



# Manual de Instrucciones

Traducción del manual original



## **Herramienta de colocación T40**

Máquina hidroeléctrica



# Contenido

<b>Seguridad</b>	4	<b>Mantenimiento de la herramienta</b>	
<b>Especificaciones</b>		Diario	12
Uso previsto	5	Semanal	12
Especificaciones de la herramienta	5	Cada 1200 horas de funcionamiento (una vez al año como mínimo)	12
Dimensiones de la herramienta	5	Herramientas de servicio	12
<b>Puesta en servicio</b>		Información general de seguridad sobre el aceite hidráulico	12
Principio de funcionamiento	6	<b>Diagnóstico de averías</b>	
Preparación para el uso	6	Síntoma, Causa Posible y Solución	13-14
Kits de mangueras hidráulicas	6		
Instrucciones de funcionamiento	7		
<b>Mantenimiento</b>			
Instrucciones de desmontaje	8		
Montaje de la herramienta	8		
Purgado de la herramienta	9		
<b>Montaje general de la herramienta de colocación T40</b>			
73414-02000	10		
<b>Lista de piezas de la herramienta de colocación T40</b>			
73414-02000	11		

## Garantía

La garantía de noventa días descrita en el presente constituye la garantía exclusiva de los artículos fabricados por el vendedor y sustituye cualquier otra garantía, explícita o implícita, incluyendo, pero no limitando, las garantías implícitas de comerciabilidad y adecuación a un propósito concreto.

El vendedor no será responsable de ninguna pérdida o daño resultante de retrasos o incumplimiento de pedidos por causa de huelgas, incendios, accidentes, agencias de transporte o por cualquier otra razón o razones que estén fuera del control del vendedor o de sus proveedores. Toda reclamación de garantía deberá enviarse al vendedor, por escrito, dentro de los 90 días contados desde la fecha de envío, y no se aceptará ninguna devolución sin permiso escrito.

Sin perjuicio de otras cláusulas aquí descritas, el vendedor no será responsable de cualquier pérdida de beneficios empresariales o de cualquier daño circunstancial o resultante atribuible al Comprador o a terceros en relación con los artículos o con el uso de estos, independientemente de cuál sea la causa.

## Garantía de la herramienta

El vendedor declina expresamente cualquier garantía, tanto explícita como implícita, con relación al estado, diseño, funcionamiento, comerciabilidad o adecuación de uso de cualquier herramienta, o partes de la misma, que no haya sido fabricada por el vendedor. Las únicas garantías con respecto a dicha herramienta o a piezas de la misma son las que hace el fabricante de las mismas. El vendedor se compromete a colaborar con el comprador en la ejecución de dichas garantías cuando dicha acción sea necesaria. El vendedor se compromete a reparar o sustituir, en franco a bordo en la planta del vendedor, cualquier herramienta o pieza de la misma fabricadas por él y que se haya probado que es defectuosa por fallos de mano de obra o de material.

# Seguridad

---

**El presente manual de instrucciones debe ser leído, con una atención especial a las siguientes normas de seguridad, por cualquier persona que instale, haga funcionar o que repare esta herramienta.**

- 1 No utilice la máquina para otro propósito que no sea aquel para el que está diseñada.
- 2 No utilice esta herramienta/máquina con ningún otro equipo que no sea el recomendado y suministrado por Avdel.
- 3 Cualquier modificación realizada por el cliente en la máquina será de entera responsabilidad del cliente.
- 4 Antes de ajustar, extraer o encajar el conjunto de la boquilla, debe desconectarse siempre el HydraPac.
- 5 No debe hacerse funcionar una herramienta/máquina que esté dirigida hacia cualquier persona o personas.
- 6 Debe adoptarse siempre una posición de apoyo firme y estable antes de hacer funcionar la máquina.
- 7 Si utiliza la herramienta sin el conjunto de boquilla, debe prestarse atención para evitar el contacto con el pistón móvil.
- 8 Tanto el operario como las personas que se encuentren en las proximidades deberán usar protectores acústicos, puesto que los niveles de ruido superan el nivel máximo permitido. Para conocer los valores, véanse las especificaciones de la herramienta en la página 5.
- 9 No instale mangueras flexibles con una especificación de presión de trabajo inferior a 10.000 psi (69 MPa).
- 10 La presión de funcionamiento no debe exceder 8.000 psi (55,2 MPa).
- 11 Deben tomarse las precauciones debidas para asegurar que las colas usadas no supongan un peligro.
- 12 Se recomienda que, cuando se utilice la herramienta, tanto el operario como las personas que se encuentren en las proximidades, utilicen gafas de seguridad.
- 13 Debe prestarse especial atención para evitar posibles atrapamientos de ropa, corbatas, cabellos, trapos, etc. con las partes móviles de la máquina.
- 14 La herramienta deberá mantenerse seca y limpia para favorecer en lo posible el agarre.
- 15 Cuando se transporte la máquina de un emplazamiento a otro, las manos deben mantenerse alejadas del gatillo para evitar que se produzca un arranque inadvertido.
- 16 La máquina debe mantenerse en condiciones seguras de trabajo en todo momento y debe ser examinada a intervalos regulares en cuanto a funcionalidad y existencia de posibles daños por personal con formación adecuada. Cualquier operación de desmontaje será únicamente llevada a cabo por personal con formación en los procedimientos de Avdel®. No desmonte esta máquina sin consultar previamente las instrucciones de mantenimiento. Sírvanse contactar con Avdel® para comunicar sus necesidades de formación.
- 17 La máquina debe utilizarse siempre conforme a la legislación de seguridad y salud vigente. En el Reino Unido se aplica la "Health & Safety at Work Act 1974". Cualquier pregunta referente al funcionamiento correcto de la máquina debe dirigirse a Avdel®.

