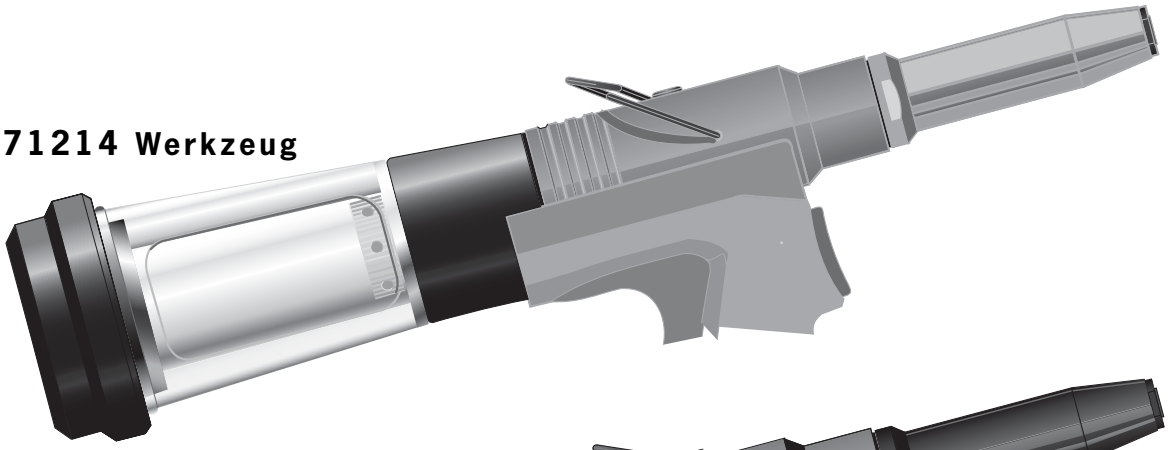
Avdel®

Betriebsanleitung

Übersetzung der Original-Betriebsanleitung

71214 Werkzeug



71213 Werkzeug



Genesis® nG2

Druckluftgerät

71213 Herausnehmbare Flasche und 71214 Feste Flasche

Inhaltsangabe

Sicherheitsvorschriften 4

Technische Daten
Technische Gerätedaten 5
Geräteabmessungen 71213-02000 und 71214-02000 5

Arbeitsbereich
Nietsortiment 6
Teilenummerierung 6

Inbetriebnahme
Druckluftversorgung 7
71213 Werkzeug abnehmbar Auffangbehälters 7
71213 Werkzeug fester Auffangbehälters 7
Einstellen der dornabsaugung 7
Betrieb 8
Abnehmbar Auffangbehälters 71213-05100 8

Ausrüstungen
Einbauanweisungen 9
Wartungsanweisungen 9
Mundstücke 10-12
Typ 1 10
Typ 2 12

Zubehör
Greifteilabweiser 13
Vorbereitung des Grundgeräts zur Verwendung mit Greifteilabweiser 13
Verlängerung 13
Drehköpfe 13-14
Fähigkeit des geraden Drehkopfes 14
Fähigkeit des rechtwinkligen Drehkopfes 14
Vorbereitung des Grundgeräts für Anbau des rechtwinkligen und geraden Drehkopfes 15
Grundgerät 71213 15
Grundgerät 71214 15
Einbauanleitung zur Drehkopfmontage 16
Anleitung zur Drehkopfwartung 17
Gleichbleibende bauteile 17

Wartung des Gerätes
Täglich / Wöchentlich 18
MolyLithiumfett EP 3753 Sicherheitsdaten 18
Molykote® 55m Schmierfett Sicherheitsdaten 19
Molykote® 111 Schmierfett Sicherheitsdaten 19
Werkzeugsatz 20
Wartung 20
Ausrüstung 20
Zerlegung des Geräts 21
Kopfbaugruppe 21
Pneumatische Kolbenbaugruppe 22
Entlüftungsventil 22
Drehschieber 23
Auslöser 23

Allgemeine Teile
Montage von allgemeine teile 71213-02000 und 71214-02000 24
Teileliste für allgemeine teile 71213-02000 und 71214-02000 25

Abnehmbar und Fester Greifteilbehälter
71213 Werkzeug abnehmbar 26
71214 Werkzeug fester 26

Auffüllen
Öleinzelheiten 27
Hyspin® VG 32 Öl-Sicherheitsdaten 27
Auffüllsatz 27
Auffüllvorgang 28

Beseitigen von Störungen
Symptom, mögliche Ursache und Abhilfe 29

BESCHRÄNKTE GARANTIE

Avdel gibt die beschränkte Garantie, dass die Produkte von Avdel frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind, die unter normalen Betriebsbedingungen auftreten. Diese beschränkte Garantie ist abhängig von: (1) Installation, Instandhaltung und Betrieb des Produkts entsprechend der Produktdokumentation und dazugehörigen Anweisungen, und (2) Bestätigung eines solchen Mangels nach Prüfung und Tests durch Avdel. Avdel gewährt die vorangehende beschränkte Garantie für einen Zeitraum von zwölf (12) Monaten nach Lieferung des Produkts durch Avdel an den direkten Käufer von Avdel. Im Fall einer Verletzung der vorangehenden Garantie besteht die einzige Abhilfe in der Rückgabe der fehlerhaften Güter zum Austausch oder zur Rückerstattung des Kaufpreises nach Ermessen von Avdel. DIE VORANGEHENDE AUSDRÜCKLICHE BESCHRÄNKTE GARANTIE UND ABHILFE SIND EXKLUSIV UND TRETEN AN STELLE JEGLICHER ANDEREN GARANTIEN UND ABHILFEN. JEGLICHE IMPLIZIERTE GARANTIE IN BEZUG AUF QUALITÄT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER MARKTGÄNGIGKEIT WERDEN HIERMIT VON AVDEL AUSDRÜCKLICH ZURÜCKGEWIESEN UND AUSGESCHLOSSEN.

Im Rahmen der Geschäftspolitik der ständigen Producktentwicklung und -verbesserung behält sich **Avdel UK Limited** das Recht vor, Spezifikation ohne vorherige

Sicherheitsvorschriften

Diese Betriebsanleitung muss von den für die Installation, Verwendung und Wartung zuständigen Personen gelesen werden, wobei den folgenden Sicherheitsvorschriften besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist.

1 Nicht zweckentfremdet verwenden.

2 Mit diesem Gerät keine anderen als die von Avdel UK Limited empfohlenen und gelieferten Ausrüstungen verwenden.

3 Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung an Gerät/Maschine, Mundstücken, Zubehör und anderen von Avdel UK Limited oder von ihren Vertretern gelieferten Einzelteilen ist der Kunde alleine verantwortlich. Avdel UK Limited wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.

4 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit in einem betriebssicheren Zustand gehalten und in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal auf Schäden und Funktion geprüft werden. Nur auf Avdel UK Limited-Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Dieses Gerät/diese Maschine nicht ohne Nachschlagen in der Wartungsanleitungen zerlegen. Geben Sie Avdel UK Limited bitte Ihren Ausbildungsbedarf bekannt.

5 Das Gerät/die Maschine muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betrieben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. Jede Frage über den ordnungsgemäßen Gerätebetrieb und die Sicherheit des Bedieners ist an Avdel UK Limited zu richten.

6 Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Vorsichtsmaßnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären.

7 Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.

8 Das Gerät/die Maschine nicht betreiben, wenn es/sie auf Personen oder den Bediener gerichtet ist.

9 Vor dem Betrieb des Gerätes/der Maschine immer einen festen Stand oder eine standfeste Position einnehmen.

10 Sicherstellen, dass die Entlüftungslöcher nicht verstopft oder überdeckt werden.

11 Der Betriebsdruck darf 7 bar nicht überschreiten.

12 Das Gerät darf nicht ohne vollständig angebaute Ausrüstung oder ohne Drehkopf betrieben werden, es sei denn, es wird ausdrücklich anderweitig darauf verwiesen.

13 Darauf achten, dass verbrauchte Greifteile keine Gefahrenquelle bilden.

14 Wenn am Gerät ein Greifteil-Sammelbehälter angebaut ist, dann muss dieser im halbvollen Zustand entleert werden.

15 Das Werkzeug DARF NICHT verwendet werden, wenn der Auffangbehälter entfernt ist.

16 Wenn am Gerät ein Greifteilabweiser angebaut ist, dann muss dieser so gedreht werden, dass die Öffnung vom Bediener und anderen umstehenden Personen weggerichtet ist.

17 Beim Betreiben des Geräts müssen der Bediener und umstehende Personen eine Schutzbrille tragen, um gegen das Herausschießen „in die Luft" gesetzter Niete geschützt zu sein. Wenn die Werkstücke scharfe Kanten oder Ecken aufweisen, empfehlen wir zusätzlich das Tragen von Schutzhandschuhen.

18 Darauf achten, dass sich keine losen Kleidungsstücke, Krawatten, langes Haar, Reinigungslappen usw. in den beweglichen Teilen des Gerätes verfangen. Um den bestmöglichen Griff sicherzustellen, ist das Gerät trocken und sauber zu halten.

19 Während des Tragens des Gerätes von einem Ort zum anderen die Hände von Auslöser/Umlenkhebel fernhalten, um ein ungewolltes Anlaufen zu vermeiden.

20 Der übermäßige Kontakt mit Hydraulikflüssigkeit muss vermieden werden. Stets gründlich waschen, um das Risiko von Hautreizungen gering zu halten.

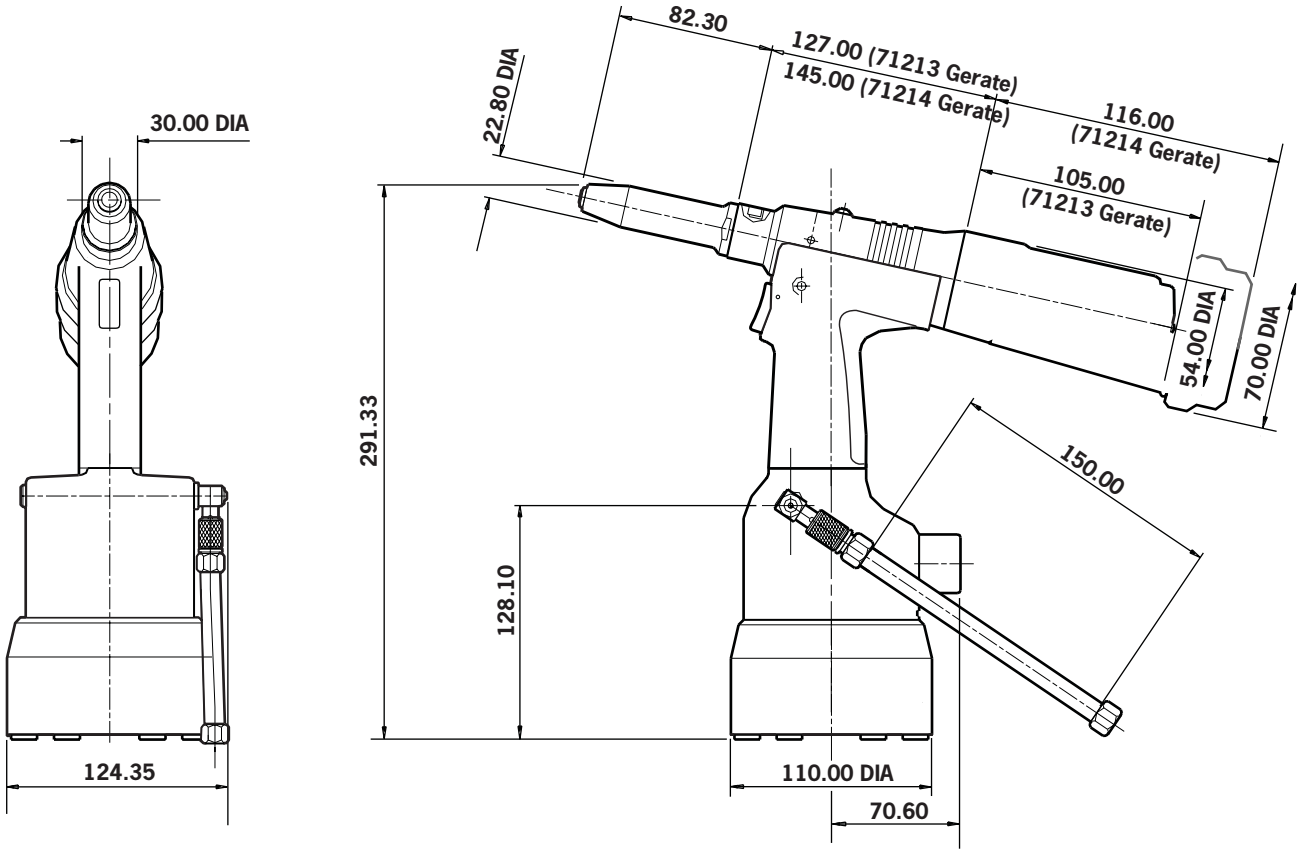
21 Sicherheits-Daten für alle Hydrauliköle und Schmiermittel sind auf Anfrage von Ihrem Gerätelieferanten erhältlich.

Technische Daten

Technische Gerätedaten

Luftdruck	Minimum - Maximum	5 - 7 bar
Erforderliches Luftvolumen	bei 5,5 bar	2,1 Liter
Hub	Minimum	17 mm
Zugkraft	bei 5,5 bar	9,34 kN
Taktzeit	ca.	0,9 Sekunden
Arbeitsgeräusch		75 dB(A)
Gewicht	incl. Ausrüstung	2.1kg
Schwingungen	geringer als	2,5 m/s^2

Geräteabmessungen 71213-02000 und 71214-02000



Abmessungen in Millimeter

Arbeitsbereich

Nietsortiment

Das Druckluftgerät nG2 wurde zum Setzen von Avdel® blindnieten bei hohen Geschwindigkeiten konstruiert. Es ist auf diese Weise ideal für die Serien- und Fließlinienmontage in einer ausgedehnten Anwendungsreihe in allen Industriezweigen. Es ist für das Setzen aller gegenüberliegend aufgeführten Niete geeignet.

Das Gerät ist mit einem verstellbarem Vakuumsystem für die Nietsicherung und das störungsfreie Einsammeln von ausgeworfenen Greifteilen ungeachtet der Ausrichtung des Gerätes ausgerüstet.

Ein komplettes Gerät, besteht aus drei separaten Elementen, die einzeln geliefert werden. Siehe untenstehende Abbildung.

Für das Setzen der meisten in der gegenüberstehenden Tabelle angegebenen Niete kann das komplette Gerät 71213-00039 bestellt werden, das aus folgenden Elementen besteht:

- 71213-02000 Grundgerät
- 71213-15000 komplette Ausrüstung
- Mundstücke 71210-05002, 71210-16070 und 07381-04701; zwei sind im Gehäuseboden verschraubt. Mundstück wie auf Seite 9 oder 12 beschrieben anbauen.

Sie können die oben genannten drei Mundstücke und die Ausrüstung als Ausrüstungssatz unter der Artikelnummer 71213-15100 bestellen.

