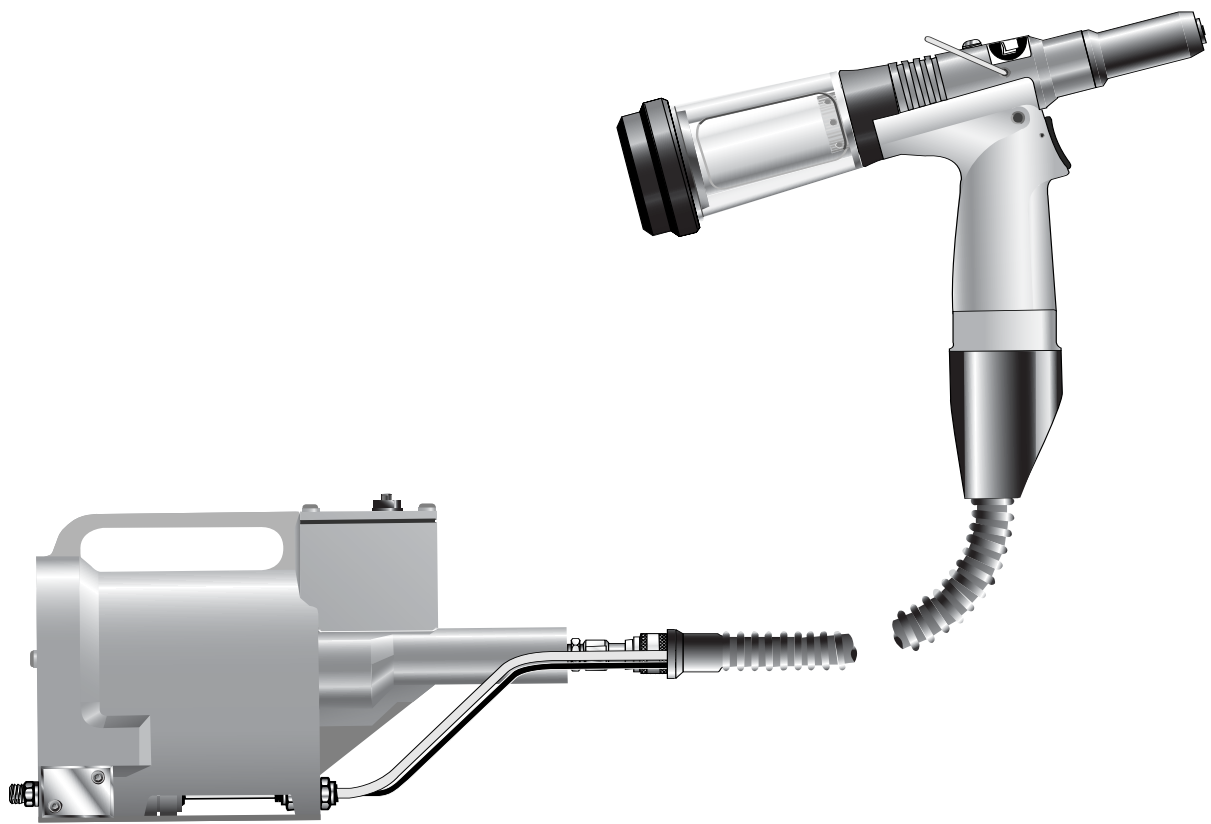




An Acument™ Global Technologies Company

Instruction Manual Instruktionshandbok



Genesis® G2-s
Hydro-Pneumatic Power Tool
Hydropneumatiskt verktyg

Safety Rules	4	Svenska	33
Tool Specifications			
Tool Dimensions	5		
Intent of Use			
Range of Fasteners	6		
Part Numbering	6		
Putting into Service			
Air Supply	7		
Operating Procedure	7		
Adjusting the Vacuum Extraction	7		
Nose Assemblies			
Fitting & Servicing Instructions	8		
Selection of Nose Tips	9&10		
Accessories			
Stem Deflector	11		
Extension	11		
Side Ejector	11		
Stem Collector	11		
Swivel Heads	12-15		
Preparing the Base Tool	13		
Fitting Instructions	14		
Swivel Head Servicing Instructions	15		
Servicing the Tool			
Daily / Weekly	16		
Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data	16		
MolyKote 55m & MolyKote 111 Safety Data	17		
Annually	18		
Service Kit	18		
Head Assembly	19		
Trigger	19		
Intensifier	19		
General Assembly and Parts List			
Pistol	22-23		
Intensifier	24-25		
Priming			
Oil Details	24		
Hyspin VG 32 Oil Safety Data	24		
Priming Procedure	25		
Fault Diagnosis			
Symptom, Possible Cause & Remedy	26		

Warranty

Avdel installation tools carry a 12 month warranty against defects caused by faulty materials or workmanship, the warranty period commencing from the date of delivery confirmed by invoice or delivery note.

The warranty applies to the user/purchaser when sold through an authorised outlet, and only when used for the intended purpose. The warranty is invalidated if the installation tool is not serviced, maintained and operated according to the instructions contained in the Instruction and Service Manuals.

In the event of a defect or failure, and at its sole discretion, Avdel undertakes only to repair or replace faulty components.

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

Safety Rules

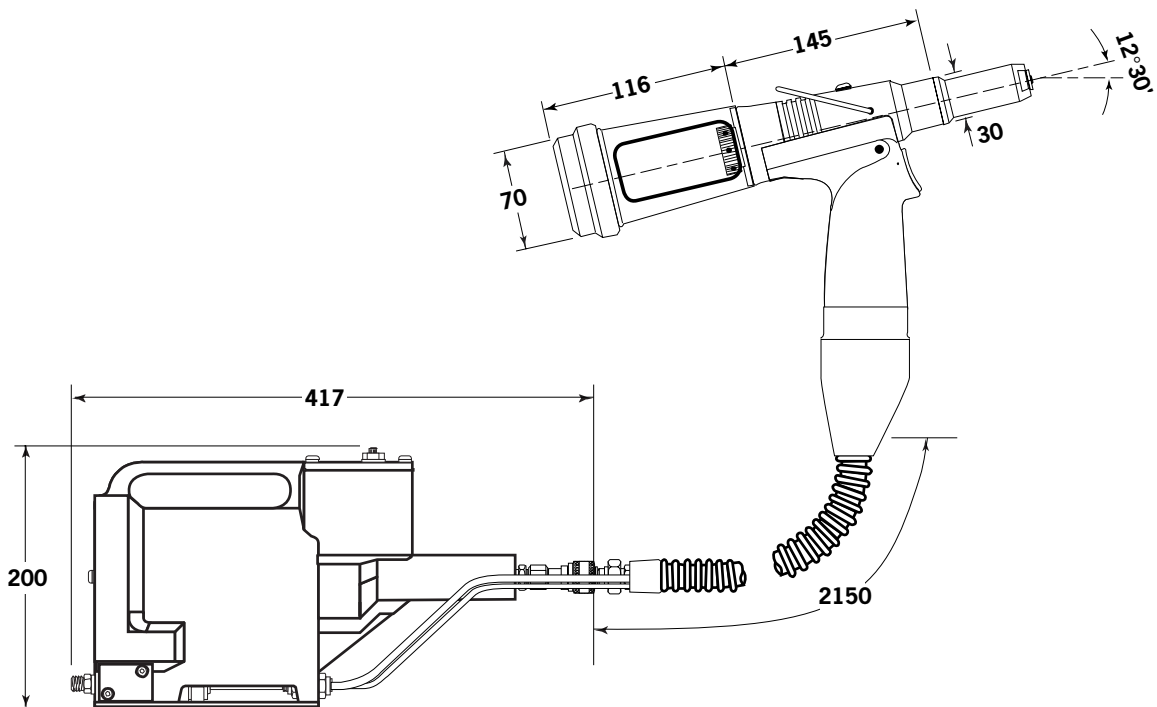
This instruction manual must be read with particular attention to the following safety rules, by any person installing, operating, or servicing this tool.

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

Tool Specifications

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar
Free Air Volume Required	@ 5.5 bar	3.6 litres
Stroke	Minimum	17 mm
Pull Force	@ 5.5 bar	10.88 kN
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level		75 dB(A)
Weight	Without nose equipment or intensifier	0.88 kg
Vibration	Less than	2.5 m/s ²
Intensifier Ratio		44:1

Tool Dimensions



Dimensions in millimetres

Intent of Use

G2-s is a hydro-pneumatic tool designed to place Avdel® breakstem fasteners at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries. It can place all fasteners listed opposite.

The tool features an adjustable vacuum system for fastener retention and trouble free collection of the spent stems regardless of tool orientation.

See the 'Operating Procedure', page 7, for adjustment instructions.

A complete tool, except the 71400-00039, is made up of three separate elements which must be ordered individually. See diagram below.

If you wish to place most of the fasteners in the table opposite, you can order the 71400-00039 complete tool comprising:

- 71400-01000 base tool.
- 71210-15000 nose assembly.
- Nose tips 71210-05002, 71210-16070 and 07381-04701.

FASTENER NAME	FASTENER SIZE (MM IN)									
	3	3.2	4.0	4.3	4.8	5	5.2	6	6.5	7
AVEX®	1	1	1		1					
STAVEX®		1	1		1					
AVINOX®		1	1		1					
AVIBULB®		1	1		1					
ETR							1			
BULBEX®			1		1					
T-LOK®				1	1					
AVDEL® SR		1	1		1					
MONOBOLT®					1					
INTERLOCK®					1					
TLR®					1					
AVDEL®		1	1		1					
MBC		1	1		1					
MBC/LC		1	1		1					
AVSEAL®			1			1		1	1	1

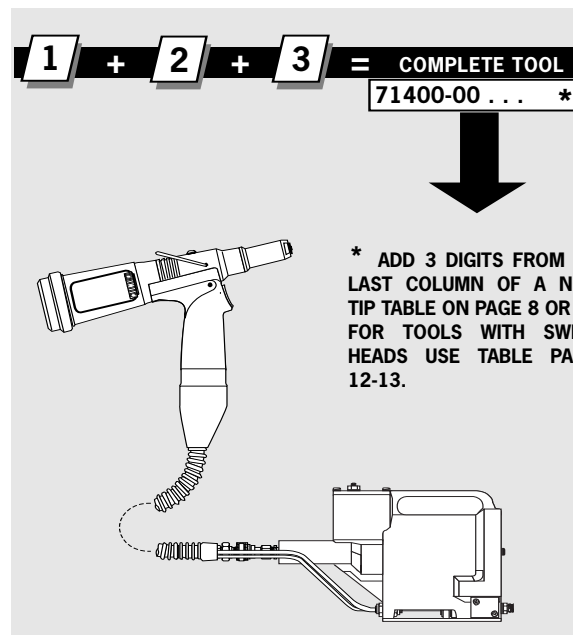
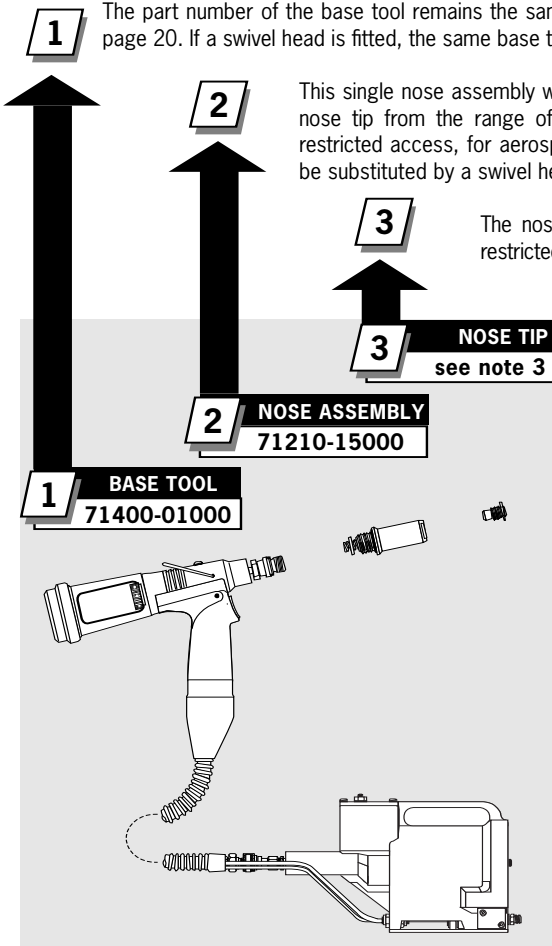
Two of the nose tips will be stored in the intensifier body. Fit nose tips as indicated on pages 8-10.

You can order the above three nose tips and nose assembly as a nose assembly kit part number 71210-15100. For some fasteners, the base tool, nose assembly and nose tip must be ordered separately. **NOSE EQUIPMENT MUST BE FITTED AS DESCRIBED ON PAGE 9.**

1 The part number of the base tool remains the same whichever nose assembly, or nose tip is fitted. For details of the pistol, see page 20. If a swivel head is fitted, the same base tool must be adapted. See details page 13.

2 This single nose assembly will allow placing of non-aerospace fasteners by simply selecting the appropriate nose tip from the range of type 1 nose tips. Other nose assemblies are available for applications with restricted access, for aerospace and special fasteners. See tables pages 8 and 10. A nose assembly can be substituted by a swivel head (see pages 12-15). In this case the nose tip is part of the swivel head.

3 The nose tip part number relates to a specific fastener. If access to the application is restricted, some extended nose tips are available. See page 10 for selection table.

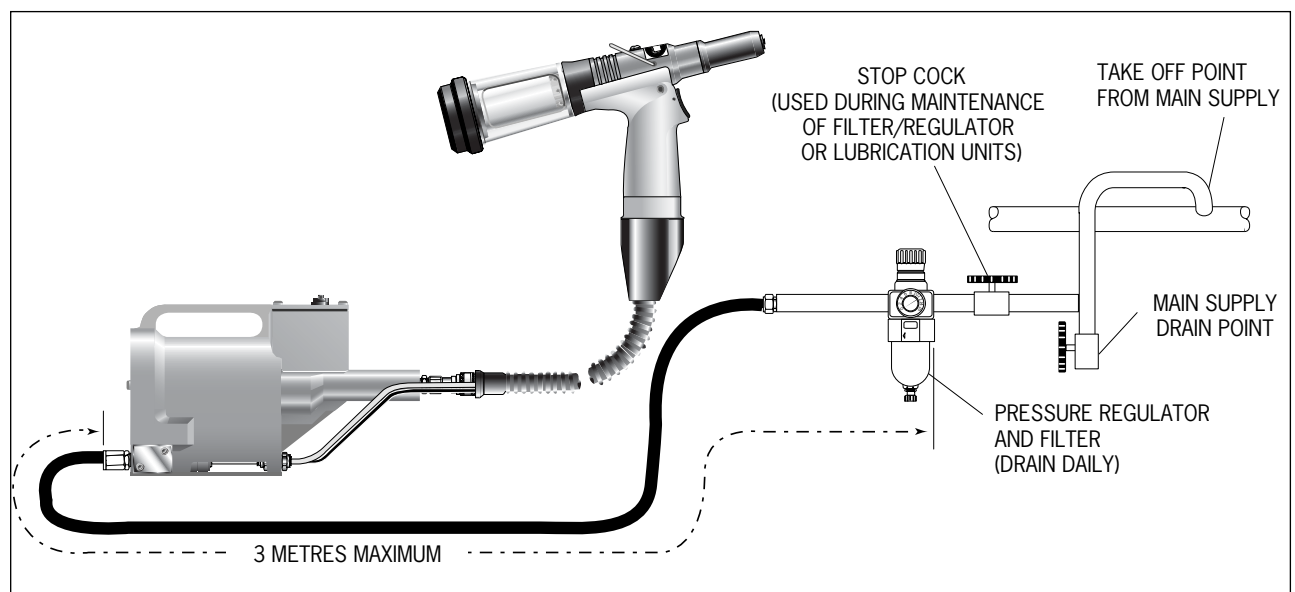


Air Supply

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

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

Read servicing daily details page 16.



Operating Procedure

- Before you use the tool, remove screw **57** on top of the oil reservoir of the intensifier to allow venting. Replace screw when transporting the intensifier.
- Ensure that either a nose assembly or a swivel head suitable for the fastener is fitted (see pages 8-10 and 12-15).
- Connect the tool to the intensifier and the intensifier to the air supply.
- Insert the fastener stem into the nose of the tool. If using a nose assembly, the fastener should remain held in by the vacuum system. If not, adjust the vacuum extraction rotary valve **46**.
- If using a swivel head, the vacuum extraction is disabled but the jaws themselves will grip the fastener.
- Bring the tool with the fastener to the application so that the protruding fastener enters squarely the hole of the application.
- Fully actuate the trigger. The tool cycle will broach the fastener and with standard nose assemblies the broken stem will be projected to the rear of the tool, when the trigger is released.

ADJUSTING THE VACUUM EXTRACTION

- Using a screwdriver, turn rotary valve **46** until the air flow at the rear of the tool ceases.
- With the nose of the tool pointing downwards, insert a fastener into the nose and hold it into position.
- Turn the rotary valve either way until there is sufficient suction to retain the fastener.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

Nose Assemblies

Fitting Instructions

I M P O R T A N T

The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies.

Item numbers in **bold** refer to nose assembly components in all 3 nose tip tables.

- Lightly coat jaws **4** with Moly lithium grease*.
- Drop jaws **4** into jaw housing **3**.
- Insert jaw spreader **5** into jaw housing **3**.
- Locate buffer **6** on jaw spreader **5**.
- Locate spring **7** onto jaw spreader **5**.
- Fit locking ring **8** onto the jaw spreader housing of the tool.
- Holding tool pointing down, screw the assembled jaw housing onto the jaw spreader housing and tighten with spanner.
- Screw the nose tip into nose casing **1** and tighten with spanner*.
- Place nose casing **1** over jaw housing **3** and screw onto the tool, tightening with spanner*

Servicing Instructions

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals. You should hold some stock of all internal components of the nose assembly and nose tips as they will need regular replacement.

- Remove the nose equipment using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced.
- Clean and check wear on jaws.
- Ensure that the jaw spreader is not distorted.
- Check spring **7** is not distorted.
- Assemble according to fitting instructions above.

Item numbers in **bold** refer to the illustrations on pages 8 and 10.

* Item included in the G2-s service kit. For complete list see page 18.

IMPORTANT
Nose assemblies do NOT include nose tips. Nose tips must be ordered separately.

A tool (except part number 71400-00039) must always be fitted with the correct nose assembly and nose tip for your fastener and must be ordered separately, refer to the 'NOSE TIPS' tables below and page 10.

If your application presents no access restriction use a type '1' nose tip unless you are placing aerospace fasteners which requires a type '3' nose tip.

Dimensions 'A' and 'B' below will help you assess the suitability of a particular nose tip.

You should also check that the dimensions of the nose casing will not restrict access to your application. If access is restricted type '2' nose tips are available for some fasteners. Refer to the table on page 10.

It is essential that nose assembly and nose tip are compatible with the fastener prior to operating the tool. If you have ordered a 71400-00039 complete tool, it is important that you check that the nose tip already fitted to the nose assembly is the correct one to place your fastener by sliding the fastener stem into the nose tip. No force should be required and play should be minimal. The two alternative nose tips are screwed into the side of the intensifier.

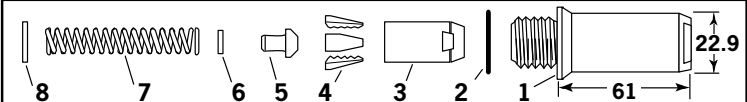
Swivel heads are available as an alternative to nose assemblies when further reach is required. See pages 12-15 in the 'Accessories' section.

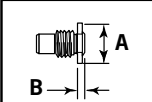
TYPE 1 NOSE TIPS

¹ In inches then in millimetres.
² Head forming nose tips for use with countersunk heads ONLY.
³ Long nose tip for deep placing.
⁴ Domed Head.
⁵ Countersunk.

* Complete tool part number 71400-00039 does not only include the 71210-15000 nose assembly below but also the following three nose tips: 71210-05002, 71210-16070 and 07381-04701 making up a nose assembly kit part number 71210-15100. Use the nose tip listed in the table.

