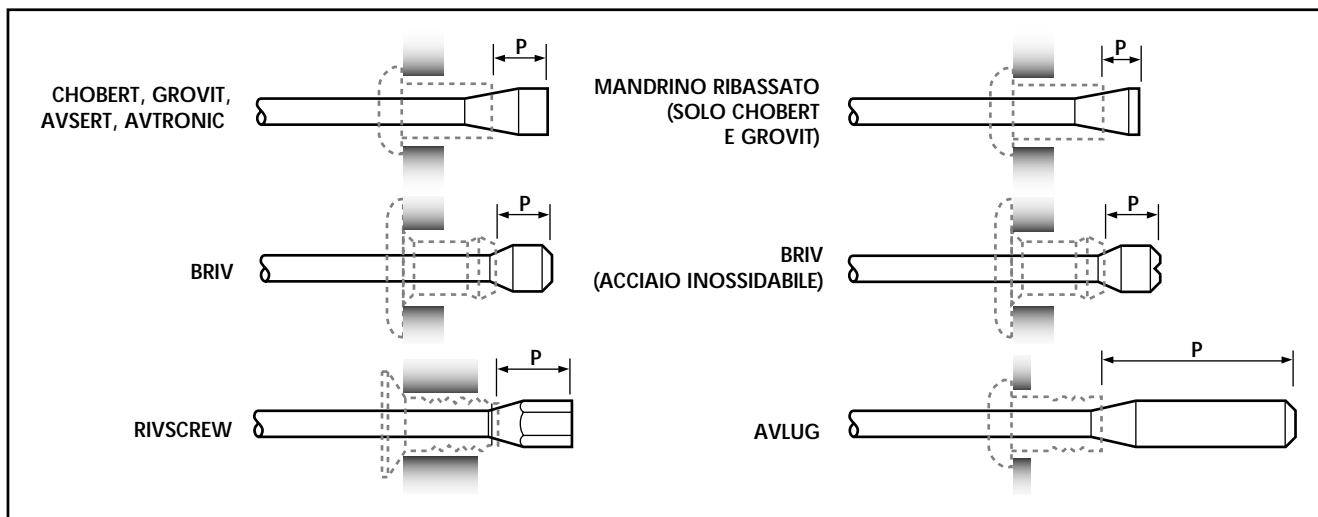
BRIV

MISURE IMPERIALI

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

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

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



Tipi di testa del mandrino e di lunghezza "P".

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

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

BRIV

DIMENSIONI METRICO DECIMALI

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	MANDREL PART N°	P MAX.		DIAM. TESTA	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV Solo ottone	13	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
1/8" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	Come Sugg.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	Come Sugg.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
5/32" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	Come Sugg.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	Come Sugg.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
5/32" BRIV Solo acciaio inossidabile	19	Come Sugg.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,18	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	Come Sugg.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,18	07170-07825	3,35	07170-07875
3/16" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	Come Sugg.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	Come Sugg.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
3/16" BRIV Solo acciaio inossidabile	23	Come Sugg.	3,89	07170-06806	3,81	+13	4,01	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	Come Sugg.	3,89	07170-07806	3,81	+13	4,01	07170-07826	3,96	07170-07876

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	MANDREL PART N°	P MAX.		DIAM. TESTA	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV Solo ottone	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV Solo acciaio inossidabile	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	+25	3,84	07150-06216	4,32	+30	+30	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+25	3,84	07150-07216	4,32	+30	+30	07150-07316	4,39	07170-07876
3/16" BRIV Solo acciaio inossidabile	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-

AVLUG, AVSERT, AVTRONIC E RIVSCREW

MISURE IMPERIALI

Per la selezione dei mandrini o delle molle, seguire le istruzioni delineate a pagina 15.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG	25	Come Sugg.	,076	07150-06603	,353	+005	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	26	Come Sugg.	,076	07150-07603	,353	+003	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG	27	Come Sugg.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	28	Come Sugg.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	Come Sugg.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC	31	Come Sugg.	,070	07170-06025	,140	+003	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	32	Come Sugg.	,070	07170-07025	,140	+003	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8mm AVTRONIC	33	Come Sugg.	,079	07170-06028	,150	+003	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	34	Come Sugg.	,079	07170-06028	,150	+003	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	35	Come Sugg.	,079	07170-07028	,150	+003	,082	07170-07128	,150	07170-07528
3,0mm RIVSCREW	36	Come Sugg.	*,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW	37	Come Sugg.	*,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW	38	Come Sugg.	*,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* Queste dimensioni sono interpiano.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC	31	+006	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	32	+006	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC	33	+006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	34	+006	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
	35	+006	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
3,0mm RIVSCREW	36	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW	37	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-

AVLUG, AVSERT, AVTRONIC E RIVSCREW

DIMENSIONI METRICO DECIMALI

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG	1	Come Sugg.	1,93	07150-06603	8,97	+ ,10	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	2	Come Sugg.	1,93	07150-07603	8,97	+ ,10	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
1/8" AVLUG	3	Come Sugg.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	4	Come Sugg.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	Come Sugg.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	Come Sugg.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5mm AVTRONIC	7	Come Sugg.	1,78	07170-06025	3,56	+ ,07	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	8	Come Sugg.	1,78	07170-07025	3,56	+ ,07	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8mm AVTRONIC	9	Come Sugg.	2,01	07170-06028	3,81	+ ,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	10	Come Sugg.	2,01	07170-06028	3,81	+ ,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	11	Come Sugg.	2,01	07170-07028	3,81	+ ,07	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
3,0mm RIVSCREW	12	Come Sugg.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5mm RIVSCREW	13	Come Sugg.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0mm RIVSCREW	14	Come Sugg.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* Queste dimensioni sono interpiano.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" AVLUG	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5mm AVTRONIC	7	+ ,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	8	+ ,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8mm AVTRONIC	9	+ ,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	10	+ ,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	11	+ ,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
3,0mm RIVSCREW	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-

MANUTENZIONE DELL'ATTREZZO

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

IMPORTANTE

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

MANUTENZIONE QUOTIDIANA

- Tutti i giorni, prima dell'uso, mettere alcune gocce di olio lubrificante leggero pulito nel punto di entrata dell'aria dell'attrezzo, se l'alimentazione aria non è dotata di lubrificante. Nel caso in cui l'attrezzo sia in uso costante, il tubo flessibile dell'aria compressa dovrà essere staccato dall'alimentazione aria ogni due o tre ore e l'attrezzo andrà lubrificato.
- Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria. Se i tubi flessibili o i raccordi fossero danneggiati, andranno sostituiti.
- Se il regolatore di pressione non fosse dotato di filtro, spurgare l'aria per pulire eventuale sporco o acqua accumulatisi prima di collegare il tubo flessibile dell'aria all'attrezzo. Se il regolatore di pressione è dotato di filtro, spurgarlo.
- Controllare che l'equipaggiamento sia quello corretto.
- Controllare i mandrini regolarmente, per evidenziare eventuali segni di usura o di danno, controllando il numero di piazzamenti (leggere le ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 2 e 3).

MANUTENZIONE SETTIMANALE

- Levare, controllare, pulire ed ingrassare le ganasce (consultare il paragrafo "Complessivo ganasce" riportato nel capitolo "Manutenzione" riportato alla pagina 23).

Il grasso può essere ordinato a parte, il codice viene indicato nel corredo di manutenzione riportato qui accanto.

GRASSO DI LITIO MOLY EP 3753 - DATI RELATIVI ALLA SICUREZZA

PRONTO SOCCORSO

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

INGESTIONE: Il paziente dovrà bere 30ml di Sciroppo di Magnesio, possibilmente in una tazza di latte.

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

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

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

INCENDIO

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 220°C.

Non è classificato come infiammabile.

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

MANEGGIO

Utilizzare una crema protettiva o guanti resistenti all'olio.

MAGAZZINAGGIO

Lontano dal calore e da agenti ossidanti.

Per tutta la manutenzione suggeriamo l'utilizzo del corredo di manutenzione sotto elencato (codice 07900-02700).

CORREDO DI MANUTENZIONE					
ART. PARTE N.	DESCRIZIONE	QUANTITÀ	ART. PARTE N.	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
07900-00009	CHIAVE ESAGONALE DA 3/32"	1	07900-00203	CHIAVE TORSIOMETRICA	1
07900-00013	CHIAVE ESAGONALE DA 1/8"	1	07900-00204	COMPLESSIVO ADATTATORE DADO A TUBO	1
07900-00157	PINZE PER ANELLO ELASTICO DI SICUREZZA	1	07900-00206	ATTREZZO COMPLESSIVO CILINDRO	1
07900-00092	CHIAVE DA 7/8" X 3/4"	2	07900-00238	CHIAVE DA 7/16" X 3/8"	1
07900-00158	PUNZONE	1	07900-00181	CHIAVE ANELLO DI BLOCCAGGIO	1
07900-00201	CHIAVE ESAGONALE DA 0,05"	1	07992-00020	GRASSO LITIO MOLY E.P. 3753 DA 80gm.	1

MANUTENZIONE

Ogni 500.000 cicli l'attrezzo deve essere smontato completamente e devono essere sostituiti i componenti usurati o danneggiati, o quelli per i quali si raccomanda la sostituzione. Tutte le guarnizioni e gli anelli di tenuta devono essere sostituiti e lubrificati con grasso al Litio Moly EP 3753 prima del montaggio.

IMPORTANTE

Le istruzioni di sicurezza sono riportate alle pagine 2 e 3.

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

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

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

I codici parti riportati in neretto si riferiscono all'elenco generale dei complessivi e delle parti, riportato alle pagine 25 e 26.

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

Per la manutenzione completa dell'attrezzo, vi consigliamo di eseguire lo smontaggio dei sotto complessivi nell'ordine sotto indicato, iniziando con il complessivo del manico o con il complessivo del collettore, a seconda del modello.

COMPLESSIVO DEL MANICO (Modelli 07271 e 07274)

- Per levare il complessivo del manico 56, levare il cuscino 57 per accedere alle viti 36.
- Levare sei (Modello 07271) o quattro (Modello 07274) viti 36.
- Levare il complessivo del manico 56.
- Levare la valvola del grilletto svitando il regolatore 50 e il pulsante di sollevamento 49.
- Levare lo stantuffo della valvola 43, la molla 46, la rondella dello stantuffo della valvola 51 e la guarnizione dello stantuffo 47.
- La valvola è progettata in modo tale da richiedere soltanto il minimo di manutenzione durante l'utilizzo dell'attrezzo. La manutenzione deve essere eseguita soltanto se assolutamente necessario.
- In tal caso, svitare la vite di fermo 44, levare la molla 45, l'anello di tenuta 48 e la sfera 42.

- Durante il montaggio, lubrificare i fori con grasso al Litio Moly EP 3753.

- Durante il montaggio, rimettere in posizione la vite di fermo 44 utilizzando un adesivo anaerobico (come Permabond A121 o A137). L'adesivo deve essere apposto sotto la testa della vite di fermo 44 per circa 3,2 mm. (1/8") lungo il filetto della vite.
- Mettere sempre un cuscino autoadesivo nuovo 57.

- Completare il montaggio nell'ordine inverso dello smontaggio.

* Si riferisce ad articoli compresi nel corredo di manutenzione Avdel. Per l'elenco completo, vedere sopra.