- **Für einige Niete müssen das Grundgerät, die Ausrüstung und das Mundstück gesondert bestellt werden.**

DIE AUSRÜSTUNG MUSS, WIE AUF SEITE 9 ESCHRIEBEN, ANGEBAUT SEIN.

NIET-BEZEICHNUNG	NIETGRÖSSE (MM / IN)									
	3	3.2	4.0	4.3	4.8	5	5.2	6	6.5	7
	–	1/8	5/32	–	3/16	–	–	–	–	–
AVEX®	●	●	●		●					
STAVEX®		●	●		●					
AVINOX®II		●	●		●					
AVIBULB®		●	●		●					
ETR							●			
BULBEX®			●		●					
AVDEL® SR		●	●		●					
MONOBOLT®					●					
INTERLOCK®					●					
*AVSEAL® II			●			●		●	●	●
Q RIVET		●	●		●					
KLAMP-TITE®					●					
KLAMPTITE KTR®					●					

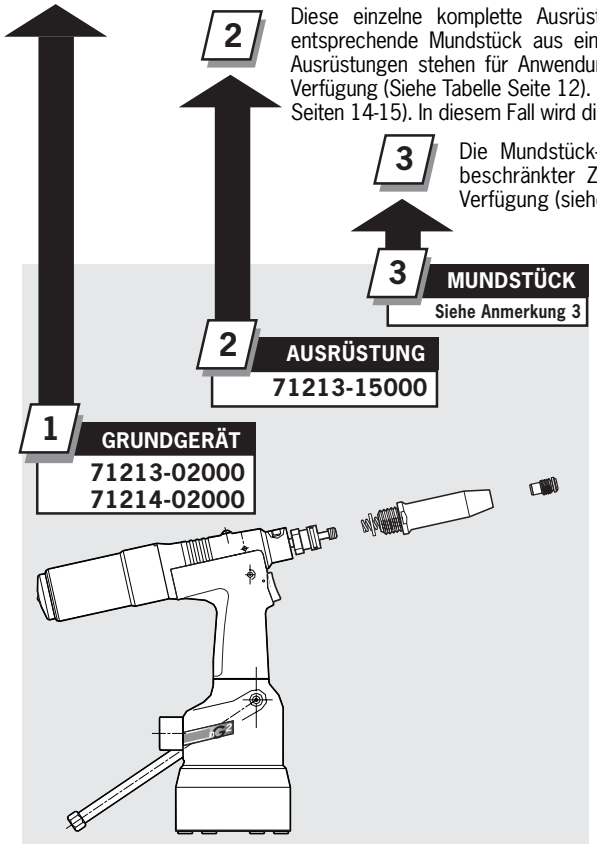
* Avseal® Ausrüstungen siehe separate Übersicht 07900-00840

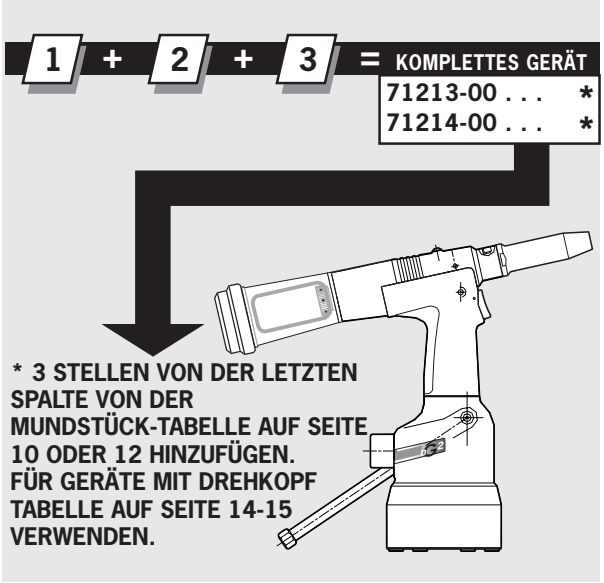
Teilenummerierung

1 Die Artikelnummer des Grundgerätes ist immer dieselbe, ganz gleich ob eine komplette Ausrüstung oder ein Mundstück eingebaut ist (siehe Übersichtszeichnung auf Seite 24-25). Bei Einbau eines Drehkopfes ist eine Anpassung desselben Grundgerätes vorzunehmen (siehe Einzelheiten auf Seite 14).

2 Diese einzelne komplette Ausrüstung erlaubt das Setzen aller verwendeten Niete, indem einfach das entsprechende Mundstück aus einer Reihe von Mundstücken des Typs 1 gewählt wird. Andere komplette Ausrüstungen stehen für Anwendungen mit beschränktem Zugang sowie für Niete und für Spezialniete zur Verfügung (Siehe Tabelle Seite 12). Eine komplette Ausrüstung kann durch einen Drehkopf ersetzt werden (siehe Seiten 14-15). In diesem Fall wird die Ausrüstung Teil des Drehkopfs.

3 Die Mundstück-Artikelnummer bezieht sich auf einen spezifischen Niet. Besteht ein beschränkter Zugang zu der Anwendung, stehen einige verlängerte Mundstücke zur Verfügung (siehe Seite 12 für Auswahltabellen).





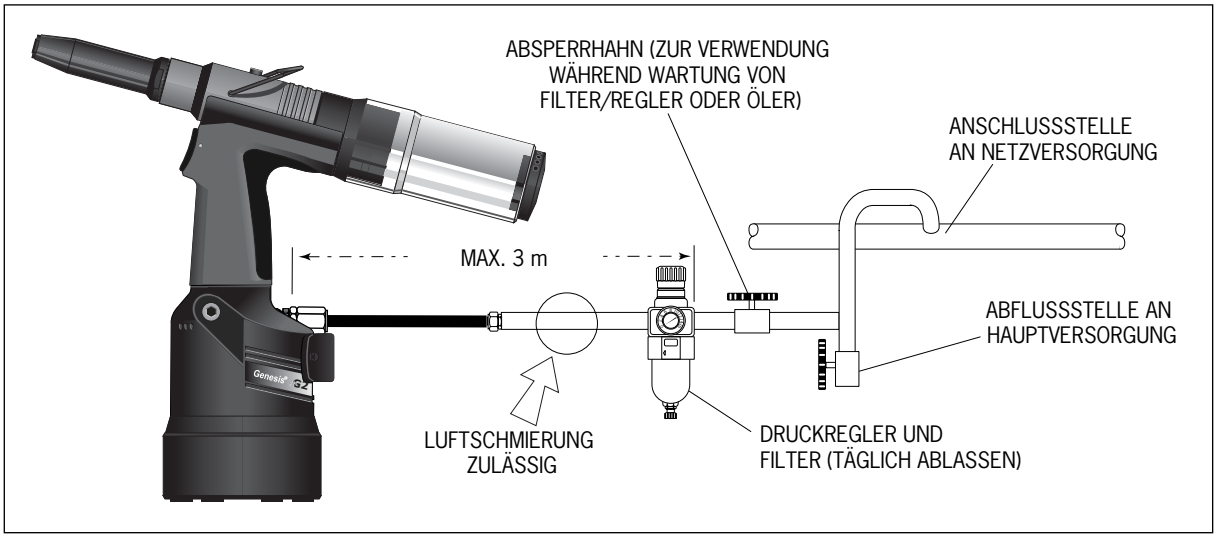
Inbetriebnahme

Druckluftversorgung

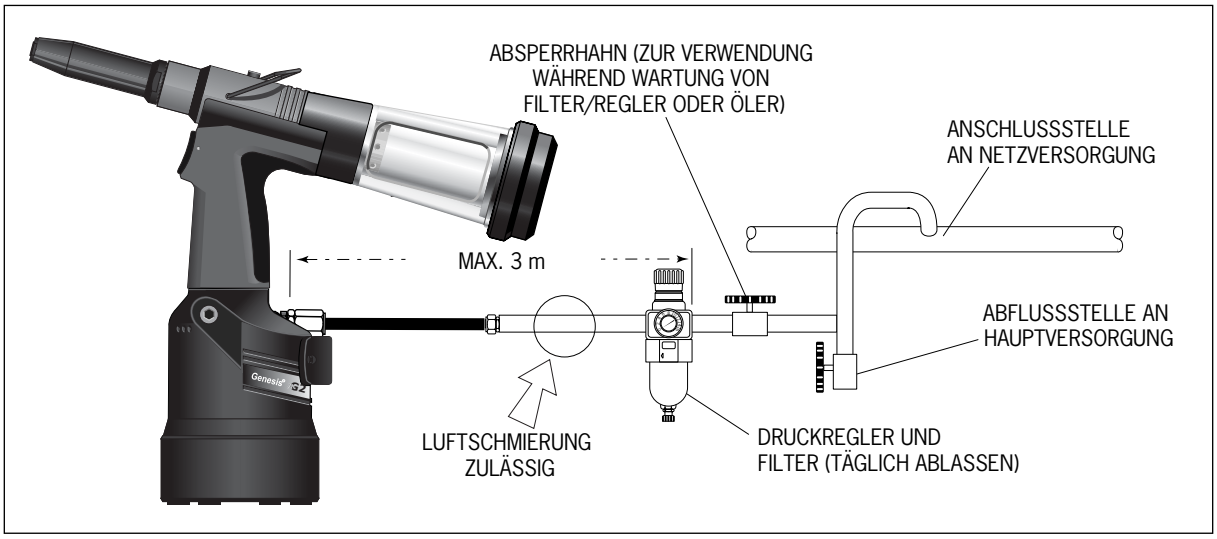
Alle Geräte werden durch Druckluft betätigt. Der optimale Druck beträgt 5,5 bar. Wir empfehlen die Verwendung von Druckreglern und Filtersystemen in der Hauptluftversorgung. Diese sollten innerhalb von 3 m vom Gerät angebracht werden (siehe nachstehendes Diagramm), um max. Gerätelebensdauer und min. Gerätewartung zu erreichen.

Druckluftversorgungsschläuche sollten für einen effektiven Mindestbetriebsdruck von 150% des im System erzeugten Maximaldrucks, mindestens jedoch 10 bar, ausgelegt sein. Druckluftschläuche sollten ölfest sein, eine abriebfeste Hülle besitzen und, wo Betriebsbedingungen zu Schäden führen können, bewehrt sein. Alle Druckluftschläuche MÜSSEN eine min. lichte Weite von 6,4 mm oder 1/4" haben.

71213 Werkzeug Abnehmbarer Auffangbehälter



71214 Werkzeug fester Auffangbehälter



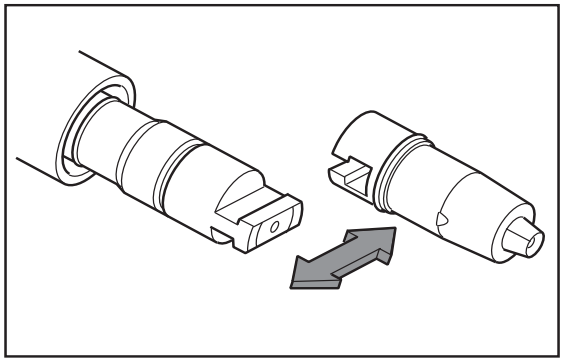
Einstellen der dornabsaugung

- Mit Hilfe eines Schraubendrehers den Drehschieber **38** drehen, bis hinten aus dem Gerät keine Luft mehr ausströmt.
- Mit nach unten gerichtetem Mundstück des Gerätes ein Niet in das Mundstück einlegen und es in Position halten.
- Den Drehschieber in einer der beiden Richtungen drehen, bis genügend Saugwirkung zum Festhalten des Niets besteht.

Inbetriebnahme

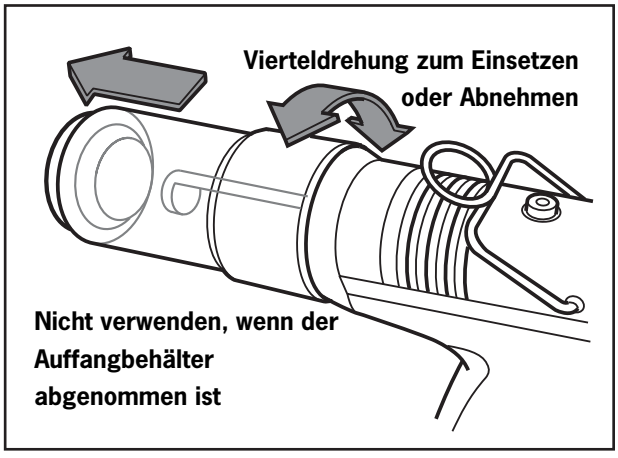
Betrieb

- Sicherstellen, dass entweder die korrekte, für den Niet geeignete Ausrüstung oder ein geeigneter Drehkopf montiert ist.
- Das Gerät an die Druckluftversorgung anschließen.
- Den Dorn des Niets in das Mundstück des Gerätes stecken. Wird eine Standard-Ausrüstung verwendet, bleibt der Niet mit Hilfe der Vakuumanlage eingezogen.
- Das Gerät mit dem Niet zur Anwendung bringen, so daß der hervorstehende Niet in das Loch der Anwendung eindringt.
- Den Auslöser vollständig betätigen. Der Gerätezyklus setzt den Niet, und bei Standard-Ausrüstungen wird der abgerissene Restdorn hinten aus dem Gerät herausgeworfen.



Abnehmbarer Auffangbehälter 71213-05100

- Der Auffangbehälter kann durch eine Viertelumdrehung abgenommen oder eingesetzt werden.



Ausrüstungen

Einbauanweisungen

W I C H T I G

Die Druckluftversorgung muß während dem Einbau oder dem Entfernen von Ausrüstungen abgetrennt werden.

Die fettgedruckten Positionsnummern verweisen auf die Bauteile der kompletten Ausrüstung in allen 2 Mundstücktabellen (Seiten 10 und 12).

- Spannbacken **4** mit einer dünnen Schicht Moly Lithiumfett versehen.
- Spannbacken **4** in Spannbackenpatrone **3** einsetzen.
- Spannbackenspreizer **5** in die Spannbackenpatrone **3** einsetzen.
- Puffer **6** auf den Spannbackenspreizer **5** setzen.
- Feder **7** auf den Spannbackenspreizer **5** setzen.
- Auslöserführung **10** in Spannbackenspreizgehäuse T **9** einführen. Nicht zutreffend für Mundstück Typ 2.
- Klemmring **8** auf Spannbackenspreizgehäuse T **9** befestigen.
- Bei Geräten, die auf Mundstück Typ 2 umgerüstet sind, Klemmring **8** an dem am Gerät befestigten Spannbackenspreizgehäuse T **9** anbringen.
- Spannbackenpatrone **3** und dazugehörige Komponenten an Spannbackenspreizgehäuse T **9** befestigen.
- Mithilfe der T-Profile das Mundstück über den T-Steckadapter **41** am Gerätekolben anbauen - Seite 11. Nicht zutreffend für Mundstück Typ 2.
- Das Mundstück in die Mundstückhülse **1** schrauben und mit Maulschlüssel* anziehen.
- Mundstückhülse **1** über die Spannbackenpatrone **3** setzen und auf das Gerät schrauben. Mit Maulschlüssel anziehen.