NAME	FASTENER		MATERIAL	NOSE TIP (mm)		see below
	Ø ¹			PART N°	'A'	
AVEX®	1/8	3.2	Al Alloy	71210-05002	12.7	6.35 ... 039*
	1/8	3.2	Steel	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	1/8	3.2	Al Alloy	07340-06401 ²	12.7	2.9 ... 003
	-	3	Al Alloy	71210-05002	12.7	6.35 ... 039
	5/32	4.0	Al Alloy	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	5/32	4.0	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039*
	5/32	4.0	Al Alloy	07340-06501 ²	12.7	3.3 ... 009
	3/16	4.8	Al Alloy	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
	3/16	4.8	Al Alloy	07340-04800	19.0	3.3 ... 016
	3/16	4.8	Steel	07490-04401	12.7	3.3 ... 017
	3/16	4.8	Al Alloy	07340-06601 ²	12.7	4.1 ... 015
	MONOBOLT®	3/16	4.8	Any	71210-16020	12.7
BULBEX®	5/32	4.0	Al Alloy	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	3/16	4.8	Al Alloy	07381-04701	12.7	2.8 ... 039*
AVSEAL®	-	4	Al Alloy	71210-16001	12.7	4.9 ... 160
	-	4	Al Alloy	71210-16006 ³	12.7	6.9 ... 180
	-	5	Al Alloy	71210-16002	12.7	4.7 ... 161
	-	5	Al Alloy	71210-16007 ³	12.7	6.9 ... 181
	-	6	Al Alloy	71210-16003	12.7	5.3 ... 162
	-	6	Al Alloy	71210-16008 ³	12.7	7.2 ... 182
	-	6.5	Al Alloy	71210-16004	12.7	5.4 ... 163
	-	6.5	Al Alloy	71210-16009 ³	12.7	7.3 ... 183
	-	7	Al Alloy	71210-16005	12.7	5.4 ... 164
	-	7	Al Alloy	71210-16010 ³	12.7	7.3 ... 184
TLR®	3/16	4.8	Al Alloy	07605-00220	12.7	4.1 ... 140
AVINOX® II	1/8	3.2	Stainless Steel	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	5/32	4.0	Stainless Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039*
	3/16	4.8	Stainless Steel	07498-01401	12.7	4.8 ... 082
T-LOK®	-	4.3	Steel	07340-06201	12.7	3.3 ... 120
	3/16	4.8	Steel	07340-06201	12.7	3.3 ... 120
AVIBULB®	1/8	3.2	Steel	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	5/32	4.0	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039*
	3/16	4.8	Steel	07498-01401	12.7	4.8 ... 082
AVDEL® SR	1/8	3.2	Any	71210-05002	12.7	6.35 ... 039*
	5/32	4.0	Any	71210-16070	12.7	3.3 ... 039*
	3/16	4.8	Any	07348-07001 ⁴	12.7	5.7 ... 062
	3/16	1.8	Any	71210-16050 ⁵	12.7	5.7 ... 064
INTERLOCK®	3/16	4.8	Any	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
STAVEX®	1/8	3.2	Steel	71210-16070	12.7	3.3 ... 039
	5/32	4.0	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
	3/16	4.8	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
	3/16	4.8	Steel	07340-04800	19.0	3.3 ... 016
	3/16	4.8	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
	3/16	4.8	Steel	07381-04701	12.7	2.8 ... 039
Q™RIVET	1/8	3.2	Any	71210-05002	12.7	6.35 ... 039
	5/32	4.0	Any	07340-06201	12.7	3.3 ... 120
	3/16	4.8	Any	07340-06201	12.7	3.3 ... 120





COMPLETE TOOL PART NUMBER :
 precede with 71400-00.
 * See top left

Nose Assemblies

TYPE 2 NOSE TIPS

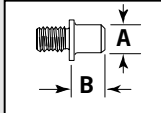
NAME	FASTENER		NOSE TIP (mm)			see below
	ϕ^1	MATERIAL	PART N°	'A'	'B'	
AVEX®	1/8	3.2 Aluminium Alloy	07340-02805	9.5	12.95	... 002
	1/8	3.2 Steel	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Steel	07340-07301	12.7	11.8	... 018
BULBEX®	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07340-02807	12.7	10.0	... 014
T-LOK®	-	4.3 Steel	07241-07101	12.7	10.0	... 121
	3/16	4.8 Steel	07241-07101	12.7	10.0	... 121
STAVEX®	1/8	3.2 Steel	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	1/8	3.2 Stainless Steel	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Stainless Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Stainless Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
AVIBULB®	1/8	3.2 Steel	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Steel	07340-02807	12.7	10.0	... 014
E.T.R	-	5.2 Steel/Brass	07340-02807	12.7	10.0	... 014

¹ In inches then in millimetres.

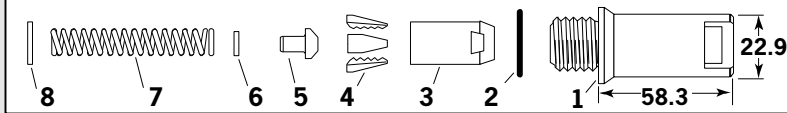
NOSE ASSEMBLY
part n° 71210-15200

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
1	NOSE CASING	07340-02804
2	O' RING	07003-00067
3	JAW HOUSING	07340-00304
4	JAWS	71210-15001
5	JAW SPREADER	07498-04502
6	BUFFER	71210-05001
7	SPRING	07500-00418
8	LOCKING RING	07340-00327

TYPE 2 NOSE TIPS ARE EXTENDED TO ALLOW ACCESS INTO APPLICATIONS WHERE TYPE 1 NOSE TIPS WILL NOT REACH.



COMPLETE TOOL PART NUMBER :
precede with 71400-00



TYPE 3 NOSE TIPS

TYPE 3 NOSE TIPS ARE SPECIFICALLY FOR THE AEROSPACE FASTENERS LISTED BELOW.

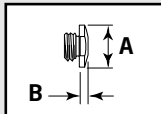
NAME	FASTENER		NOSE TIP (mm)			see below
	ϕ^1	MATERIAL	PART N°	'A'	'B'	
AVDEL®	1/8	3.2 Aluminium Alloy	71210-16030	12.7	2.5	... 283
	1/8	3.2 Aluminium Alloy ^O	71210-16031	12.7	2.5	... 284
	1/8	3.2 Stainless Steel	71210-16032	12.7	3.3	... 285
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	71210-16033	12.7	2.5	... 288
	5/32	4.0 Aluminium Alloy ^O	71210-16034	12.7	2.5	... 289
	5/32	4.0 Stainless Steel	71210-16035	12.7	3.3	... 290
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	71210-16036	12.7	2.5	... 293
	3/16	4.8 Aluminium Alloy ^O	71210-16037	12.7	2.5	... 294
MBC	1/8	3.2 Any	07340-06701	12.7	4.8	... 300
	5/32	4.0 Any	07340-06801	12.7	5.0	... 305
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07340-06901	12.7	5.1	... 310
MBC L/C	1/8	3.2 Any	07344-04701	12.7	4.6	... 320
	5/32	4.0 Any	07344-04701	12.7	4.6	... 320
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07344-04701	12.7	4.6	... 320

¹ In inches then in millimetres. ^O Oversize

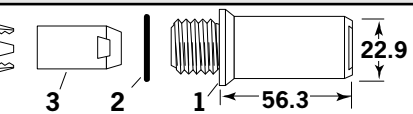
NOSE ASSEMBLY
part n° 71210-15300

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
1	NOSE CASING	07344-02001
2	O' RING	07003-00067
3	JAW HOUSING	07340-00304
4	JAWS	71210-15001
5	JAW SPREADER	07498-04502
6	BUFFER	71210-05001
7	SPRING	07500-00418
8	LOCKING RING	07340-00327

TYPE 3 NOSE TIPS ARE SPECIFICALLY FOR THE AEROSPACE FASTENERS LISTED BELOW.



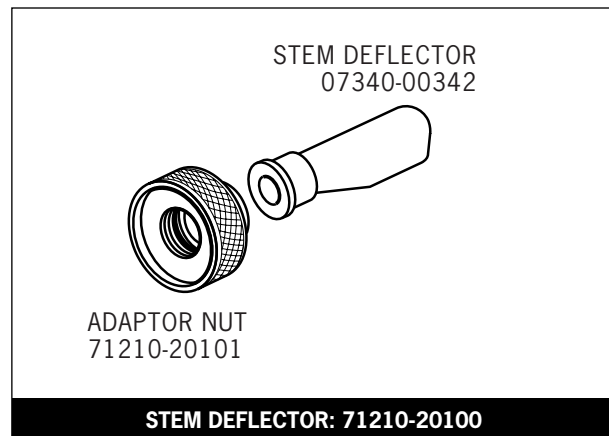
COMPLETE TOOL PART NUMBER :
precede with 71400-00



Stem Deflector

The stem deflector is a very simple alternative to the standard stem collector and allows access in restricted areas. To replace the stem collector with the stem deflector proceed as follows:

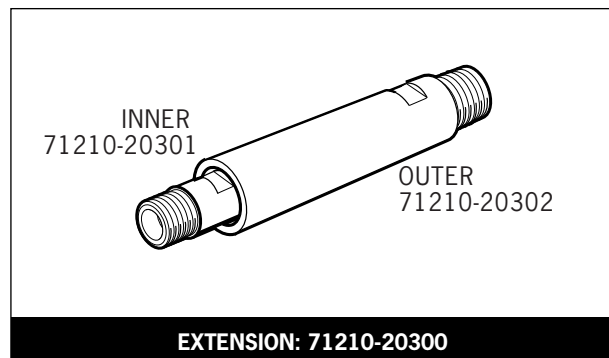
- Unscrew retaining nut **26** by inserting a 3 millimetre diameter rod into one of the holes.
- Remove retaining nut **26** and the stem collector assembly, items **18, 20, 21, 22, 23, 24,** and **25.**
- Screw the adaptor nut onto end cap **27.**
- Push the boss end of the stem deflector into the internal groove of the adaptor nut.
- Rotate the stem deflector until the aperture faces away from the operator and other person(s) in the vicinity.



Extension

Fitted between the tool and the nose assembly the extension allows access into deep channels.

- To fit the extension, remove any nose assembly components.
- Screw the inner extension to jaw spreader housing **1.**
- Screw the outer onto head assembly **4.**
- Fit the nose assembly onto the extension.



Side Ejector

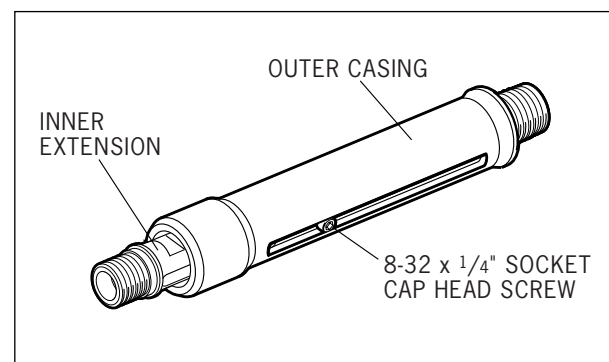
Fitted between the tool and the nose assembly, the side ejector forces fastener stems to eject at the front of the tool and reaches into deep channels.

It cannot be used in conjunction to a swivel head. Select the correct part number (below right) according to the stem diameter of the fastener.

For greater ease of use, it is recommended that the stem collector or deflector is replaced with safety cap part number 71210-20201 as used with swivel heads. See page 13 for fitting instructions, but note that the stop nut is not fitted in this case.

- To fit the side ejector, remove any nose assembly components.
- Remove the socket cap screw from the side ejector.
- Screw the inner extension onto jaw spreader housing **1.**
- Screw the outer casing onto head assembly **4.**
- Replace the socket cap screw securing with Loctite Screwlock 222, part number 07900-00371.
- Screw the nose assembly onto the side ejector.

Part number: 07498-00900
for fasteners with a stem larger than 3.1 mm (1/8") Ø



Accessories

Swivel Heads

Instead of a nose assembly, a swivel head can be fitted to a base tool. It allows 360° rotation of the tool about the nose tip and allows access into many applications otherwise too restrictive. There are two types of swivel heads: the straight swivel head with the nose tip slightly offset from the centre line of the tool head and the right-angle swivel head with the nose tip on a perpendicular axis to the head of the tool. See drawings below and page 13 for dimensions and page 14 for details.

IMPORTANT

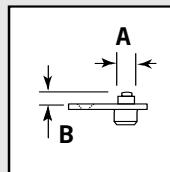
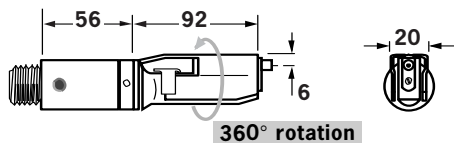
PRIOR to fitting a swivel head, the base tool must be adapted. See Preparing the base tool page 13.
In contrast to nose assemblies part numbers of swivel heads do INCLUDE a nose tip as shown below.

Swivel heads can be ordered on their own or supplied with a base tool. See table below for part numbers. Jaws and nose tips vary depending on the fastener to be placed but all other components remain the same within each type of swivel head. See the 'capability' tables below and page 13, 'constant component table' page 15.

'A' and 'B' dimensions will help you assess the accessibility of your application.

STRAIGHT SWIVEL HEAD capability

NAME	FASTENER		SWIVEL HEAD PART N°	NOSE TIP (mm)			JAWS PART N°	see below
	Ø ¹	MATERIAL		PART N°	'A'	'B'		
AVEX®	1/8	3.2 Aluminium Alloy	07345-03000	07345-03600	7.87	3.81	07340-00213	... 001
	1/8	3.2 Steel	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0 Steel	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
BULBEX®	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVINOX®	1/8	3.2 Stainless Steel	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0 Stainless Steel	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVSEAL®	-	4 Aluminium Alloy	07494-06000	07494-06001	6.35	1.95	07340-00213	... 160
	-	4 Aluminium Alloy	07494-06600	07494-06601 ²	6.35	4.11	07340-00213	... 180
	-	5 Aluminium Alloy	07494-06100	07494-06101	7.62	2.00	07340-00213	... 161
	-	5 Aluminium Alloy	07494-06700	07494-06701 ²	7.62	4.11	07340-00213	... 181
STAVEX®	1/8	3.2 Steel	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0 Steel	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07340-04602	... 010
	1/8	3.2 Stainless Steel	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0 Stainless Steel	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07340-04602	... 010
AVDEL®	1/8	3.2 Aluminium Alloy	07345-03300	07345-03301	5.08	1.17	07340-00229	... 283
	1/8	3.2 Aluminium Alloy O	07494-03600	07494-03601	5.08	1.17	07340-00229	... 284
	1/8	3.2 Stainless Steel	07494-03000	07494-03011	5.08	3.81	07340-00213	... 285
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07345-03400	07345-03401	6.6	0.84	07340-00229	... 288
	5/32	4.0 Aluminium Alloy O	07494-03700	07494-03701	6.6	0.84	07340-00229	... 289
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07345-03500	07345-03501	8.13	0.25	07498-04401	... 293
	3/16	4.8 Aluminium Alloy O	07494-03800	07494-03801	8.13	0.25	07498-04401	... 294
MBC	1/8	3.2 Aluminium Alloy	07345-04000	07165-00701	4.75	1.9	07340-00229	... 300
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07345-04100	07165-00702	6.35	2.36	07340-00229	... 305
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07345-04200	07165-00703	7.92	2.46	07498-04401	... 310
MBC L/C	1/8	3.2 Aluminium Alloy	07345-04700	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229	... 320
	5/32	4.0 Aluminium Alloy	07345-04700	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229	... 320
	5/32	4.0 Aluminium Alloy O	07345-04800	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401	... 327
	3/16	4.8 Aluminium Alloy	07345-04800	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401	... 327



COMPLETE TOOL PART NUMBER :
 precede with 71400-30
 (the stop nut and safety cap are included)

IMPORTANT: by opposition to complete tools with nose assemblies, those fitted with swivel heads include the nose tip as a part of the head.

¹ In inches then in millimetres.

² Long nose tip for deep placing.

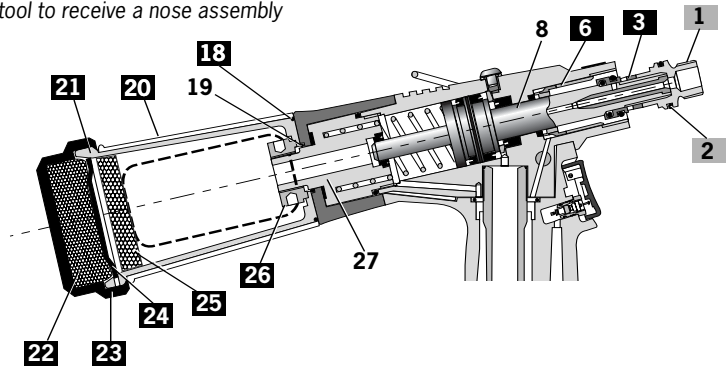
O Oversize

Preparing the base tool

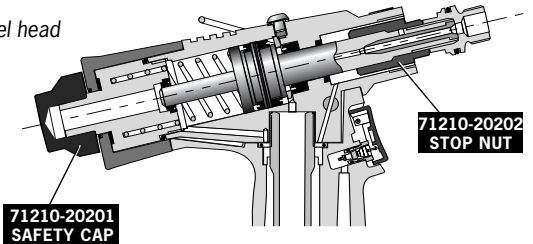
- Disconnect the air supply.
- Remove any nose assembly items.
- Remove retaining nut **26** and all elements of the stem collector (items **18**, **20**, **21**, **22**, **23**, **24**, **25**). Note that 'O' ring **19** remains.
- Replace the above with a safety cap as shown in drawing opposite.
- Unscrew jaw spreader housing **1** and remove with 'O' ring **2**, locknut **3**, seal housing **6**.
- Screw stop nut 71210-20202 onto the front of head piston **8** as far as it will go by hand.
- Re-fit jaw spreader housing **1** and 'O' ring **2**.
- Unscrew the stop nut until it locks against jaw spreader housing **1** and tighten with spanner.

The tool is now ready to be fitted with a swivel head. Instructions are on page 14.

Base tool to receive a nose assembly

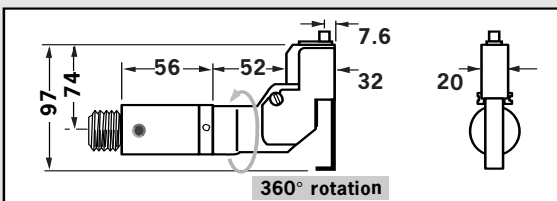


Base tool to receive a swivel head



RIGHT-ANGLE SWIVEL HEAD capability

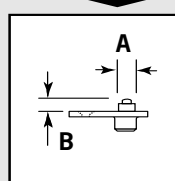
NAME	FASTENER		MATERIAL	SWIVEL HEAD PART N°	NOSE TIP (mm)		JAWS PART N°	see below
	Ø ¹				PART N°	'A'		
AVEX®	1/8	3.2	Aluminium Alloy	07346-03000	07345-03600	7.87	3.81	07340-00213 ... 001
	1/8	3.2	Steel	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32	4.0	Aluminium Alloy	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32	4.0	Steel	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
	3/16	4.8	Aluminium Alloy	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
BULBEX®	5/32	4.0	Aluminium Alloy	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	3/16	4.8	Aluminium Alloy	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
AVINOX®	1/8	3.2	Stainless Steel	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32	4.0	Stainless Steel	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
AVSEAL®	-	4	Aluminium Alloy	07495-04000	07494-06001	6.35	1.95	07340-00213 ... 160
	-	4	Aluminium Alloy	07495-04700	07494-06601 ²	6.35	4.11	07340-00213 ... 180
	-	5	Aluminium Alloy	07495-04100	07494-06101	7.62	2.00	07340-00213 ... 161
	-	5	Aluminium Alloy	07495-04800	07494-06701 ²	7.62	4.11	07340-00213 ... 181
STAVEX®	1/8	3.2	Steel	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32	4.0	Steel	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
	1/8	3.2	Stainless Steel	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32	4.0	Stainless Steel	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
AVDEL®	1/8	3.2	Aluminium Alloy	07346-03300	07345-03301	5.08	1.17	07340-00229 ... 283
	1/8	3.2	Aluminium Alloy O	07495-03600	07494-03601	5.08	1.17	07340-00229 ... 284
	1/8	3.2	Stainless Steel	07495-03000	07494-03011	5.08	3.81	07340-00213 ... 285
	5/32	4.0	Aluminium Alloy	07346-03400	07345-03401	6.6	0.84	07340-00229 ... 288
	5/32	4.0	Aluminium Alloy O	07495-03700	07494-03701	6.6	0.84	07340-00229 ... 289
	3/16	4.8	Aluminium Alloy	07346-03500	07345-03501	8.13	0.25	07498-04401 ... 293
	3/16	4.8	Aluminium Alloy O	07495-03800	07494-03801	8.13	0.25	07498-04401 ... 294
MBC	1/8	3.2	Aluminium Alloy	07346-04000	07165-00701	4.75	1.9	07340-00229 ... 300
	5/32	4.0	Aluminium Alloy	07346-04100	07165-00702	6.35	2.36	07340-00229 ... 305
	3/16	4.8	Aluminium Alloy	07346-04200	07165-00703	7.92	2.46	07498-04401 ... 310
MBC L/C	1/8	3.2	Aluminium Alloy	07346-04500	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229 ... 320
	5/32	4.0	Aluminium Alloy	07346-04500	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229 ... 320
	5/32	4.0	Aluminium Alloy O	07346-04600	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401 ... 327
	3/16	4.8	Aluminium Alloy	07346-04600	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401 ... 327



¹ In inches then in millimetres.

² Long nose tip for deep placing.

O Oversize



COMPLETE TOOL PART NUMBER :
precede with 71400-40
(the stop nut and safety cap are included)

IMPORTANT: by opposition to complete tools with nose assemblies, those fitted with swivel heads include the nose tip as a part of the head.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

Accessories

The fitting and servicing procedures for both types of head are almost identical. Differences are clearly indicated.