COMPLESSIVO GANASCE

- Svitare l'anello di bloccaggio 20 con la chiave apposita per anello di bloccaggio* fornita con l'attrezzo e levare il complessivo del cilindro delle ganasce.
 - Osservando l'orientamento di ogni componente, levare la guarnizione 19, il distanziatore dell'alloggiamento delle ganasce 2, l'alloggiamento delle ganasce 10, la molla 8 e il manicotto di gomma della molla 4.
 - Utilizzando le pinze per anello elastico di sicurezza* levare l'anello elastico di sicurezza interno 3.
 - Invertire il cilindro delle ganasce e farle uscire 9.
 - Mettere il gancio sulla chiave per anello di bloccaggio nella scanalatura delle ganasce del complessivo pistone 6 e torretta della ganasce 6 e tirare fuori il complessivo 6.
 - Levare la vite 18 nella parte posteriore del complessivo 6 con una chiave esagonale* tenendo allo stesso tempo la torretta con una barra inserita nella scanalatura della ganasce.
 - Pulire il foro della torretta utilizzando una punta con diametro da 4,7 mm (3/16").
 - Rimettere in posizione la vite 18 utilizzando un composto adesivo non indurente adatto (come Red Hermatite).
 - Pulire e controllare le ganasce 9, sostituendole se usurate o danneggiate.
 - Pulire e controllare il complessivo del cilindro delle ganasce 7 per verificare il foro, l'usura della scanalatura dell'anello elastico o eventuali bloccaggi dei passaggi dell'aria.
 - Pulire l'alloggiamento delle ganasce 10, controllare la rastremazione interna per evidenziarne un'eventuale usura e controllare che il foro di ventilazione sia libero.
 - Controllare che la molla 8 abbia una lunghezza libera di 38,1 mm (1,5").
 - Sostituire il manicotto di gomma della molla 4 se danneggiato.
 - Ingrassare le ganasce 9, il complessivo della torretta e pistone 6 e il complessivo del cilindro delle ganasce 7, con grasso al Litio Moly EP3753.
- Completare il montaggio eseguendo le operazioni dello smontaggio in ordine inverso.

ANELLI DI SUPPORTO

- Per verificare la condizione degli anelli di supporto 24, levare il complessivo del cilindro delle ganasce 7 come sopra indicato.
 - Smollare la vite a cilindro senza testa 25 nel dado a cilindro 23.
 - Smollare il dado a cilindro 23 utilizzando due chiavi*.
 - Levare il distanziatore 13 ed il collare di separazione 39 e spingere in avanti il cilindro 59.
 - Levare i tamponi 12, l'anello di supporto 24 e la rondella smorzante 15.
- Quando si esegue il montaggio, inserire la rondella smorzante 15, l'anello di supporto 24 ed i tamponi 12 (È essenziale che questi componenti vengano montati nella sequenza giusta). Durante il rimontaggio, il dado a cilindro DEVE essere regolato con una chiave torsiometrica a 20 Nm/15 libbre/piede utilizzando l'adattatore fornito nel corredo di manutenzione dell'attrezzo.
- Completare il montaggio eseguendo le operazioni dello smontaggio in ordine inverso.

VALVOLA DELLE GANASCE (VALVOLA LATERALE) - (Modelli 07271 e 07274)

- Levare con cura il pulsante 54 e l'alberino 52.
 - Pulire e controllare gli anelli di tenuta per verificare eventuali segni di usura o danno.
 - Lubrificare il foro della valvola con grasso al Litio Moly EP3753.
- Montare eseguendo le operazioni dello smontaggio in ordine inverso.

* si riferisce agli articoli già compresi nel corredo di manutenzione Avdel. Per l'elenco completo consultare la pagina 25.

COMPLESSIVO CILINDRO ARIA

- Il complessivo del cilindro dell'aria è normalmente un pezzo che non causa problemi e pertanto non ha bisogno di controlli frequenti.
- Nel caso in cui il complessivo del cilindro dell'aria dovesse esser smontato, sarà necessario l'attrezzo di manutenzione codice 07900-00206.
- Nei modelli 07271 ci sono tre pistoni, e solo due nel modello 07274.
- Per smontare il complessivo del cilindro dell'aria, levare il complessivo del manico 56 o il collettore 69, secondo necessità.
- Levare il complessivo del cursore 21, inserendo un mandrino nella parte anteriore della canna 59 finché si inserisce nel cursore. Tirar fuori il mandrino ed il cursore insieme.
- Levare il complessivo delle ganasce 7, come descritto in precedenza.
- Tirar fuori la guida del mandrino 17.
- Far scorrere il manicotto di plastica 60 o 65, sulla vite forata 41.
- Levare la vite 25 e levare il dado a cilindro 23.
- Far scorrere la canna 59, il collare di separazione 39, il distanziatore 13, la rondella smorzante 15, l'anello di supporto 24 ed i tamponi 12.
- Svitare le viti mordenti posteriori 36, 29 e 14, annotandone la posizione.
- Sui modelli 07271 e 07274, levare la vite forata 41 e poi il cappuccio dell'estremità 40.
- Levare la coppa pressatreccia 30, la membrana di tenuta del pistone 31, la membrana del pistone 32 ed il secondo collare di separazione 39, annotando la posizione di tutti i componenti.
- Sui modelli 07271, smollare la tenuta della membrana del cilindro 32, due viti 29 e tirar fuori gli altri due pistoni ed il terzo collare di separazione.
- Inserire l'attrezzo del complessivo del cilindro* per prendere la membrana anteriore con il gambo che passa attraverso la parte anteriore dell'attrezzo e stringere leggermente con una rondella ed un dado per tenere la membrana contro la pressione esercitata dalla molla, mentre si levano le ultime viti 29.

- Misurare che la lunghezza libera della molla sia 139,5mm (5,5") sostituendola se fosse danneggiata.

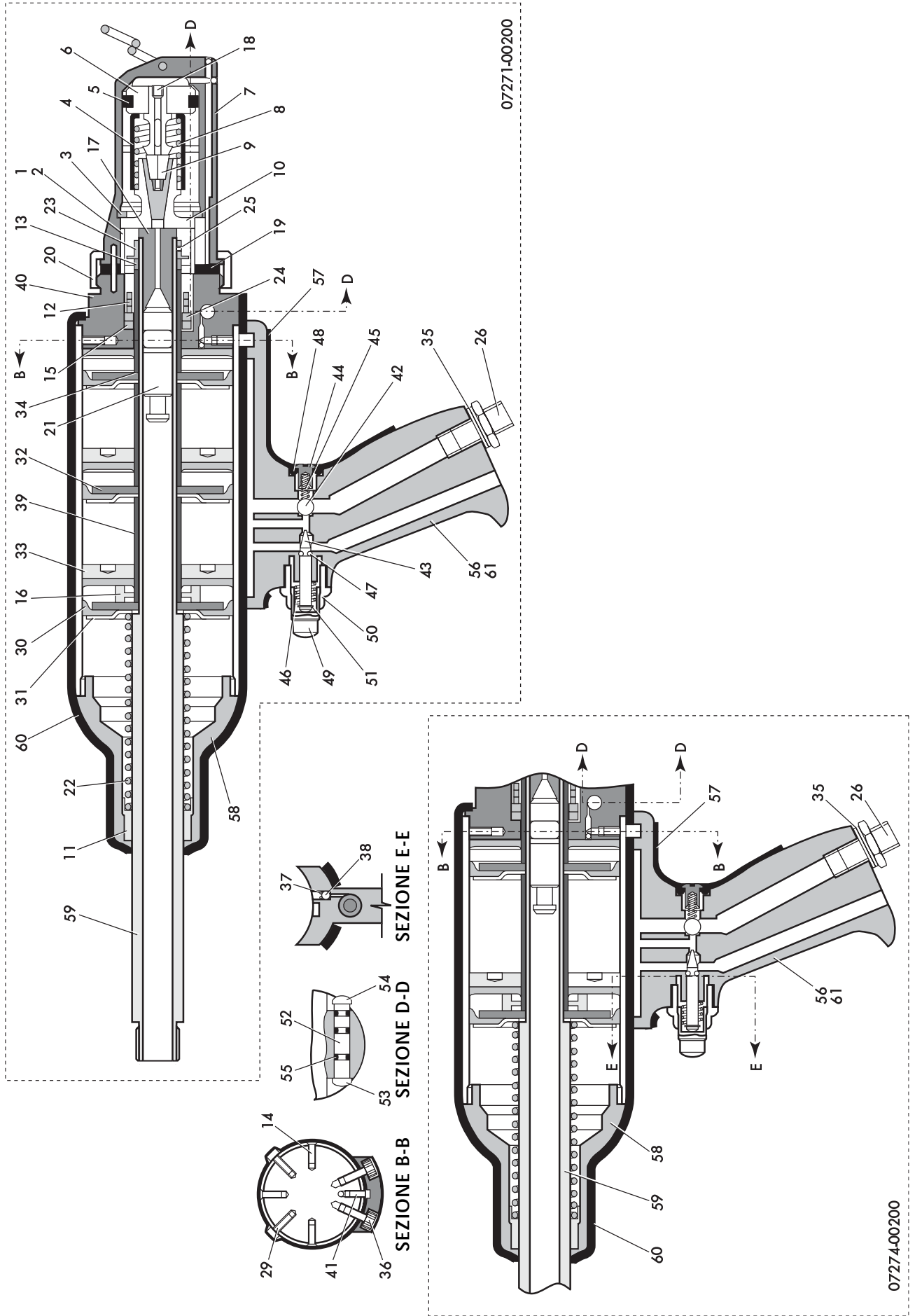
- Rimontare, utilizzando la procedura sotto descritta:
 - Montare il complessivo di tenuta della membrana 33, e il distanziatore del pistone 16, la membrana del pistone 32, la coppa pressatreccia 30 e la membrana di tenuta del pistone 31 sull'attrezzo di montaggio con la molla 22 e inserire nel cilindro.
 - Portare il complessivo di tenuta della membrana 33 in posizione con il dado e far ruotare utilizzando una spina per allineare i fori delle viti.
 - Mettere in posizione quattro viti 29 nella membrana e stringere le due viti superiori completamente 29.
 - Levare l'attrezzo di montaggio, stringere poi le due viti inferiori 36.
 - Ingrassare e rimettere in posizione il collare di separazione 39 e la canna 59.
 - Ingrassare e montare il complessivo del pistone sulla canna 59 e spingere con cura nella membrana del secondo cilindro, facendolo ruotare in posizione con l'attrezzo di montaggio.
 - Inserire le due viti superiori 29 e rimettere in posizione il secondo collare di separazione 39.
 - Sul modello 07274 rimettere in posizione il cappuccio dell'estremità 40.
 - Sui modelli 07271, rimettere in posizione sia il pistone finale che il cappuccio dell'estremità 40.
 - Montare gli anelli di supporto 24, la rondella smorzante 15, il collare di separazione 39, il distanziatore 13 ed il dado a cilindro 23, che DEVE essere fissato con una chiave torsiometrica a 20 Nm (15 libbre/piede) usando l'adattatore e la chiave.
 - Bloccare il dado a cilindro 23 con la vite 25.
 - Rimettere in posizione il manicotto 60 o 65, il complessivo del cilindro delle ganasce 7, il complessivo del manico 56 o il collettore 69, secondo necessità.
 - Pulire ed oliare il cursore 21, assicurandone l'orientamento corretto quando lo si rimonta sul davanti della canna 59. Se fosse montato in maniera errata, seguire la procedura delineata a pagina 7.

IMPORTANTE

Controllare l'attrezzo eseguendo la manutenzione quotidiana e settimanale.

* L'asterisco si riferisce agli articoli già compresi nel corredo di manutenzione Avdel. Per l'elenco completo consultare la pagina 22.