Wartungsanweisungen

Die Ausrüstung ist in wöchentlichen Abständen zu warten. Es wird empfohlen, von allen internen Bauteilen der Ausrüstung und Mundstücke einige auf Lager zu halten, da sie in regelmäßigen Zeitabständen ausgetauscht werden müssen.

Bei der Wartung der Ausrüstung den (mitgelieferten) Schlüssel 07900-00849 verwenden.

- Für das Entfernen des Mundstücks die "Einbauanweisungen" in umgekehrter Reihenfolge verwenden.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Reinigen und Spannbacken auf Verschleiß prüfen.
- Darauf achten, daß der Spannbackenspreizer nicht deformiert ist.
- Feder **7** auf Verziehungen prüfen.
- Gemäß den obigen Einbauanweisungen zusammenbauen.

* Diese Teile sind Bestandteil des nG2-Werkzeugsatzes. Für eine vollständige Liste siehe Seite 20.

Ausrüstungen

Mundstücke

W I C H T I G

Ausrüstungen enthalten KEINE Mundstücke. Mundstücke sind separat zu bestellen.

Ein Gerät (mit Ausnahme der Artikelnummer 71213-00039) muss immer mit der korrekten Ausrüstung und einem für den zu setzenden Niet geeigneten Mundstück ausgestattet sein. Falls Sie eine Ausrüstung oder ein Mundstück gesondert bestellen möchten, können Sie diesbezügliche Informationen den untenstehenden „MUNDSTÜCKE"-Tabellen und Seite 12 entnehmen.

Ein Mundstück vom Typ "1" verwenden, wenn bei Ihrer Anwendung kein beschränkter Zugang vorliegt.

Die nachstehend aufgeführten Maße "A" und "B" helfen die Eignung eines besonderen Mundstücks zu bewerten.

Es ist außerdem zu überprüfen, daß die Abmessungen der Mundstückhülse den Zugang zu Ihrer Anwendung nicht beschränken. Bei beschränktem Zugang stehen Mundstücke Typ "2" für einige der Nieten zur Verfügung (siehe Tabelle auf Seite 12).

Es ist unbedingt erforderlich, daß vor Betreiben des Gerätes die Ausrüstung und das Mundstück mit dem Niet kompatibel sind. Bei Bestellung eines kompletten Gerätes 71213-00039 ist es unbedingt erforderlich, daß geprüft wird, daß das bereits in der kompletten Ausrüstung eingebaute Mundstück das richtige für das Setzen Ihres Niets ist, indem der Dorn des Niets in das Mundstück geschoben wird. Es sollte keine Kraftaufwendung erfolgen und das Spiel sollte minimal sein.

Drehköpfe stehen als Alternative für die kompletten Ausrüstungen zur Verfügung, wenn mehr Reichweite benötigt wird (siehe Seite 14 bis 16 im Abschnitt "Zubehör").

MUNDSTÜCKE TYP 1

[1] *Zuerst in Zoll, dann in mm.*
[2] *Kopfformende Mundstücke nur mit Senkkopfnieten verwenden.*
[3] *Langes Mundstück zum tiefen Einsetzen.*
[4] *Rundkopf.*
[5] *Senkkopf.*

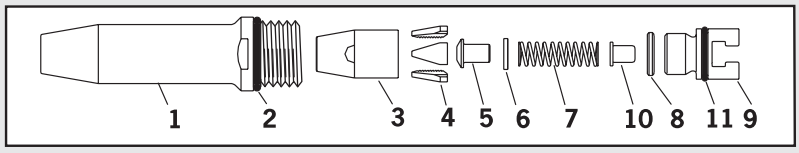
* Zu der Teilnummer 71213-00039 des kompletten Gerätes gehört nicht die nachstehende komplette Ausrüstung 71213-15000, jedoch die nachfolgenden drei Mundstücke (71210-05002, 71210-16070 und 07381-04701), die den kompletten Ausrüstungssatz, Teilnummer 71213-15100, bilden. Das in der Tabelle aufgelistete Mundstück verwenden.

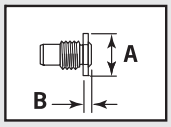
* Pos. 3-11 erhältlich als Patronenbaugruppe 71213-20320

AUSRÜSTUNG
Art-nr. 71213-15000
(+ 3 obige Mundstücke = 71213-15100)

POS.	BENENNUNG	ART-NR.
1	MUNDSTÜCKHÜLSE, SPITZ	71213-00350
2	O-RING	07003-00067
3	SPANNBACKENPATRONES,SPITZ	71210-15902 *
4	SPANNBACKEN	71210-15001 *
5	SPANNBACKENSPREIZER	07498-04502 *
6	PUFFER	71210-05001 *
7	FEDER	07500-00418 *
8	KLEMMRING	07340-00327 *
9	SPANNBACKENSPREIZGEHÄUSE T	71210-20321 *
10	AUSLÖSERFÜHRUNG	71210-20322 *
11	O-RING	07003-00277 *

BEZEICHNUNG	NIET Ø[1]		MATERIAL	MUNDSTÜCK (mm) ART-NR.	'A'	'B'	siehe unten
AVEX®	1/8	3.2	Alu-Legierung	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	1/8	3.2	Stahl	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	1/8	3.2	Alu-Legierung	07340-06401[2]	12.7	2.9	... 003
	–	3	Alu-Legierung	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Alu-Legierung	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	5/32	4.0	Alu-Legierung	07340-06501[2]	12.7	3.3	... 009
	3/16	4.8	Alu-Legierung	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
Großer Flansch	3/16	4.8	Alu-Legierung	07340-04800	19.0	3.3	... 016
	3/16	4.8	Stahl	07490-04401	12.7	3.3	... 017
	3/16	4.8	Alu-Legierung	07340-06601[2]	12.7	4.1	... 015
MONOBOLT®	3/16	4.8	Beliebig	71210-16020	12.7	4.1	... 200
BULBEX®	5/32	4.0	Alu-Legierung	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	3/16	4.8	Alu-Legierung	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
AVINOX® II	1/8	3.2	Rostfreier Stahl	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Rostfreier Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Rostfreier Stahl	07498-01401	12.7	4.8	... 082
T-LOK®	–	4.3	Stahl	07340-06201	12.7	3.3	... 120
	3/16	4.8	Stahl	07340-06201	12.7	3.3	... 120
AVIBULB®	1/8	3.2	Stahl	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Stahl	07498-01401	12.7	4.8	... 082
AVDEL® SR	1/8	3.2	Beliebig	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Beliebig	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	3/16	4.8	Beliebig	07348-07001[4]	12.7	5.7	... 062
	3/16	4.8	Beliebig	71210-16050[5]	12.7	5.7	... 064
INTERLOCK®	3/16	4.8	Beliebig	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
STAVEX®	1/8	3.2	Stahl	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
Großer Flansch	3/16	4.8	Stahl	07340-04800	19.0	3.3	... 016
Senkkopf	3/16	4.8	Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	1/8	3.2	Rostfreier Stahl	71210-16070	12.7	3.3	... 039*
	5/32	4.0	Rostfreier Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
	3/16	4.8	Rostfreier Stahl	07381-04701	12.7	2.8	... 039*
Q RIVET	1/8	3.2	Beliebig	71210-05002	12.7	4.8	... 039*
	5/32	4.0	Beliebig	07340-06201	12.7	3.3	... 120
	3/16	4.8	Beliebig	07340-06201	12.7	3.3	... 120
KLAMPTITE KTR®	3/16	4.8	Alu-Legierung	71220-16060	12.7	4.8	... 430
KLAMP-TITE®	3/16	4.8	Alu-Legierung	07381-04701	12.7	2.8	... 039*





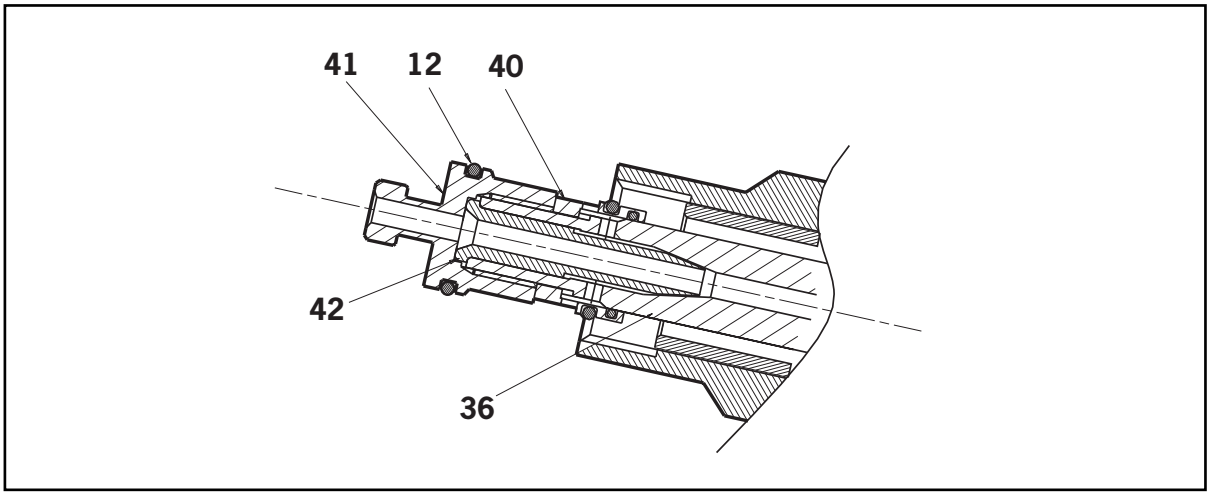
KOMPLETTES GERÄT TEILNUMMER:
mit 71213-00 oder 71214-00 vorangehend
*** Siehe links oben**

Ausrüstungen

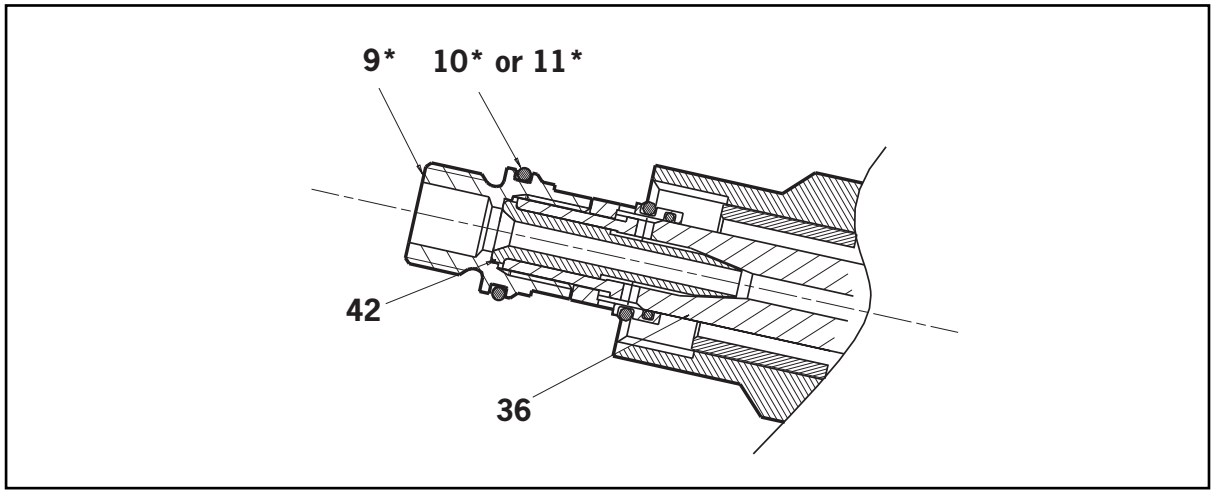
Mundstücke

Zum Anbau von Mundstücke Typ 2 oder Mundstückverlängerung muss der T-Adapter **41** gegen das Spannbackenspreizgehäuse **9*** ausgetauscht werden.

- Kontermutter **40** mit einem 16 mm AF-Schraubenschlüssel lösen.
- T-Steckadapter **41** losschrauben und zusammen mit O-Ring **12** ausbauen.



- Spannbackenspreizgehäuse **9*** (71210-02101) zusammen mit O-Ring anbauen. (Spannbackenspreizgehäuse **9*** (71210-02101) bei Mundstücken Typ 2 im Lieferumfang inbegriffen)
- Das Spannbackenspreizgehäuse **9*** mit O-Ring muss auf Kolben **36** befestigt werden, dabei darauf achten, dass Vakuumschlauch **42** erfasst wird. Schließlich Kontermutter **40** gegen Spannbackenspreizgehäuse **9*** anziehen.



Pos. **9*** und **10*** oder **11*** beziehen sich auf Abbildungen auf Seite 12.

Für andere die Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25.

Ausrüstungen

Mundstücke

Zum Einbau von Mundstücke Typ 2 T-Adapter **41** entfernen und durch Spannbackenspreizgehäuse **9*** und O-Ring **10*** ersetzen.

MUNDSTÜCKE TYP 2

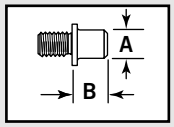
NIET BEZEICHNUNG	Ø[1]	MATERIAL	MUNDSTÜCK (mm) ART-NR.	'A'	'B'	siehe unten
AVEX®	1/8	3.2 Alu-Legierung	07340-02805	9.5	12.95	... 002
	1/8	3.2 Stahl	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Alu-Legierung	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Alu-Legierung	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Stahl	07340-07301	12.7	11.8	... 018
BULBEX®	5/32	4.0 Alu-Legierung	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	3/16	4.8 Alu-Legierung	07340-02807	12.7	10.0	... 014
T-LOK®	–	4.3 Stahl	07241-07101	12.7	10.0	... 121
	3/16	4.8 Stahl	07241-07101	12.7	10.0	... 121
STAVEX®	1/8	3.2 Stahl	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	1/8	3.2 Rostfreier Stahl	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Rostfreier Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
	3/16	4.8 Rostfreier Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
AVIBULB®	1/8	3.2 Stahl	07340-02806	9.5	11.4	... 008
	5/32	4.0 Stahl	07340-02807	12.7	10.0	... 014
E.T.R	–	5.2 Stahl/Messing	07340-02807	12.7	10.0	... 014

[1] *1 Zuerst in Zoll, dann in mm.*

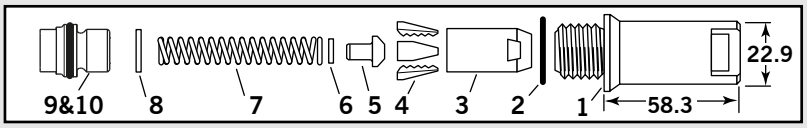
AUSRÜSTUNG Art-nr. 71210-15200

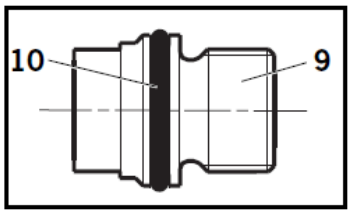
POS.	BENENNUNG	ART-NR.
1	MUNDSTÜCKHÜLSE	07340-02804
2	'O' RING	07003-00067
3	SPANNBACKENPATRONE	07340-00304
4	SPANNBACKEN	71210-15001
5	SPANNBACKENSPREIZER	07498-04502
6	BUFFER	71210-05001
7	FEDER	07500-00418
8	KLEMMRING	07340-00327
9	SPANNBACKENSPREIZGEHÄUSE	71210-02101
10	'O' RING	07003-00277

MUNDSTÜCKE TYP 2 SIND LÄNGER, UM BEI SOLCHEN ANWENDUNGEN ZUGANG ZU ERMÖGLICHEN, FÜR DIE MUNDSTÜCKE TYP 1 NICHT GEEIGNET SIND.