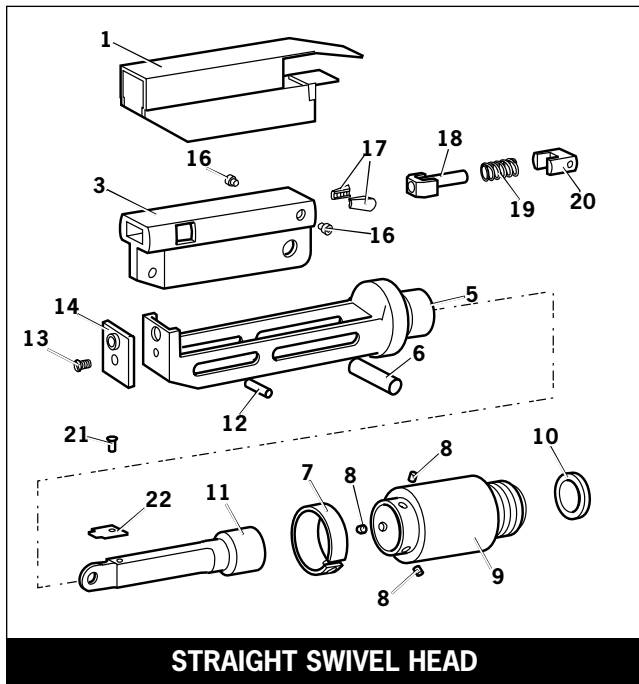
IMPORTANT
PRIOR to fitting a swivel head, the base tool must be adapted. See previous page.
The air supply must be disconnected when fitting or removing swivel heads.

Fitting Instructions

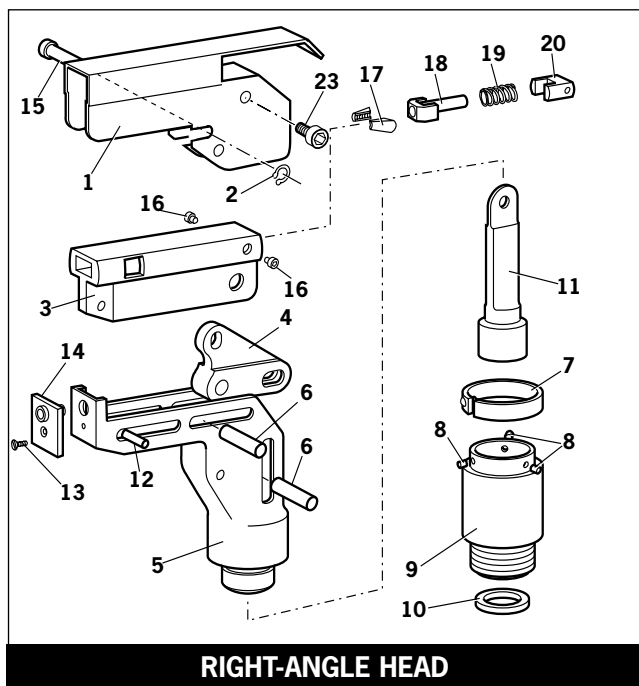
The following procedure will allow you to assemble and fit either of the swivel heads to the tool. If you order a complete swivel head rather than individual components, you will only need to start at stage L.

All moving parts should be lubricated. Unless stated otherwise use Moly lithium grease (details page 16).

When on grey tint, instructions refer only to the right-angle swivel head. Item numbers in **bold** refer to illustrations below.



STRAIGHT SWIVEL HEAD



RIGHT-ANGLE HEAD

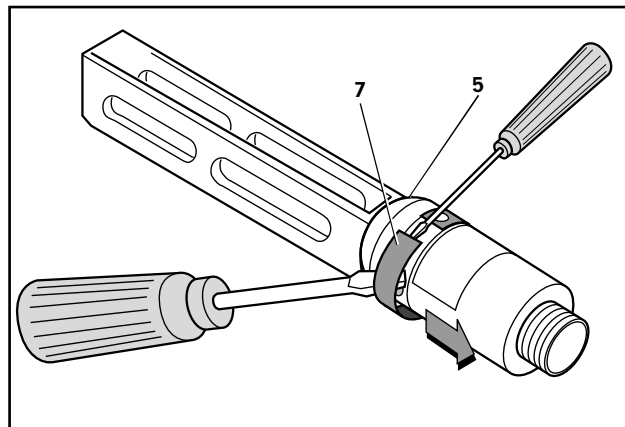
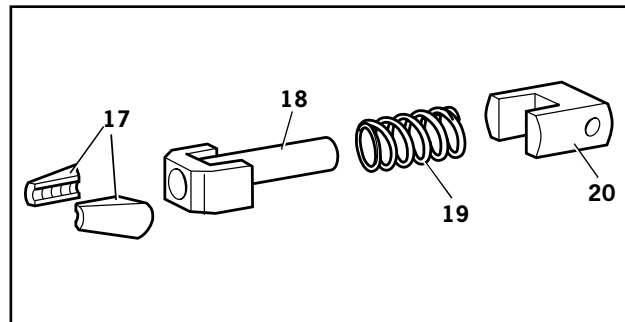
- A** Fit locking ring **10** over jaw spreader housing **1**.
- B** Coat screw **13** with thread locking adhesive and use to secure nose tip **14** onto body **5**.
- C** Lightly lubricate items **17**, **18**, **19**, **20** and insert into jaw carrier **3** as shown. Secure with screws **16**.
- D** Position lever **4** into body **5** and hold in place with pin **15** through the hole of body **5** (not a slot).
- E** Lubricate the sides of the jaw carrier assembly and insert into body **5**.
- F** Lubricate rollers **8** and ENSURE that they will freely rotate in the holes of adaptor **9**. If necessary ream the holes.
- G** Position spring clip **7** over adaptor **9** past the holes for the rollers and rotate until the locating peg is aligned with the corresponding hole in adaptor **9** (smallest hole).
- H** Fit adaptor **9** over the end of body **5** and drop rollers **8** into place. Push spring clip **7** over rollers **8**.
- I** Insert spindle **11** through adaptor **9** into jaw carrier **3** until the hole lines up with slot in body **5**. Temporarily hold in place with pin **6**.
- J** Insert pin **12** through the front slot of body **5** into jaw carrier **3**.
- K** Hold the assembly vertical to prevent all pins dropping and slide the jaw carrier assembly back and forth a few times to ensure free movement. Go to **M**.
- L** Remove screws **23** (4 off) and guard **1**. On a straight swivel head also remove screw **21** and platform **22**.
- M** Push pin(s) **6** out and let spindle **11** drop out. Screw spindle **11** onto the jaw spreader housing of the tool, leaving the small screw fixing hole uppermost for straight swivel. Tighten gently with a tommy bar.
- N** Screw the assembly over spindle **11** onto the tool handle. Replace pin(s) **6**.
- O** On straight swivel heads attach platform **22** onto the top of the spindle with screw **21**. Deburr the back end of platform **22** so that it cannot catch on guard **1**.
- P** Snap guard **1** over the assembly, align screw holes in guard with tapped holes in body assembly.
- Q** Insert pivot pin **15** through slots in guard and hole in body. Fit circlip **2** onto pivot pin so that the circlip seats in groove provided.
- R** Coat the thread of screws **23** (4 off) with thread locking adhesive and screw into body assembly securing guard to body assembly.

Item numbers in **bold** refer to illustrations on this page.

Swivel Head Servicing Instructions

Swivel heads should be serviced at weekly intervals.

- Remove the complete head using the reverse procedure to the 'Fitting instructions' omitting step 'L'.
- If guard **1** is at all damaged it must be replaced by a new one.
- Any worn or damaged parts should be replaced.
- Pay particular attention to jaw carrier items in the upper illustration opposite as follows:
Check wear on jaws **17**.
Check that jaw spreader tube **18** is not distorted.
Check that spring **19** is neither broken or distorted.
Check that spring guide **20** is not damaged.
- Check that spring clip **7** is not distorted. When removing spring clip **7**, use two screwdrivers as shown in the lower illustration opposite.
- Check for excessive wear on slots of body **5**.
- Assemble according to fitting instructions.



While nose tips and jaws will vary for each swivel head, other components remain constant within each type of head. See table below. For nose tips and jaws part numbers see pages 12-13.

CONSTANT COMPONENTS			
	ITEM	STRAIGHT SWIVEL	RIGHT-ANGLE SWIVEL
1	GUARD	07494-05000	07495-03003
2	CIRCLIP	-	07004-00105
3	JAW CARRIER	07494-03026	07494-03026
4	LEVER	-	07495-03004
5	BODY	07494-03015	07495-03002
6	PIVOT PIN	07343-02207	07343-02207
7	SPRING CLIP	07495-03900	07495-03900
8	ROLLER	07007-00039	07007-00039
9	ADAPTOR	07345-03001	07345-03001
10	LOCKING RING	07345-03003	07345-03003
11	SPINDLE	07345-03002	07345-03002
12	DOWEL PIN	07007-00038	07007-00038
13	SCREW	07342-02207	07342-02207
15	PIVOT PIN	-	07346-03102
16	SCREW	07494-03028	07494-03028
18	JAW SPREADER	07346-03101	07346-03101
19	SPRING	07165-00305	07165-00305
20	SPRING GUIDE	07494-03027	07494-03027
21	SCREW	07001-00368	-
22	PLATFORM	07345-00401	-
23	SECURING SCREW (4 off)	-	07210-00804

Item numbers in **bold** refer to illustrations on this page.

Servicing the Tool

I M P O R T A N T

Read safety instructions on page 4.

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

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

The tool shall be examined regularly for damage and malfunction.

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 assembly or swivel head is correct for the fastener to be placed.
- Check the stroke of the tool meets the minimum specification (page 5). The last step of the Priming Procedure on page 25 explains how to measure the stroke.
- Either a stem collector or a stem deflector must be fitted to the tool unless using a swivel head is fitted.
- Ensure that rotary valve **46** is correctly adjusted for fastener retention (see 'Operating Procedure' page 7).

Weekly

- Dismantle and clean the nose assembly with special attention to the jaws. Lubricate with Moly lithium grease before assembling.
- Check for oil leaks and air leaks in the air supply hose and fittings.
- Top up the reservoir of the intensifier with hydraulic oil.

Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 18.

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

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

EYES:

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

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

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

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

Molykote 55M Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

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

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

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

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

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

Molykote 111 Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

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

Servicing the Tool

Annually

(or every 500,000 cycles whichever is the soonest)

Annually or every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Molykote 55m grease for pneumatic sealing or Molykote 111 for hydraulic sealing.

For an easy complete service, Avdel is offering a complete service kit.

SERVICE KIT : 07900-00716 Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.			
PART N^o	DESCRIPTION	PART N^o	DESCRIPTION
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	07900-00158	2MM PIN PUNCH
07900-00015	5/8" x 11/16" SPANNER	07992-00020	GREASE-MOLY LITHIUM EP3753
07900-00164	CIRCLIP PLIERS	07900-00013	1/8" ALLEN KEY
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	07900-00714	NON RETURN VALVE ASSEMBLY
07900-00667	PISTON SLEEVE	07900-00717	SPANNER FOR INTENSIFIER
07900-00670	PISTON BULLET	07900-00224	4MM ALLEN KEY
07900-00672	SPANNER ASSEMBLY	07900-00225	5MM ALLEN KEY
07900-00677	EXTRACTOR	07900-00521	1/4" Ø ROD
07900-00684	GUIDE TUBE	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE 55M
07900-00685	INSERTION ROD	07900-00775	GRESDR - MOLYKOTE 111

IMPORTANT

Read Safety Instructions on page 4.
The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.
The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.
The tool shall be examined regularly for damage and malfunction.

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.

Before proceeding with dismantling, empty the oil from the tool.

- Disconnect the hose assembly (3 pipes) from the intensifier.
- Peel back the gator from the handle base.
- Disconnect the hose assembly (3 pipes) from the tool keeping the hose assembly vertical or cap the end to retain the hydraulic oil.
- Remove bleed screw **10** to let the oil flow out of the tool into a suitable container.

Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose equipment. For instructions see the nose assemblies section, pages 8-10 or if a swivel head was fitted pages 12-15.

For a complete service of the tool, we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown.

After any dismantling REMEMBER to prime the tool and to fit an appropriate nose assembly or swivel head.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

Head Assembly

- Unscrew retaining nut **26** and pull off stem collector assembly, items **18, 20, 21, 22, 23, 24, 25** and 'O' ring **19**.
- Pull off stem collector adaptor **15**.
- Using the 'T' spanner* remove end cap **27** together with seal **17** 'O' ring **16** and lip seal **28**.
- Remove spring **29** and spring seat **54**.
- Loosen locknut **3** with a spanner* then unscrew jaw spreader housing **1** and 'O' ring **2**.
- Remove locknut **3** together with 'O' ring **43** and **7** lip seal.
- Push head piston **8** to the rear and out of head assembly **4** taking care not to damage the cylinder bore.
- Using circlip pliers* remove seal retainer **30**. Push lip seal **9** to the rear and out of head assembly **4** taking care again not to damage the cylinder bore.
- Remove seal housing **6** and lip seal **53**.

Assemble in reverse order to dismantling noting the following points:

- Place lip seal **9** onto the insertion rod* ensuring correct orientation. Push the guide tube* into the head of the tool and push the insertion rod* with the seal into place through the guide tube*. Pull the insertion rod* out then the guide tube.
- The chamfered edge of seal retainer **30** must face forward with the gap at the bottom.
- After fitting seals **12, 52** and **13** onto the piston ensuring correct orientation, lubricate the cylinder bore and place the piston sleeve* into the back of head assembly **4**. Slide the bullet* onto the threaded part of piston **8** and push the piston with the seals through the piston sleeve* as far as it will go. Slide the bullet* off the piston and remove the piston sleeve.
- Jaw spreader housing **1** must be fully tightened onto head piston **8** before tightening locknut **3** against it.
- Use Loctite 932 when reassembling retaining nut **26**.

Trigger

- Using the 2 millimetre diameter pin punch*, drive trigger pin **42** out and lift off trigger **41**.
- Unscrew trigger valve **40** using the trigger valve extractor*.

Assemble in reverse order to dismantling.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

* Item included in the G2-s service kit. For complete list see page 18.

Servicing the Tool

Intensifier

- Disconnect the air supply.
- Remove cover plate **58** and gasket **83** by removing screws **98** (4 off) and washers **99** (4 off).
- Drain oil into a suitable container.
- Disconnect all air lines and hydraulic hoses.
- Remove screws **92** (2 off).
- Remove protection plate **71** by removing screws **72** (4 off).
- Disconnect timer valve **91**.
- Remove valve **89** by removing screws **85** (3 off).
- Remove screw **68**, silencer cover **100**, foam silencer **64**, spacer **67** and retaining plate **66**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **104** from Vacuum Connectors **103**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key* through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **103**. Note:
 - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite 574.
 - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a $\frac{3}{16}$ " or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **103**, the following procedure must be followed:
 - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905.
 - Place a drop of Loctite 574 in the intensifier threaded hole.
 - From the base of the intensifier insert the Allen Key* through the hole. Ensure that the Allen Key* is free from Loctite 574 before inserting into the vacuum connector.
 - Rotate the Allen Key while applying Loctite 574 to the base of the vacuum connector.
 - Screw the Vacuum connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite 574 at the base of the fitting such that the thread is not visible.
 - Remove internal retaining ring **69**.
 - Using screw **68** as a puller, insert into end cover **63** and withdraw the end cover.
 - Remove quick release connector **78**.
 - Insert the $\frac{1}{4}$ " diameter rod* through connector **79** at the front of the intensifier body and push out intensifier rod **78**, piston assembly **60**, piston stop **106** and 'O' ring **107**.
 - Remove seal plug **74** with spanner 07900-00717*.
 - Insert the $\frac{1}{4}$ " diameter rod* through connector **79** and push out seal housing **77**.
 - To clean non-return valve **82**, blow through orifice in top of valve with a low air pressure gun. Should it be necessary to remove the valve from the main body, use spanner 07900-00717*. On re-assembly use Loctite 225 on the threads to secure in main body.

Assemble in the reverse order to dismantling.

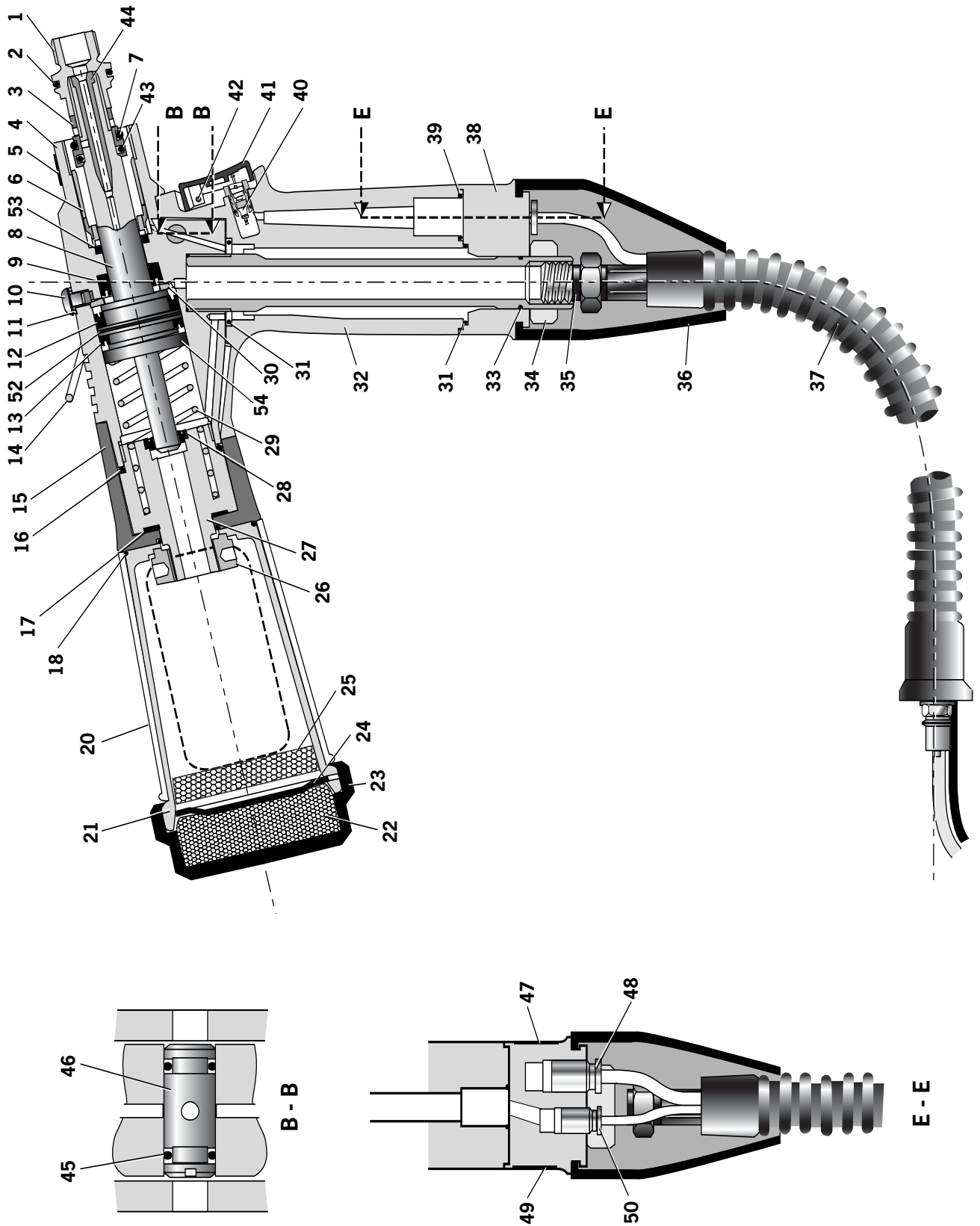
I M P O R T A N T

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

Item numbers in **bold** refer to the general views and parts lists pages 22-25.

* Item included in the G2-s service kit. For complete list see page 18.