SCHEMA GENERALE COMPLESSIVO DEGLI ATTREZZI DI BASE 07271-00200/07273-00200/07274-00200



07271-00200

07274-00200

ELENCO DEI COMPONENTI COMUNI AGLI ATTREZZI DI BASE 07271-00200/07274-00200

ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
1	07271-00900	COMPLESSIVO GANASCE	1	-	11	07271-00313	BOCCOLA	1	-	21	07271-01100	CURSORE	1	-
2	07271-00905	DISTANZIATORE ALLOGGIAMENTO GANASCE	1	-	12	07170-00201	TAMPONE	3	-	22	07150-00303	MOLLA	1	-
3	07004-00051	ANELLO ELASTICO DI SICUREZZA	1	-	13	07271-00309	DISTANZIATORE	1	-	23	07271-00317	DADO A CILINDRO	1	-
4	07271-00906	MANICOTTO MOLLA	1	-	14	07001-00257	VITE	3	-	24	07271-00314	ANELLO DI SUPPORTO	1	-
5	07003-00132	ANELLO DI TENUTA	1	-	15	07271-00324	RONDELLA SMORZANTE	1	-	25	07001-00243	VITE	1	-
6	07271-01000	COMPLESSIVO TORRETTA E PISTONE	1	-	16	07273-00302	DISTANZIATORE PISTONE	1	-	26	07005-00041	RACCORDO	1	-
7	07271-00800	COMPLESSIVO CILINDRO GANASCE	1	-	17	07271-00323	GUIDA MANDRINO	1	-	27	07900-00354	ETICHETTA DI SICUREZZA	1	NON ILLUSTRATO
8	07154-00404	MOLLA	1	-	18	07001-00267	VITE	1	-	28	07900-00361	MANUALE ISTRUZIONI ATTREZZO	1	NON ILLUSTRATO
9	07151-00403	GANASCE	2	-	19	07271-00201	GUARNIZIONE	1	-					
10	07271-00903	ALLOGGIAMENTO GANASCE	1	-	20	07271-00203	ANELLO DI BLOCCAGGIO	1	-					

ELENCO COMPONENTI (continua) 07271-00200

ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
29	07001-00145	VITE	6	-	29	07001-00145	VITE	4	-
30	07150-00315	COPPA PRESSATRECCIA	3	-	30	07150-00315	COPPA PRESSATRECCIA	2	-
31	07271-00304	MEMBRANA TENUTA PISTONE	3	-	31	07271-00304	MEMBRANA TENUTA PISTONE	2	-
32	07271-00306	MEMBRANA PISTONE	3	-	32	07271-00306	MEMBRANA PISTONE	2	-
33	07271-00400	TENUTA A MEMBRANA	2	-	33	07271-00400	TENUTA A MEMBRANA	1	-
34	07271-00322	TENUTA	4	-	34	07271-00322	TENUTA	3	-
35	07005-00015	RONDELLA DI TENUTA	1	-	35	07005-00015	RONDELLA DI TENUTA	1	-
36	07001-00264	VITE	6	-	36	07001-00264	VITE	4	-
37	07271-00604	MOLLA	1	-	37	07271-00604	MOLLA	1	-
38	03219-00700	SFERA	1	-	38	03219-00700	SFERA	1	-
39	07271-00307	COLLARE DI SEPARAZIONE	3	-	39	07271-00307	COLLARE DI SEPARAZIONE	2	-
40	07271-00500	CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-	40	07271-00500	CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-
41	07271-00321	VITE FORATA	1	-	41	07271-00321	VITE FORATA	1	-
42	07007-00457	SFERA	1	-	42	07007-00457	SFERA	1	-
43	07150-00703	STANTUFFO VALVOLA	1	-	43	07150-00703	STANTUFFO VALVOLA	1	-
44	07150-00704	VITE	1	-	44	07150-00704	VITE	1	-
45	07150-00706	MOLLA	1	-	45	07150-00706	MOLLA	1	-
46	07150-00707	MOLLA	1	-	46	07150-00707	MOLLA	1	-
47	07150-00708	TENUTA STANTUFFO	1	-	47	07150-00708	TENUTA STANTUFFO	1	-
48	07003-00042	ANELLO DI TENUTA	1	-	48	07003-00042	ANELLO DI TENUTA	1	-
49	07150-00710	PULSANTE	1	-	49	07150-00710	PULSANTE	1	-
50	07150-00711	REGOLATORE	1	-	50	07150-00711	REGOLATORE	1	-
51	07150-00712	RONDELLA	1	-	51	07150-00712	RONDELLA	1	-
52	07271-00506	CORPO GIREVOLE	1	-	52	07271-00506	CORPO GIREVOLE	1	-
53	07004-00058	RONDELLA IN CROMO	1	-	53	07004-00058	RONDELLA IN CROMO	1	-
54	07004-00059	RONDELLA NERA	1	-	54	07004-00059	RONDELLA NERA	1	-
55	07003-00046	ANELLO DI TENUTA	3	-	55	07003-00046	ANELLO DI TENUTA	3	-
56	07271-03600	COMPLESSIVO MANICO	1	-	56	07274-00800	COMPLESSIVO MANICO	1	-
57	07271-00204	CUSCINO	1	-	57	07274-00204	CUSCINO	1	-
58	07271-00316	CILINDRO	1	-	58	07274-01100	CILINDRO	1	-
59	07271-01301	CANNA	1	-	59	07274-00401	CANNA	1	-
60	07271-00320	MANICOTTO	1	-	60	07274-00304	MANICOTTO	1	-
61	07271-01700	MANICO	1	-	61	07274-00900	MANICO	1	-

ELENCO COMPONENTI (continua) 07274-00200

ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	ART.	PART. N.	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
29	07001-00145	VITE	4	-	29	07001-00145	VITE	4	-
30	07150-00315	COPPA PRESSATRECCIA	2	-	30	07150-00315	COPPA PRESSATRECCIA	2	-
31	07271-00304	MEMBRANA TENUTA PISTONE	2	-	31	07271-00304	MEMBRANA TENUTA PISTONE	2	-
32	07271-00306	MEMBRANA PISTONE	2	-	32	07271-00306	MEMBRANA PISTONE	2	-
33	07271-00400	TENUTA A MEMBRANA	1	-	33	07271-00400	TENUTA A MEMBRANA	1	-
34	07271-00322	TENUTA	3	-	34	07271-00322	TENUTA	3	-
35	07005-00015	RONDELLA DI TENUTA	1	-	35	07005-00015	RONDELLA DI TENUTA	1	-
36	07001-00264	VITE	4	-	36	07001-00264	VITE	4	-
37	07271-00604	MOLLA	1	-	37	07271-00604	MOLLA	1	-
38	03219-00700	SFERA	1	-	38	03219-00700	SFERA	1	-
39	07271-00307	COLLARE DI SEPARAZIONE	2	-	39	07271-00307	COLLARE DI SEPARAZIONE	2	-
40	07271-00500	CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-	40	07271-00500	CAPPUCCIO ESTREMITÀ	1	-
41	07271-00321	VITE FORATA	1	-	41	07271-00321	VITE FORATA	1	-
42	07007-00457	SFERA	1	-	42	07007-00457	SFERA	1	-
43	07150-00703	STANTUFFO VALVOLA	1	-	43	07150-00703	STANTUFFO VALVOLA	1	-
44	07150-00704	VITE	1	-	44	07150-00704	VITE	1	-
45	07150-00706	MOLLA	1	-	45	07150-00706	MOLLA	1	-
46	07150-00707	MOLLA	1	-	46	07150-00707	MOLLA	1	-
47	07150-00708	TENUTA STANTUFFO	1	-	47	07150-00708	TENUTA STANTUFFO	1	-
48	07003-00042	ANELLO DI TENUTA	1	-	48	07003-00042	ANELLO DI TENUTA	1	-
49	07150-00710	PULSANTE	1	-	49	07150-00710	PULSANTE	1	-
50	07150-00711	REGOLATORE	1	-	50	07150-00711	REGOLATORE	1	-
51	07150-00712	RONDELLA	1	-	51	07150-00712	RONDELLA	1	-
52	07271-00506	CORPO GIREVOLE	1	-	52	07271-00506	CORPO GIREVOLE	1	-
53	07004-00058	RONDELLA IN CROMO	1	-	53	07004-00058	RONDELLA IN CROMO	1	-
54	07004-00059	RONDELLA NERA	1	-	54	07004-00059	RONDELLA NERA	1	-
55	07003-00046	ANELLO DI TENUTA	3	-	55	07003-00046	ANELLO DI TENUTA	3	-
56	07271-03600	COMPLESSIVO MANICO	1	-	56	07274-00800	COMPLESSIVO MANICO	1	-
57	07271-00204	CUSCINO	1	-	57	07274-00204	CUSCINO	1	-
58	07271-00316	CILINDRO	1	-	58	07274-01100	CILINDRO	1	-
59	07271-01301	CANNA	1	-	59	07274-00401	CANNA	1	-
60	07271-00320	MANICOTTO	1	-	60	07274-00304	MANICOTTO	1	-
61	07271-01700	MANICO	1	-	61	07274-00900	MANICO	1	-

INDIVIDUAZIONE GUASTI

SINTOMO	CAUSA POSSIBILE	SOLUZIONE
L'attrezzo non mette i rivetti in posizione.	<ul style="list-style-type: none"> → Pressione aria insufficiente. → Mancanza di lubrificazione. → Carico di broccatura eccessiva. → Ganasce usurate o rotte. → Le ganasce sono spente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Aumentare pressione aria. → Lubrificare l'attrezzo al punto di presa dell'aria. → Controllare il serraggio del rivetto e la dimensione del foro dell'applicazione. → Controllare la dimensione del mandrino. → Ganasce nuove. → Accendere le ganasce.
"Il mandrino scivola" - le ganasce non afferrano il mandrino.	<ul style="list-style-type: none"> → Ganasce sporche o usurate. → Pressione/volume aria insufficiente. → Pulsante serraggio ganasce non utilizzabile. → Valvola protezione guasta. → Perdita aria alle ganasce. → Mandrino rotto che non tocca le ganasce. 	<ul style="list-style-type: none"> → Pulire o sostituire se necessario. → Aumentare la pressione/il volume dell'aria. → Sostituire il pulsante. → Rinviare la protezione per la manutenzione. → Sostituire gli anelli di tenuta sul pistone 6. → Sostituire il mandrino.
Le ganasce non lasciano andare il mandrino.	<ul style="list-style-type: none"> → Ganasce o alloggiamento ganasce sporco. → Valvola/protezione guasta o pulsante ganasce rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> → Pulire e lubrificare. → Sostituire o eseguire manutenzione secondo necessità.
I rivetti non passano attraverso la testata.	<ul style="list-style-type: none"> → Ganasce non serrate. → Ganasce usurate. → Orientamento errato cursore. → Ganasce non adatte. → Molla mandrino non montata. → Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato. → Cursore inceppato. → Molla esterna debole intorno al cursore. → Molla mandrino montata in maniera errata. 	<ul style="list-style-type: none"> → Accendere le ganasce. → Sostituire le ganasce. → Rimontare, assicurandosi che sia orientato in maniera corretta. → Montare le ganasce corrette. → Montare la molla del mandrino. → Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo" pagina 8). → Pulire e lubrificare il cursore. → Sostituire il cursore. → Montare la molla adatta.
Le ganasce si usurano eccessivamente.	<ul style="list-style-type: none"> → Carico di broccatura elevato. → Carichi di sollecitazione elevati sul mandrino. 	<ul style="list-style-type: none"> → Controllare le dimensioni del foro dell'applicazione e lo spessore e le capacità di fissaggio del rivetto. → Controllare che i tamponi siano il numero giusto.
Passa più di 1 rivetto per volta.	<ul style="list-style-type: none"> → Mandrino scivola. → Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato. 	<ul style="list-style-type: none"> → Controllare come per "Il mandrino scivola" punto 2. → Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo" pagina 8).





Sistemi meccanici di fissaggio e di montaggio

Dichiarazione di Conformità

La, *Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY, Regno Unito*

dichiara sotto la sua completa responsabilità che il prodotto

Tipo 0727

Numero di Serie

a cui si riferisce questa dichiarazione è conforme alle normative qui elencate o ad altri documenti di fabbricazione

EN292 parte 1 e parte 2

ISO 8662 parte 1

ISO 3744

ISO PREN792 parte 14

secondo quanto stipulato dalla Direttiva relativa ai Macchinari 2006/42/EC

Welwyn Garden City - data di emissione

A. Seewraj
Product Engineering Manager - Automation Tools



BS EN ISO 9001&2: 1994

FM317 FM317/1 FM317/2
FM09651/1 FM09651/2





Since 1922



Avdel®

iForm™

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

CINA**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

COREA DEL SUD**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

FRANCIA**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

GERMANIA**Avdel Deutschland GmbH**

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

GIAPPONE**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

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

ITALIA**Avdel Italia S.r.l.**

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

MALESIA**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

REGNO UNITO**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

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

SPAGNA**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

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.
07900-00361	B	07/044
	B2	07/103
	B3	07/359
	B4	11/082

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® e Viking 360® sono marchi di Avdel UK Limited. Infastech™ e Our Technology, Your Success™ sono marchi di Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. I nomi ed i loghi delle altre società qui menzionate possono essere marchi dei loro rispettivi proprietari. Questo documento è solo a scopo informativo. Infastech non offre garanzie, espresse o implicite, in questo documento. I dati indicati sono soggetti a modifica senza preavviso come risultato della politica di continuo sviluppo e miglioramento del prodotto. Il vostro rappresentante locale Avdel è a vostra disposizione se avete bisogno di confermare le ultime informazioni.