KOMPLETTES GERÄT TEILNUMMER: mit 71213-00 oder 71214-00 vor angehend.





T-Adapter **41** vom Gerät ausbauen (siehe Seite 11) und durch Spannbackenspreizgehäuse **9*** (71210-02101) und O-Ring **10*** ersetzen.

9* und **10*** beziehen sich auf die Abbildungen auf dieser Seite.

Zubehör

Greifteilabweiser

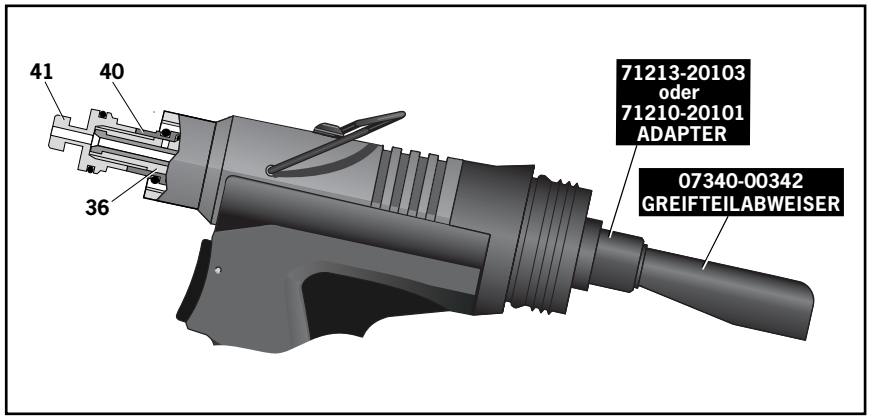
Der Greifteilabweiser ist eine einfache Alternative zum serienmäßigen Greifteil-Auffangbehälter und erlaubt Zugang zu Bereichen mit beschränktem Raum. Um den Greifteilabweiser durch einen Greifteil - Auffangbehälter zu ersetzen, ist wie folgt zu verfahren:

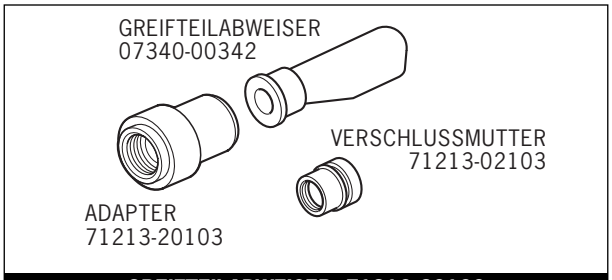
Vorbereitung des Grundgeräts zur Verwendung mit Greifteilabweiser

Vor der Wartung bzw. Zerlegung MUSS die Druckluftleitung getrennt werden.

Kontermutter **40** wie folgt durch Verschlussmutter 71213-02200 ersetzen (zur Unterbrechung der Luftzufuhr zum Vakuumsystem):

- Kontermutter **40** mit einem 16 mm AF-Schraubenschlüssel lösen.
- T-Adapter **41** und Kontermutter **40** losschrauben und ausbauen.
- Kontermutter **40** gegen Verschlussmutter 71213-02200 austauschen, Verschlussmutter auf Kolben **36** schrauben, um das Vakuumsystem zu deaktivieren.
- T-Adapter **41** muss gegen Kolben **36** angezogen werden, danach Verschlussmutter dagegen anziehen.
- Auffangbehälter-Baugruppe 71210-20400 oder 71213-05100 ausbauen (siehe Seite 8 und 26).

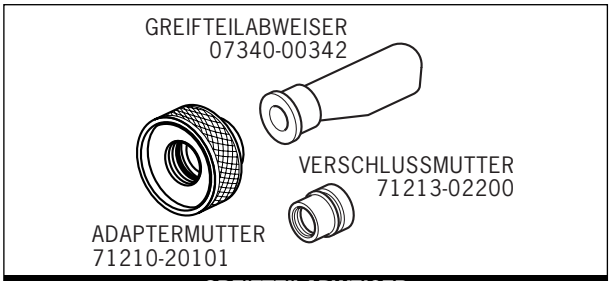




GREIFTEILABWEISER: 71213-20100

71213

- Greifteilabweiser (07340-00342) in Adapter (71213-20103) einsetzen.
- Das Mundstückhinterteil (71210-20101) auf die hintere Kappe (71213-05103) schrauben.
- Den Greifteilabweiser drehen, bis die Öffnung vom Bediener und anderen in der Nähe stehenden Personen wegweist.



GREIFTEILABWEISER

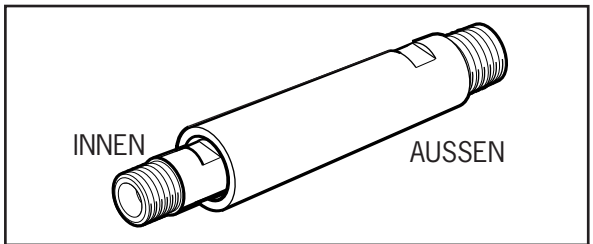
71214

- Greifteilabweiser (07340-00342) in Adapter (71210-20101) einsetzen.
- Das Mundstückhinterteil (71210-20101) auf die hintere Kappe (71403-02102) schrauben.
- Den Greifteilabweiser drehen, bis die Öffnung vom Bediener und anderen in der Nähe stehenden Personen wegweist.

Verlängerung

Zwischen dem Gerät und der Ausrüstung montiert, ermöglicht die Verlängerung den Zugang zu tiefen Kanälen.

- Das Gerät muss vor Einbau der Verlängerung (71210-20300) mit dem Spannbackenspreizgehäuse **9*** (71210-02101) und O-Ring ausgestattet werden. Siehe Seite 10.
- Um die Verlängerung zu montieren, sind alle Teile der Ausrüstung zu entfernen.
- Die Innenverlängerung an das Spannbackenspreizgehäuse **9** schrauben.
- Die Außenverlängerung an die Kopfbaugruppe **4** schrauben.
- Die Ausrüstung an die Verlängerung montieren.



VERLÄNGERUNG - 'T' STECKADAPTER 71213-12000

VERLÄNGERUNG - NICHT SCHNELLAUSLÖSEND 71210-20300

Drehköpfe

Anstatt der kompletten Ausrüstung kann ein Drehkopf auf einem Grundgerät montiert werden, wodurch eine Drehung von 360° des Gerätes um das Mundstück sowie Zugang zu vielen Anwendungen, der anderweitig zu beschränkt ist, erlaubt werden. Es gibt zwei Drehkopftypen: der gerade Drehkopf mit einem etwas von der Mittelachse des Gerätekopfes versetzten Mundstück und der rechtwinklige Drehkopf mit dem Mundstück auf einer zum Gerätekopf senkrecht stehenden Achse. Siehe nachstehende Zeichnungen für Abmessungen und Seite 15-16 für Einzelheiten.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25. **9***bezieht sich auf Abbildungen auf Seite 12.

Zubehör

Drehköpfe

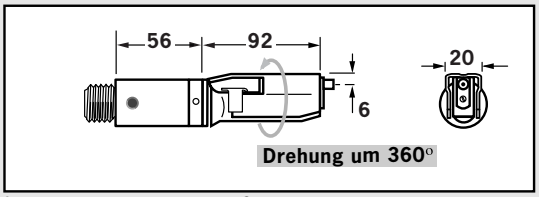
W I C H T I G
VOR dem Einbau des Drehkopfs ist eine Anpassung des Grundgerätes vorzunehmen. Siehe Vorbereitung des Grundgerätes auf der gegenüberliegenden Seite.
Im Gegensatz zu den kompletten Ausrüstungen ENTHALTEN die Teilenummern der Drehköpfe ein Mundstück, wie nachstehend aufgeführt.

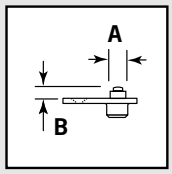
Drehköpfe können zur Montage an ein Grundgerät einzeln bestellt werden, um ein komplettes Gerät zu erhalten (siehe nachstehende Tabelle für Teilenummern). Spannbacken und Mundstücke richten sich je nach dem zu setzenden Niet; alle anderen Bauteile bleiben jedoch die gleichen für jeden Drehkopftyp. Siehe nachstehende "Fähigkeitstabellen" sowie "gleichbleibende Bauteiltabelle" auf Seite 15. Tabelle für 'Unveränderte Komponenten' siehe Seite 17.

Abmessungen "A" und "B" helfen Ihnen dabei, die Zugänglichkeit Ihrer Anwendung zu bewerten.

Fähigkeit des GERADEN DREHKOPFES

NIET BEZEICHNUNG	Ø[1]		MATERIAL	DREHKOPF ART-NR.	MUNDSTÜCK (mm) ART-NR.	"A"	"B"	SPANNBACKEN ART-NR.	siehe unten
AVEX®	1/8	3,2	Alu-Legierung	07345-03000	07345-03600	7,87	3,81	07340-00213	... 001
	1/8	3,2	Stahl	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Alu-Legierung	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Stahl	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
	3/16	4,8	Alu-Legierung	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
BULBEX®	5/32	4,0	Alu-Legierung	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	3/16	4,8	Alu-Legierung	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
AVINOX® II	1/8	3,2	Rostfreier Stahl	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Rostfreier Stahl	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
AVSEAL® II	–	4	Alu-Legierung	71213-06000	71213-06001	6,35	1,95	07340-00213	... 160
	–	4	Alu-Legierung	71213-06600	71213-06601[2]	6,35	4,11	07340-00213	... 180
	–	5	Alu-Legierung	71213-06100	71213-06101	7,62	2,00	07340-00213	... 161
	–	5	Alu-Legierung	71213-06700	71213-06701[2]	7,62	4,11	07340-00213	... 181
STAVEX®	1/8	3,2	Stahl	07345-03100	07345-03700	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Stahl	07345-03200	07345-03800	7,87	3,81	07490-04602	... 010
	1/8	3,2	Rostfreier Stahl	07345-03100	07345-04701	7,87	3,81	07340-00213	... 004
	5/32	4,0	Rostfreier Stahl	07345-03200	07345-04800	7,87	3,81	07490-04602	... 010





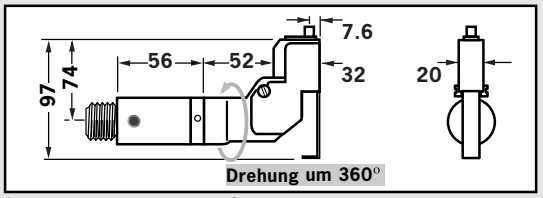
KOMPLETTES GERÄTTEILNUMMER:
mit 71213-30 oder 71213-30 vorangehend
(einschließlich Haltemutter und Schutzkappe)

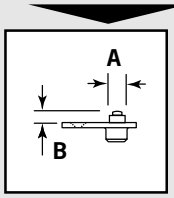
WICHTIG: Im Gegensatz zu kompletten Geräten mit Ausrüstungen ist bei Geräten mit Drehkopf das Mundstück als Teil des Kopfes inbegri ffen.

[1] Zuerst in Zoll, dann in mm. [2] Langes Mundstück zum tiefen Einsetzen.

Fähigkeit des RECHTWINKLIGEN DREHKOPFES

NIET BEZEICHNUNG	Ø[1]		MATERIAL	DREHKOPF- ART-NR.	MUNDSTÜCK (mm) ART-NR.	'A'	'B'	SPANNBACKEN- ART-NR.	siehe unten
AVEX®	1/8	3.2	Alu-Legierung	07346-03000	07345-03600	7.87	3.81	07340-00213	... 001
	1/8	3.2	Stahl	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Alu-Legierung	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Stahl	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
	3/16	4.8	Alu-Legierung	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
BULBEX®	5/32	4.0	Alu-Legierung	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	3/16	4.8	Alu-Legierung	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVINOX® II	1/8	3.2	Rostfreier Stahl	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Rostfreier Stahl	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
AVSEAL® II	–	4	Alu-Legierung	71213-04000	71213-16401	6.35	1.95	07340-00213	... 160
	–	4	Alu-Legierung	71213-04700	71213-16402[2]	6.35	4.11	07340-00213	... 180
	–	5	Alu-Legierung	71213-04100	71213-16403	7.62	2.00	07340-00213	... 161
	–	5	Alu-Legierung	71213-04800	71213-16404[2]	7.62	4.11	07340-00213	... 181
STAVEX®	1/8	3.2	Stahl	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Stahl	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010
	1/8	3.2	Rostfreier Stahl	07346-03100	07345-03700	7.87	3.81	07340-00213	... 004
	5/32	4.0	Rostfreier Stahl	07346-03200	07345-03800	7.87	3.81	07490-04602	... 010

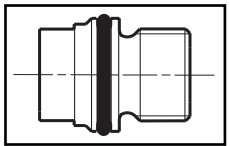




ARTIKELNUMMER DES KOMPLETTEN GERÄTES:
mit 71213-40 oder 71214-40 vorangehend
(einschließlich Haltemutter und Schtzkappe)

WICHTIG: Im Gegensatz zu kompletten Geräten mit Ausrüstungen ist bei Geräten mit Drehkopf das Mundstück als Teil Kopfe inbegriffen.

[1] Zuerst in Zoll, dann in mm. [2] Langes Mundstück zum tiefen Einsetzen.



T-Steckadapter **41** vom Gerät ausbauen (siehe Seite 11) und gegen Spannbackenspreizgehäuse austauschen (71210-02101).