General Assembly of Pistol 71400-02000(s)



Parts List for 71400-02000(s)

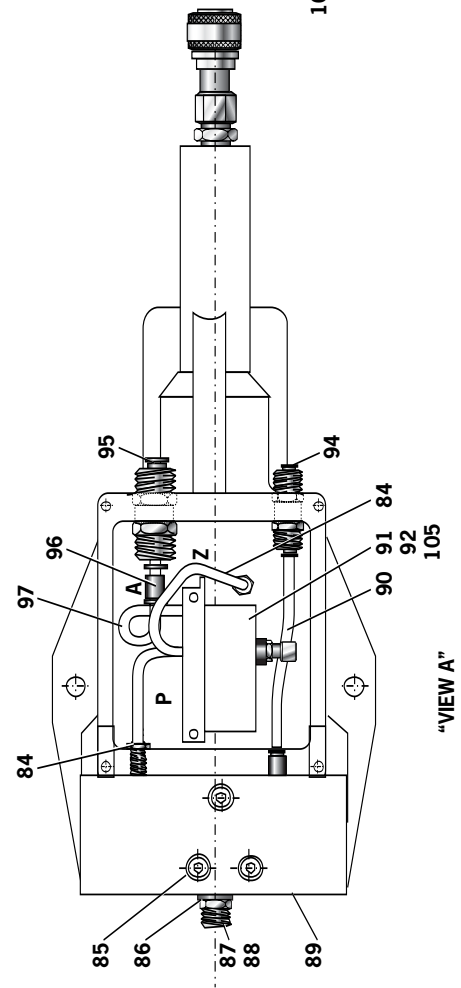
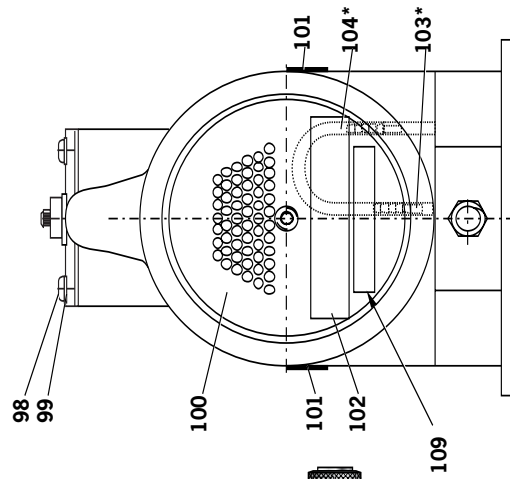
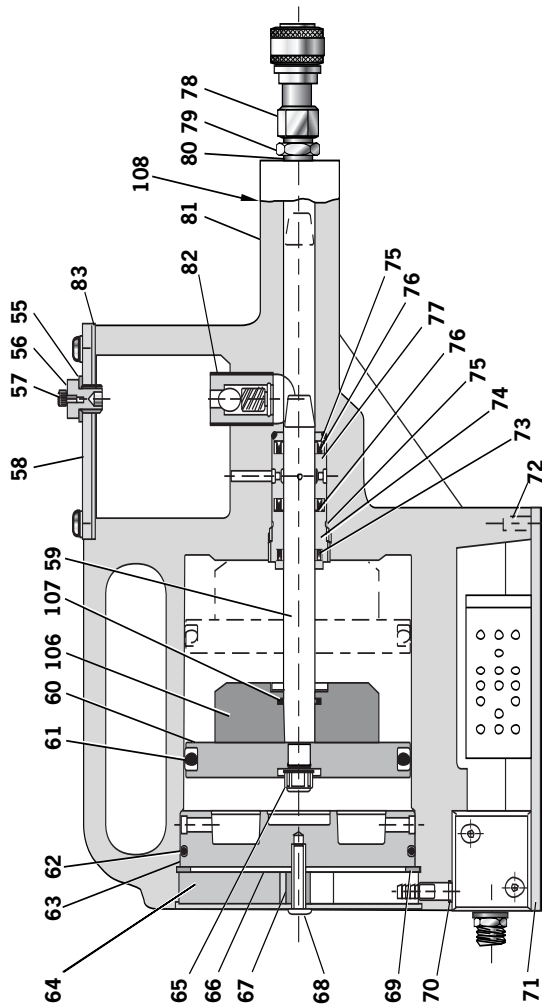
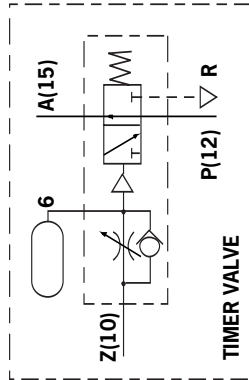
English

71400-02000 PARTS LIST									
* These are minimum recommended levels of spares based on regular servicing									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES*	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES*
01	71210-02101	JAW SPREADER HOUSING	1	-	28	07003-00274	LIP SEAL	1	1
02	07003-00277	'O' RING	1	1	29	07490-03002	SPRING	1	-
03	71210-02103	LOCKNUT	1	1	30	71210-02019	SEAL RETAINER	1	-
04	71400-03320	HEAD ASSEMBLY	1	-	31	07003-00288	'O' RING	2	2
05	07007-01503	LABEL	1	1	32	71210-04000	HANDLE ASSEMBLY	1	-
06	71210-02104	SEAL HOUSING	1	-	33	07003-00309	'O' RING	1	1
07	07003-00310	'O' RING	1	1	34	07002-00152	THIN NUT	1	-
08	71210-02121	HEAD PISTON	1	-	35	07003-00142	BONDED SEAL	1	1
09	07003-00273	LIP SEAL	1	1	36	71400-02002	GATOR	1	-
10	07001-00405	SCREW	1	1	37	07008-00413	HOSE ASSEMBLY	1	-
11	07003-00194	BONDED SEAL	1	2	38	71400-02001	HANDLE BASE	1	-
12	07003-00276	LIP SEAL	1	1	39	07003-00281	'O' RING	1	-
13	07003-00275	LIP SEAL	1	1	40	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-
14	71210-02022	SUSPENSION RING	1	-	41	71210-02008	TRIGGER	1	-
15	71403-02110	BOTTLE ADAPTOR ASSEMBLY	1	1	42	71210-02024	TRIGGER PIN	1	-
16	07003-00278	'O' RING	1	1	43	07003-00204	'O' RING	1	-
17	71210-02029	SEAL	1	-	44	71210-02102	VACUUM SLEEVE	1	-
18	07003-00311	'O' RING	1	1	45	07003-00189	'O' RING	2	2
20	07640-00239	STEM COLLECTOR OUTER #	1	-	46	71210-02013	ROTARY VALVE	1	1
21	71210-02051	STEM COLLECTOR BODY #	1	-	47	71400-02030	LABEL	1	-
22	71210-02035	SILENCER #	1	1	48	07005-01952	6 MM CONNECTOR	1	1
23	71210-02034	SILENCER CAP #	1	-	49	71400-02031	LABEL	1	-
24	07340-00335	STEM COLLECTOR END CAP #	1	-	50	07005-01951	4 MM CONNECTOR	1	1
25	07640-00244	SILENCER #	1	1	51	07900-00713	TOOL INSTRUCTION MANUAL	1	1
26	71210-02028	RETAINING NUT	1	-	52	07003-00342	'O' RING	1	1
27	71403-02120	END CAP ASSEMBLY		-	53	07003-00333	LIP SEAL	1	1
					54	71403-02104	SPRING CENTRALISING BUSH	1	1

These items are also available as a complete kit. Part Number 71210-20400.

General Assembly of Intensifier 71420-02000(s)

NOTE:
 FOR PNEUMATIC CONNECTIONS TO THE TIMER VALVE,
 REFER TO "VIEW A"
 CONNECTIONS TO PORT'S Z, A & P ARE SHOWN
 THERE IS NO CONNECTION TO PORT 6, THIS SHOULD BE BLOCKED OFF
 THERE IS NO CONNECTION TO PORT R, THIS IS AN INTERNAL EXHAUST PORT



Parts List for 71420-02000(s)

English

71420-02000 PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QUANTITY	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QUANTITY	ITEM	QUANTITY
55	07003-00037	SEAL	1	82	07240-00400	NON-RETURN VALVE	1		
56	07240-00211	FILLER SCREW	1	83	07240-00209	GASKET	1		
57	07001-00418	SCREW	1	84	07005-00456	MALE HOSE CONNECTOR	2		
58	07240-00210	COVER PLATE	1	85	07001-00176	SCREW	3		
59	71420-02008	INTENSIFIER PISTON ROD	1	86	07003-00065	ALUMINIUM SEALING WASHER	1		
60	07240-00206	INTENSIFIER AIR PISTON	1	87	07005-00041	DOUBLE MALE CONNECTOR	1		
61	07003-00182	'O' RING	1	88	07007-00292	THREADED REDCAP	1		
62	07003-00183	'O' RING	1	89	07005-01524	VALVE	1		
63	07240-00207	END COVER	1	90	07005-01084	4 MM Ø BLACK PLASTIC TUBE	110 MM		
64	07240-00213	FOAM SILENCER	1	91	07005-01976	TIMER VALVE	1		
65	07002-00017	NUT	1	92	07001-00248	M4 SCREW	2		
66	07240-00216	RETAINING PLATE	1	94	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1		
67	07240-00215	SPACER	1	95	07005-00855	BULKHEAD UNION	1		
68	07001-00417	SCREW	1	96	07005-01977	PUSHIN CONNECTOR	1		
69	07004-00069	INTERNAL RETAINING RING	1	97	07005-00591	3 MM (INTERNAL Ø) BLACK PLASTIC TUBE	as required		
70	07003-00042	'O' RING	1	98	07001-00554	SCREW	4		
71	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	99	07002-00073	WASHER	4		
72	07001-00396	SCREW	4	100	07240-00214	SILENCER COVER	1		
73	07003-00337	LIP SEAL	1	101	71420-02010	SELF ADHESIVE LABEL	2		
74	71420-02007	SEAL PLUG	1	102	07240-00217	LABEL	1		
75	07003-00153	'O' RING	2	103*	07245-00103	VACUUM CONNECTOR	2		
76	07003-00336	LIP SEAL	2	104*	07005-01085	6 MM Ø BLUE PLASTIC TUBE	150 MM		
77	71420-02006	SEAL HOUSING	1	105	07002-00123	M4 NUT	2		
78	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR (FEMALE)	1	106	71420-02005	PISTON STOP	1		
79	07005-00406	DOUBLE MALE CONNECTOR	1	107	07003-00181	'O' RING	1		
80	07003-00142	SEAL	2	108	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL	1		
81	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	109	07007-01504	CE LABEL	1		

* Some units will not include items 103 & 104 (the required pneumatic link is achieved via internal porting).

Priming

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

Oil Details

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

Hyspin VG 32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

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

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

Environment

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

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

Handling

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

Storage

No special precautions.

Priming Procedure

I M P O R T A N T

**All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.
Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.
Care **MUST** be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.**

- Remove bleed screw **10** and seal **11**.
- Connect air supply to the intensifier.
- Screw the non-return valve assembly (part number 07900-00714 from the Service Kit) into the hole for bleed screw **10**.
- Place the end of the rubber tube of the non-return valve assembly over a suitable oil collecting container.
- Fill the reservoir of the intensifier with Hyspin oil.
- Fully actuate the trigger and hold for 2 seconds before releasing. Oil will be drawn into the system from the reservoir.
- Repeat this last step until the oil expelled out of the non-return valve is totally clear of air.
- Keep placing head below oil level of Intensifier.
- Remove the non-return valve assembly.
- Replace bleed screw **10** and seal **11** and top up the oil in the reservoir of the intensifier.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 17 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the front face of jaw spreader housing **1** and the front face of the head, **BEFORE** pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

Fault Diagnosis

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY	PAGE REF
More than one operation of the trigger needed to place fastener	Air leak	Tighten joints or replace components	-
	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Lack of lubrication	Lubricate tool at air inlet point	7 and 16
	Worn or broken jaws	Fit new jaws	8-10*
	Low oil level or air present in oil	Prime tool	26-27
	Build up of dirt inside nose assembly	Service and lubricate nose assembly	9†
Tool will not grip stem of fastener	Worn or broken jaws	Fit new jaws	8-10*
	Build up of dirt inside nose assembly	Service and lubricate nose assembly	8-10*
	Loose jaw housing	Tighten against locking ring	8-10*
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring	8-10*
	Incorrect component in nose assembly	Identify and replace	8-10*
	Rotary valve incorrectly adjusted	Adjust as in 'Operating Procedure'	7
Jaws will not release broken stem of fastener	Build up of dirt inside nose assembly	Service and lubricate nose assembly	9†
	Jaw housing, nose tip or nose casing not properly seated	Tighten nose assembly	9
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring	8-10*
	Air or oil leak	Tighten joints or replace components	-
	Low oil level or air present in oil	Prime tool	26-27
Cannot feed next fastener	Broken stems jammed inside tool	Empty stem collector	4 (point 14)
		Check jaw spreader is correct	8-10*
		Adjust air pressure to within specification	5
	Rotary valve incorrectly adjusted	Adjust as in 'Operating Procedure'	7
Slow cycle	Lack of lubrication	Lubricate tool at air inlet point	7
	Low air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Build up of dirt inside nose assembly	Service and lubricate nose assembly	9†
Tool fails to operate	No air pressure	Connect and adjust to within specification	5
	Damaged trigger valve 40	Replace	22-23
	Restricted air supply	Check for restrictions such as kinked pneumatic pipe	22-23
	Loose stem collector	Tighten retaining nut 26	22-23
Fastener fails to break	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Fastener outside tool capability	Use more powerful Genesis tool. Contact Avdel	5
	Low oil level or air present in oil	Prime tool	26-27

* Pages 12 to 13 if a swivel head is used instead of a nose assembly.

† Page 13 if a swivel head is used instead of a nose assembly.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawings and parts lists pages 22-25.

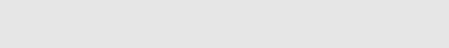
Other symptoms or failures should be reported to your local Avdel authorised distributor or repair centre.

Notes

Declaration of Conformity

We, Avdel UK Limited, Mundells, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1EZ
declare under our sole responsibility that the product:

Model G2-s

Serial No. 

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

EN292 part 1 and part 2

ISO 8662 part 1

ISO 3744

ISO EN792-13:2000

EN 60742/0695

EN 50081-1

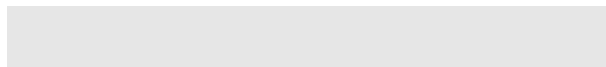
EN 55014

following the provisions of the Machine Directive 89/392/EC
(as amended by Directive 91/368/EC, 93/44/EC) and 93/68/EC



A R Dear - Design & Development Manager

Welwyn Garden City - date of issue



**This box contains a power tool which is in
conformity with Machines Directive
89/392/EC. The 'Declaration of Conformity'
is contained within.**

Säkerhetsregler	34
Verktygsspecifikationer	
Verktygets dimensioner	35
Avsedd användning	
Sortiment av fästanelordning	36
Numrering av delar	36
Att börja använda verktyget	
Lufttillförsel	37
Driftsprocedure	37
Justering av vakuumextrahering	37
Munstycksuppsättningar	
Montering- och underhållsanvisningar	38
Val av munstycken	39 & 40
Tillbehör	
Skaftdeflektor	41
Förlängning	41
Sidutstötare	41
Skaftfångare	41
Vridbara huvuden	42 - 45
Basverktygets förberedande	43
Monteringsanvisningar	44
Underhållsanvisningar för vridbart huvud	45
Underhåll av verktyget	
Dagligen / Varje vecka	46
Säkerhetsdata för moly-litiumfett EP 3753	46
Säkerhetsdata för MolyKote 55m & MolyKote 111	47
Årligen	48
Underhållssats	48
Huvuduppsättning	49
Utlösare	49
Förstärkare	49
Allmän montering av basverktyg	
Pistol	52-53
Förstärkare	54-55
Evakuering	
Detaljer om olja	56
Säkerhetsdata för Hyspin VG 32-olja	56
Evakueringsrutin	57
Felsökning	
Symptom, möjlig orsak & åtgärd	58

Garanti

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

Garantin gäller användaren/köparen när verktyget säljs via ett auktoriserat återförsäljningsställe och enbart när verktyget används för avsedda ändamål.

Garantin ogiltigförklaras om installationsverktyget inte ses över, underhålls eller används i enlighet med anvisningarna i bruksanvisningen och underhållshandböckerna.

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

Säkerhetsregler

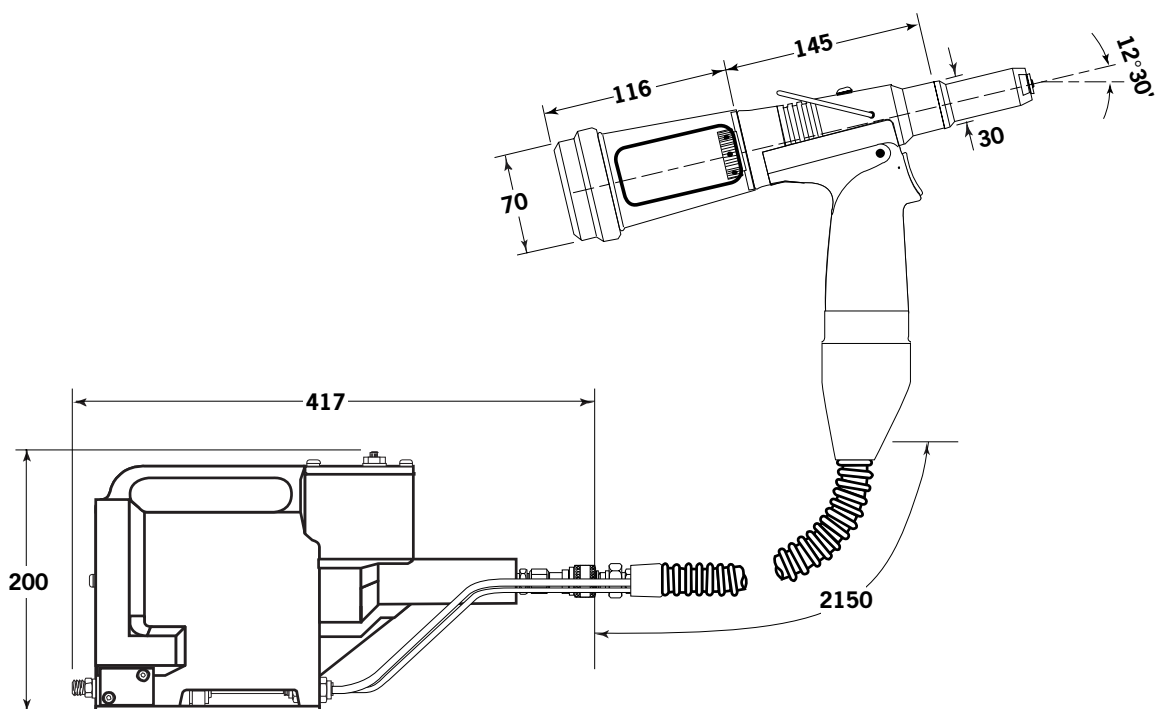
Denna bruksanvisning måste läsas med speciell uppmärksamhet riktad på följande säkerhetsregler av alla personer som installerar, använder eller underhåller detta verktyg.

- 1 Använd inte verktyget för andra ändamål än det är avsett för.
- 2 Använd inte annan utrustning tillsammans med detta verktyg än den som rekommenderas och levereras av Avdel.
- 3 Eventuella modifikationer som utförs av kunden på verktyget/maskinen, munstycksuppsättningar, tillbehör eller annan utrustning levererad av Avdel eller deras representanter är kunden själv helt ansvarig för. Avdel ger med glädje råd om föreslagna modifikationer.
- 4 Verktyget/maskinen måste underhållas i säker driftskondition vid alla tidpunkter och inspekteras med regelbundna intervaller för skador och funktion av utbildad, kompetent personal. Eventuell nedmontering skall enbart utföras av personal utbildad i Avdel procedurer. Nedmontera ej detta verktyg/maskin utan att först hänvisa till underhållsinstruktionerna. Kontakta Avdel angående dina träningsbehov.
- 5 Verktyget/maskinen skall vid alla tidpunkter drivas i enlighet med gällande hälso- och säkerhetsföreskrifter. I Storbritannien gäller "Health and Safety at Work etc. act 1974". Eventuella frågor angående korrekt drift av verktyget/maskinen och operatörens säkerhet skall ställas till Avdel.
- 6 De försiktighetsåtgärder som måste observeras när verktyget/maskinen används måste av kunden förklaras för alla operatörer.
- 7 Koppla alltid bort luftledningen från verktygets/maskinens inlopp innan en munstycksutrustning justeras, monteras eller tas bort.
- 8 Använd inte ett verktyg eller en maskin som är riktad mot en person/personer eller operatören.
- 9 Stå alltid stadigt på ett stabilt underlag innan verktyget/maskinen används.
- 10 Tillse att ventilationshålen inte blockeras eller täcks.
- 11 Driftstrycket får ej överstiga 7 bar.
- 12 Använd inte verktyget utan att ha en komplett munstycksuppsättning eller ett vridbart huvud monterat om inte annat anges.
- 13 Försiktighet bör iakttagas för att tillse att förbrukade skaft inte utgör en fara.
- 14 Om verktyget har en skaffångare monterad, måste denna tömmas när den är halvfull.
- 15 Om verktyget har en skaftdeflektor monterad, bör den vridas tills öppningen är riktad bort från operatören och andra personer som arbetar i närheten.
- 16 När verktyget används måste både operatören och andra personer i närheten bära skyddsglasögon som skydd mot utstötta fästankordningar, i händelse av att en fästankordning placeras "i tomma intet". Vi rekommenderar att handskar används om arbetsstycket har vassa kanter eller hörn.
- 17 Undvik att löst sittande kläder, slipsar, långt hår, rengöringstraror etc. fastnar i verktygets rörliga delar. Dessa bör även hållas torra och rena för bästa möjliga grepp.
- 18 När verktyget bärs från en plats till en annan bör händerna hållas borta från utlösaren/spaken för att undvika att verktyget starter av misstag.
- 19 Överdriven kontakt med flytande hydraulolja bör undvikas. För att minimera risken för utslag bör noggrann hygien upprätthållas.