Instruction Manual

Original Instruction



Type 0727

07271 - 07274

Pneumatic Power Tool

AVDEL policy is one of continuous development. Specifications shown in this document may be subject to changes which may be introduced after publication. For the latest information always consult Avdel.

S P E C I F I C A T I O N S F O R 0 7 2 7 T Y P E T O O L

AIR PRESSURE	■	Minimum - Maximum	■ 5 - 8 bar	■ 70 - 120 lbf/in ²
FREE AIR VOLUME REQUIRED	■	07271	■ 1.72 litres	■ .0605 ft ³
@ 5.5 bar / 80 lbf/in ²		07274	■ 1.15 litres	■ .0403 ft ³
PULL FORCE	■	07271	■ 3.89 kN	■ 875 lbf
@ 4.8 bar / 70 lbf/in ²		07274	■ 2.45 kN	■ 550 lbf
CYCLE TIME	■	Approximately	■ 2.4 seconds	■
NOISE LEVEL	■	07271/4	■ < 70 dB(A)	■
WEIGHT	■	07271	■ 2.35 kg	■ 5.17 lb
(WITHOUT NOSE EQUIPMENT)		07274	■ 1.94 kg	■ 4.33 lb
VIBRATION	■	07271	■ < 2.5 m/s ²	■ 8 ft/s ²
		07274	■ 4.32 m/s ²	■ 14.17 ft/s ²

SAFETY

General	2
Specific to 0727 Tool	3

INTENT OF USE

Tool Capability	4
Tool Dimensions	5

PUTTING INTO SERVICE

Air Supply	6
Bush Stops	7
Cursor	7
Loading the Tool	8
Reloading the Tool	10
Operating Procedure	10
Accessories	10

NOSE EQUIPMENT

General	11
Nose Jaw Selection	11-14
Mandrel & Mandrel Follower Spring Selection	15-20

SERVICING

Regular Servicing - Service Kit	21
Maintenance	22-24
General Assembly & Parts List	25-26

FAULT DIAGNOSIS

Fault Diagnosis Table	27
-----------------------	----

S A F E T Y

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

❗ DO NOT USE OUTSIDE THE DESIGN INTENT.

❗ DO NOT USE EQUIPMENT WITH THIS TOOL/MACHINE OTHER THAN THAT RECOMMENDED AND SUPPLIED BY AVDEL.

❗ ANY MODIFICATION UNDERTAKEN BY THE CUSTOMER TO THE TOOL/MACHINE, NOSE ASSEMBLIES, ACCESSORIES OR ANY EQUIPMENT SUPPLIED BY AVDEL OR THEIR REPRESENTATIVES, SHALL BE THE CUSTOMER'S ENTIRE RESPONSIBILITY. AVDEL WILL BE PLEASED TO ADVISE UPON ANY PROPOSED MODIFICATION.

❗ 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 PROCEDURES. DO NOT DISMANTLE THIS TOOL/MACHINE WITHOUT PRIOR REFERENCE TO THE MAINTENANCE INSTRUCTIONS. CONTACT AVDEL WITH YOUR TRAINING REQUIREMENTS.

❗ 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.

❗ THE PRECAUTIONS TO BE OBSERVED WHEN USING THIS TOOL/MACHINE MUST BE EXPLAINED BY THE CUSTOMER TO ALL OPERATORS.

❗ ALWAYS DISCONNECT THE AIRLINE FROM THE TOOL/MACHINE INLET BEFORE ATTEMPTING TO ADJUST, FIT OR REMOVE A NOSE ASSEMBLY.

❗ DO NOT OPERATE A TOOL/MACHINE THAT IS DIRECTED TOWARDS ANY PERSON(S).

❗ ALWAYS ADOPT A FIRM FOOTING OR A STABLE POSITION BEFORE OPERATING THE TOOL/MACHINE.

❗ ENSURE THAT VENT HOLES DO NOT BECOME BLOCKED OR COVERED AND THAT HOSES ARE ALWAYS IN GOOD CONDITION.

❗ THE COMBINATION OF FASTENER, MANDREL, HOLE SIZE AND SHEET THICKNESS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH AVDEL SPECIFICATIONS.

In addition to the general safety rules opposite, the following specific safety points must also be observed:

I M P O R T A N T

WHILE A SMALL AMOUNT OF WEAR AND MARKING WILL NATURALLY OCCUR THROUGH NORMAL AND CORRECT USE OF MANDRELS, THEY MUST BE REGULARLY EXAMINED FOR EXCESSIVE WEAR AND MARKING, WITH PARTICULAR ATTENTION TO THE HEAD DIAMETER, THE TAIL JAW GRIPPING AREA OF THE SHANK OR HEAVY PITTING OF THE SHANK AND ANY MANDREL DISTORTION. MANDRELS WHICH FAIL DURING USE COULD FORCIBLY EXIT THE TOOL. IT IS THE CUSTOMER'S RESPONSIBILITY TO ENSURE THAT MANDRELS ARE REPLACED BEFORE ANY EXCESSIVE LEVELS OF WEAR AND ALWAYS BEFORE THE MAXIMUM RECOMMENDED NUMBER OF PLACINGS. CONTACT YOUR AVDEL REPRESENTATIVE WHO WILL LET YOU KNOW WHAT THAT FIGURE IS BY MEASURING THE BROACH LOAD OF YOUR APPLICATION WITH OUR CALIBRATED MEASURING TOOL. THESE TOOLS CAN ALSO BE PURCHASED UNDER PART NUMBER 07900-09080, SUPPLIED WITH ALL NECESSARY INFORMATION FOR TESTING.

⚠ WHEN USING THE TOOL, THE WEARING OF SAFETY GLASSES IS REQUIRED BOTH BY THE OPERATOR AND OTHERS IN THE VICINITY TO PROTECT AGAINST FASTENER EJECTION, SHOULD A FASTENER BE PLACED 'IN AIR'. WE RECOMMEND WEARING GLOVES IF THERE ARE SHARP EDGES OR CORNERS ON THE APPLICATION.

⚠ THE OPERATING PRESSURE SHALL NOT EXCEED 8 BAR - 120 LBF/IN².

⚠ BENCH MOUNTED TOOLS MUST NOT BE USED WITHOUT AN AVDEL GUARD AND WITH THE SHIELD IN POSITION ABOVE THE TOOL BARREL AND THEY SHOULD NOT BE OPERATED IF THE GUARD IS DAMAGED IN ANY WAY.

⚠ DO NOT OPERATE THE TOOL WITHOUT FULL NOSE EQUIPMENT IN PLACE.

⚠ DO NOT CONTAMINATE THE TRANSPARENT SHIELD WITH SOLVENTS OR ALKALINE SUBSTANCES. THESE WILL REDUCE THE STRENGTH OF THE SHIELD.

⚠ 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.

⚠ THE CYLINDER OF THE TOOL MUST BE FREE TO MOVE WITHOUT RISK OF HITTING OR TRAPPING THE OPERATOR OR OTHER PERSONS.

⚠ WHEN CARRYING THE TOOL FROM PLACE TO PLACE KEEP HANDS AWAY FROM THE TRIGGER/LEVER TO AVOID INADVERTENT START UP.

INTENT OF USE

The pneumatic 0727 type tool is designed to place Avdel repetition fasteners (except 1/16" Avlug) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

Both models: the 07271 and 07274 are hand-held and can be suspended vertically through a ring at the rear of the tool.

Both models will place most repetition fasteners, as shown on the tables below.

Both models make use of the same nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 15 to 20). Nose jaw dimensions are shown on page 12 and stated on pages 13 and 14.

FASTENER NAME	FASTENER SIZE									
	07271					07274				
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"
CHOBERT	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
GROVIT	●	●	●	●		●	●	●	●	
AVLUG	●	●				●	●			
BRIV	●	●	●	●		●	●	●		

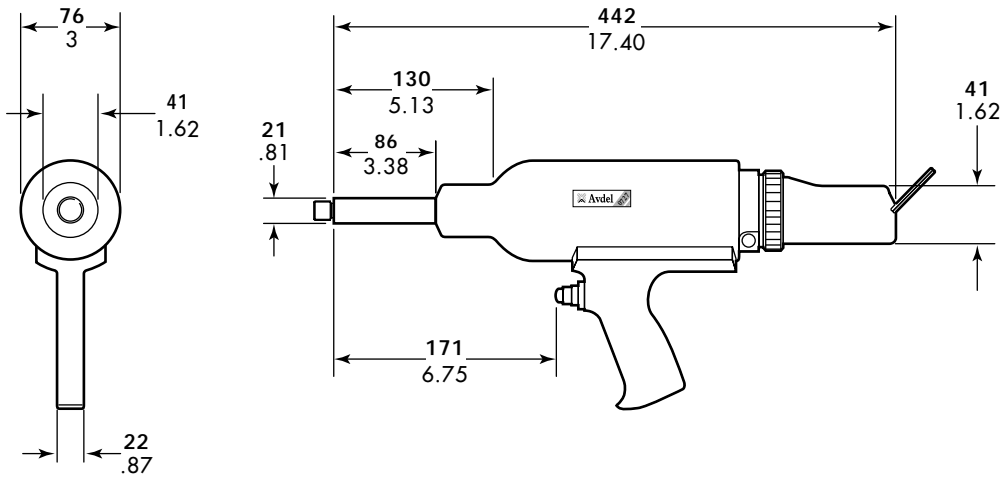
FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	07271					07274						
	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm UNC	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
RIVSCREW		●	●	●				●	●	●		
AVTRONIC	●						●					
AVSERT					●	●					●	●

07271 AND 07274 MODELS

These are hand held models which can be suspended vertically from a ring mounted at the rear of the tool. While the 07274 is less powerful with only two pistons, (see differences on the general assembly, page 25), it gives greater access with its longer barrel protusion. When choosing one of these hand held tools refer to the tool capability tables opposite.

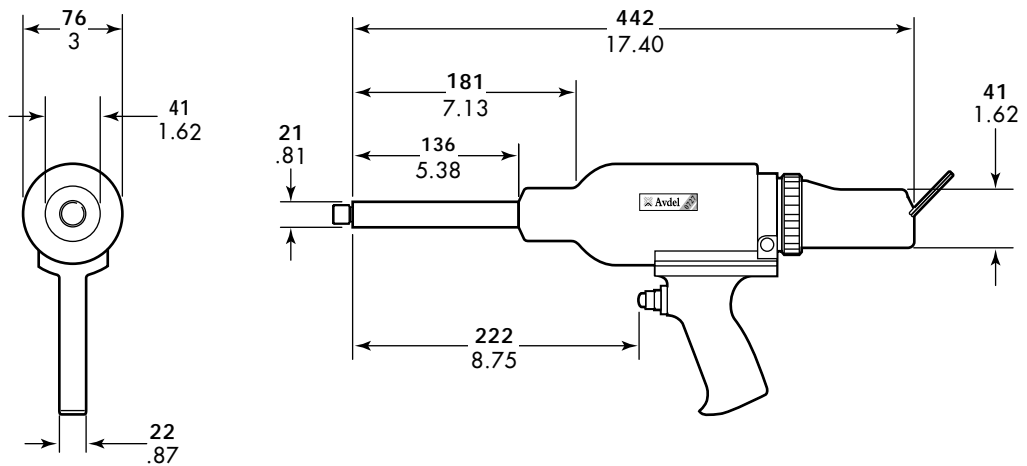
The nose jaw dimensions are shown on page 12 and in the nose jaw selection tables, pages 13 and 14.