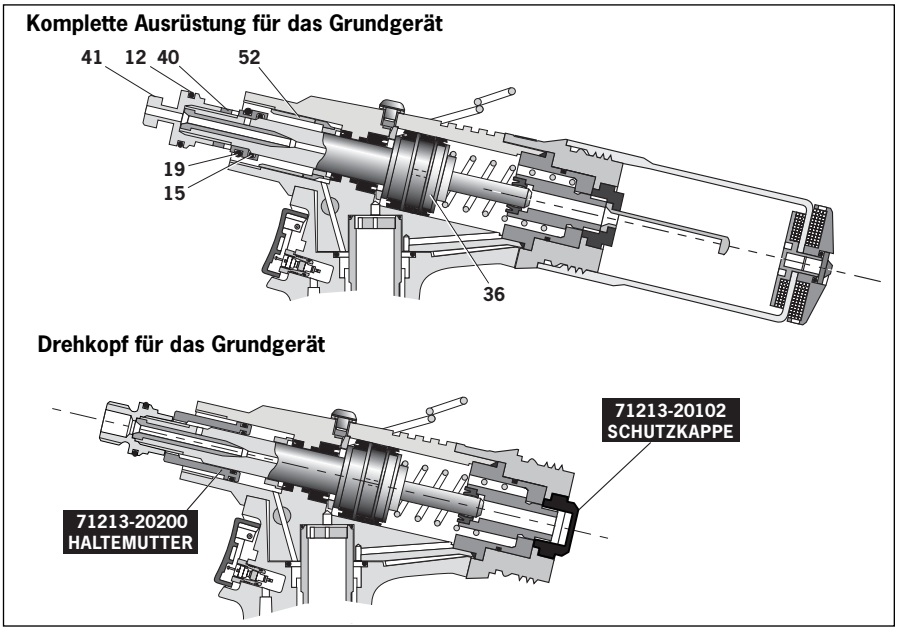
Zubehör

Vorbereitung des Grundgeräts für Anbau des rechtwinkligen und geraden Drehkopfes

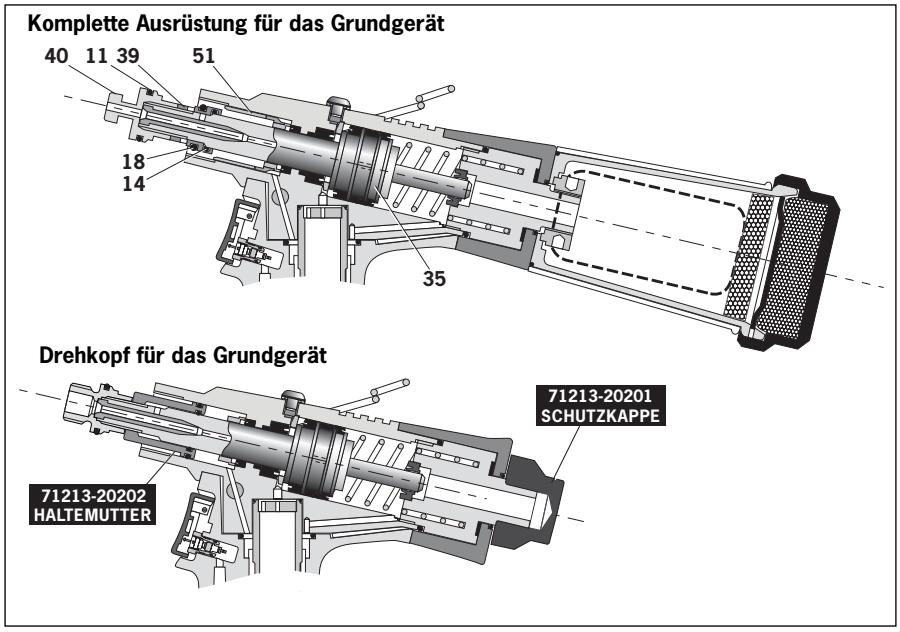
- Die Druckluftversorgung abtrennen.
- Alle Teile der kompletten Ausrüstung entfernen.
- Auffangbehälter-Baugruppe 71210-20400 oder 71213-05100 ausbauen (siehe Seite 26).
- Sshraube statt Schutzkappe 71213-20201 oder 71213-20102.
- T-Steckadapter **41** losschrauben und mit O-Ring **12**, Kontermutter **40**, O-Ringen **19** und **15** und Dichtungsaufnahme **52** ausbauen. Diese Komponenten nicht wieder einbauen.
- Soweit sie sich mit der Hand aufschrauben läßt, die Haltemutter 71213-20200 vorne auf den Kopfkolben **7** schrauben.
- Spannbackenspreizgehäuse (71210-02101) und O-Ring **12** anbauen, an Kopfkolben **36** befestigen, danach Haltemutter gegen Spannbackenspreizgehäuse anziehen.

Auf dem Gerät kann jetzt ein Drehkopf eingebaut werden. Siehe Seite 16.

Grundgerät 71213



Grundgerät 71214



Zubehör

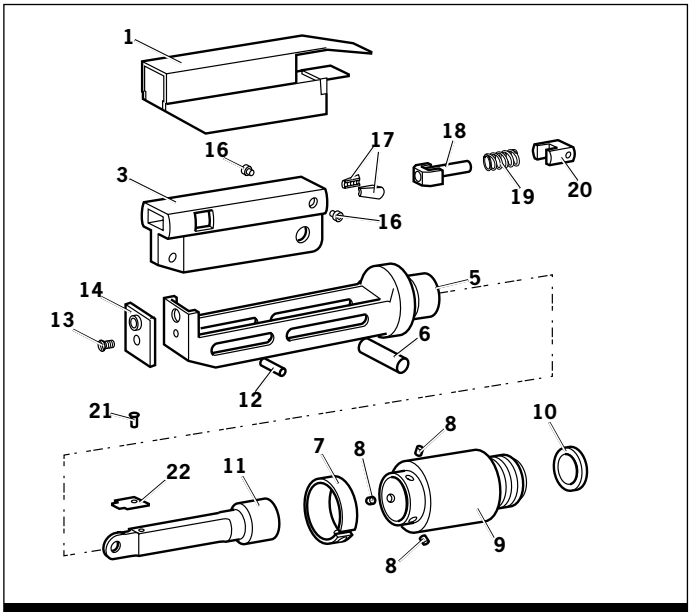
Die Einbau- und Wartungsverfahren für beide Kopftypen sind fast identisch. Unterschiede sind klar gekennzeichnet.

W I C H T I G

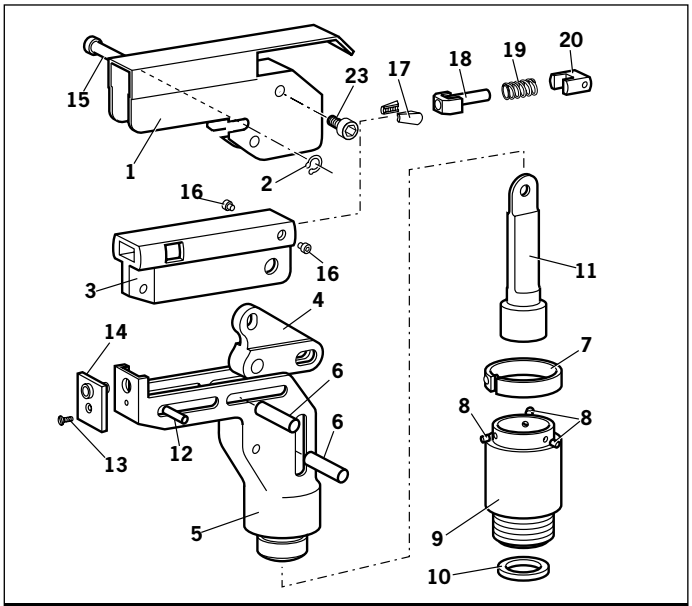
VOR dem Einbau des Drehkopfs ist eine Anpassung des Grundgeräts vorzunehmen. Siehe „Vorbereitung des Grundgerätes" gegenüberstehend.
Beim Einbau oder Entfernen von Drehköpfen muß die Druckluftversorgung abgetrennt werden.

Einbauanleitung zur Drehkopfmontage

Die nachfolgenden Verfahren erlauben den Zusammenbau und Einbau jedes Drehkopfes am Gerät. Bei Bestellung eines kompletten Drehkopfes anstatt von einzelnen Bauteilen brauchen Sie nur bei Stufe L zu beginnen.
Alle beweglichen Teile müssen geschmiert sein. Falls nicht anders angegeben, ist Molylithiumfett zu verwenden (für Einzelheiten siehe Seite 18).
Alle auf einem grauen Hintergrund abgedruckten Anweisungen beziehen sich nur auf den rechtwinkligen Drehkopf.
Fettgedruckte Positionsnummern verweisen auf die nachstehenden Abbildungen.



VERSATZ KOPF



WINKELKOPF

9* bezieht sich auf Abbildungen auf Seiten 10 und 11.

A Klemmring **10** über die Spannbackenspreizer **9*** passen. Siehe Seite 12.

B Schraube **13** mit Schraubensicherungskleber bestreichen und zum Sichern des Mundstückes **14** auf dem Gehäuse **5** verwenden.

C Positionen **17**, **18**, **19** und **20** leicht einschmieren und wie abgebildet in den Spannbackenhalter **3** einschieben. Mit Schrauben **16** sichern.

D Umlenkhebel **4** in das Gehäuse **5** positionieren und mit Stift **15** durch die Bohrung des Gehäuses **5** (kein Schlitz) festhalten.

E Die Seiten des Spannbackenhalters einschmieren und in das Gehäuse **5** einführen.

F Führungsrollen **8** einschmieren und SICHERSTELLEN, daß sie sich leicht in den Bohrungen des Adapters **9** drehen können. Falls erforderlich, die Bohrungen erweitern.

G Haltefeder mit Stift **7** über den Adapter **9** hinter den Bohrungen für die Führungensrollen positionieren und drehen, bis der Aufnahmebolzen mit der entsprechenden Bohrung im Adapter **9** (kleinste Bohrung) ausgerichtet ist.

H Den Adapter **9** über das Ende des Gehäuses **5** montieren und Führungsrollen **8** in ihre richtige Lage bringen. Haltefeder mit Stift über die Führungsrollen drücken.

I Spindel **11** durch den Adapter **9** in den Spannbackenhalter **3** einschieben, bis die Bohrung mit dem Schlitz im Gehäuse **5** ausgerichtet ist. Vorübergehend mit Hilfe von Lagerstift **6** festhalten.

J Lagerbolzen **12** durch den vorderen Schlitz des Gehäuses **5** in den Spannbackenhalter **3** einschieben.

K Die Baugruppe vertikal halten, um das Herausfallen aller Lagerstifte zu verhindern. Den Spannbackenhalter ein paarmal hin- und herschieben, um freie Beweglichkeit zu gewährleisten. Sprung nach **M**.

L Schraube **23** (4 stück) und Abdeckung **1** entfernen. Auf einem geraden Drehkopf außerdem Schraube **21** und Leitblech **22** entfernen.

M Lagerstift(e) **6** herausdrücken und Spindel **11** herausfallen lassen. Spindel **11** auf die Führungsbuchse des Gerätes schrauben. Für ein gerades Drehen dafür sorgen, daß das kleine Schraubenbefestigungsloch nach oben liegt. Mit einer Stange leicht anziehen.

N Die Baugruppe über die Spindel **11** auf den Gerätehandgriff schrauben. Lagerstift(e) **6** ersetzen.

O Auf geraden Drehköpfen: Das Leitblech **22** oben auf der Spindel mit der Schraube **21** befestigen. Das hintere Ende des Leitblechs **22** entgraten, so daß es sich nicht an Abdeckung **1** verfangen kann.

P Abdeckung **1** über die Baugruppe einrasten und die Schraubenlöcher in der Abdeckung auf die Gewindebohrungen in der Baugruppe ausrichten.

Q Den Lagerstift **15** durch die Schlitze in der Abdeckung und die Bohrung in der Baugruppe stecken. Den Sicherungsring **2** so an den Lagerstift montieren, dass der Ring in der vorgesehenen Nut sitzt.

R Die Gewinde der Schrauben **23** (4 Stück) mit Gewindekleber bestreichen und in die Baugruppe schrauben, um die Abdeckung an der Baugruppe zu befestigen.

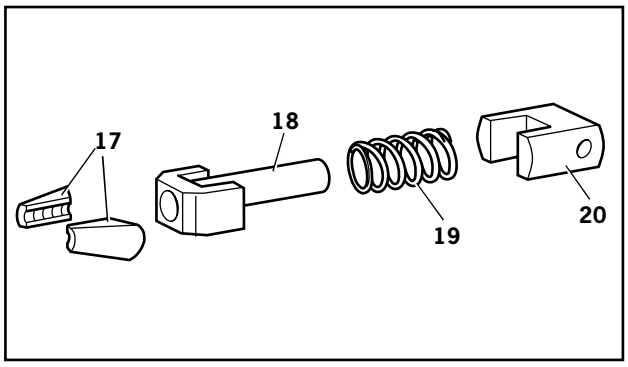
Zubehör

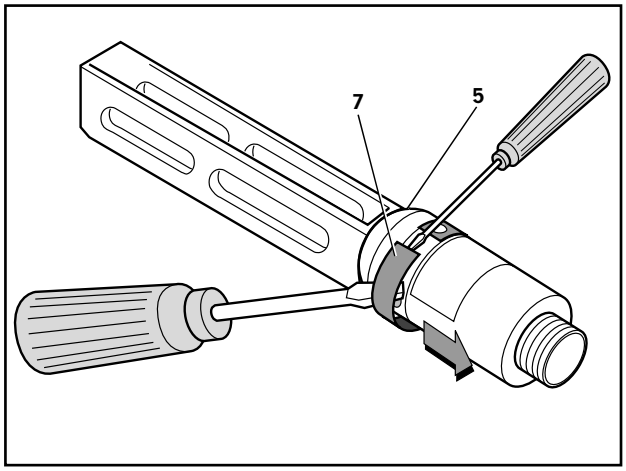
Anleitung zur Drehkopfwartung

Drehköpfe sind in wöchentlichen Intervallen zu warten.

- Den kompletten Kopf entfernen, indem die "Einbauanweisungen" in umgekehrter Reihenfolge angewendet werden und Schritt "**L**" ausgelassen wird.
- Ist die Abdeckung **1** beschädigt, ist sie durch eine neue zu ersetzen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Den Positionen des Spannbackenhalters in der gegenüberliegenden oberen Abbildung ist wie folgt besondere Beachtung zu schenken:
  Auf Verschleiß der Spannbacken **17** prüfen.
  Prüfen, daß das Spannbackenspreizerrohr **18** nicht verformt ist.
  Prüfen, daß die Feder **19** weder gebrochen noch verformt ist.
  Prüfen, daß die Federführung **20** nicht beschädigt ist.
- Prüfen, daß die Haltefeder mit Stift **7** nicht verformt ist. Beim Entfernen der Haltefeder mit Stift **7** zwei Schraubendreher verwenden, wie in der gegenüberliegenden unteren Abbildung gezeigt.
- Auf übermäßigen Verschleiß der Schlitze im Gehäuse **5** prüfen.
- Gemäß den Einbauanweisungen zusammenbauen.

  Fettgedruckte Positionsnummern beziehen sich auf Abbildungen des Drehkopfs auf dieser Seite. Schutzschild **1** bezieht sich auf die Abbildung auf Seite 16.





Während verschiedenartige Mundstücke und Spannbacken für jeden Drehkopf verwendet werden, bleiben die anderen Bauteile für jeden Kopftyp die gleichen (siehe nachstehende Tabelle). Für die Teilnummern von Mundstücken und Spannbacken siehe Seiten 14 oder 15.