Verktygsspecifikationer

Luftryck	Minimum - Maximum	5-7 bar
Fri krävd luftvolym	5,5 bar	3,6 liter
Slag	Minimum	17 mm
Dragkraft	5,5 bar	10,88 kN
Cykeltid	Cirka	1 sekund
Ljudnivå		75 dB(A)
Vikt	Utan munstycksutrustning	0,88 kg
Vibration	Mindre än	2,5 m/s ²
Förstärkningsförhållande		44:1

Verktygets Dimensioner



Dimensionerna visas i millimeter

Avsedd användning

Sortiment av fästnanordning

Det hydropneumatiska verktyget G2s är utformat att placera Avdel nitar med avbrytbara skaft på hög hastighet vilket gör det idealiskt för sats- eller flödeslinjesmontering för en mängd olika tillämpningar inom alla industrier. Verktöget kan placera alla fästelement som anges på motstående sida.

Verktöget har ett justerbart vakuumsystem för fasthållning av fästnanordning och problemfri insamling av skaft, oavsett verktygets inriktning.

Se "Driftsprocedur" på sidan 37 för anvisningar om justering.

Ett fullständigt verktyg, utom 71400-00039, består av tre separata delar som måste beställas individuellt. Se diagrammet nedan.

För att kunna placera de flesta av fästnanordningen i tabellen på motstående sida, kan det kompletta verktyget 71400-00039 beställas som består av:

- Basverktöget 71400-01000.
- Munstycksuppsättningen 71210-15000.
- Munstycken 71210-05002, 71210-16070 och 07381-04701.

Två av munstyckena kommer att förvaras i förstärkarkroppen. Montera munstycken såsom anges på sidorna 38-40.

De tre ovanstående munstyckena och munstycksuppsättningen kan beställas som en komplett munstycksuppsättning, delnummer 71210-15100. För vissa fästnanordning måste basverktöget, munstycksuppsättningen och munstycket beställas separat. MUNSTYCKSUTRUSTNINGAR MÅSTE MONTERAS SÅSOM BESKRIVS PÅ SIDAN 39.

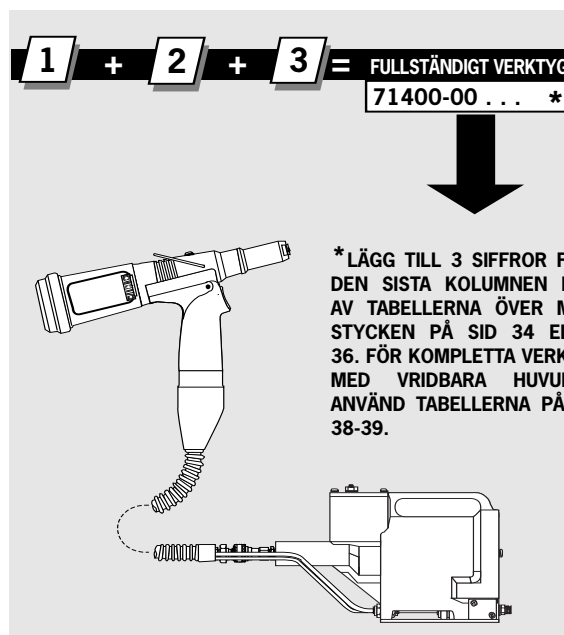
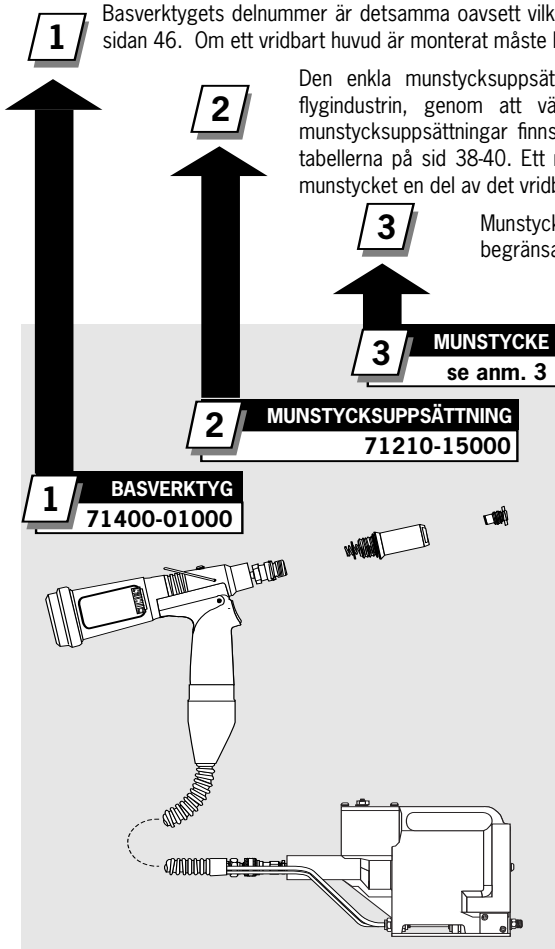
FÄSTANORDNINGENS NAMN	FÄSTANORDNINGENS STORLEK (mm tum)									
	3	3.2	4.0	4.3	4.8	5	5.2	6	6.5	7
AVEX®	1	1	1		1					
STAVEX®		1	1		1					
AVINOX®		1	1		1					
AVIBULB®		1	1		1					
ETR							1			
BULBEX®			1		1					
T-LOK®				1	1					
AVDEL® SR		1	1		1					
MONOBOLT®					1					
INTERLOCK®					1					
TLR®					1					
AVDEL®		1	1		1					
MBC		1	1		1					
MBC/LC		1	1		1					
AVSEAL®			1			1		1	1	1

Numrering av delar

1 Basverktögets delnummer är detsamma oavsett vilken munstycksuppsättning eller spets som monterats. För detaljer om pistolen, se sidan 46. Om ett vridbart huvud är monterat måste basverktöget modifieras. Se detaljerna på sid 43.

2 Den enkla munstycksuppsättningen gör att alla fästnanordning kan placeras, utom sådana avsedda för flygindustrin, genom att välja lämpligt munstycke från sortimentet för munstycken av typ 1. Andra munstycksuppsättningar finns tillgängliga för tillämpningar med begränsad åtkomst och för flygindustrin. Se tabellerna på sid 38-40. Ett munstycke kan ersättas av ett vridbart huvud (se sidorna 42-45). I dessa fall är munstycket en del av det vridbara huvudet.

3 Munstyckets delnummer hänför sig till ett visst fästnanordning. Om åtkomsten till arbetet är begränsad, finns förlängda munstycken tillgängliga. Se sid 40 för urvalstabeller.

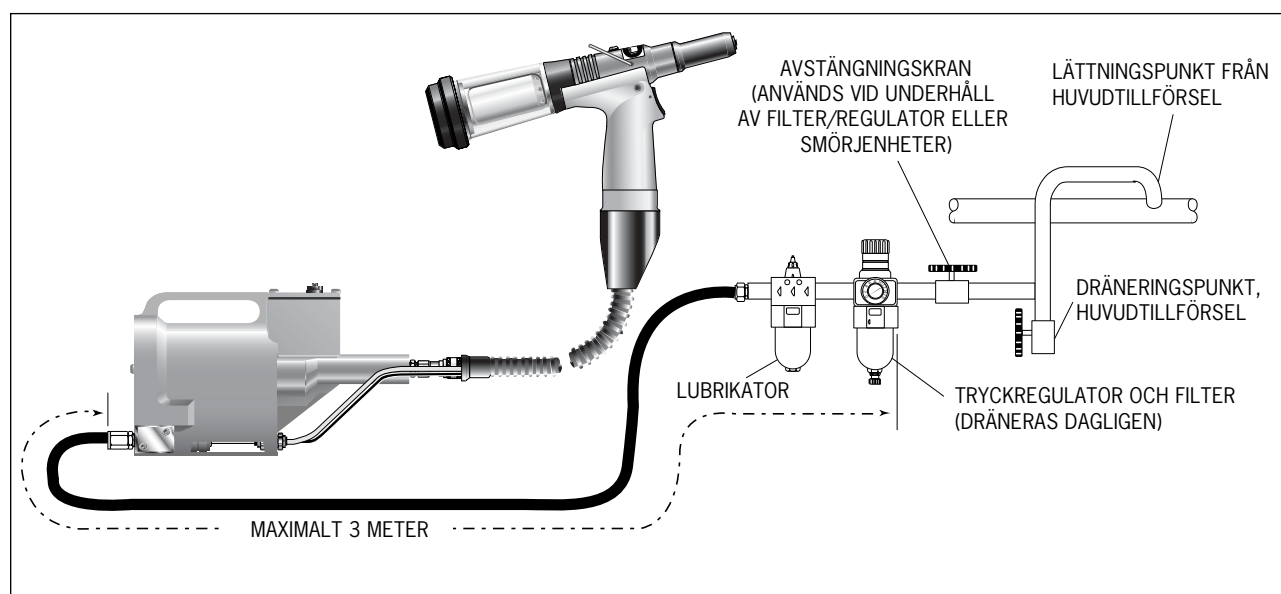


Lufttillförsel

Alla verktygen drivs med tryckluft vid ett optimalt tryck på 5,5 bar. Vi rekommenderar att tryckregulatorer och filtreringssystem används på huvudlufttillförseln. Dessa bör vara monterade inom 3 meters avstånd från verktyget (se diagrammet nedan) för att garantera maximal livslängd och minimalt underhåll av verktyget.

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

Läs den dagliga serviceinformationen på sid 46.



Drifts procedur

- Innan du använder verktyget, ta bort skruv **57** på oljebehållarens översida på förstärkaren så att den kan ventileras. Sätt tillbaks skruven när förstärkaren transporteras.
- Kontrollera att ett munstycke eller vridbart huvud är monterat som passar fästansordningen (se sid 38-40 och 42-45).
- Anslut verktyget till förstärkaren och förstärkaren till lufttillförseln.
- För in fästansordningens skaft i munstycket. Om ett munstycke används skall fästansordningen hållas fast av vakuumsystemet. Om inte, justera den roterande ventilen **46** på vakuumenträningen.
- Om ett vridbart huvud används kopplas vakuumenträningen bort och käftarna greppar fästansordningen.
- För in verktyget med fästansordningen i arbetsstycket så att den utskjutande delen på fästansordningen förs in i arbetsstycket i rät vinkel.
- Tryck in utlösaren helt. Verktygscykeln brotschar fästansordningen och med munstycksuppsättningar av standardtyp kommer det avbrutna skaftet att stötas ut ur verktygets baksida när utlösaren släpps.

INSTÄLLNING AV VAKUUMENTRÄNING

- Använd en skruvmejsel och vrid den roterande ventilen **46** tills luftflödet i verktygets bakdel slutar.
 - o Med verktygets spets riktad nedåt, för in ett fästansordning i munstycket och håll fast det på plats.
 - o Vrid ventilen åt endera håll tills det finns tillräckligt med sugkraft för att hålla fast fästansordning.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

Munstycksuppsättningar

Monteringsanvisningar

V I K T I G T

Lufttillförseln måste kopplas bort innan munstycksuppsättningar monteras eller tas bort.

Delnummer i **fet** stil hänvisar till munstycksdelarna för alla tre tabellerna över munstycken.

- Smörj lätt käftarna **4** med Moly Litium-fett*.
- Sätt i käftarna **4** i backhuset **3**.
- För in käftspridaren **5** i käfthuset **3**.
- Placera bufferten **6** på käftspridare **5**.
- Placera fjädern **7** på käftspridare **5**.
- Montera låsring **8** på käftspridarens hus.
- Håll verktyget riktat nedåt och skruva loss det monterade käfthuset på käftspridarhuset och drag åt med en skruvnyckel.
- Skruva in munstycket i munstyckshöljet **1** och drag åt med en skruvnyckel*.
- Placera munstyckshöljet **1** på käfthuset **3** och skruva fast på verktyget med en skruvnyckel*.

Underhållsanvisningar

Munstycksuppsättningen skall underhållas varje vecka. Ett visst antal av alla interna komponenter bör finnas på lager eftersom de behöver bytas ut regelbundet.

- Tag bort munstycksutrustningen genom att utföra monteringsanvisningarna i omvänd ordning.
- Eventuella slitna eller skadade delar skall bytas ut.
- Rengör och kontrollera förslitningen på käftarna.
- Kontrollera att käftspridaren inte är deformerad.
- Kontrollera att fjäder **7** inte är deformerad.
- Montera i enlighet med anvisningarna ovan.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen på sidorna 38-40.

* Inkluderas i servicesatsen för G2s. För en fullständig förteckning, se sid 48.

Munstycken

V I K T I G T
Munstycksuppsättningar inkluderar INTE munstycken. Munstycken måste beställas separat.

Ett verktyg (utom delnummer 71400-00039) måste alltid ha rätt munstycksuppsättning och munstycke monterat för fästanelordningen som placeras. De beställs separat, se tabellerna "MUNSTYCKEN" nedan och på sidan 40.

Om tillämpningen inte har begränsad åtkomst bör ett munstycke av typ 1 användas, förutsatt att du inte placerar ett fästanelordning för flygindustrin, i sådant fall krävs ett munstycke av typ 3.

Dimensionerna "A" och "B" nedan hjälper dig att bedöma lämpligheten hos ett speciellt munstycke.

Till slut bör du kontrollera att dimensionerna på munstyckets hölje inte begränsar åtkomsten till arbetet. Om åtkomsten är begränsad, finns det munstycken av typ 2 tillgängliga för vissa fästanelordning. Se tabellen på sid 40.

Det är nödvändigt att munstycksuppsättningen och munstycket är kompatibla med fästanelordningen innan verktyget används. Om du har ett fullständigt 71400-00039-verktyg är det viktigt att du kontrollerar att munstycket som är monterat på munstycksuppsättningen är korrekt för den typ av fästanelordning som placeras genom att skjuta in fästanelordningens skaft i munstycket. Fästanelordningen skall ej behöva tvingas och spelrummet bör vara minimalt. De två alternativa munstyckena skruvas fast på förstärkaren.

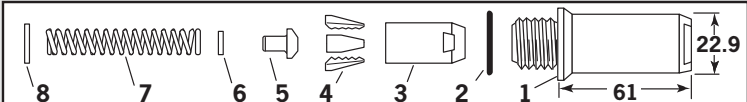
Vridbara huvuden finns tillgängliga som ett alternativ till munstycksuppsättningar när ett längre verktyg krävs. Se sid 42-45 i avsnittet Tillbehör.

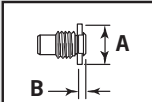
MUNSTYCKEN TYP 1

¹ Anges först i tum, sedan millimeter.
² Huvudformande munstycken används enbart med försänkta huvuden.
³ Långt munstycke för djup nitning.
⁴ Domed Head.
⁵ Countersunk.

* Fullständigt delnummer 71400-00039 inkluderar inte enbart munstycksuppsättningen 71210-15000 nedan utan även följande tre munstycken: 71210-05002, 71210-16070 och 07381-04701 som tillsammans utgör munstycksuppsättning 71210-15100. Använd det munstycke som anges i tabellen.

NAMN	FÄSTELEMENT		MUNSTYCKE (mm)		se nedan
	Ø ¹	MATERIAL	DELNUMMER	'A' 'B'	
AVEX®	1/8	3,2	Aluminiumlegering	71210-05002	12,7 6,35 ... 0 39*
	1/8	3,2	Stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	1/8	3,2	Aluminiumlegering	07340-06401 ²	12,7 2,9 ... 0 03
	-	3	Aluminiumlegering	71210-05002	12,7 6,35 ... 0 39
	5/32	4,0	Aluminiumlegering	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	5/32	4,0	Stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39*
	5/32	4,0	Aluminiumlegering	07340-06501 ²	12,7 3,3 ... 0 09
	3/16	4,8	Aluminiumlegering	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Aluminiumlegering	07340-04800	19,0 3,3 ... 0 16
	3/16	4,8	Stål	07490-04401	12,7 3,3 ... 0 17
	3/16	4,8	Aluminiumlegering	07340-06601 ²	12,7 4,1 ... 0 15
	MONOBOLT®	3/16	4,8	Alla	71210-16020
BULBEX®	5/32	4,0	Aluminiumlegering	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	3/16	4,8	Aluminiumlegering	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39*
AVSEAL®	-	4	Aluminiumlegering	71210-16001	12,7 4,9 ... 1 60
	-	4	Aluminiumlegering	71210-16006 ³	12,7 6,9 ... 1 80
	-	5	Aluminiumlegering	71210-16002	12,7 4,7 ... 1 61
	-	5	Aluminiumlegering	71210-16007 ³	12,7 6,9 ... 1 81
	-	6	Aluminiumlegering	71210-16003	12,7 5,3 ... 1 62
	-	6	Aluminiumlegering	71210-16008 ³	12,7 7,2 ... 1 82
	-	6,5	Aluminiumlegering	71210-16004	12,7 5,4 ... 1 63
	-	6,5	Aluminiumlegering	71210-16009 ³	12,7 7,3 ... 1 83
	-	7	Aluminiumlegering	71210-16005	12,7 5,4 ... 1 64
	-	7	Aluminiumlegering	71210-16010 ³	12,7 7,3 ... 1 84
TLR®	3/16	4,8	Aluminiumlegering	07605-00220	12,7 4,1 ... 1 40
AVINOX® II	1/8	3,2	Rostfritt stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	5/32	4,0	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39*
	3/16	4,8	Rostfritt stål	07498-01401	12,7 4,8 ... 0 82
T-LOK®	-	4,3	Stål	07340-06201	12,7 3,3 ... 1 20
	3/16	4,8	Stål	07340-06201	12,7 3,3 ... 1 20
AVIBULB®	1/8	3,2	Stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	5/32	4,0	Stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39*
	3/16	4,8	Stål	07498-01401	12,7 4,8 ... 0 82
AVDEL® SR	1/8	3,2	Alla	71210-05002	12,7 6,35 ... 0 39*
	5/32	4,0	Alla	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39*
	3/16	4,8	Alla	07348-07001 ⁴	12,7 5,7 ... 0 62
	3/16	1,8	Alla	71210-16050 ⁵	12,7 5,7 ... 0 64
INTERLOCK®	3/16	4,8	Alla	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
STAVEX®	1/8	3,2	Stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39
	5/32	4,0	Stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Stål	07340-04800	19,0 3,3 ... 0 16
	3/16	4,8	Stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Rostfritt stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39
Large flange	5/32	4,0	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
Countersunk	1/8	3,2	Rostfritt stål	71210-16070	12,7 3,3 ... 0 39
	5/32	4,0	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
	3/16	4,8	Rostfritt stål	07381-04701	12,7 2,8 ... 0 39
Q™RIVET	1/8	3,2	Alla	71210-05002	12,7 6,35 ... 0 39
	5/32	4,0	Alla	07340-06201	12,7 3,3 ... 1 20
	3/16	4,8	Alla	07340-06201	12,7 3,3 ... 1 20





Delnummer för fullständigt verktyg: sätt in 71400-00 framför numret.
 * Se övre vänster del.

Munstycksuppsättningar

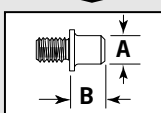
Munstycken

MUNSTYCKEN TYP 2

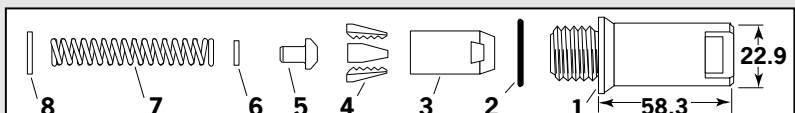
FÄSTANORDNING			MUNSTYCKE (mm)			se nedan	
NAMN	Ø ¹	MATERIAL	DELNUMMER	'A'	'B'		
AVEX®	1/8	3.2	Aluminiumlegering	07340-02805	9.5	12.95	... 002
	1/8	3.2	Stål	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0	Stål	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07340-02807	12.7	10.0	... 014
BULBEX®	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07340-02807	12.7	10.0	... 014
T-LOK®	-	4.3	Stål	07241-07101	12.7	10.0	... 121
	3/16	4.8	Stål	07241-07101	12.7	10.0	... 121
STAVEX®	1/8	3.2	Stål	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0	Stål	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8	Stål	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	1/8	3.2	Rostfritt stål	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0	Rostfritt stål	07340-02807	12.7	10.0	... 014
AVIBULB®	1/8	3.2	Stål	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0	Stål	07340-02807	12.7	10.0	... 014
E.T.R	-	5.2	Stål/mässing	07340-02807	12.7	10.0	... 014

¹ Anges först i tum, sedan millimeter.

MUNSTYCKEN AV TYP 2 ÄR FÖRLÄNGDA FÖR ATT GE ÅTKOMST PÅ ARBETEN DÄR MUNSTYCKEN AV TYP 1 INTE NÅR.



Delnummer för fullständigt verktyg:
sätt in 71400-00 framför numret.



MUNSTYCKEN TYP 3

MUNSTYCKEN AV TYP 3 ÄR SPECIELLT UTFORMADE FÖR DE FÄSTANORDNING FÖR FLYGINDUSTRIN SOM ANGES NEDAN.