07271 MODEL



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

07274 MODEL



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

PUTTING INTO SERVICE

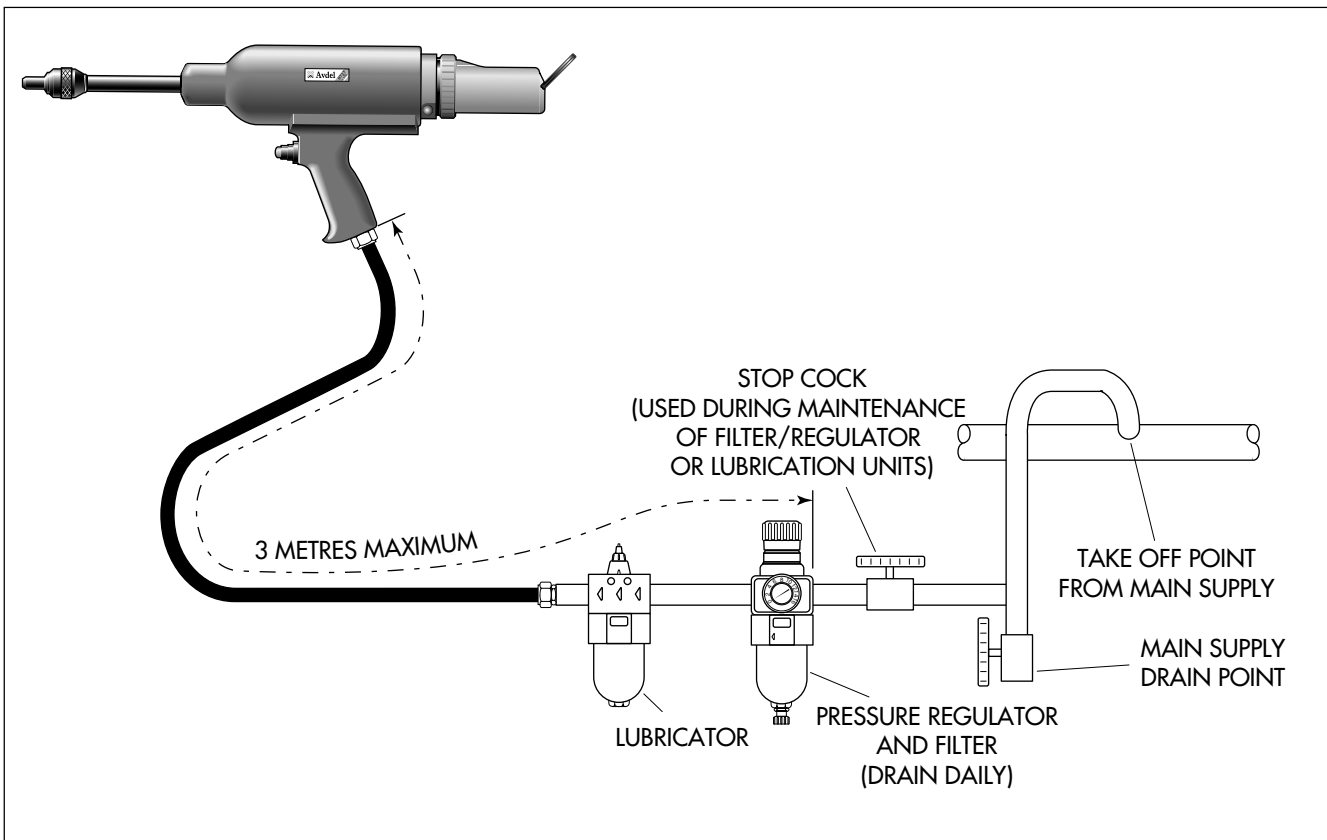
AIR SUPPLY

07271 AND 07274 MODELS

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. To ensure maximum tool life and minimum tool maintenance, these should be fitted within 3 metres of the air inlet point on the tool itself for the 07271 and 07274 models, see diagram below.

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 supply hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres or $\frac{1}{4}$ inch.

Read servicing daily details on page 21.



BUSH STOPS

IMPORTANT

Bush stops are fitted to reduce the stroke length of the tool thus the tool cycle time and shock loads. Minimising shock loads will increase the efficiency of the tool and will prolong the life of the mandrel.

Each tool is supplied with three bush stops already fitted. It may be necessary to remove one or more of these to match the length of the fasteners to be placed so that when in the fully back position, the mandrel head lies just inside the nose jaws.

Use the table below to ascertain the number of bush stops recommended for your fastener. First find the relevant diameter and within that section select the correct length code. These two digits are the last two of the fastener part number. Read the corresponding number of bush stops in the line below.

FASTENER DIAMETER	$\frac{3}{32}$ " , 2.5mm and 2.8mm										$\frac{1}{8}$ "					
FASTENER LENGTH CODE	04	06	08	10	12	14	16	18	20	22	04	06	08	10	12	14
NUMBER OF FULL BUSH STOPS	3	3	2	2	1	0	0	0	0	0	3	2	2	2	1	1

FASTENER DIAMETER	$\frac{5}{32}$ "						$\frac{3}{16}$ "						$\frac{1}{4}$ "			
FASTENER LENGTH CODE	05/06	07/08	09/10	11/12	13/14	15/16	07	09	11	13	15	17	09	11	13	15
NUMBER OF FULL BUSH STOPS	3	3	3	1	1	0	3	2	1	1	0	0	2	1	0	0

For extra bush stops, $\frac{1}{8}$ " thick, order part number 07170-00201. If a finer setting is required, $\frac{1}{16}$ " bush stops can be ordered, part number 07170-00204.

ADJUSTING THE NUMBER OF BUSH STOPS:

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list on pages 25 and 26.

- Ensure that the air supply to the tool is disconnected.
- Using the lock ring key supplied with the tool, unscrew lock ring **20** to remove the tail jaw assembly.
- Bush stops **12** are fitted onto barrel **59** forward of barrel nut **23**. Remove or add as required.
- Reassemble.
- Before checking that the mandrel head retracts to the correct position after a fastener has been placed, you will need to check the cursor orientation and load the tool with fasteners.

C U R S O R

IMPORTANT

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

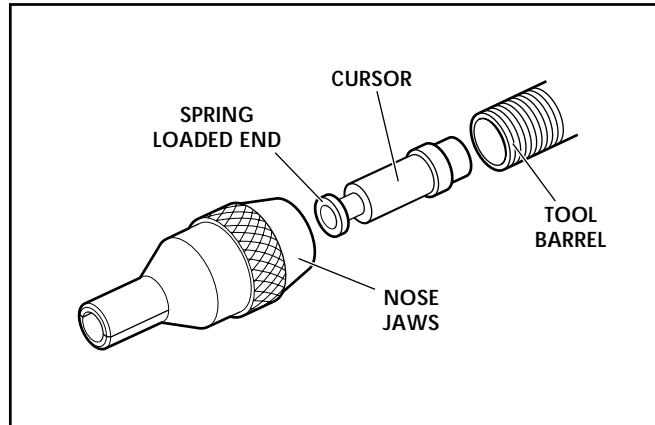
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration below.

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

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

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list on pages 25 and 26.

- Remove tail jaw assembly 1.
- Pull out mandrel guide 17.
- Insert a mandrel pointed end first through the rear end of barrel 59 and push until the mandrel starts appearing at the front of barrel 59.
- Pull the mandrel from the front until the cursor falls out.
- Remove the mandrel and replace the cursor, correct way round.
- Replace mandrel guide 17 and tail jaw assembly 1.



LOADING THE TOOL

IMPORTANT

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

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed. To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, on pages 11 to 14.

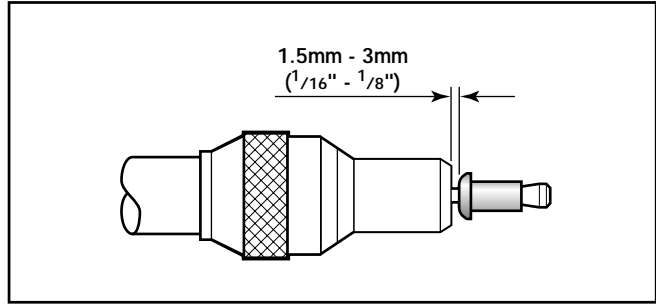
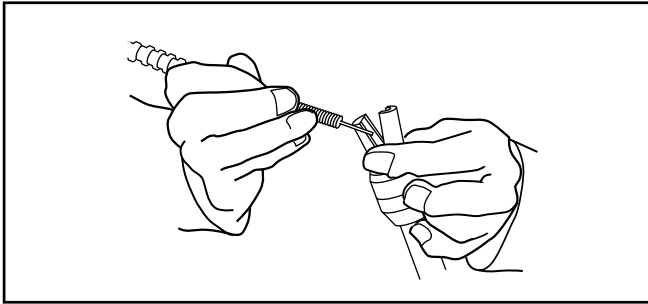
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as follows:

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list on pages 25 and 26.

- Connect the air supply to the tool or system.
- Open tail jaws 9 which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch on the hand tools or the pantograph system, (items 53/54 on the 07271 and 07274).
- Screw selected nose jaws onto barrel 59 of the tool.
- Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ENSURING correct orientation, as shown in the table page 9.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated nose jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated top left on page 10.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm to 3mm ($1/16''$ to $1/8''$), as shown in the illustration top right on page 10.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped.

MANDREL FOLLOWER SPRINGS IDENTIFICATION AND ORIENTATION

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



RELOADING THE TOOL

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

OPERATING PROCEDURE

IMPORTANT

It is essential to check that the number of bush stops, the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

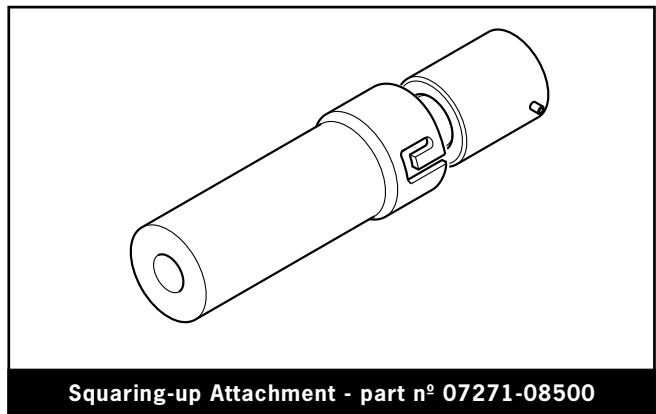
07271 AND 07274 MODELS

- Connect the air supply.
- Push the fastener which protrudes from the nose jaws, fully into the application hole ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger WITHOUT releasing; the fastener is pushed over the mandrel head and formed into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will automatically be presented through the nose jaws, ready for placing.

ACCESSORIES

This accessory is designed to be fitted to the 07271 and 07274 tools only when placing Avserts. It enables the application to be held square to the Avsert during the placing sequence. Fit as follows:

- Remove the nose jaws, if fitted.
- Slide the inner collar over the barrel until the barrel sits on the shoulder inside the collar.
- Screw the nose jaws onto the barrel to retain the inner collar.
- Slide the outer body of the attachment over the inner collar and rotate to ensure that the pin on the inner collar locates in the bayonet slot on the outer body.



Squaring-up Attachment - part n° 07271-08500

NOSE EQUIPMENT

On speed riveting tools such as the 0727 type, the nose equipment always consists of three elements; a nose jaw, a mandrel and a follower spring. All three items are matched to the fastener being placed and to the hole size in the application.

IMPORTANT

To avoid complete dismantling of the tool it is essential to check the orientation of the cursor before fitting the nose equipment to the tool. See 'CURSOR' section on page 7.

It is essential that the correct nose equipment is fitted to the tool to ensure both effective placing of the fastener and SAFE operation of the tool. READ THE SAFETY INSTRUCTIONS pages 2 and 3 carefully.