GLEICHBLEIBENDE BAUTEILE

POS.	BENENNUNG	GERADEN DREHKOPF	RECHTWINKLIGER DREHKOPF
1	ABDECKUNG	07494-05000	07495-03003
2	SICHERUNGSRING	-	07004-00105
3	SPANNBACKENHALTER	07494-03026	07494-03026
4	UMLENKHEBEL	-	07495-03004
5	GEHÄUSE	07494-03015	07495-03002
6	LAGERSTIFT	07343-02207	07343-02207
7	HALTEFEDER MIT STIFT	07495-03900	07495-03900
8	FÜHRUNGSROLLE	07007-00039	07007-00039
9	ADAPTER	07345-03001	07345-03001
10	KLEMMRING	07345-03003	07345-03003
11	SPINDEL	07345-03002	07345-03002
12	LAGERBOLZEN	07007-00038	07007-00038
13	SCHRAUBE	07342-02207	07342-02207
15	LAGERSTIFT	-	07346-03102
16	SCHRAUBE	07494-03028	07494-03028
18	SPANNBACKENSPREIZER	07346-03101	07346-03101
19	FEDER	07165-00305	07165-00305
20	FEDERFÜHRUNG	07494-03027	07494-03027
21	SCHRAUBE	07001-00368	–
22	LEITBLECH	07345-00401	–
23	SCHRAUBE	-	07210-00804

Wartung des Gerätes

W I C H T I G
Die Sicherheitsvorschriften auf Seite 4 lesen.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Gerätewartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden. Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.Das Gerät ist in regelmäßigen Abständen auf Schäden und fehlerhafte Funktion zu kontrollieren.

Täglich

- Täglich, vor jedem Einsatz oder bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes ein paar Tropfen reines, leichtes Schmieröl in den Zuluftanschluß des Gerätes gießen, wenn in die Druckluftversorgung kein Öler eingebaut ist. Bei Dauerbetrieb des Gerätes sollte der Luftschlauch jede zwei bis drei Stunden von der Versorgungsleitung abgeschlossen und das Gerät abgeschmiert werden.
- Auf Luftundichtheiten prüfen. Beschädigte Schläuche und Kupplungen sind zu ersetzen.
- Bei einem Druckregler ohne Filter die Druckluftleitung entlüften, um irgendwelche Ansammlungen von Schmutz oder Wasser vor dem Anschluß der Druckluftleitung an das Gerät zu entfernen. Ist ein Filter vorhanden, diesen ablassen.
- Prüfen, daß die komplette Ausrüstung oder der Drehkopf für den zu setzenden Niet korrekt ist.
- Prüfen, daß der Hub des Gerätes den Mindestdaten entspricht (Seite 5). Der letzte Schritt des Auffüllvorgangs auf Seite 28 beschreibt, wie der Hub gemessen wird.
- Wenn kein Drehkopf verwendet wird, ist entweder ein Greifteil-Auffangbehälter oder ein Greifteilabweiser am Gerät anzubringen.
- Prüfen, daß der Gehäuseboden **31** im Gehäuse **30** fest angezogen wurde.
- Auffangbehälter: Die O-Ringe **20** und **28** mussen auf Verschleiß geprüft, gereinigt und mit Molykote® 55m eingefettet werden.

Wöchentlich

- Ausrüstung demontieren und reinigen, dabei besonders die Spannbacken beachten. Vor dem Zusammenbau mit MolyLithiumfett einfetten.
- Auf Öllecks und Luftundichtheiten im Druckluftförderschlauch und in den Armaturen prüfen.

MolyLithiumfett EP 3753 Sicherheitsdaten

Fett kann als Einzelteil bestellt werden. Die Artikelnummer ist im Werkzeugsatz auf Seite 20 angegeben.

Erste hilfe

HAUT:

Da Fett vollständig wasserfest ist, sollte es am besten mit einem freigegebenen emulgierenden Hautreiniger entfernt werden.

EINNAHME:

Der Betroffene sollte 30 ml Magnesiamilch trinken, möglichst in einer Tasse Milch.

AUGEN:

Reizwirkung, jedoch nicht schädlich. Mit Wasser spülen und ärztliche Hilfe aufsuchen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 220°C

Nicht als entflammbar klassifiziert.

Geeignetes Löschmittel: CO_2, Halon oder Wassersprühe, wenn durch erfahrenen Bediener betätigt.

Umwelt

Zusammenfegen zur Verbrennung oder Entsorgung an einer zugelassenen Entsorgungsstelle.

Handhabung

Hautschutzcreme oder ölfeste Handschuhe verwenden.

Lagerung

Entfernt von Wärme und Oxidationsmittel.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24-25.

Wartung des Gerätes

Molykote® 55m Schmierfett Sicherheitsdaten

Erste hilfe

HAUT:

Mit Wasser abspülen. Abwischen.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Mit Wasser ausspülen.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine größeren Mengen in die Kanalisation oder offene Gewässer gelangen lassen.

Bereinigungsmethoden: Abkratzen und in einem Behälter mit Verschlussdeckel geben. Das Produkt hinterlässt eine extrem rutschige Oberfläche.

Schädlich für aquatische Organismen und kann Langzeitverunreinigungen in Gewässern verursachen. Aufgrund der Form und der Wasserunlöslichkeit des Produkts ist die Bioverfügbarkeit vernachlässigbar.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Molykote® 111 Schmierfett Sicherheitsdaten

Erste hilfe

HAUT:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINNAHME:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

AUGEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

EINATMEN:

Keine Erste-Hilfe-Maßnahme erforderlich.

Brand

FLAMMPUNKT: über 101.1°C (verschlossener Behälter)

Explosive Eigenschaften: Keine

Kohlendioxidschaum, Trockenpulver oder Wassersprühnebel.

Wasser kann zum Kühlen von Behältern verwendet werden, die Feuer ausgesetzt waren.

Umwelt

Keine schädigenden Auswirkungen.

Handhabung

Eine allgemeine Arbeitsplatzbelüftung wird empfohlen. Haut- und Augenkontakt vermeiden.

Lagerung

Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern. Den Behälter verschlossen halten und von Wasser oder Feuchtigkeit fernhalten.

Wartung des Gerätes

Werkzeugsatz

Für eine leicht durchzuführende und vollständige Wartung wird von Avdel ein kompletter Werkzeugsatz angeboten.

WERKZEUGSATZ: 71210-99990

Wenn nicht anders angegeben, entsprechen die Doppelmaulschlüsselmaße der Schlüsselweite (in Zoll)

ART-NR.	BENENNUNG	ART-NR.	BENENNUNG
07900-00667	KOLBENFÜHRUNGSHÜLSE	07900-00008	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{7}/_{16}$ x $^{1}/_{2}$
07900-00692	AUSLÖSER-VENTILAUSZIEHER	07900-00012	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{9}/_{16}$ x $^{5}/_{8}$
07900-00670	FÜHRUNGSHÜLSE, O-RING	07900-00015	DOPPELMAULSCHLÜSSEL $^{5}/_{8}$ x $^{11}/_{16}$
07900-00672	STECKSCHLÜSSEL	07900-00686	STIFTSCHLÜSSEL
07900-00706	AUFNAHMEZAPFEN	07900-00677	DICHTUNGSFÜHRUNGSHÜLSE
07900-00684	FÜHRUNGSBUCHSE	07900-00698	HALTEMUTTER
07900-00685	EINZIEHSTANGE	07900-00700	ÖLPRESSE
07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm	07992-00020	MOLY LITHIUMFETT EP 3753
07900-00469	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 2.5 mm	07992-00075	SCHMIERFETT - MOLYKOTE® 55m
07900-00158	SPLINTENTREIBER 2 mm	07900-00755	SCHMIERFETT - MOLYKOTE® 111
07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm	07900-00850	STIFTSCHLÜSSEL
07900-00734	HALTEMUTTER - MAXLOK®	07900-00898	VENTILHAKEN
07900-00164	SICHERUNGSRINGZANGE		

Wartung

(Jährlich oder jede 500 000 Zyklen, was immer zuerst eintritt)

Das Gerät muss jährlich oder jede 500 000 Zyklen vollständig zu zerlegt werden, und für verschlissene, beschädigte oder empfohlene Bauteile sind neue zu verwenden. Sämtliche O-Ringe und Dichtungen sind zu erneuern und pneumatische Abdichtungen mit Molykote® 55m Schmierfett oder hydraulische Abdichtungen mit Molykote® 111 einzufetten.

W I C H T I G
Die Sicherheitsvorschriften auf Seite 4 lesen.
Der Arbeitgeber trägt die Verantwortung, sicherzustellen, daß die Wartungsanweisungen dem entsprechenden Personal ausgehändigt werden.
Ohne fachgerechte Ausbildung sollte der Bediener nicht zu Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Gerät herangezogen werden.

Vor Wartung oder Zerlegen ist soweit nicht anders angewiesen, die Druckluftversorgungsleitung abzuschließen.

Es wird empfohlen, sämtliche Zerlegearbeiten unter sauberen Bedingungen durchzuführen.

Vor Beginn des Zerlegens das Öl aus dem Gerät ablassen, indem die ersten drei Schritte des "Auffüllvorgangs" auf Seite 28 befolgt werden.

Vor dem Zerlegen des Gerätes ist es erforderlich, das Mundstück zu entfernen. Für Anweisungen siehe Abschnitt "Ausrüstungen" auf Seiten 9 bis 12 oder, wenn ein Drehkopf eingebaut wurde, Seiten 14 bis 16.

Zwecks kompletter Wartung des Gerätes empfehlen wir, die Untergruppen in der nachstehend angegebenen Reihenfolge zu zerlegen.

Nach jedem Zerlegen DARAN DENKEN, das Gerät aufzufüllen und eine entsprechende komplette Ausrüstung oder einen Drehkopf anzubringen.

Ausrüstung

- Mundstückhülse **1** und Mundstück losschrauben
- Die Mundstückpatrone durch Schieben auf der Ebene des Kolbens ausbauen.
- Spannbackenpatrone **3** von Spannbackenspreizgehäuse T **9** losschrauben und Spannbacken **4**, Spannbackenspreizer **5**, Feder **7**, Buffer **6** und Auslöserführung **10** ausbauen.
- Alle Komponenten überprüfen. Beschädigte oder abgenutzte Teile ersetzen.
- Alle Teile reinigen und MolyLithiumfett EP 3753 (07992-00020) an Bohrung der Spannbackenpatrone auftragen.
- In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Fettgedruckte Positionsnummern beziehen sich auf Mundstücktabellen auf Seite 10.

Wartung des Gerätes

Zerlegen des Geräts

Vor dem Zerlegen des Geräts muss das Öl davon abgelassen werden.

- Bei am EIN/AUS-Schaltventil **62** auf AUS geschalteter Luftzufuhr die Ablassschraube **1** und Dichtscheibe **6** entfernen.
- Gerät in einen geeigneten Behälter halten, die Luftzufuhr auf EIN schalten und das Gerät betätigen.
- Das Öl läuft daraufhin aus der Ablassöffnung in den Behälter.
- Nachdem das gesamte Öl ausgelaufen ist, die Luftzufuhr auf AUS schalten.

  Darauf achten, dass die Öffnung der Ablassschraube nicht auf die Person gerichtet ist, die diesen Vorgang ausführt.

Kopfbaugruppe

71213 Werkzeug mit Abnehmbarer Auffangbehälter

- Auffangbehälter-Baugruppe um eine Vierteldrehung drehen und herausziehen **9**. Siehe Abbildung auf Seite 8.
- Haltemutter **8** zusammen mit Abweiser **7** losschrauben.
- Auffangbehälter-Adapterbaugruppe **6** abziehen.
- Hintere Kappen-Baugruppe **4** zusammen mit O-Ringen **2**, **3** and Lippendichtung **1** ausbauen.

oder

71214 Werkzeug mit fester Auffangbehälter

- Den Greifteilbehältermantel so weit drehen, bis die Öffnung in der Greifteilbehälterhülle vollständig sichtbar ist.
- Kreuzlochmutter **3** abschrauben.
- Behälterbaugruppe **4** entfernen.
- Flaschenadapterbaugruppe **8** entfernen.
- Endkappenbaugruppe **2** gemeinsam mit Lippendichtung **1**, O-Ring **7** und Dichtung **6** abschrauben und entfernen.

daan

- Feder **91** ausbauen.
- Kontermutter **40** mit einem Schraubenschlüssel* lösen und T-Steckadapter **41** zusammen mit O-Ring **12** losschrauben.
- Vakuumhülse **42** wegziehen.
- Kontermutter **40** zusammen mit O-Ringen **19** und **15** ausbauen.
- Kopfkolben **36** nach hinten aus der Kopfbaugruppe **58** herausschieben, dabei darauf achten, die Zylinderbohrung nicht zu beschädigen.
- Mithilfe einer Sicherungsringzange* den Dichtring-Haltering **43** ausbauen. Lippendichtung **8** und Lagerband **26** nach hinten aus der Kopfbaugruppe **50** herausschieben, dabei darauf achten, die Zylinderbohrung nicht zu beschädigen.
- Dichtungsaufnahme **52** und Lippendichtung **2** ausbauen.

  Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei Folgendes zu beachten ist:
- Lippendichtung **8** auf Einsetzstab* platzieren, dabei auf korrekte Ausrichtung achten. Die Führungsbuchse* im Kopf des Geräts lokalisieren und den Einsetzstab* mit der eingesetzten Dichtung durch die Führungsbuchse schieben. Erst den Einsetzstab*, danach die Führungsbuchse* herausziehen
- Der abgeschrägte Rand des Dichtring-Halterings **43** muss nach vorne zeigen, mit der Spalte unten.
- Nach Einbau der Lippendichtungen **11**, **10**, des O-Rings **18** und Lagerbands **27** auf den Kopfkolben **36**, wobei auf korrekte Ausrichtung zu achten ist, die Zylinderbohrung schmieren und die Kolbenführungshülse* hinten in der Kopfbaugruppe **58** platzieren. Die Montagepatrone* auf das Gewindestück des Kopfkolbens **36** schieben und den Kolben mit den Dichtungen so weit wie möglich durch die Kolbenführungshülse* schieben. Die Montagepatrone* vom Kolben ziehen und die Kolbenführungshülse * entfernen.
- Der T-Steckadapter **41** muss fest am Kopfkolben **36** angezogen sein, bevor die Kontermutter **40** dagegen angezogen wird.
- Das Gerät entsprechend den Anweisungen auf Seite 28 mit der Ölpresse nachfüllen.

*Diese Teile sind Bestandteil des nG2-Werkzeugsatzes. Für eine vollständige Liste siehe Seite 20.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25.