FÄSTANORDNING			MUNSTYCKE (mm)			se nedan	
NAMN	Ø ¹	MATERIAL	DELNUMMER	'A'	'B'		
AVDEL®	1/8	3.2	Aluminiumlegering	71210-16030	12.7	2.5	... 283
	1/8	3.2	Aluminiumlegering O	71210-16031	12.7	2.5	... 284
	1/8	3.2	Rostfritt stål	71210-16032	12.7	3.3	... 285
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	71210-16033	12.7	2.5	... 288
	5/32	4.0	Aluminiumlegering O	71210-16034	12.7	2.5	... 289
	5/32	4.0	Rostfritt stål	71210-16035	12.7	3.3	... 290
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	71210-16036	12.7	2.5	... 293
MBC	1/8	3.2	Alla	07340-06701	12.7	4.8	... 300
	5/32	4.0	Alla	07340-06801	12.7	5.0	... 305
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07340-06901	12.7	5.1	... 310
MBC L/C	1/8	3.2	Alla	07344-04701	12.7	4.6	... 320
	5/32	4.0	Alla	07344-04701	12.7	4.6	... 320
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07344-04701	12.7	4.6	... 320

¹ Anges först i tum, sedan millimeter. O Överstörlek

MUNSTYCKEN AV TYP 3 ÄR FÖRLÄNGDA FÖR ATT GE ÅTKOMST PÅ ARBETEN DÄR MUNSTYCKEN AV TYP 1 INTE NÅR.



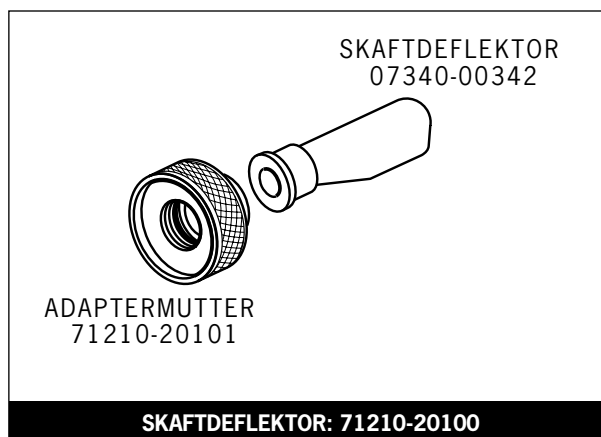
Delnummer för fullständigt verktyg:
sätt in 71400-00 framför numret.



Skaftdeflektor

Skaftdeflektorn är ett enkelt alternativ till den vanliga skaftfångaren och ger åtkomst till begränsade utrymmen. Gör på följande sätt för att byta skaftfångaren till en skaftdeflektor:

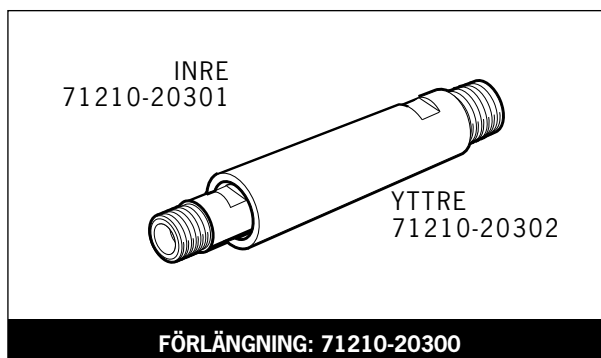
- Skruva loss låsmuttern **26** genom att föra in en stång med en diameter på 3 mm i ett av hålen.
- Tag bort låsmutter 26 och skaftfångaruppsättningen, delar **18, 20, 21, 22, 23, 24** och **25**.
- Skruva fast adaptermuttern på blindflänsen **27**.
- Skjut in navdelen på skaftdeflektorn i den inre skåran på adaptermuttern.
- Vrid skaftdeflektorn tills öppningen är riktad bort från operatören och andra personer i närheten.



Förlängning

Förlängningen monteras mellan verktyget och munstycksuppsättningen och ger åtkomst till djupa kanaler.

- För att montera förlängningen, demontera eventuella munstycksdelar.
- Skruva fast den inre förlängningen i käftspridarhuset **1**.
- Skruva fast den yttre förlängningen i huvuduppsättningen **4**.
- Montera munstycksuppsättningen på förlängningen.



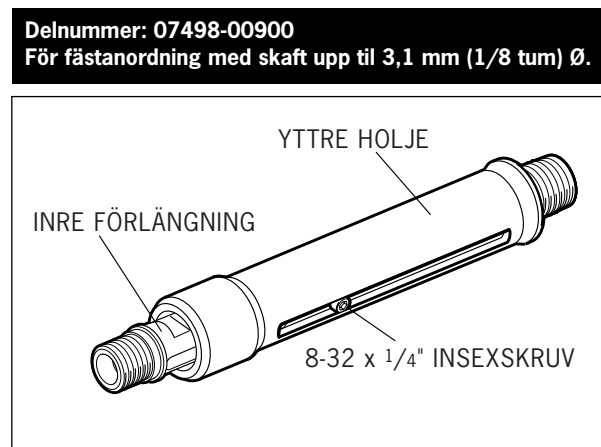
Sidutstötare

Monteras mellan verktyget och munstycksuppsättningen och tvingar fästelementens skaft att stötas ut från framsidan på verktyget och ger även åtkomst i långa kanaler.

Den kan ej användas tillsammans med ett vridbart huvud. Välj korrekt delnummer (nedan till höger) i enlighet med skaftets diameter.

För enklare användning rekommenderas det att skaftfångaren eller deflektorn ersätts med skyddskåpan, delnummer 71210-20201, för användning med vridbara huvuden. Se sid 39 för monteringsanvisningar, observera att stoppmuttern inte är monterad i detta fall.

- För att montera sidutstötaren, tag bort munstycksdelarna.
- Tag bort insexskruven från sidutstötaren.
- Skruva fast den inre förlängningen på käftspridarhuset **1**.
- Skruva fast det yttre höljet på huvuduppsättningen **4**.
- Sätt tillbaks insexskruven och säkra med Loctite Screwlock 222, delnummer 07900-00371.
- Skruva fast munstycksuppsättningen på sidutstötaren.



Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 46-49.

Tillbehör

Vridbara huvuden

Istället för en munstycksuppsättning kan ett vridbart huvud monteras på basverktyget. Det tillåter 360° rotation av verktyget runt munstycket och ger åtkomst till många arbeten som annars inte kan nås. Det finns två typer av vridbara huvuden: det raka vridbara huvudet med munstycket en aning förskjutet i förhållande till verktygshuvudets mittlinje och det rätvinklade vridbara huvudet med munstycket vinkelrätt i förhållande till verktygshuvudet. Se ritningarna nedan och på sidan 43 för mått och sidan 44 för detaljer.

VIKTIGT

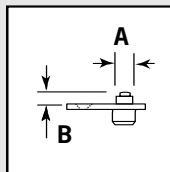
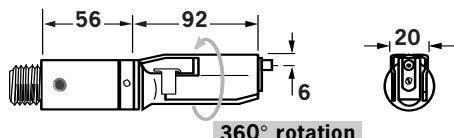
INNAN ett vridbart huvud monteras måste basverktyget modifieras. Se Förberedning av verktyget på nästa sidorna 39. Till skillnad från munstycksuppsättningarna inkluderar delnumren för vridbara huvuden en munstycksspets så som visas nedan.

Vridbara huvuden kan beställas separat eller monterade på basverktyg som ett komplett verktyg. Se tabellen nedan för delnummer. Käftar och munstycken varierar beroende på fästansordningen som skall placeras men alla andra delar är desamma för samma huvud. Se tabellen över egenskaper nedan och tabellen över konstanta komponenter på sid 43 constant component table page 43¹ - tabell över konstanta komponenter på sidan 45.

Dimensionerna A och B hjälper dig att avgöra åtkomsten på arbetet.

RAKA VRIDBARA HUVUDEN, egenskaper

NAMN	FÄSTANORDNING		VRIDBART HUVUD DELNUMMER	MUNSTYCKE (mm)		KÄFTAR DELNUMMER	se nedan
	Ø ¹	MATERIAL		DELNUMMER	'A'		
AVEX®	1/8 : 3.2	Aluminiumlegering	07345-03000	07345-03600	7.87	3.81	07340-00213 ... 001
	1/8 : 3.2	Stål	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32 : 4.0	Stål	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
BULBEX®	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
AVINOX®	1/8 : 3.2	Rostfritt stål	07345-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32 : 4.0	Rostfritt stål	07345-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602 ... 010
AVSEAL®	- : 4	Aluminiumlegering	07494-06000	07494-06001	6.35	1.95	07340-00213 ... 160
	- : 4	Aluminiumlegering	07494-06600	07494-06601 ²	6.35	4.11	07340-00213 ... 180
	- : 5	Aluminiumlegering	07494-06100	07494-06101	7.62	2.00	07340-00213 ... 161
	- : 5	Aluminiumlegering	07494-06700	07494-06701 ²	7.62	4.11	07340-00213 ... 181
STAVEX®	1/8 : 3.2	Stål		07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32 : 4.0	Stål		07345-03800	7.87	3.81	07340-04602 ... 010
	1/8 : 3.2	Rostfritt stål		07345-03700	7.87	3.81	07340-00213 ... 004
	5/32 : 4.0	Rostfritt stål		07345-03800	7.87	3.81	07340-04602 ... 010
AVDEL®	1/8 : 3.2	Aluminiumlegering	07345-03300	07345-03301	5.08	1.17	07340-00229 ... 283
	1/8 : 3.2	Aluminiumlegering O	07494-03600	07494-03601	5.08	1.17	07340-00229 ... 284
	1/8 : 3.2	Rostfritt stål	07494-03000	07494-03011	5.08	3.81	07340-00213 ... 285
	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-03400	07345-03401	6.6	0.84	07340-00229 ... 288
	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering O	07494-03700	07494-03701	6.6	0.84	07340-00229 ... 289
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering	07345-03500	07345-03501	8.13	0.25	07498-04401 ... 293
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering O	07494-03800	07494-03801	8.13	0.25	07498-04401 ... 294
	1/8 : 3.2	Aluminiumlegering	07345-04000	07165-00701	4.75	1.9	07340-00229 ... 300
MBC	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-04100	07165-00702	6.35	2.36	07340-00229 ... 305
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering	07345-04200	07165-00703	7.92	2.46	07498-04401 ... 310
	1/8 : 3.2	Aluminiumlegering	07345-04700	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229 ... 320
MBC L/C	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-04700	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229 ... 320
	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering O	07345-04800	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401 ... 327
	5/32 : 4.0	Aluminiumlegering	07345-04800	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401 ... 327
	3/16 : 4.8	Aluminiumlegering	07345-04800	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401 ... 327



KOMPLETT VERKTYG, DELNUMMER:
ange 71400-30 framför numret
(läsmuttern och skyddskåpan inkluderas)

VIKTIGT: Till skillnad från kompletta verktyg med munstycksuppsättningar inkluderar verktyg med vridbara huvuden munstycken som en del av huvudet.

¹ Anges först i tum, sedan millimeter. ² Långt munstycke för djupt liggande placering.

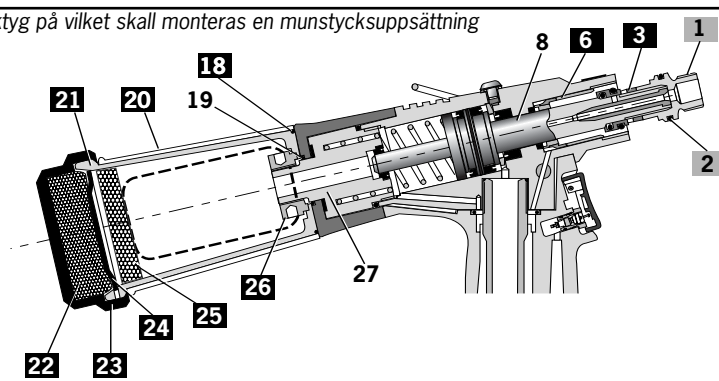
O Överstorlek

Förberedning av basverktyget

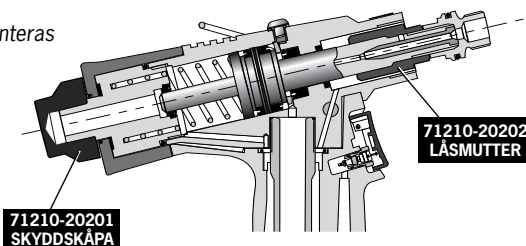
- Koppla bort lufttillförseln.
- Tag bort munstycksdelarna.
- Tag bort låsmuttern **26** och skaffångarens alla delar (del **18**, **20**, **21**, **22**, **23**, **24**, **25**). Observera att O-ring **19** stannar kvar.
- Ersätt delarna ovan med skyddskåpan så som visas i ritningen bredvid.
- Skruva loss käftspridarhus **1** och tag bort O-ring **2**, låsmutter **3** och tätningshus **6**.
- Skruva fast låsmutter 71210-20202 på huvudkolvens **8** främre del så långt det går för hand.
- Montera tillbaka käftspridarhuset **1** och O-ring **2**.
- Skruva loss låsmuttern tills den låses fast vid käftspridarhuset **1** och drag åt med en skruvnyckel.

Ett vridbart huvud kan nu monteras på verktyget. Anvisningar finns på sid 44.

Basverktyg på vilket skall monteras en munstycksuppsättning

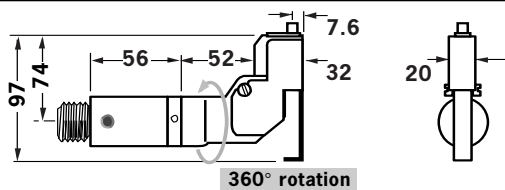


Basverktyg på vilket skall monteras ett vridbart huvud

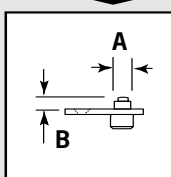


RÄTVINKLADE VRIDBARA HUVUDEN, egenskaper

FÄSTANORDNING			VRIDBART HUVUD DELNUMMER	MUNSTYCKE (mm)		KÄFTAR DELNUMMER	se nedan		
NAMN	Ø ¹	MATERIAL		DELNUMMER	'A'			'B'	
AVEX®	1/8	3.2	Aluminiumlegering	07346-03000	07345-03600	7.87	3.81	07340-00213	... 001
	1/8	3.2	Stål	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Stål	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
BULBEX®	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVINOX®	1/8	3.2	Rostfritt stål	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Rostfritt stål	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVSEAL®	-	4	Aluminiumlegering	07495-04000	07494-06001	6.35	1.95	07340-00213	... 160
	-	4	Aluminiumlegering	07495-04700	07494-06601 ²	6.35	4.11	07340-00213	... 180
	-	5	Aluminiumlegering	07495-04100	07494-06101	7.62	2.00	07340-00213	... 161
	-	5	Aluminiumlegering	07495-04800	07494-06701 ²	7.62	4.11	07340-00213	... 181
STAVEX®	1/8	3.2	Stål		07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Stål		07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
	1/8	3.2	Rostfritt stål		07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Rostfritt stål		07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVDEL®	1/8	3.2	Aluminiumlegering	07346-03300	07345-03301	5.08	1.17	07340-00229	... 283
	1/8	3.2	Aluminiumlegering O	07495-03600	07494-03601	5.08	1.17	07340-00229	... 284
	1/8	3.2	Rostfritt stål	07495-03000	07494-03011	5.08	3.81	07340-00213	... 285
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07346-03400	07345-03401	6.6	0.84	07340-00229	... 288
	5/32	4.0	Aluminiumlegering O	07495-03700	07494-03701	6.6	0.84	07340-00229	... 289
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07346-03500	07345-03501	8.13	0.25	07498-04401	... 293
MBC	3/16	4.8	Aluminiumlegering O	07495-03800	07494-03801	8.13	0.25	07498-04401	... 294
	1/8	3.2	Aluminiumlegering	07346-04000	07165-00701	4.75	1.9	07340-00229	... 300
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07346-04100	07165-00702	6.35	2.36	07340-00229	... 305
MBC L/C	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07346-04200	07165-00703	7.92	2.46	07498-04401	... 310
	1/8	3.2	Aluminiumlegering	07346-04500	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229	... 320
	5/32	4.0	Aluminiumlegering	07346-04500	07345-04701	7.87	2.03	07340-00229	... 320
	5/32	4.0	Aluminiumlegering O	07346-04600	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401	... 327
	3/16	4.8	Aluminiumlegering	07346-04600	07345-04701	7.87	2.03	07498-04401	... 327



¹ Anges först i tum, sedan millimeter. ² Långt munstycke för djupt liggande placering. **O** Överstorlek



KOMPLETT VERKTYG, DELNUMMER:
ange 71400-40 framför numret
(låsmuttern och skyddskåpan inkluderas)

VIKTIGT: Till skillnad från kompletta verktyg med munstycksuppsättningar inkluderar verktyg med vridbara huvuden munstycksspetsen som en del av huvudet.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

Tillbehör

Montering och underhåll för de båda huvudtyperna är nästan identiska. Skillnader anges tydligt.

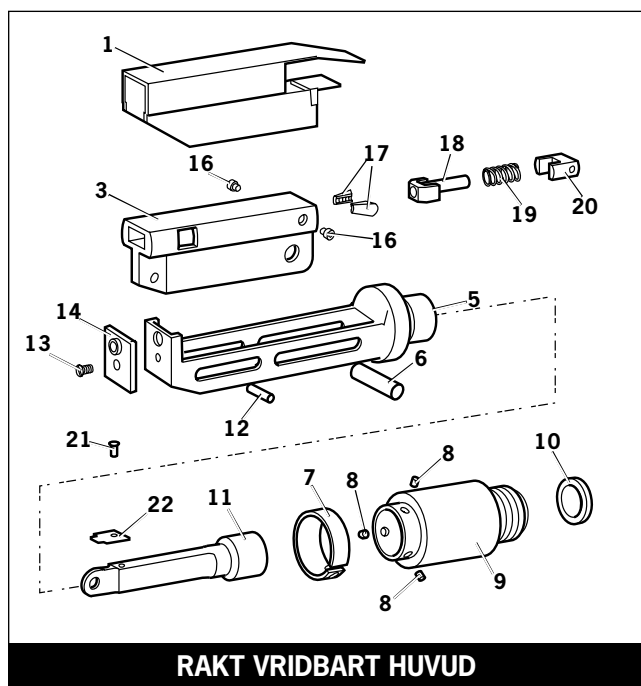
VIKTIGT
INNAN ett vridbart huvud monteras måste verktyget modifieras.
Lufttillförseln måste kopplas bort när vridbara huvuden monteras eller tas bort.

Monteringsanvisningar

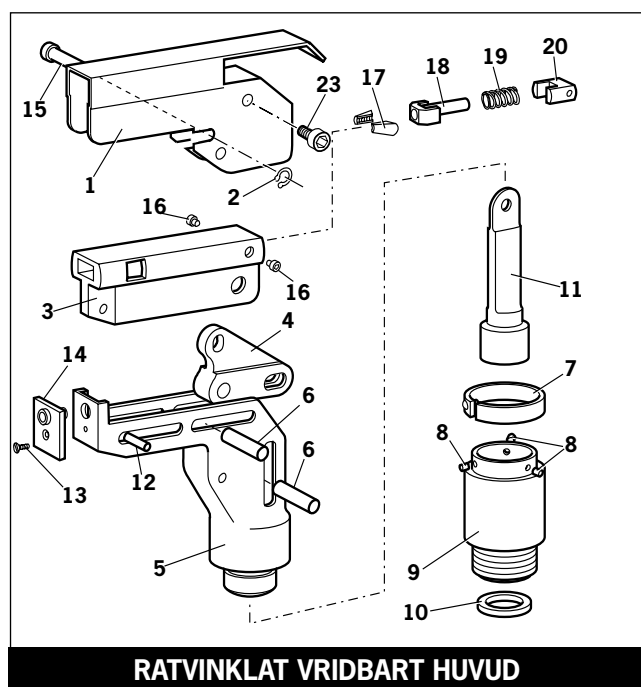
Följande procedur lämpar sig för hopsättning och montering av endera vridbart huvud på verktyget. Om du beställer ett komplett vridbart huvud istället för individuella komponenter, kan du börja monteringen på steg L.

Alla rörliga delar skall smörjas. Använd Moly Litium-fett om inte annat anges (detaljer på sid 46).

Instruktioner skuggade i grått gäller enbart rätvinklade vridbara huvuden. Delnumren i **fet** stil gäller illustrationerna nedan.