To identify the correct combination of nose equipment to fit your tool first select a nose jaw by reading the section below then read the mandrel section to select part numbers both for the mandrel itself and for the mandrel follower spring. Mandrels and mandrel follower springs are illustrated on page 9.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the tool' procedure on page 8.

NOSE JAWS

IMPORTANT

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

Nose Jaws can be categorised into seven different basic shapes as drawn opposite, even though internal dimensions will vary according to the fastener it is intended for. Exact dimensions referring to the letters in the illustrations opposite are indicated in the 'NOSE JAW SELECTION TABLES' over the next two pages.

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

FLAT

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

UNIVERSAL

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

RECESSED

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

TAPERED

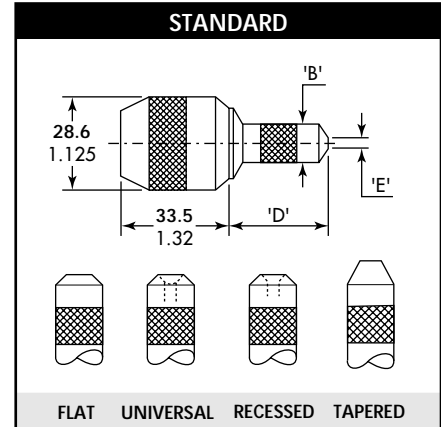
- Available as shown in the 'Nose Jaw Selection Tables'.
- Allows greater accessibility than a flat end form and places the same range.

HEAD FORMING

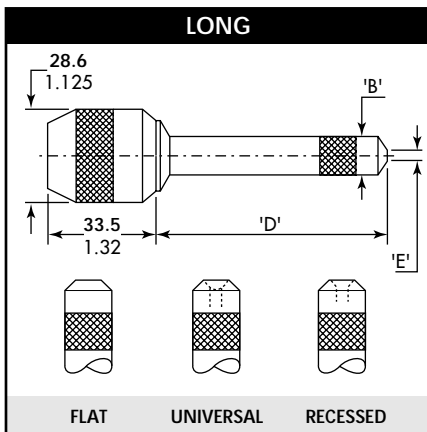
- For use with Rivscrew fasteners ONLY.
- Deforms the heads of the fasteners to achieve good clench.

SELECTING A NOSE JAW

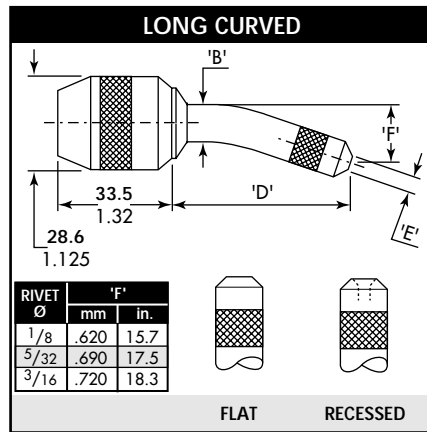
- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 13 if using imperial measurements and on page 14 if using metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. ONLY those shown are available.
- Select which is most suitable for your application by referring to the respective nose jaw drawing. If your application has no access restriction, you should select the standard shape with a flat end form with or without a cam.



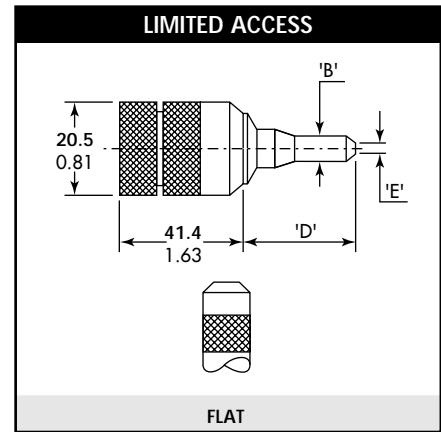
Available in four different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.



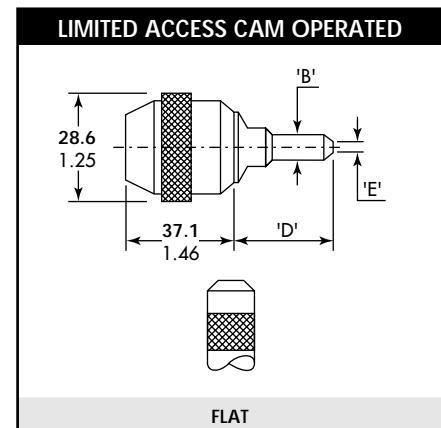
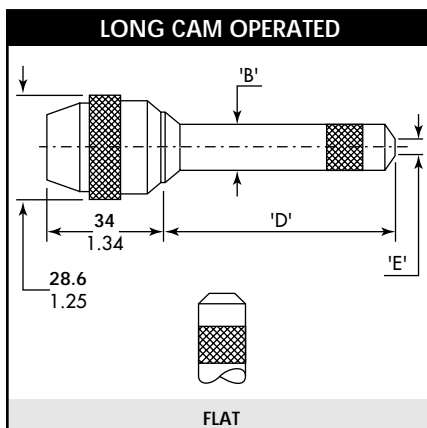
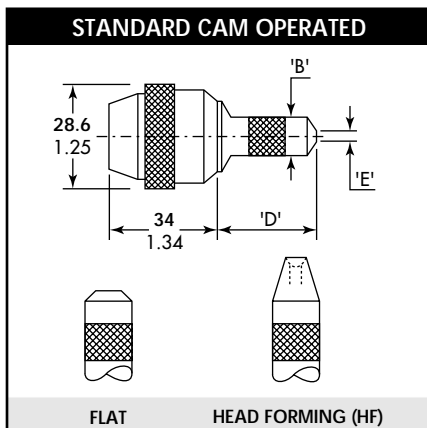
Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.



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



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



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

NOSE JAW SELECTION

IMPERIAL

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

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

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

NOSE JAW SELECTION

METRIC

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

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

MANDRELS & MANDREL FOLLOWER SPRINGS

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 9 need to be selected to suit the fastener type and size as well as the size of the hole in the application. Use of the wrong mandrel could increase the risk of breakage and the wear of the mandrel head. Feeding problems could occur if the wrong mandrel follower spring is used.

IMPORTANT

READ THE SAFETY INSTRUCTIONS on pages 2 and 3 carefully.

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

CHOBERT AND GROVIT

IMPERIAL

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 15.

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

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	+0.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+0.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+0.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+0.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	+0.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+0.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	+0.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 17 and 18 for explanation.

Tables below left and right and over the next 4 pages list part numbers of all mandrels and mandrel follower springs available per fastener or group of fasteners, i.e. for Chobert and Grovit on these pages.

While fastener sizes are always shown in their specified units, each table has been produced twice to offer dimensions in imperial units on the left-hand page then in metric units on the right-hand page. These 'Mandrel Selection' tables cross-reference with the 'Nose Jaw Selection' tables on pages 13 and 14 through the 'Ref. N°' column. It is the diameter of the head at the end of a mandrel which when pulled through controls the expansion of the fastener body.

While there are different head shapes to suit different types of fasteners (see illustration on page 18), progressive head sizes are needed to reflect manufacturing tolerances on the diameter of the hole in your application so that the fastener always expands sufficiently to fill the hole.

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

CHOBERT AND GROVIT

METRIC

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
1/8" CHOBERT & GROVIT	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+0.9	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+1.0	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
5/32" CHOBERT & GROVIT	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+1.0	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+2.0	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
3/16" CHOBERT & GROVIT	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+2.0	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
1/4" CHOBERT	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+3.5	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT & GROVIT	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+3.5	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+3.0	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+3.0	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT & GROVIT	4	+0.9	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+2.5	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+3.5	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
5/32" CHOBERT & GROVIT	6	+2.5	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+3.5	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
	7	+3.8	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
3/16" CHOBERT & GROVIT	7	-	-	-	-	-	-	+6.3	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
	8	+3.8	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
1/4" CHOBERT	8	-	-	-	-	-	-	+6.3	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	+6.0	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	10	+6.0	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 17 and 18 for explanation.

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

FASTENER NAME	<i>example</i>	<i>Chobert</i>
FASTENER SIZE		<i>1/8"</i>
DATASHEET		<i>Series 1125</i>
APPLICATION HOLE SIZE		<i>0.1335"</i>
CLEARANCE BEHIND APPLICATION		<i>Infinite</i>
'REF.Nº' FROM NOSE JAW SELECTION TABLE		<i>5 (standard flat)</i>

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 15 to 20). *-example: page 15.*
- Starting in the 'Standard Mandrel - Green' section, find your fastener size in the left hand column. *-example: 1/8" Chobert & Grovit.*
- If you selected a nose jaw which can place your fastener, you should now be able to find a line within your fastener section with the same 'Ref. Nº' as that from the 'Nose Jaw Selection' table. *-example: 5.*
This is your line 'REF. Nº' in which you will find both your mandrel and mandrel follower spring part number. This line continues into the second half of the table for '2nd' and '3rd' oversize mandrels.
- Scan along that line to the 'hole size' columns and select whichever is nearest or equal to the figure calculated in step one. You may now read the mandrel part number next to the 'hole size'. *-example: 07150-06104.*
- For Chobert and Grovit only, most mandrels are also available in a 'short reach' version (see illustration on page 18). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting a rear obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack of clench in the joint.
- Whichever size of mandrel you settle on, you will also need to check that the 'P' figure against that mandrel is adequate. 'P' is the clearance required for the mandrel head at the back of the application IN ADDITION to the length of the fastener protruding through the application, as shown in the drawing on page 18.
- You may now read the corresponding mandrel follower spring part number in the right-hand column of the table. *-example: 07150-06804.*

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

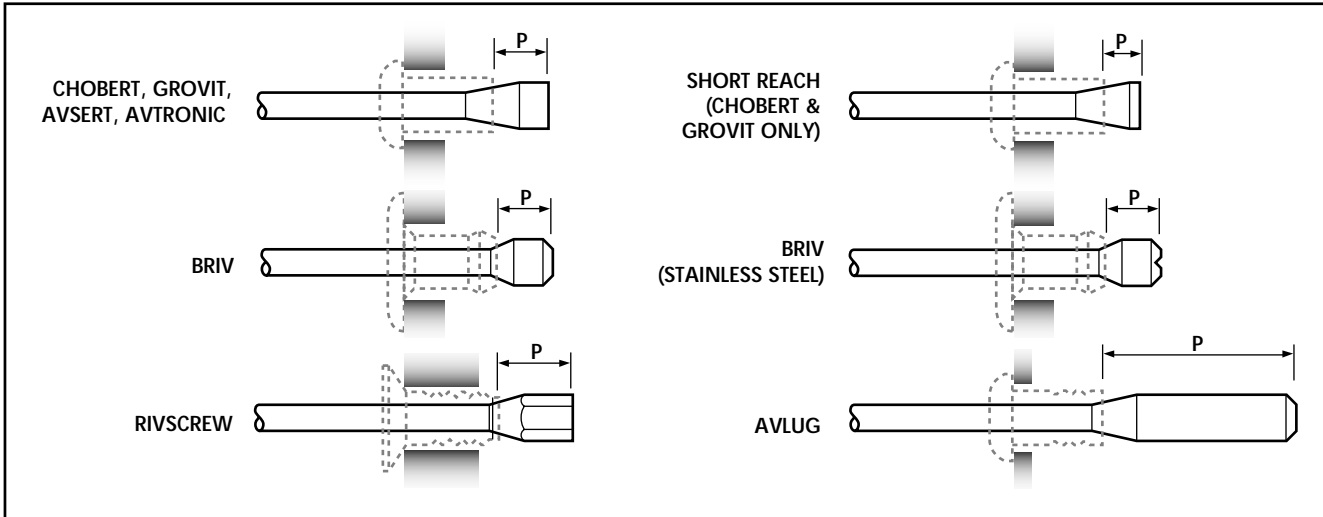
BRIV

IMPERIAL

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

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV Brass only	13	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+0.05	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+0.05	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+0.05	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+0.05	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV St.Steel only	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+0.05	.125	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+0.05	.125	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+0.05	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+0.05	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV St.Steel only	23	AS REC.	.153	07170-06806	.150	+0.05	.158	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.153	07170-07806	.150	+0.05	.158	07170-07826	.156	07170-07876

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV Brass only	13	+0.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	15	+0.010	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0.010	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	17	+0.010	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0.010	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV St.Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	21	+0.010	.151	07150-06216	.170	+0.012	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+0.010	.151	07150-07216	.170	+0.012	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV St.Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Mandrel head types and 'P' length.