Wartung des Gerätes

Pneumatische Kolbenbaugruppe

- EIN/AUS- Ventil **62** ausbauen.
- Gehäuse des umgekehrten Gerätes über den Luftanschlussaugen in einem Schraubstock mit weichen Backen einspannen.
- Gummikappe **48** abziehen.
- Mit Hilfe des Stiftschlüssels* den Gehäuseboden **31** abschrauben.
- Die Nyloc-Muttern **67** (2 Stk.) lösen und die Grundplatten-Baugruppe **65** abnehmen.
- Zylinderlaufbuchse **37** zusammen mit Dichtscheiben **29** (2 Stk.) und O-Ringen **66** (2 Stk.) ausbauen.
- Pneumatische Kolbenbaugruppe **57** zusammen mit O-Ring **75**, Lippendichtung **90** (3 Stk.) und Ringdichtung **51** ausbauen.
- Dichtungsführungshülse* in Dichtung **60** einsetzen und Dichtung aus dem Druckübersetzerrohr der Kopfbaugruppe **58** herausziehen.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.

* Dichtungen sind auf Beschädigung zu prüfen und ggf. zu erneuern. Pneumatikdichtungen mit Molykote® 55m und Hydraulikdichtungen mit Molykote® 111 schmieren.

Entlüftungsventil

Zerlegung

- Die pneumatische Kolbenbaugruppe **57** ausbauen, wie zuvor unter Pneumatische Kolbenbaugruppe beschrieben.
- Mit Hilfe von Schraubenschlüssel (07900-00672) und Aufnahmezapfen (07900-00706) Klemmmutter **39** losschrauben und zusammen mit Deckelplatte **44** und Zugstangen **56**, Transferrohren **61**, O-Ringen **14** und Schalldämpfern **53** ausbauen.
- Gerät aus dem Schraubstock herausnehmen und Gehäuse **30** vom Griff **64** abnehmen. O-Ring **17** abnehmen.
- Ventilsitz **34** aus Gehäuse **30** herausschieben, zusammen mit O-Ringen **14**.
- Ventilkolben-Baugruppe **59** aus Griff **64** herausziehen. O-Ring **7** aus Senkung des Griffs entfernen.

Zusammenbau

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung

- Die Dichtungen sind auf Beschädigung zu prüfen und ggf. zu erneuern, Schmierung mit Molykote® 55m Schmiermittel.
- Loctite® 243 auf Klemmmutter **39** auftragen und auf ein Drehmoment von 14,91 Nm anziehen.

W I C H T I G

Überprüfen Sie das Gerät.
Auffüllen ist IMMER nach jedem Zerlegen und vor Inbetriebnahme des Gerätes erforderlich.

* Diese Teile sind Bestandteil des nG2-Werkzeugsatzes. Für eine vollständige Liste siehe Seite 20.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 26.

Wartung des Gerätes

Drehschieber

Zerlegung

- Mit Hilfe eines 2 mm Splintentreibers (07900-00158) den Lagerstift **46** austreiben und den kompletten Auslöser **33** ausbauen.
- Die pneumatische Kolbenbaugruppe **57** ausbauen, wie zuvor unter Pneumatische Kolbenbaugruppe beschrieben.
- Mit Hilfe von Schraubenschlüssel (07900-00672) und Aufnahmezapfen (07900-00706) Klemmmutter 39 losschrauben und zusammen mit Deckelplatte **44** und Zugstangen **56**, Transferrohren **61** ausbauen. Gehäuse **30** von Griff **64** trennen. O-Ringe **16** und **17** abnehmen.
- Kopfbaugruppe **58** vom Griff **64** abnehmen.
- Drehschieber **38** zusammen mit O-Ringen **5** herausschieben.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung, wobei Folgendes zu beachten ist:

- Die Dichtungen sind auf Beschädigung zu prüfen und ggf. zu erneuern, Schmierung mit Molykote® 55m Schmiermittel.

Auslöser

Zerlegung

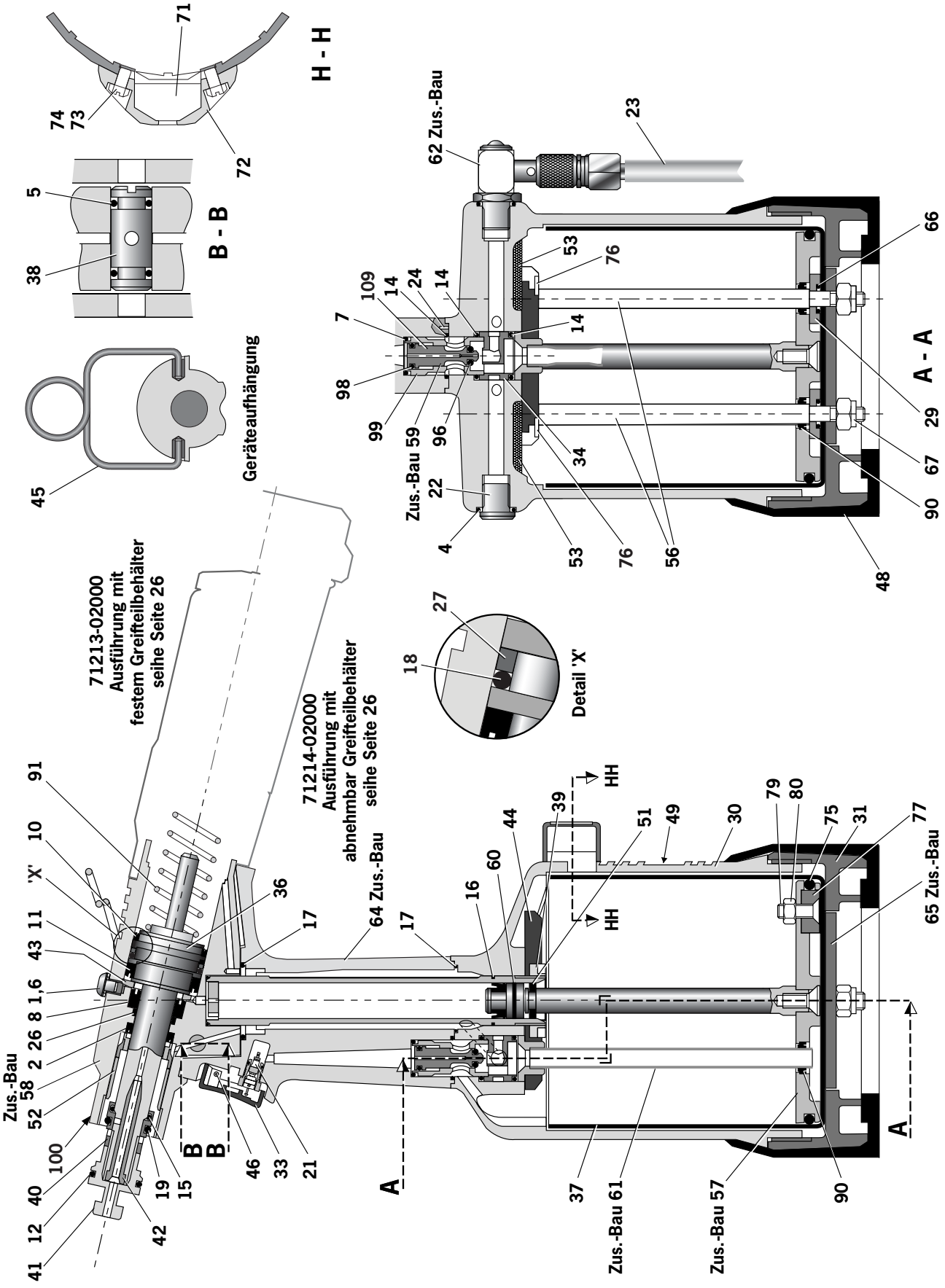
- Mit Hilfe eines Splintentreibers* 2 mm (07900-00158) Durchmesser Lagerstift **46** austreiben und Auslöser **33** abheben.
- Ventil **21** mit Hilfe eines Druckluftventilausziehers* (07900-00692) abschrauben.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25.

Allgemeine Teile

Montage von allgemeiner teile 71213-02000 und 71214-02000



Allgemeine Teile

Teileliste für allgemeiner teile 71213-02000 und 71214-02000

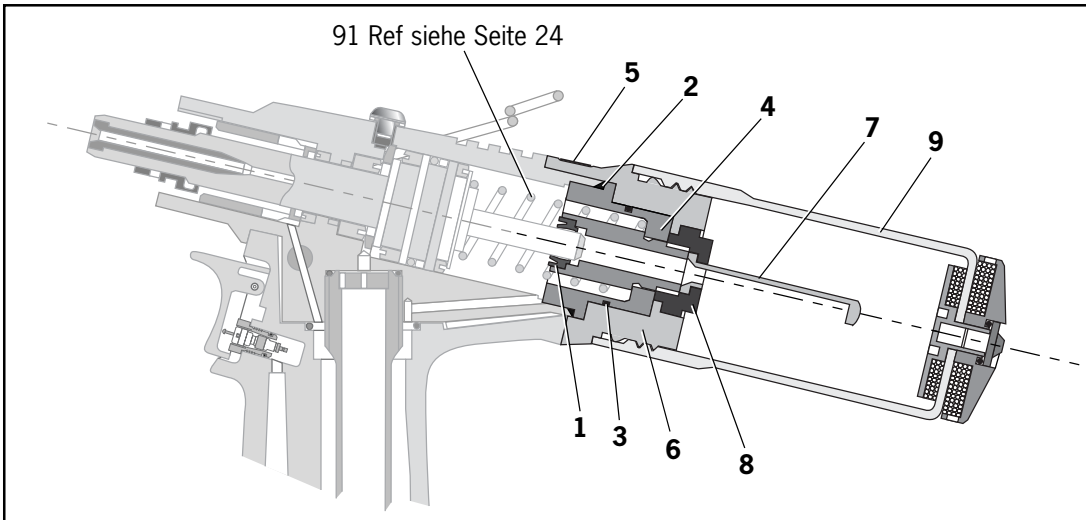
71213-02000 und 71214-02000 ERSATZTEILLISTE * **Diese Mindestanzahl von Ersatzteilen beruht auf regelmäßiger Wartung**

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ
01	07001-00405	M5x5 SECHSKANT-HD-SCHRAUBE	1	3
02	07003-00333	LIPPENDICHTUNG	1	2
04	07003-00127	'O' RING	1	
05	07003-00189	'O' RING	2	
06	07003-00194	M5 DICHTSCHEIBE	1	2
07	07003-00271	'O' RING	1	3
08	07003-00273	LIPPENDICHTUNG	1	
10	07003-00275	LIPPENDICHTUNG	1	
11	07003-00341	LIPPENDICHTUNG	1	
12	07003-00277	'O' RING	1	
14	07003-00281	'O' RING	3	
15	07003-00204	'O' RING	1	
16	07003-00287	'O' RING	1	
17	07003-00288	'O' RING	2	
18	07003-00342	'O' RING	1	3
19	07003-00310	'O' RING	1	
21	07005-00088	AUSLÖSERVENTIL	1	1
22	07005-01274	1/8" BSP SCHUTZKAPPE	1	
23	07008-00010	FLEXIBLER SCHLAUCH 6 ZOLL	1	
24	07007-00224	LANGER SPIRALSTIFT, DURCHM. 3 X 10	2	
26	71213-02021	LAGERBAND - KOLBENSTANGE	1	1
27	71213-02022	LAGERBAND - KOLBEN	1	1
29	71221-02006	DICHTUNGSSCHEIBE	2	
30	71213-02001	GEHÄUSE	1	
31	71211-02002	GEHÄUSEBODEN	1	
33	71213-02051	AUSLÖSER	1	1
34	71210-02009	VENTILSITZ	1	
36	71213-02121	KOPFKOLBEN	1	
37	71211-02008	ZYLINDERBUCHSE	1	
38	71213-02013	DREHSCHIEBER	1	
39	71210-02014	KLEMMUTTER	1	
40	71210-02103	KONTERMUTTER	1	
41	71213-02020	T-STECKADAPTER	1	
42	71210-02102	VAKUUMHÜLSE	1	
43	71210-02019	DICHTRING-HALTERING	1	
44	71213-02010	DECKELPLATTE	1	
45	71210-02022	GERÄTEAUFHÄNGUNG	1	

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	ERSATZ
46	71210-02024	AUSLÖSERSTIFT	1	2
48	71210-02055	GUMMIKAPPE	1	
49	71213-02027	AUFKLEBER	1	
51	71210-03205	RINGDICHTUNG	1	
52	71210-02104	DICHTUNGSAUFNAHME	1	
53	71210-02031	SCHALLDÄMPFER	2	
56	71211-02004	ZUGSTANGE	2	
57	71211-03200	DRUCKLUFTKOLBEN (pos. 51, 75 und 90)	1	
58	71213-03330	KOPFBAUGRUPPE	1	
59	71210-03400	VENTILKOLBEN (pos. 96, 98, 99 und 109)	1	1
60	71210-03800	DICHTUNG	1	1
61	71210-03600	TRANSFERROHR	1	
62	71210-03700	EIN/AUS-VENTILBAUGRUPPE	1	
64	71213-02016	HANDGRIFF KOMPLETT	1	
65	71221-02014	GRUNDPLATTEN-BAUGRUPPE	1	
66	07003-00027	O-RING	2	
67	07002-00108	M6 NYLOC-MUTTER	2	
71	71221-20105	ZÄHLER	1	
72	71221-20101	ZÄHLEREINFASSUNG	1	
73	71221-20103	EINFASSUNGSBEFESTIGUNGSMUTTER	2	
74	71221-20102	M4 SPEZIALSCHRAUBE	2	
75	07003-00280	O-RING	1	2
76	07002-00163	SCHEIBE	2	
77	07007-01993	MITTELSTABMAGNET	1	
79	71221-20104	M5 X 19 FLACHKOPFSCHRAUBE	1	
80	07002-00098	M5 NYLOC-MUTTER	1	
90	07003-00274	LIPPENDICHTUNG	3	3
91	07940-03002	FEDER	1	
96	07003-00268	O-RING	1	
97	07003-00398	O-RING	2	
98	07003-00042	O-RING	1	
99	71210-03401	VENTILGEHÄUSE	1	
100	07007-01503	KENNZEICHNUNG BUCH SYMBOL	1	
103	07900-00841	BETRIEBSANLEITUNG (NICHT GEZEIGT)	1	
105	07900-00849	AUSRÜSTUNGSCHRAUBENSCHLÜSSEL (NICHT GEZEIGT)	1	
106	07900-00890	DICHTUNGSATZ DATENBLATT (NICHT GEZEIGT)	1	
107	71213-05101	STAMMZELLEN DEFLEKTOR	1	
108	71213-03001	WARNHINWEIS	1	
109	71210-03402	VENTILSEHIEBER	1	