RAKT VRIDBART HUVUD



RATVINKLAT VRIDBART HUVUD

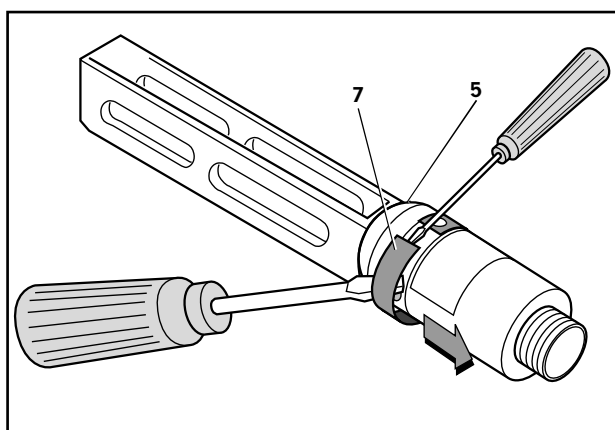
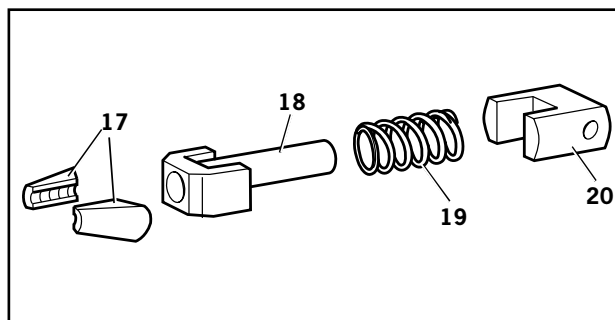
- A** Montera låsringen **10** på käftspridarhus **1**.
- B** Täck skruv **13** med gängtätande vidhäftningsmedel och använd för att säkra munstycksspetsen **14** på verktygskroppen **5**.
- C** Smörj lätt delar **17**, **18**, **19**, **20** och för in i käfthållaren **3** så som visas. Säkra med skruvar **16**.
- D** Positionera spak **4** i verktygskroppen **5** och håll fast den på plats med stift **15** i hålet på verktygskroppen **5** (ej en skåra).
- E** Smörj sidorna på käfthållaruppsättningen och för in den i verktygskroppen **5**.
- F** Smörj rullarna **8** och KONTROLLERA att de roterar obehindrat i hålen på adaptern **9**. Om nödvändigt, brotscha hålen.
- G** Positionera fjäderklämman **7** över adapter **9** bortom hålen för rullarna och vrid tills styrstiftet riktas in med motsvarande hål i adaptern **9** (det minsta hålet).
- H** Montera adapter **9** över verktygskroppens **5** ände och lägg in rullarna **8** på plats. Skjut fjäderklämman **7** över rullarna **8**.
- I** För in spindel **11** genom adaptern **9** in i käfthållaren **3** tills hålet är i linje med skåran i verktygskroppen **5**. Håll tillfälligt på plats med stift **6**.
- J** För in stift **12** i den främre skåran på verktygskroppen **5** in i käfthållaren **3**.
- K** Håll uppsättningen vertikalt för att förhindra att stiften trillar ut och skjut käfthållaren framåt och bakåt några gånger för att se till att den rör sig obehindrat. Gå till **M**.
- L** Ta bort skruvarna **23** (4 st.) och skydd **1**. På ett rakt vridbart huvud ska även skruv **21** och plattform **22** avlägsnas.
- M** Skjut ut stiften **6** och låt spindel **11** trilla ut. Skruva fast spindel **11** på käftspridarhuset på verktyget, lämna det lilla fästhållet för skruven överst. Drag åt försiktigt med en förlängningsstång.
- N** Skruva fast uppsättningen över spindeln **11** på verktygshandtaget. Sätt tillbaka stiften **6**.
- O** På raka vridbara huvuden, sätt tillbaka plattform **22** på spindelns övre del med skruv **21**. Avgradera plattformens **22** bakre del så att den inte fastnar på skydd **1**.
- P** Snäpp fast skydd **1** på uppsättningen, rikta in skruvhålen i skyddet med de gängade hålen på verktygets kropp.
- Q** För in gängjärnstapp **15** i skårorna på skyddet och hålet på kroppen. Montera fjäderring **2** på gängjärnstappen så att fjäderringen får säte i skåran som tillhandahålls.
- R** Smörj gängorna på skruvarna **23** (4 st.) med gängtätningssmassa och skruva in i kroppen för att säkra skyddet vid kroppen.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till illustrationerna på denna sida.

Underhållsanvisningar För Vridbara Huvuden

Vridbara huvuden skall underhållas varje vecka.

- Tag bort det kompletta huvudet genom att utföra proceduren i monteringsanvisningarna i omvänd ordning och utelämnas steg **L**.
- Om skydd **1** är skadat måste det ersättas med ett nytt.
- Eventuella slitna eller skadade delar skall ersättas med nya.
- Var speciellt uppmärksam på käfthållarens delar i den övre illustrationen bredvid:
Kontrollera förslitningen på käftarna **17**.
Kontrollera att käftspredarens rör **18** inte är deformerat.
Kontrollera att fjädern **19** inte skadad eller deformerad.
Kontrollera att fjädergejden **20** inte är skadad.
- Kontrollera att fjäderklämman **7** inte är deformerad. När fjäderklämman **7** tas bort skall två skruvmejslar användas såsom visas i den undre illustrationen bredvid.
- Kontrollera efter överdriven förslitning på verktygskroppens **5** skårar.
- Montera i enlighet med monteringsanvisningarna.



Käftar och munstycksspetsar varierar för varje vridbart huvud, andra komponenter är desamma för samma huvudtyp. Se tabellen nedan. För delnummer på munstycken och käftar, se sid 38-39.

KONSTANTA KOMPONENTER			
	DEL	RAKT HUVUD	RÄTVINKLAT HUVUD
1	SKYDD	07494-05000	07495-03003
2	FJÄDERRING	-	07004-00105
3	KÄFTHÅLLARE	07494-03026	07494-03026
4	SPAK	-	07495-03004
5	VERKTYGSKROPP	07494-03015	07495-03002
6	GÅNGJÄRNSTAPP	07343-02207	07343-02207
7	FJÄDERKLÄMMA	07495-03900	07495-03900
8	RULLE	07007-00039	07007-00039
9	ADAPTER	07345-03001	07345-03001
10	LÅSRING	07345-03003	07345-03003
11	SPINDEL	07345-03002	07345-03002
12	STYRPINNE	07007-00038	07007-00038
13	SKRUV	07342-02207	07342-02207
15	GÅNGJÄRNSTAPP	-	07346-03102
16	SKRUV	07494-03028	07494-03028
18	KÄFTSPRIDARE	07346-03101	07346-03101
19	FJÄDER	07165-00305	07165-00305
20	FJÄDERGEJD	07494-03027	07494-03027
21	SKRUV	07001-00368	-
22	PLATTFORM	07345-00401	-
23	FÄSTSKRUV (4 st.)	-	07210-00804

Delnumren i **fet** stil hänvisar till illustrationerna på denna sida.

Service av verktyget

V I K T I G T

Läs säkerhetsanvisningarna på sidan 30.

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

Verktyget skall regelbundet kontrolleras för skador eller felaktig funktion.

Dagligen

- Dagligen, innan användning eller när verktyget först börjar användas, droppa i några droppar ren, lätt smörjolja i luftinloppet på verktyget om en lubrikator ej är monterad på luftledningen. Om verktyget används kontinuerligt bör luftslangen kopplas bort från den huvudsakliga lufttillförseln och verktyget smörjas var 2:a eller 3:e timma.
- Kontrollera efter luftläckor. Om skador upptäcks skall slangar och kopplingar bytas ut.
- Om det inte finns något filter på tryckregulatorn skall luftledningen dräneras för att rengöra den från samlad smuts eller vatten innan luftslangen ansluts till verktyget. Om ett filter finns skall det dräneras.
- Kontrollera att munstycksuppsättningen eller det vridbara huvudet är korrekt för fästanordning som skall placeras.
- Kontrollera att verktygets slag uppfyller minimispecifikationerna (sidan 35). Det sista steget i evakueringsrutinen på sidan 54 förklarar hur slaget mäts.
- En skafffångare eller skaftdeflektor måste vara monterad på verktyget om inte ett vridbart huvud är monterat.
- Kontrollera att den roterande ventilen **46** är korrekt inställd för fasthållning av fästelementet (se driftsavsnittet på sid 37).

Varje Vecka

- Montera ned och rengör munstycksutrustningen, var speciellt uppmärksam på käftarna. Smörj med Moly litium-fett EP 3753 innan montering.
- Kontrollera för oljeläckor och luftläckor i luftledningen och kopplingarna.
- Fyll på hydraulolja i behållaren på förstärkaren.

Moly Litium - Fett Ep 3753 Säkerhetsdata

Fett kan beställas individuellt, delnumret anges i servicesatsen på sid 48.

Första hjälpen

HUD:

Eftersom smörjmedlet är helt vattenfast är det bäst att det avlägsnas med ett godkänt emulgerande hudrengöringsmedel.

FÖRTÄRING:

Se till att personen dricker 30ml magnesiumhydroxidsuspension, helst blandat med mjölk.

ÖGON:

Irriterar men är ej skadligt. Skölj med vatten och sök läkarhjälp.

Eld:

FLAMPUNKT: över 220°C.

Ej klassificerat som antändbart.

Lämpligt eldsläckningsmedel: CO2 Halon eller sprutat vatten om det utförs av en erfaren person.

Miljö

Skrapa upp rester och bränn eller avyttra på godkänd tipp.

Hantering

Använd skyddskräms eller oljebeständiga handskar.

Förvaring

Förvaras borta från värme och oxiderande ämnen.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

Säkerhetsdata för Molykote 55m-fett

Första hjälpen

HUD:

Spola med vatten. Torka.

FÖRTÄRING:

Första hjälpen behövs inte.

ÖGON:

Spola med vatten.

Eld:

FLAMPUNKT: över 101,1°C. (closed cup)

Explosiva egenskaper: Nej

Koldioxidiskum, torrskum eller fint fördelade vattenstrålar.

Vatten kan användas för att svalka ned behållare som utsatts för eld.

Miljö

Låt inte större mängder tränga in i avlopp eller ytvatten.

Rengöringsmetoder: Skrapa upp och placera i en lämplig behållare med lock. Ytan där produkten spillts blir mycket hal.

Skadligt för vattenorganismer och kan orsaka långvariga, negativa effekter i vattenmiljöer. Produktens biotillgänglighet är obetydlig på grund av dess fysiska form och olöslighet i vatten.

Hantering

Allmän ventilerings rekommenderas. Undvik hud- och ögonkontakt.

Förvaring

Förvara inte produkten med oxideringsmedel. Håll behållaren stängd och borta från vatten och fukt.

Säkerhetsdata för Molykote 111-fett

Första hjälpen

HUD:

Första hjälpen behövs inte.

FÖRTÄRING:

Första hjälpen behövs inte.

ÖGON:

Första hjälpen behövs inte.

INDHALERING:

Första hjälpen behövs inte.

Eld:

FLAMPUNKT: över 101,1°C. (closed cup)<<<Missing trans

Explosiva egenskaper: Nej

Koldioxidiskum, torrskum eller fint fördelade vattenstrålar.

Vatten kan användas för att svalka ned behållare som utsatts för eld.

Miljö

Inga negativa effekter förväntas.

Hantering

Allmän ventilerings rekommenderas. Undvik hud- och ögonkontakt.

Förvaring

Förvara inte produkten med oxideringsmedel. Håll behållaren stängd och borta från vatten och fukt.

Service av verktyget

Årligen

(eller var 500 000:e cykel, beroende på vilket som inträffar först)

Varje år eller efter var 500 000:e cykel ska verktyget demonteras helt och slitna eller skadade komponenter bytas ut eller då detta rekommenderas. Alla O-ringar och tätningar ska bytas ut och smörjas med Molykote 55m-fett för pneumatiska tätningar eller Molykote 111 för hydrauliska tätningar.

För att underlätta underhåll erbjuder Avdel en fullständig servicesats.

SERVICESATS : 07900-00716 Skruvnycklar specificeras i tum och över den plana delen om inte annat anges			
DELNR.	BESKRIVNING	DELNR.	BESKRIVNING
07900-00008	7/16" X 1/2" SKRUVNYCKEL	07900-00692	UTDRAGARDON FÖR UTLÖSARVENTIL
07900-00012	9/16" X 5/8" SKRUVNYCKEL	07900-00158	2 MM PINNDORN
07900-00015	5/8" X 11/16" SKRUVNYCKEL	07992-00020	MOLY LITUM-FETT EP3753
07900-00164	FJÄDERRINGSTÅNG	07900-00013	1/8" SEXKANTSNYCKEL
07900-00469	2,5 MM SEXKANTSNYCKEL	07900-00714	BACKVENTILSUPPSÄTTNING
07900-00667	KOLVHYLSA	07900-00717	SKRUVNYCKEL FÖR FÖRSTÄRKARE
07900-00670	KULA	07900-00224	4 MM SEXKANTSNYCKEL
07900-00672	SKRUVNYCKELSATS	07900-00225	5 MM SEXKANTSNYCKEL
07900-00677	UTDRAGARE	07900-00521	1/4" Ø STÅNG
07900-00684	STYRRÖR	07992-00075	FETT - MOLYKOTE 55M
07900-00685	INMATNINGSSTÅNGEN	07900-00775	FETT - MOLYKOTE 111

V I K T I G T

Läs säkerhetsanvisningarna på sidan 34.
Arbetsgivaren ansvarar för att instruktioner angående verktygets underhåll meddelas berörd personal.
Användaren ska inte utföra underhåll eller reparationer av verktyget om denne inte är korrekt utbildad.
Verktyget ska regelbundet inspekteras för skador och felaktig funktion.

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

Det rekommenderas att demontering sker under rena förhållanden.

Innan demonteringen inleds ska oljan dräneras ur verktyget.

- Koppla bort slangatsen (3 slangar) från förstärkaren.
- Skala bort hylsan från handtagets bas.
- Koppla bort slangatsen (3 slangar) från verktyget, håll slangatsen lodrät eller sätt en kåpa på änden så att hydrauloljan hålls inne.
- Ta bort avluftningsskruven **10** och låt oljan i verktyget flöda ut i en lämplig behållare.

Innan verktyget demonteras är det nödvändigt att ta bort munstycksutrustningen. För instruktioner, se avsnittet om munstycksuppsättningar på sidorna 38-40, eller om ett vridbart huvud är monterat, sidorna 42-45.

För fullständig service av verktyget, rekommenderar vi att demonteringen av underuppsättningarna sker i den ordning som visas.

KOM IHÅG att evakuera verktyget och montera lämplig munstycksuppsättning eller vridbart huvud efter det att verktyget demonterats.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

Huvuduppsättning

- Skruva loss låsmutter **26** och drag bort skaffångaruppsättningen, delar **18, 20, 21, 22, 23, 24, 25** och O-ring **19**.
- Drag bort skaffångaradaptorn **15**.
- Med T-skruvnyckeln* tag bort blindfläns **27** tillsammans med tätning **17**, O-ring **16** och flänstätning **28**.
- Ta bort fjäder **29** och fjädersäte **54**.
- Lossa låsmutter **3** med en skruvnyckel*, skruva sedan bort käftspridarhuset **1** och O-ring **2**.
- Tag bort låsmutter **3** tillsammans med O-ring **43** och **7**.
- Skjut huvudkolven **8** bakåt och ut ur huvuduppsättningen **4**, se till att inte cylindern skadas.
- Använd fjäderringstången* och tag bort tätningshållaren **30**. Skjut flänstätning **9** bakåt och ut ur huvuduppsättningen **4**, se återigen till att inte cylindern skadas.
- Ta bort tätningshus **6** och flänstätning **53**.

Montering sker i omvänd ordning, var dock uppmärksam på följande punkter:

- Placera flänstätning **9** på inmatningsstången*, se till att den är inriktad rätt. Skjut in styrröret* i verktygets huvud och skjut in inmatningsstången* med tätningen genom styrröret*. Drag sedan ut inmatningsstången* ur styrröret.
- Den avfasade kanten på hållaren **30** måste vara riktad framåt med hålet i undersidan.
- När tätningar **12, 52** och **13** monteras på kolven bör det tillses att de riktas in korrekt, smörj sedan cylindern och placera kolvhylsan* i den bakre delen på huvuduppsättningen **4**. Skjut på kulan* på den gängade änden av kolv **8** och skjut kolven och tätningarna genom kolvhylsan* så långt det går. Avlägsna kulan* från kolven och tag bort kolvhylsan.
- Käftspridarhuset **1** måste vara helt åtdraget på huvudkolven **8** innan låsmutter **3** dras åt.
- Brug Loctite 932, när holdemøtrikken **26** monteras igen.

Utlösare

- Med ett 2 mm diameters pinnhorn*, knacka ut utlösarstift **42** och lyft bort utlösaren **41**.
- Skruva loss utlösarventilen **40** med en utdragardonet för utlösarventilen*.

Montering sker i omvänd ordning.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

* inkluderas i servicesatsen för G2s. För en fullständig förteckning, se sid 48.

Service av verktyget

Förstärkare

- Koppla bort lufttillförseln.
- Ta bort täckplåten **58** och packningen **83** genom att ta bort skruvarna **98** (4 st.) och brickorna **99** (4 st.).
- Dränera oljan i en lämplig behållare.
- Koppla bort alla luftledningarna och hydraulslangarna.
- Ta bort skruvarna **92** (2 st.).
- Ta bort skyddsplåten **71** genom att ta bort skruvarna **72** (4 st.).
- Koppla bort tidgivarventilen **91**.
- Ta bort ventil **89** genom att ta bort skruvarna **85** (3 st.).
- Ta bort skruv **68**, dämparskydd **100**, skumdämpare **64**, mellanlägg **67** och låsplåt **66**.
- Dra bort 6mm plastslangen **104** från vakuumpkopplingarna **103**.
- För in en 3mm sexkantsnyckel* i förstärkarens bas genom de två hålen och skruva loss vakuumpkopplingarna **103**. Obs:
 - Försiktighet bör iakttagas eftersom vakuumpkopplingarna är spärrade och tätade på plats med Loctite 574.
 - Om de är svåra att lossa, kan vakuumpkopplingarnas borrar upp med en borr med en diameter på 3/16 tum eller 4,7mm.
- Följande rutin måste användas för att montera ihop vakuumpkopplingarna **103**:
 - Blötlägg vakuumpkopplingarna i lämplig primer, t.ex. Perma Bond A905.
 - Placera en droppe Loctite 574 i förstärkarens gängade hål.
 - För in sexkantsnyckeln* genom hålet på förstärkarens bas. Kontrollera att sexkantsnyckeln* är fri från Loctite 574 innan den förs in i vakuumpkopplingen.
 - Vrid sexkantsnyckeln när Loctite 574 stryks på vakuumpkopplingens bas.
 - Skruva fast vakuumpkopplingen i förstärkaren, kontrollera att det finns tillräckligt med Loctite 574 vid fästets bas så att gängan inte syns.
 - Ta bort den interna låsringen **69**.
 - Använd skruv **68** som utdragare, för in den i blindflänsen **63** och drag ut blindflänsen.
 - Ta bort snabbkoppling **78**.
 - För in stången med 1/4 tums diameter* i koppling **79** på förstärkarens framsida och tryck ut förstärkarstången **78** och kolvuppsättningen **60**, kolvstopp **106** och O-ring **107**.
 - Ta bort tätningsplugg **74** med skruvnyckel 07900-00717*.
 - För in stången med 1/4 tums diameter* i koppling **79** och tryck ut tätningshuset **77**.
 - För att rengöra backventil **82**, blås genom öppningen i ventilens överdel med en tryckluftspistol med lågt tryck. Om ventilen måste tas bort från verktygskroppen, använd skruvnyckel 07900-00717*. Använd Loctite 225 på ventilens gängor när den monteras tillbaka för att säkra den i verktygskroppen.

Montering sker i omvänd ordning.