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

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

BRIV **METRIC**

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
1/8" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
5/32" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
5/32" BRIV St. Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+13	3.18	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+13	3.18	07170-07825	3.35	07170-07875
3/16" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
3/16" BRIV St. Steel only	23	AS REC.	3.89	07170-06806	3.81	+13	4.01	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.89	07170-07806	3.81	+13	4.01	07170-07826	3.96	07170-07876

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV Brass only	13	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	15	+25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	17	+25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV Al. Alloy, Brass, Steel	21	+25	3.84	07150-06216	4.32	+30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+25	3.84	07150-07216	4.32	+30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
3/16" BRIV St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-

AVLUG, AVSERT, AVTRONIC & RIVSCREW

IMPERIAL

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 15.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG	25	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+005	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	26	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+003	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG	27	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	28	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC	31	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+003	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	32	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+003	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	33	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+003	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	34	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+003	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	35	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+003	.082	07170-07128	.150	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	36	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW	37	AS REC.	*.0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW	38	AS REC.	*.103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC	31	+006	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	32	+006	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	33	+006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	34	+006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	35	+006	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	36	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW	37	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-

AVLUG, AVSERT, AVTRONIC & RIVSCREW

METRIC

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG	1	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+10	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	2	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+10	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG	3	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	4	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC	7	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+07	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	8	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+07	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	9	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	10	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	11	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+07	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	12	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW	13	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW	14	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC	7	+1.15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	8	+1.15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	9	+1.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	10	+1.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	11	+1.15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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 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.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the tool. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the SAFETY INSTRUCTIONS page 2 and 3).

WEEKLY

- Remove, inspect, clean and grease the tail jaws (refer to 'Tail Jaw Assembly' in the 'Maintenance' section, page 23).

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit opposite.

MOLY LITHIUM GREASE EP 3753 SAFETY DATA	
<p>FIRST AID SKIN: As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.</p> <p>INGESTION: Make the individual drink 30ml Milk of Magnesia, preferably in a cup of milk.</p> <p>EYES: Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.</p> <p>ENVIRONMENT Scrape up for burning or disposal on approved site.</p>	<p>FIRE FLASH POINT: Above 220°C. Not classified as flammable. Suitable extinguishing media: CO₂, Halon or water spray if applied by an experienced operator.</p> <p>HANDLING Use barrier cream or oil resistant gloves</p> <p>STORAGE Away from heat and oxidising agent.</p>

For all servicing we recommend the use of the service kit below (part number 07900-02700).

SERVICE KIT					
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00009	3/32" ALLEN KEY	1	07900-00203	TORQUE WRENCH	1
07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1	07900-00204	BARREL NUT ADAPTOR ASSEMBLY	1
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00206	CYLINDER ASSEMBLY TOOL	1
07900-00092	7/8" x 3/4" SPANNER	2	07900-00238	7/16" x 3/8" SPANNER	1
07900-00158	PIN PUNCH	1	07900-00181	LOCK RING KEY	1
07900-00201	0.05" ALLEN KEY	1	07992-00020	80gm MOLYLITHIUM GREASE E.P.3753	1 TIN

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

MAINTENANCE

Every 500000 cycles the tool should be completely dismantled and components replaced where worn, damaged or when recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

IMPORTANT

Safety Instructions appear on page 2 & 3.
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.

Item numbers in bold refer to the general assembly and parts list on page 25 and 26.

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

For total servicing of the tool itself, we advise you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown below, starting with either the handle assembly or the manifold assembly, depending on your model.

HANDLE ASSEMBLY (07271 & 07274 Models)

- To remove handle assembly 56, remove cushion 57 to gain access to screws 36.
- Remove six (07271 Model), or four (07274 Model) screws 36.
- Remove handle assembly 56.
- Remove the trigger valve by unscrewing adjuster 50 and lifting out button 49.
- Withdraw valve plunger 43, spring 46, valve plunger washer 51 and plunger seal 47.
- The design of the valve is such that a minimum of service is required during the tool life. Servicing should only be carried out if absolutely necessary.
- If so, unscrew retaining screw 44, withdraw spring 45, 'O' ring 48 and ball 42.
- When assembling lubricate bores with Moly Lithium grease EP 3753.
- When assembling replace retaining screw 44 using a low strength anaerobic adhesive (e.g. Permabond A121 or A137). The adhesive should be spread under the head of retaining screw 44 for an approximate length of 3.2 mm (1/8") along the screw thread.
- Always fit a new self adhesive cushion 57.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

* refers to items included in the Avdel service kit. For complete list see above.

TAIL JAW ASSEMBLY

- Unscrew locking ring 20 with special lock ring key* provided with the tool and withdraw the tail jaw cylinder assembly.
 - Noting the orientation of each part, remove seal 19, jaw housing spacer 2, tail jaw housing 10, spring 8 and rubber spring sleeve 4.
 - Using the circlip pliers* remove internal circlip 3.
 - Invert tail jaw cylinder and shake out tail jaws 9.
 - Place the hook on the lock ring key into the jaw slot of the jaw turret and piston assembly 6 and pull out the jaw turret and piston assembly 6 forward.
 - Remove screw 18 in the back of the jaw turret and piston assembly 6 with an Allen key* while holding the turret with a bar inserted into the jaw slot of the turret.
 - Clean out the hole in the turret using a 4.7 mm (³/₁₆") diameter drill.
 - Replace screw 18 using a suitable non-hardening sealing compound (e.g. Red Hermatite).
 - Clean and inspect tail jaws 9, replacing if worn or damaged.
 - Clean and inspect tail jaw cylinder assembly 7 for scoring of bore, for wear in the circlip groove or clogging of the airways.
 - Clean jaw housing 10, inspect the internal taper for wear and check the vent hole is clear.
 - Check that the free length of the spring 8 is 38.1mm (1.5").
 - Replace rubber spring sleeve 4 if damaged.
 - Grease tail jaws 9, turret and piston assembly 6 and the tail jaw cylinder assembly 7 with Moly Lithium EP3753 grease.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

BACK-UP RINGS

- To inspect condition of back-up rings 24, remove the tail jaw cylinder assembly 7 as described above.
 - Slacken socket grub screw 25 in barrel nut 23.
 - Undo the barrel nut 23 using two spanners*.
 - Remove spacer 13 and spacing collar 39 and push barrel 59 forward.
 - Withdraw bush stops 12, back-up ring 24 and buffer 15.
- When assembling, insert buffer 15, back-up ring 24 and bush stops 12. (It is essential that these parts are assembled in the correct sequence). On replacement the barrel nut MUST be set with a torque wrench to 15 lbf/ft using the adaptor provided in tool service kit.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW VALVE (SIDE VALVE) - (07271 & 07274 Models)

- Remove by carefully prising off button 54 and withdrawing spindle 52.
 - Clean and inspect 'O' rings for signs of wear or damage.
 - Lubricate bore of valve with Moly Lithium EP3753 grease.
- Assemble in reverse order of dismantling.

* refers to items included in the Avdel service kit. For complete list see page 22.

AIR CYLINDER ASSEMBLY

- The air cylinder assembly is normally trouble free and will not require any attention for long periods.
- If the air cylinder assembly requires dismantling, service tool part number 07900-00206 will be required.
- There are three pistons on the 07271 model, and only two pistons on the 07274 model.
- To dismantle the air cylinder assembly, remove handle assembly 56 or manifold 69, as applicable.
- Remove cursor assembly 21, by inserting a mandrel through the front of the barrel 59 until it engages in the cursor. Pull out the mandrel and cursor together.
- Remove tail jaw assembly 7 as previously described.
- Pull out mandrel guide 17.
- Slide off plastic sleeve 60 or 65, easing it over drilled screw 41.
- Remove screw 25 and remove barrel nut 23.
- Slide out barrel 59, spacing collar 39, spacer 13, buffer 15, back-up ring 24 and bush stops 12.
- Undo rear end cap screws 36, 29, 14, noting their positions.
- On the 07271 & 07274 model, remove drilled screw 41, then remove end cap 40.
- Remove gland cup 30, piston seal diaphragm 31, piston diaphragm 32 and second spacing collar 39, noting position of each part.
- On the 07271 model undo cylinder diaphragm seal 32, two screws 29 and pull out the remaining two pistons and the third spacing collar.
- Insert the cylinder assembly tool* to engage in the front diaphragm with the stem passing through the front of the tool, and tighten lightly with a washer and a nut to hold the diaphragm against the spring pressure, whilst final screws 29 are removed.

- Measure free length of the spring is 139.5 mm (5.5"), replacing if damaged.

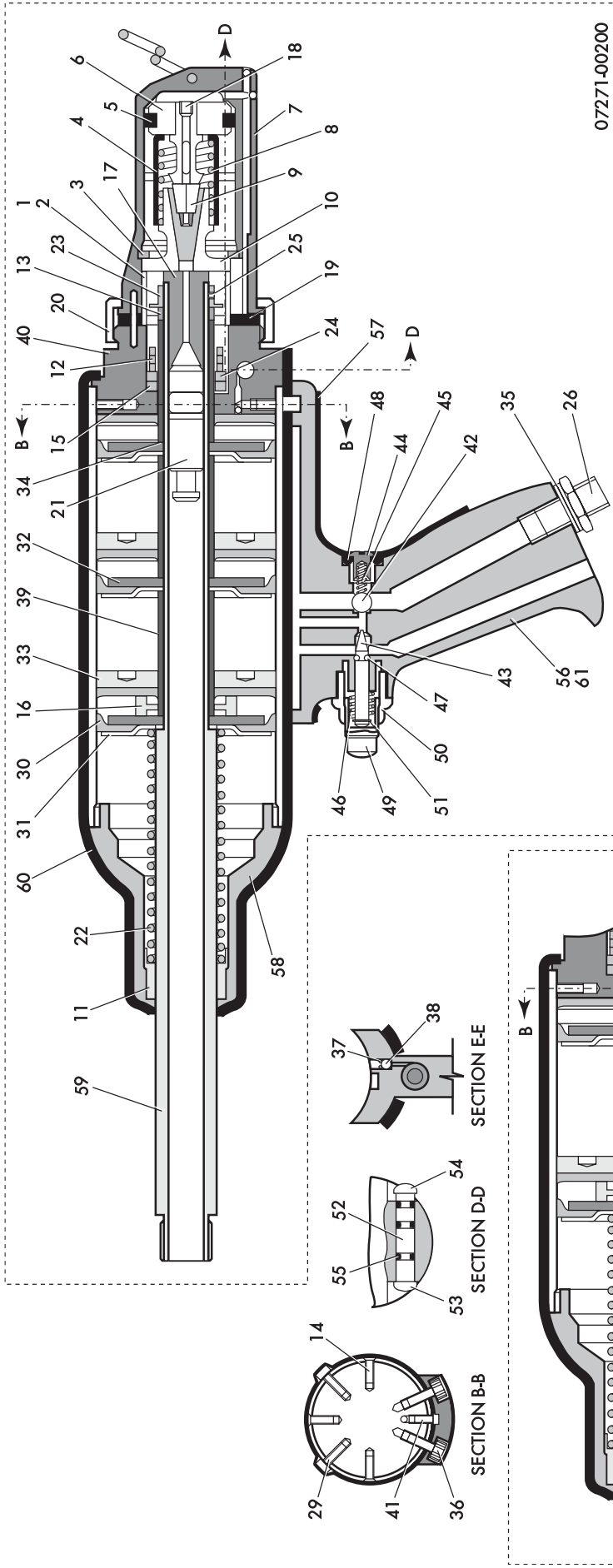
- Reassemble using the procedure described below:
 - Assemble diaphragm seal assembly 33, piston spacer 16, piston diaphragm 32, gland cup 30 and piston seal diaphragm 31 onto the assembly tool with the spring 22 and insert into the cylinder.
 - Draw diaphragm seal assembly 33 into position with the nut and rotate using a tommy bar to align the screw holes.
 - Position four screws 29 into diaphragm and fully tighten top two screws 29.
 - Remove assembly tool, then tighten bottom two screws 36.
 - Grease and replace spacing collar 39 and barrel 59.
 - Grease and fit next piston assembly onto barrel 59 and carefully push in the second cylinder diaphragm, rotating it into position with the assembly tool.
 - Insert top two screws 29 and replace second spacing collar 39.
 - On the 07274 model replace end cap 40.
 - On the 07271 model replace the final piston and end cap 40.
 - Assemble back-up rings 24, buffer 15, spacing collar 39, spacer 13 and barrel nut 23, which **MUST** be set with a torque wrench to 20 Nm (15 lb/ft), using the adaptor and the wrench.
 - Lock barrel nut 23 with screw 25.
 - Replace sleeve 60 or 65, tail jaw cylinder assembly 7, handle assembly 56 or manifold 69, as applicable.
 - Clean and oil cursor 21 ensuring correct orientation when refitting into the front of barrel 59. If incorrectly fitted follow the procedure on page 7.