Auffangbehälter abnehmbar und fest

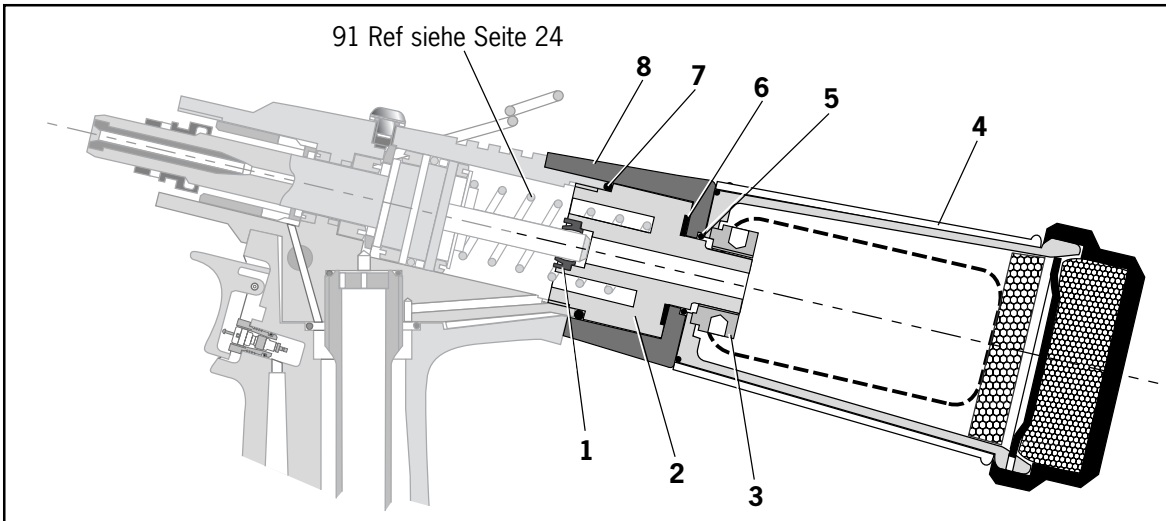
71213 Werkzeug abnehmbar



Abnehmbar Greifteilbehälter – Teileliste

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.
1	07003-00274	LIPPENDICHTUNG	1	6	71213-05104	BEHÄLTERADAPTER	1
2	07003-00278	O-RING	1	7	71213-05101	DEFLEKTOR	1
3	07003-00398	O-RING	1	8	71213-05102	KREUZLOCHMUTTER	1
4	07640-05103	ENDKAPPENBAUGRUPPE	1	9	71213-05100	BEHÄLTERADAPTERBAUGRUPPE	1
5	71213-03001	WARNHINWEIS	1				1

71214 Werkzeug fester



Fester Greifteilbehälter – Teileliste

POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.	POS.	ART-NR.	BENENNUNG	ANZ.
1	07003-00274	LIPPENDICHTUNG	1	5	07003-00067	O-RING	1
2	71403-02110	FLASCHENADAPTERBAUGRUPPE	1	6	71210-02029	DICHTUNG	1
3	71210-02028	KREUZLOCHMUTTER	1	7	07003-00278	O-RING	1
4	71210–20400	FIXED	1	8	71403-02110	BEHÄLTERADAPTERBAUGRUPPE	1

Auffüllen

Das Auffüllen mit Öl ist nach JEDEM Zerlegen des Gerätes und vor der Inbetriebnahme erforderlich. Es kann ebenfalls erforderlich sein, nach längerem Gebrauch den vollen Hub wieder herzustellen, da der Hub reduziert sein kann und Niete in dem Fall bei einer Betätigung des Auslösers nicht mehr richtig gesetzt werden.

Öleinzelheiten

Das empfohlene Öl für das Auffüllen ist Hyspin® VG32; dies steht in 0,5 l Gebinden (Teilnr. 07992-00002) oder 4,5 l -Gebinden (Teilnr. 07992-00006) zur Verfügung. Spezifikation und Sicherheitsdaten sind nachstehend angegeben.

Hyspin® VG32 Öl-Sicherheitsdaten

Erste hilfe
HAUT:
Sobald wie möglich gründlich mit Seife und Wasser waschen. Ein zufälliger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Ein kurzzeitiger Kontakt erfordert keine sofortigen Maßnahmen.
EINNEHMEN:
Sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. KEINEN Brechreiz herbeiführen.
AUGEN:
Sofort mehrere Minuten lang mit Wasser ausspülen. Obgleich KEIN hauptsächliches Reizmittel, können geringe Reizerscheinungen nach einem Kontakt auftreten.

Brand
Flammpunkt: 232°C. Nicht als entflammbar klassifiziert.
Geeignete Feuerlöschmedien: CO_2, Trockenpulver, Schaum oder Wassernebel. KEINEN Wasserstrahl verwenden.

Umgebung
ABFALLENTSORGUNG: Durch autorisierten Unternehmer auf eine zugelassene Mülldeponie. Kann verbrannt werden. Verbrauchtes Öl kann zur Wiedergewinnung zurückgesandt werden.
VERSCHÜTTUNGEN: Ein Eindringen in Kanäle, Abflußleitungen und Wasserläufe verhindern. Mit absorbierendem Stoff aufsaugen.

Handhabung
Schutzbrille, undurchdringliche Handschuhe (z.B. PVC) und eine Kunststoffschürze tragen. In gut belüftetem Raum verwenden.

Lagerung
Keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen.

Auffüllsatz

Um die nachstehenden Verfahren befolgen zu können, müssen Sie sich einen Auffüllsatz beschaffen:

AUFFÜLLSATZ: 07900-00688	
ART-NR.	**BENENNUNG**
07900-00351	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 3 mm
07900-00700	ÖLPRESSE
07900-00224	INNENSECHSKANTSCHLÜSSEL 4 mm
07900-00698	ANSCHLAGMUTTER
07900-00734	ANSCHLAGMUTTER - MAXLOK®

Ölwechsel

Auffüllvorgang

W I C H T I G

GERÄT VON DER DRUCKLUFTVERSORGUNG ABTRENNEN ODER AM VENTIL 62 ABSCHALTEN.
BAUTEILE DER KOMPLETTEN AUSRÜSTUNG ODER DES DREHKOPFES ENTFERNEN.
Sämtliche Arbeitsvorgänge sind auf einer sauberen Werkbank, mit sauberen Händen und in einem sauberen Bereich durchzuführen.
Sicherstellen, daß das Öl absolut sauber und frei von Luftblasen ist.
VORSICHT ist jederzeit erforderlich, um sicherzustellen, daß keine Fremdkörper in das Gerät eindringen, die zu schwerem Schaden führen würden.

- Luftzufuhr am EIN/AUS-Ventil **62** auf AUS schalten.
- Das gesamte Mundstück ausbauen (siehe Seite 9)
- Ablassschraube **1** und Dichtscheibe **6** entfernen.
- Gerät umgedreht über einen geeigneten Behälter halten, Luftzufuhr am EIN/AUS-Ventil **62** auf EIN schalten und Gerät betätigen.
- Ölrückstände im Hydrauliksystem des Geräts laufen daraufhin durch die Ablassöffnung ab.

ES IST DARAUF ZU ACHTEN, DASS DAS ENTLÜFTUNGSLOCH NICHT AUF DEN BEDIENER ODER ANDERES PERSONAL GERICHTET IST.

- Luftzufuhr am EIN/AUS-Ventil **62** auf AUS schalten.
- Die Ölpresse (07900-00700) mit Hilfe von Dichtscheibe **6** in die Öffnung der Ablassschraube einschrauben.
- Ölpresse durch mehrfaches Drücken nach unten und Loslassen betätigen, bis Widerstand fühlbar ist und der Kopfkolben beginnt, sich nach hinten zu bewegen.

DARAUF ACHTEN, DASS DIE ÖLPRESSE BEIM ABFÜLLEN GERADE UND AUFRECHT ZUR ABLASSSCHRAUBEN-ÖFFNUNG GEHALTEN WIRD, UM EIN ABBRECHEN DES ABLASSNIPPELS AN DER ÖLPRESSE ZU VERHINDERN

- Ölpresse abnehmen, überschüssiges Öl tritt aus der Ablassöffnung aus.
- Ablassschraube **1** mit Dichtscheibe **6** einbauen.
- Luftzufuhr am EIN/AUS-Ventil **62** auf EIN schalten.
- Prüfen, ob der Hub des Kopfkolbens die erforderliche Spezifikation erreicht. Andernfalls obigen Vorgang wiederholen.
- Luftzufuhr auf AUS schalten und Mundstück wieder einbauen. (siehe Seite 9).
- Prüfen, ob der Hub des Gerätes die Mindestspezifikation von 14 mm erreicht. Zum Prüfen des Hubs den Abstand zwischen Vorderseite des Spannbackenspreizgehäuses und Vorderseite des Kopfes messen, BEVOR der Auslöser gedrückt wird und wenn der Auslöser voll betätigt ist. Der Hub ist die Differenz zwischen den zwei Messwerten. Wird die Mindestspezifikation nicht erreicht, den Auffüllvorgang wiederholen.

Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25.

Beseitigen von Störungen

SYMPTOM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEITENVERWEIS
Mehr als eine Betätigung des Auslösers ist zum Setzen des Niets erforderlich	Luftundichtheiten	Verbindungen anziehen oder Bauteile ersetzen	
	Ungenügender Luftdruck	Luftdruck auf vorgeschriebenen Wert einstellen	5
	Spannbacken verschlissen oder gebrochen	Neue Spannbacken einbauen	9
	Niedriger Ölstand oder Öllufteinschlüsse	Gerät mit Öl auffüllen	27, 28
	Schmutzansammlung in der Ausrüstung	Ausrüstung warten	9†
Gerät hält den Dorn des Niets nicht fest	Spannbacken verschlissen oder gebrochen	Neue Spannbacken einbauen	9, 10, 11, 10
	Schmutzansammlung in der Ausrüstung	Ausrüstung warten	9
	Lose Spannbackenpatrone	Gegen Klemmring anziehen	9
	Feder in der Ausrüstung lahm oder gebrochen	Neue Feder einbauen	9, 10, 11, 12
	Falsches Bauteil in der Ausrüstung	Bauteil auffinden und ersetzen	10, 11, 12
Spannbacken geben den gebrochenen Dorn des Niets nicht frei	Schmutzansammlung in der Ausrüstung	Ausrüstung warten	9†
	Spannbackenpatrone, Mundstück oder Mundstückhülse sitzen nicht korrekt	Ausrüstung anziehen	10, 11, 12
	Feder in der Ausrüstung lahm oder gebrochen	Neue Feder einbauen	10, 11, 12
	Luft- oder Ölundichtheit	Verbindungen anziehen oder Bauteile ersetzen	
	Niedriger Ölstand oder Lufteinschlüsse im Öl	Gerät mit Öl auffüllen	27, 28
Keine Zuführung eines neuen Niets	Abgerissene Nietdorne klemmen im Gerät	Greifteil-Auffangbehälter entleeren	8
		Falscher Spannbackenspreizer	10, 11, 12
		Luftdruck auf vorgeschriebenen Wert einstellen	5
Langsamer Zyklus	Ungenügender Luftdruck	Luftdruck auf vorgeschriebenen Wert einstellen	5
	Schmutzansammlung in der Ausrüstung	Ausrüstung warten	9†
Kein Betrieb des Geräts	Kein Luftdruck	Anschließen und auf vorgeschriebenen Wert einstellen	5
	Beschädigtes Auslöserventil **21**	Ersetzen	23
Nietdorn reißt nicht an der Sollbruchstelle ab	Ungenügender Luftdruck	Luftdruck auf vorgeschriebenen Wert einstellen	5
	Niet außerhalb Leistungsfähigkeit des Gerätes	Ein leistungsfähigeres Genesis-Gerät verwenden. Avdel kontaktieren	
	Niedriger Ölstand oder Lufteinschlüsse im Öl	Gerät mit Öl auffüllen	27, 28

* Seiten 14 bis 16, wenn ein Drehkopf anstelle einer Ausrüstung verwendet wird.
† Seite 16, wenn ein Drehkopf anstelle einer Ausrüstung verwendet wird.
Die **fettgedruckten** Positionsnummern entsprechen der Übersichtszeichnung und der Ersatzteilliste auf Seiten 24 und 25.

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

Konformitätserklärung

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

Modell nG2

Seriennummer, ...

auf das sich diese Erklärung bezieht, den nachstehend aufgeführten Normen entspricht:

EN ISO 12100 - Teile 1 & 2

BS EN ISO 8662 - Teil 6	BS EN ISO 11202
BS EN ISO 3744	BS EN 982
ISO EN 792 - Teil 13-2000	BS EN 983

gemäß den Maßgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EC



A. Seewraj - Leiter für Produkttechnik - Automatisierungswerkzeuge

Ausgabedatum

Diese Verpackung enthalt ein Gerät, das der Maschinenrichtlinie 2006/42/EC entspricht.
Die „Konformitätserklärung“ liegt bei.

Anmerkung

Since 1922 Since 1 936 2010

Our Technology, Your Success

AUSTRALIEN
Infastech (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

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

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

FRANKREICH
Avdel France S.A.S.
33 bis, rue des Ardennes
BP4
75921 Paris Cedex 19
Tel: +33 (0) 1 4040 8000
Fax: +33 (0) 1 4208 2450
AvdelFrance@infastech.com

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

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

ITALIEN
Avdel Italia S.r.l.
Viale Lombardia 51/53
20047 Brugherio (MI)
Tel: +39 039 289911
Fax: +39 039 2873079
vendite@infastech.com

JAPAN
Infastech Kabushiki Kaisha
Center Minami SKY,
3-1 Chigasaki-Chuo, Tsuzuki-ku,
Yokohama-city,
Kanagawa Prefecture
Japan 224-0032
Tel: +81 45 947 1200
Fax: +81 45 947 1205
info@infastech.co.jp

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

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

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

SPANIEN
Avdel Spain S.A.
C/ Puerto de la Morcuera, 14
Poligono Industrial Prado Overa
Ctra. de Toledo, km 7,8
28919 Leganés (Madrid)
Tel: +34 91 3416767
Fax: +34 91 3416740
ventas@infastech.com

SÜDKOREA
Infastech (Korea) Ltd.
212-4, Suyang-Ri,
Silchon-Eup, Kwangju-City,
Kyunggi-Do, Korea, 464-874
Tel: +82 31 798 6340
Fax: +82 31 798 6342
info@infastech.co.kr

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

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

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00841	B3	07/174
	C	11/024
	D	11/245
	D2	13/305

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

Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®,Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klamptite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, NeoSpeed®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® und Viking 360® sind Warenzeichen von Avdel UK Limited. Infastech™ und Our Technology, Your Success™ sind Warenzeichen von Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Die Namen und Logos anderer erwähnter Firmen können Warenzeichen ihrer jeweiligen Besitzer sein. Alle Angaben dieser Unterlage sind unverbindlich und dienen nur zur Information. Unsere Produkte werden ständig weiterentwickelt und verbessert. Daher unterliegen die hier angegebenen Informationen grundsätzlich dem Ausschluss jeglicher Gewähr und dem Vorbehalt der jederzeit unbeschränkten Änderung ohne vorherige Ankündigung. Ihr lokaler Avdel® Repräsentant steht Ihnen für neueste Informationen zur Verfügung.

10.2013 • © 2010 Infastech