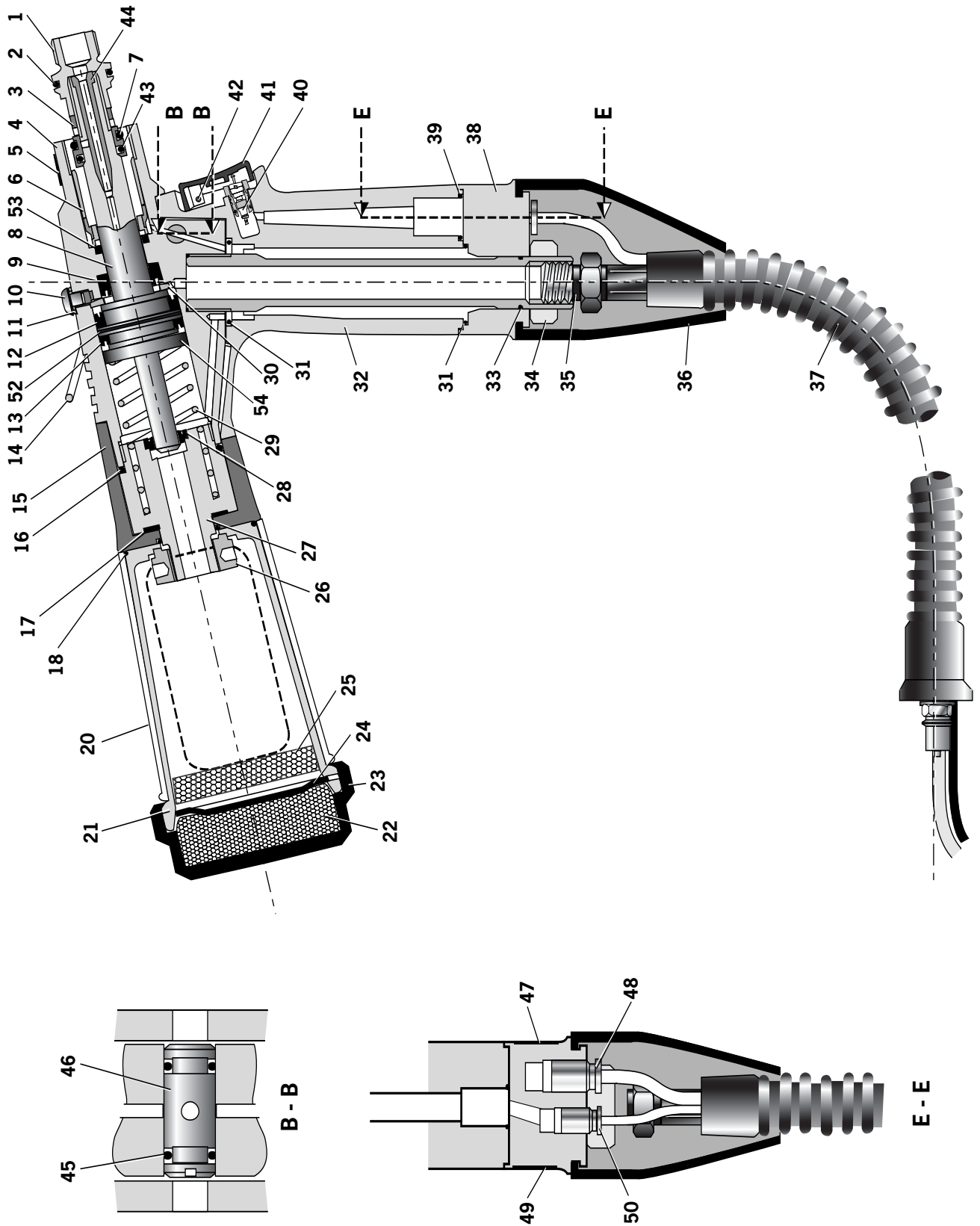
V I K T I G T

**Kontrollera alltid att verktygets dags- och vecko-service har utförts.
Evakuering av olja är ALLTID nödvändigt efter det att verktyget har nedmonterats och innan det tas i drift.**

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

*Inkluderas i servicesatsen för G2s. För en fullständig förteckning, se sid 48.

Allman montering av Pistol 71400-02000(S)

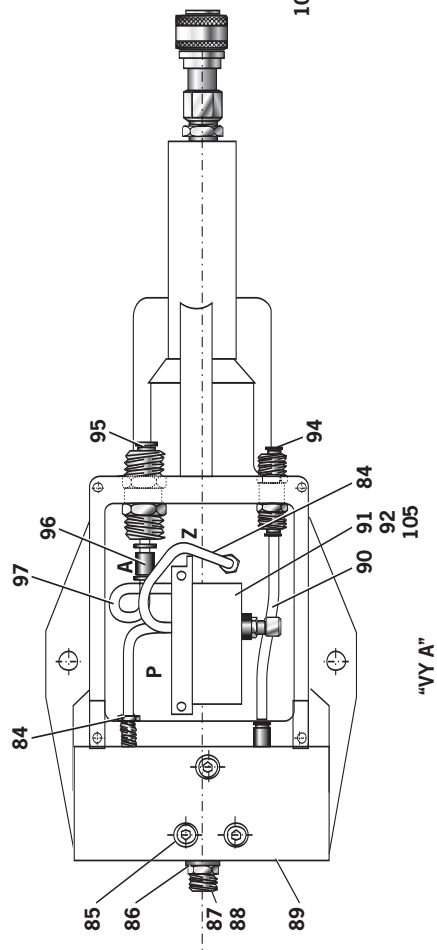
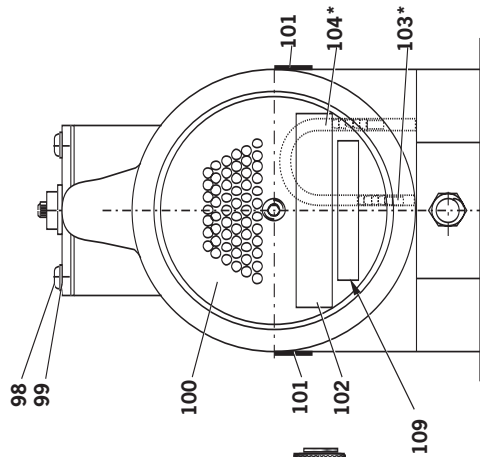
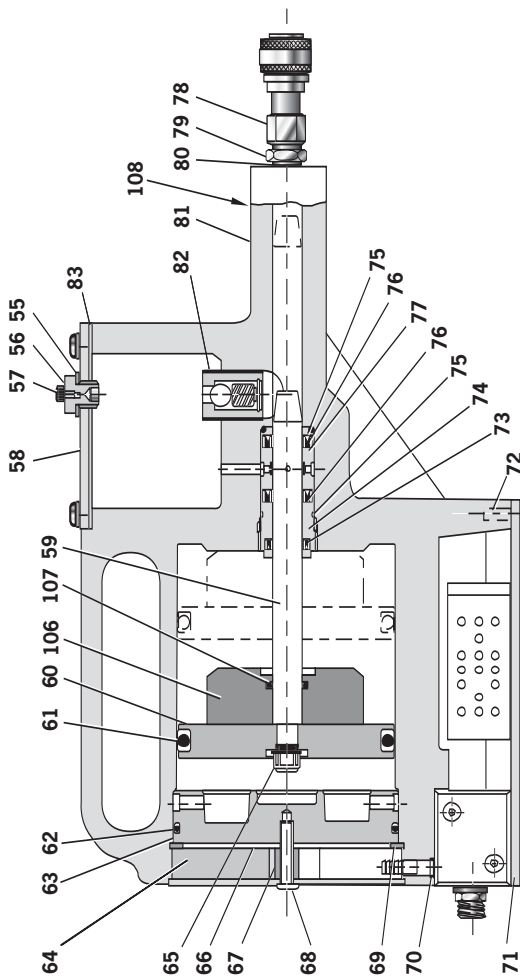
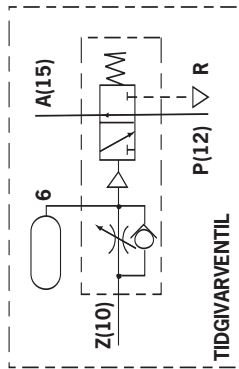


* Rekommenderat minimiantal av reservdelar på lager, baserat på regelbundet underhåll									
71400-02000 LISTA ÖVER DELAR					* RESERV- DELAR				
DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	* RESERV- DELAR	DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	* RESERV- DELAR
01	71210-02101	KÄFTSPRIDARHUS	1	-	28	07003-00274	FLÄNSTÄTNING	1	1
02	07003-00277	ORING	1	1	29	07490-03002	FJÄDER	1	-
03	71210-02103	LÅSMUTTER	1	1	30	71210-02019	TÄTNINGSHÅLLARE	1	-
04	71400-03320	HUVUDUPPSÄTTNING	1	-	31	07003-00288	ORING	2	2
05	07007-01503	ETIKETT	1	1	32	71210-04000	HANDTAGSUPPSÄTTNING	1	-
06	71210-02104	TÄTNINGSHUS	1	-	33	07003-00309	ORING	1	1
07	07003-00310	ORING	1	1	34	07002-00152	TUNN MUTTER	1	-
08	71210-02121	HUVUDKOLV	1	-	35	07003-00142	TÄTNING	1	1
09	07003-00273	FLÄNSTÄTNING	1	1	36	71400-02002	HYLSA	1	-
10	07001-00405	SKRUV	1	1	37	07008-00413	SLANGUPPSÄTTNING	1	-
11	07003-00194	TÄTNING	1	2	38	71400-02001	HANDTAGSBAS	1	-
12	07003-00276	FLÄNSTÄTNING	1	1	39	07003-00281	ORING	1	-
13	07003-00275	FLÄNSTÄTNING	1	1	40	07005-00088	UTLÖSARVENTIL	1	-
14	71210-02022	UPPHÄNGNINGSRING	1	-	41	71210-02008	UTLÖSARE	1	-
15	71403-02110	SKAFTFÅNGARADAPTER	1	1	42	71210-02024	UTLÖSARSTIFT	1	-
16	07003-00278	ORING	1	1	43	07003-00204	ORING	1	-
17	71210-02029	TÄTNING	1	-	44	71210-02102	VAKUUMHYLSA	1	-
18	07003-00311	ORING	1	1	45	07003-00189	ORING	2	2
20	07640-00239	YTRE SKAFTFÅNGARE #	1	-	46	71210-02013	ROTÉRANDE VENTIL	1	1
21	71210-02051	SKAFTFÅNGARKROPP #	1	-	47	71400-02030	ETIKETT	1	-
22	71210-02035	DÄMPARE #	1	1	48	07005-01952	6 MM KOPPLING	1	1
23	71210-02034	DÄMPARKÅPA #	1	-	49	71400-02031	ETIKETT	1	-
24	07340-00335	BLINDFLÄNS, SKAFTFÅNGARE #	1	-	50	07005-01951	4 MM KOPPLING	1	1
25	07640-00244	DÄMPARE #	1	1	51	07900-00713	VERKTYGSHANDBOK	1	1
26	71210-02028	LÅSMUTTER #	1	-	52	07003-00342	KVADRATISK O-RING	1	1
27	71403-02120	ÄNDKÅSUPPSÄTTNING		-	53	07003-00333	FLÄNSTÄTNING	1	1
					54	71403-02104	FJÄDERSÄTE	1	1

Dessa delar finns också tillgängliga som en komplett sats, delnummer 71210-20400.

Allman montering av Förstarkare 71420-02000(s)

OBS:
 SE VY A FÖR PNEUMATISKA ANSLUTNINGAR TILL TIDGIVARVENTILEN
 ANSLUTNINGAR TILL PORTARNA Z, A & P VISAS
 DET FINNS INGEN ANSLUTNING TILL PORT 6, DEN BÖR BLOCKERAS
 DET FINNS INGEN ANSLUTNING TILL PORT R, DET ÄR EN INTERN UTLUFTSPORT



71420-02000 LISTA ÖVER DELAR											
DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL
55	07003-00037	TÄTNING	1	82	07240-00400	BACKVENTIL	1				1
56	07240-00211	PÅFYLNINGSSKRUV	1	83	07240-00209	PACKNING	1				1
57	07001-00418	SKRUV	1	84	07005-00456	SLANGKOPPLING, HANE	2				2
58	07240-00210	TÄCKPLÅT	1	85	07001-00176	SKRUV	3				3
59	71420-02008	FÖRSTÄRKARENS KOLVSTÅNG	1	86	07003-00065	TÄTNINGSBRICKA, ALUMINIUM	1				1
60	07240-00206	FÖRSTÄRKARENS TRYCKLUFTKOLV	1	87	07005-00041	DUBBEL HANKOPPLING	1				1
61	07003-00182	O-RING	1	88	07007-00292	GÄNGAD KÅPA	1				1
62	07003-00183	O-RING	1	89	07005-01524	VENTIL	1				1
63	07240-00207	BLINDFLÄNS	1	90	07005-01084	4 MM Ø SVART PLASTSLANG	110 MM				110 MM
64	07240-00213	SKUMDÄMPARE	1	91	07005-01976	TIDGIVARVENTIL	1				1
65	07002-00017	MUTTER	1	92	07001-00248	M4 SKRUV	2				2
66	07240-00216	LÅSPÅT	1	94	07005-01431	SKOTTKOPPLING	1				1
67	07240-00215	MELLANLÄGG	1	95	07005-00855	SKOTTANSLUTNING	1				1
68	07001-00417	SKRUV	1	96	07005-01977	SKJUTBAR KOPPLING	1				1
69	07004-00069	INTERN LÅSRING	1	97	07005-00591	3 MM (INTERN Ø) SVART PLASTSLANG	efter behov				efter behov
70	07003-00042	O-RING	1	98	07001-00554	SKRUV	4				4
71	07240-00220	SKYDDSPÅT	1	99	07002-00073	BRICKA	4				4
72	07001-00396	SKRUV	4	100	07240-00214	DÄMPARSKYDD	1				1
73	07003-00337	FLÄNSTÄTNING	1	101	71420-02010	SJÄLVHÄFTANDE ETIKETT	2				2
74	71420-02007	TÄTNINGSPLUGG	1	102	07240-00217	ETIKETT	1				1
75	07003-00153	O-RING	2	103*	07245-00103	VAKUUMKOPPLING	2				2
76	07003-00336	FLÄNSTÄTNING	2	104*	07005-01085	6 MM Ø BLÅ PLASTSLANG	150 MM				150 MM
77	71420-02006	TÄTNINGSHUS	1	105	07002-00123	M4 MUTTER	2				2
78	07005-00759	SNABBKOPPLING (HONA)	1	106	71420-02005	KOLVSTOPP	1				1
79	07005-00406	DUBBEL HANKOPPLING	1	107	07003-00181	O-RING	1				1
80	07003-00142	TÄTNING	2	108	07007-01503	BOKSYMBOLSETIKETT	1				1
81	71420-02300	KROPP	1	109	07007-01504	CE-DEKAL	1				1

* Vissa enheter inkluderar inte delarna 103 & 104 (den nödvändiga pneumatiska länken uppnås via interna portar).

Evakuering

Evakuering krävs alltid efter det att verktyget demonterats och innan det tas i drift igen. Det kan också vara nödvändigt att återställa slaget efter lång användning eftersom slaget kan minska med tiden och fästanordningarna i detta fall inte placeras helt med ett tag på utlösaren.

Detaljer om olja

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

Hyspin vg 32 olja säkerhetsdata

Första hjälpen

HUD:

Tvätta ordentligt med tvål och vatten så snart som möjligt. Tillfällig kontakt kräver ej omedelbar tillsyn. Kortvarig kontakt kräver ej omedelbar tillsyn.

FÖRTÄRING:

Sök läkarhjälp omedelbart. Framkalla EJ kräkningar.

ÖGON

Skölj omedelbart med vatten i flera minuter. Trots att medlet EJ är ett primärt irriterationsmedel kan mindre irritation uppträda efter kontakt.

Brand

FLAMPUNKT: 232°C. Klassificeras ej som antändbart.

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

Miljö

AVFALLSAVYTTNING: Genom auktoriserad entreprenör på tipp med licens. Kan förbrännas. Använd produkt kan skickas för återvinning.

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

Hantering

Använd ögonskydd, ogenomträngliga handskar (dvs. PVC) och plastförkläde. Används i väl ventilerat utrymme.

Förvaring

Inga speciella förebyggande åtgärder.

Evakueringsrutin

V I K T I G T

**Alla moment bör utföras på en ren arbetsbänk, med rena händer i ett rent område.
Se till att ny olja är helt ren och fri från luftbubblor.
Försiktighet MÅSTE iakttas vid alla tidpunkter så att inga främmande partiklar tränger in i verktyget,
annars kan allvarliga skador uppstå.**

- Tag bort avluftningsskruv **10** och tätning **11**.
- Anslut lufttillförseln till förstärkaren.
- Skruva fast backventilsuppsättningen (delnummer 07900-00714 i underhållssatsen) i avluftningsskruvens hål **10**.
- Placera gummislangens ände på backventilsuppsättningen över en lämplig behållare för olja.
- Fyll på förstärkarens behållare med Hyspin-olja.
- Tryck in utlösaren helt och håll den intryckt i 2 sekunder innan den släpps. Olja kommer att dras in i systemet från behållaren.
- Upprepa det föregående steget tills oljan som tränger ut ur backventilen är helt fri från luft.
- Fortsätt placera huvudet under förstärkarens oljenivå.
- Ta bort backventilsuppsättningen.
- Sätt tillbaks avluftningsskruv **10** och tätning **11** och fyll på olja i förstärkarens behållare.
- Kontrollera att verktygets slag uppfyller minimispecifikationen på 17 millimeter. För att kontrollera slaget, mät avståndet mellan den främre ytan på käftspridarhuset **1** och den främre ytan på huvudet, INNAN utlösaren trycks in och sedan när den tryckts in helt. Slaget är skillnaden mellan de två måtten, om det inte uppfyller det specificerade värdet skall evakueringsrutinen upprepas.

Delnumren i **fet** stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

Felsökning

SYMPTOM	MÖJLIG ORSAK	ÅTGÄRD	SIDA	
Mer än ett tag på utlösaren krävs för att placera fästelementet	Luftläckage	Drag åt anslutningarna eller byt ut komponenter	-	
	Otillräckligt lufttryck	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	35	
	Smörjning krävs	Smörj verktyget vid luftinloppet	37 & 46	
	Slitna eller skadade käftar	Montera nya käftar	38-40*	
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	56-57	
	Smuts har samlats i munstycksuppsättningen	Underhåll och smörj munstycksuppsättningen	39†	
Verktyget greppar inte fästelementets skaft	Slitna eller skadade käftar	Montera nya käftar	38-40*	
	Smuts har samlats i munstycksuppsättningen	Underhåll och smörj munstycksuppsättningen	38-40*	
	Käfthuset sitter löst	Drag åt mot låsringen	38-40*	
	Svag eller skadad fjäder i munstycksuppsättningen	Montera ny fjäder	38-40*	
	Felaktig komponent i munstycksuppsättningen	Identifiera och byt	38-40*	
	Den roterande ventilen felaktigt inställd	Justera i enlighet med Driftsrutiner	37	
Käftarna släpper inte det avbrutna skaftet på fästelementet	Smuts har samlats i munstycksuppsättningen	Underhåll och smörj munstycksuppsättningen	39†	
	Käfthuset, munstycket eller munstyckshöljet har ej korrekt säte	Drag åt munstycksuppsättningen	39	
	Svag eller skadad fjäder i munstycksuppsättningen	Montera ny fjäder	38-40*	
	Luft- eller oljeläckage	Drag åt anslutningarna eller byt ut komponenter	-	
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	56-57	
	Nya fästelement matas inte fram	Brutna skaft har fastnat inuti verktyget	Skaftfångaren tom Kontrollera att käftspindare fungerar korrekt Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser försättsblad	34 (punkt 14) 38-40* 35
Den roterande ventilen felaktigt inställd		Justera i enlighet med Driftsproceduren	37	
Cykeln går långsamt		Smörjning krävs	Smörj verktyget vid luftinloppet	37
		Lågt lufttryck	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	35
	Smuts har samlats i munstycksuppsättningen	Underhåll och smörj munstycksuppsättningen	39†	
Verktyget går ej genom en cykel	Inget lufttryck	Anslut och justera till specificerat värde	35	
	Skadad utlösarventil 40	Byt ut	52-53	
	Blockerad lufttillförsel	Kontrollera om lufttillförseln blockeras, t.ex. av en snodd pneumatisk slang	52-53	
	Lös skaftfångare	Drag åt låsmutter 26	52-53	
Fästelementet bryts inte av	Otillräckligt lufttryck	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	35	
	Fästelementet överskrider verktygets kapacitet	Använd de kraftfullare Genesis-verktygen. Kontakta Avdel	35	
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	56-57	

* Sidorna 42-43 om ett vridbart huvud används istället för en munstycksuppsättning

† Sidan 43 om ett vridbart huvud används istället för en munstycksuppsättning

Delnumren i fet stil hänvisar till den allmänna uppsättningsritningen och listorna över delar på sidorna 52-55.

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

Deklaration om överensstämmelse

Vi, Avdel UK Limited, Mundells, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1EZ, intygar att vi ansvarar för att produkterna:

Modell G2s

Serienr.

uppfyller följande standarder eller andra normgivande dokument:

EN ISO 12100 - del 1 & 2

BS EN ISO 8662 - del 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - del 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

i enlighet med föreskrifterna i maskindirektiv 89/392/EC (som ändrats av direktiv 91/368/EC, 93/44/EC & 93/68/EC) och ersatts av 93/37/EC



A R Dear - Konstruktionschef, Produkter

Utgivningsdatum



Denna förpackning innehåller ett kraftverktyg som överensstämmer med maskindirektiv 89/392/EC. Deklaration om överensstämmelse finns inuti förpackningen



An Acument™ Global Technologies Company

AUSTRALIA

Acument Australia Pty Ltd.

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

CANADA

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

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

CHINA

Acument China Ltd.

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

FRANCE

Avdel France S.A.S.

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

GERMANY

Avdel Deutschland GmbH

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

ITALY

Avdel Italia S.r.l.

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

JAPAN

Acument Japan Kabushiki Kaisha

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

SINGAPORE

Acument Asia Pacific (Pte) Ltd.

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

SOUTH KOREA

Acument Korea Ltd.

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

SPAIN

Avdel Spain S.A.

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

UNITED KINGDOM

Avdel UK Limited

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

USA

Avdel USA LLC

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

© Avdel UK Limited 2007

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00713	AD	04/065
	B	07/044
	B2	07/103

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

www.avdel-global.com