IMPORTANT

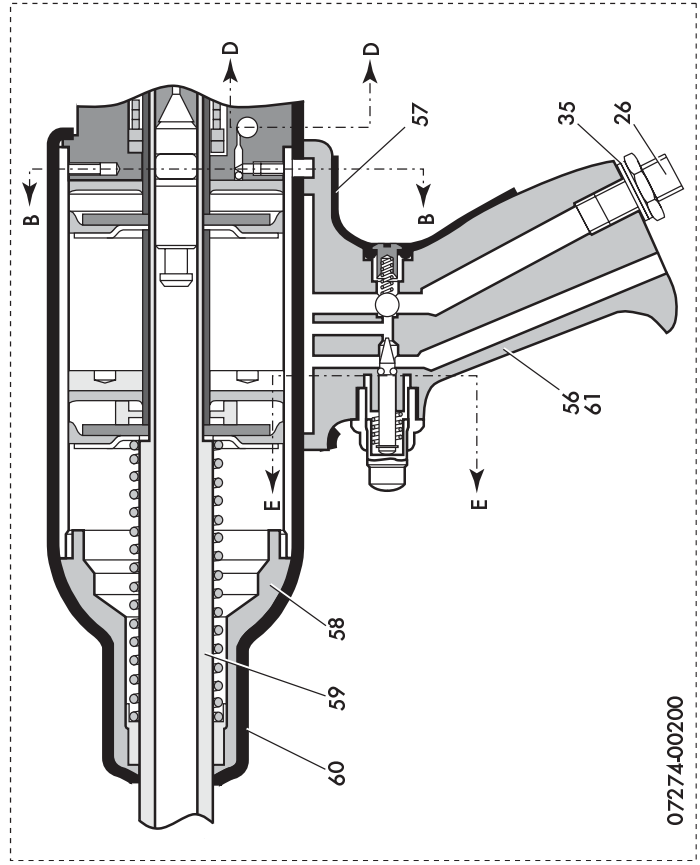
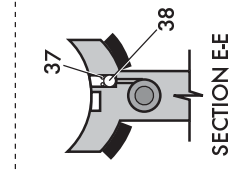
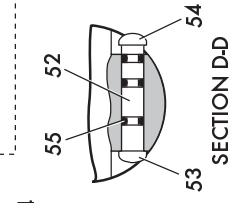
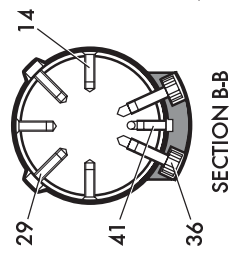
Check the tool against daily and weekly servicing.

* refers to items included in the Avdel service kit. For complete list see page 22.

GENERAL ASSEMBLY OF BASE TOOLS 07271-00200/07273-00200/07274-00200



07271-00200



07274-00200

PARTS LIST OF ITEMS COMMON TO 07271-00200/07274-00200 BASE TOOLS

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07271-00900	TAIL JAW ASSEMBLY	1	-	11	07271-00313	BUSH	1	-	21	07271-01100	CURSOR	1	-
2	07271-00905	JAW HOUSING SPACER	1	-	12	07170-00201	BUSH STOP	3	-	22	07150-00303	SPRING	1	-
3	07004-00051	CIRCLIP	1	-	13	07271-00309	SPACER	1	-	23	07271-00317	BARREL NUT	1	-
4	07271-00906	SPRING SLEEVE	1	-	14	07001-00257	SCREW	3	-	24	07271-00314	BACK UP RING	1	-
5	07003-00132	'O' RING	1	-	15	07271-00324	BUFFER	1	-	25	07001-00243	SCREW	1	-
6	07271-01000	TURRET AND PISTON ASSEMBLY	1	-	16	07273-00302	PISTON SPACER	1	-	26	07005-00041	CONNECTOR	1	-
7	07271-00800	TAIL JAW CYLINDER ASSEMBLY	1	-	17	07271-00323	MANDREL GUIDE	1	-	27	07900-00354	SAFETY LABEL	1	NOT SHOWN
8	07154-00404	SPRING	1	-	18	07001-00267	SCREW	1	-	28	07900-00361	TOOL INSTRUCTION MANUAL	1	NOT SHOWN
9	07151-00403	TAIL JAWS	1	-	19	07271-00201	SEAL	1	-					
10	07271-00903	TAIL JAW HOUSING	1	-	20	07271-00203	LOCK RING	1	-					

07271-00200 PARTS LIST (cont)

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
29	07001-00145	SCREW	6	-
30	07150-00315	GLAND CUP	3	-
31	07271-00304	PISTON SEAL DIAPHRAGM	3	-
32	07271-00306	PISTON DIAPHRAGM	3	-
33	07271-00400	DIAPHRAGM SEAL	2	-
34	07271-00322	GASKET	4	-
35	07005-00015	SEALING WASHER	1	-
36	07001-00264	SCREW	6	-
37	07271-00604	SPRING	1	-
38	03219-00700	BALL	1	-
39	07271-00307	SPACING COLLAR	3	-
40	07271-00500	END CAP	1	-
41	07271-00321	DRILLED SCREW	1	-
42	07007-00457	BALL	1	-
43	07150-00703	VALVE PLUNGER	1	-
44	07150-00704	SCREW	1	-
45	07150-00706	SPRING	1	-
46	07150-00707	SPRING	1	-
47	07150-00708	PLUNGER SEAL	1	-
48	07003-00042	'O' RING	1	-
49	07150-00710	BUTTON	1	-
50	07150-00711	ADJUSTER	1	-
51	07150-00712	WASHER	1	-
52	07271-00506	SPINDLE	1	-
53	07004-00058	CHROME WASHER	1	-
54	07004-00059	BLACK WASHER	1	-
55	07003-00046	'O' RING	3	-
56	07271-03600	HANDLE ASSEMBLY	1	-
57	07271-00204	CUSHION	1	-
58	07271-00316	CYLINDER	1	-
59	07271-01301	BARREL	1	-
60	07271-00320	SLEEVE	1	-
61	07271-01700	HANDLE	1	-

07274-00200 PARTS LIST (cont)

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
29	07001-00145	SCREW	4	-
30	07150-00315	GLAND CUP	2	-
31	07271-00304	PISTON SEAL DIAPHRAGM	2	-
32	07271-00306	PISTON DIAPHRAGM	2	-
33	07271-00400	DIAPHRAGM SEAL	1	-
34	07271-00322	GASKET	3	-
35	07005-00015	SEALING WASHER	1	-
36	07001-00264	SCREW	4	-
37	07271-00604	SPRING	1	-
38	03219-00700	BALL	1	-
39	07271-00307	SPACING COLLAR	2	-
40	07271-00500	END CAP	1	-
41	07271-00321	DRILLED SCREW	1	-
42	07007-00457	BALL	1	-
43	07150-00703	VALVE PLUNGER	1	-
44	07150-00704	SCREW	1	-
45	07150-00706	SPRING	1	-
46	07150-00707	SPRING	1	-
47	07150-00708	PLUNGER SEAL	1	-
48	07003-00042	'O' RING	1	-
49	07150-00710	BUTTON	1	-
50	07150-00711	ADJUSTER	1	-
51	07150-00712	WASHER	1	-
52	07271-00506	SPINDLE	1	-
53	07004-00058	CHROME WASHER	1	-
54	07004-00059	BLACK WASHER	1	-
55	07003-00046	'O' RING	3	-
56	07274-00800	HANDLE ASSEMBLY	1	-
57	07274-00204	CUSHION	1	-
58	07274-01100	CYLINDER	1	-
59	07274-00401	BARREL	1	-
60	07274-00304	SLEEVE	1	-
61	07274-00900	HANDLE	1	-

FAULT DIAGNOSIS

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
Tool will not place fastener.	→ Low air pressure.	→ Increase air pressure.
	→ Lack of lubrication.	→ Lubricate tool at air inlet point.
	→ High broach load.	→ Check fastener grip and application hole size.
	→ Worn or broken tail jaws.	→ Check for correct size mandrel.
	→ Tail jaws switched off.	→ New tail jaws. → Switch on tail jaws.
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel .	→ Worn or dirty jaws.	→ Clean or renew as necessary.
	→ Insufficient air pressure/volume.	→ Increase air pressure/volume.
	→ Tail jaw switch inoperable.	→ Replace switch.
	→ Faulty valve on guard.	→ Return guard for service.
	→ Air leaks to tail jaws.	→ Renew 'O' rings on piston 6.
→ Mandrel broken and not reaching tail jaws.	→ Replace mandrel.	
Jaws will not release mandrel.	→ Dirty tail jaws or tail jaw housing.	→ Clean and lubricate.
	→ Faulty valve/guard or tail jaw switch.	→ Service or replace as necessary.
Fasteners will not feed through nose jaws.	→ Tail jaws not switched on.	→ Switch on tail jaws.
	→ Worn tail jaws.	→ Renew tail jaws.
	→ Cursor orientation incorrect.	→ Refit, ensuring correct orientation.
	→ Unsuitable nose jaws.	→ Fit correct nose jaws.
	→ Mandrel follower spring not fitted.	→ Fit mandrel follower spring.
	→ Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	→ Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16'' - 1/8''$). See 'Loading the Tool', on page 8.
	→ Cursor sticking.	→ Clean and oil cursor.
	→ Weak outer spring around cursor.	→ Renew cursor.
→ Incorrect mandrel follower spring fitted.	→ Fit correct mandrel follower spring.	
Excessive tail jaw wear	→ High broach load.	→ Check application hole size and thickness and fastener grip capability.
	→ High shock loads through mandrel.	→ Ensure correct number of bush stops.
Feeding more than 1 fastener	→ Mandrel slip.	→ Check as for 'Mandrel Slip', stage 2.
	→ Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	→ Set gap to 1.5mm - 3mm ($1/16'' - 1/8''$). See 'Loading the Tool', on page 8.



Declaration of Conformity

We, *Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY*

declare under our sole responsibility that the product

type 0727

Serial N°

to which this declaration relates is in conformity with the following standards or other formative documents

EN292 part 1 and part 2

ISO 8662 part 1

ISO 3744

ISO PREN792 part 14

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

Welwyn Garden City - date of issue

A. Seewraj

Product Engineering Manager - Automation Tools



BS EN ISO 9001&2: 1994
FM317 FM317/1 FM317/2
FM09651/1 FM09651/2





Since 1922



Avdel®

Since 1936

iForm™

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.
07900-00361	B	07/044
	B2	07/103
	B3	07/359
	B4	11/082

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.