## PRECAUCIONES

**AVDEL RECOMIENDA UTILIZAR SOLAMENTE UNIDADES HYDRAPAC PARA ACCIONAR HERRAMIENTAS DE COLOCACIÓN, PUESTO QUE ES POSIBLE QUE LAS UNIDADES DE POTENCIA HIDRÁULICA DE OTRAS MARCAS NO FUNCIONEN CON LAS PRESIONES DE TRABAJO SEGURAS DESIGNADAS.**

**ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA, DEBE COMPROBARSE QUE HAYA UN ESPACIO ADECUADO PARA LAS MANOS DEL OPERARIO.**

**NO DAÑE LA HERRAMIENTA DEJÁNDOLA CAER O UTILIZÁNDOLA COMO UN MARTILLO.**

**DEBE EVITARSE LA ENTRADA DE SUCIEDAD Y PARTÍCULAS EXTRAÑAS EN LOS SISTEMAS HIDRÁULICOS DE LA HERRAMIENTA, YA QUE ESTO PODRÍA CAUSAR EL FUNCIONAMIENTO INCORRECTO DE LA HERRAMIENTA Y DEL HYDRAPAC**

# Especificaciones

## Uso previsto

La herramienta de colocación T40 es básicamente un conjunto formado por un pistón y un cilindro. Cuando se acopla hidráulica y eléctricamente a una fuente de potencia hidráulica compatible y se conecta el conjunto de boquilla correspondiente, se utiliza para colocar remaches de 1/2" a 3/4" Avdelok® y 5/8" Avbolt® en entornos industriales.

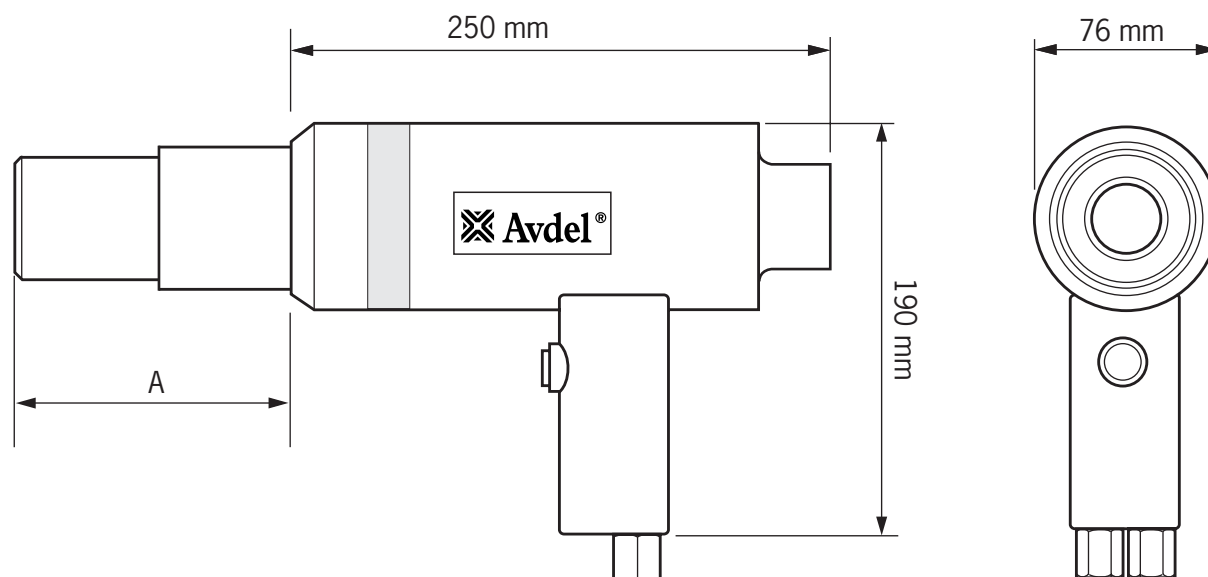
Consulte la tabla siguiente para ver una lista de remaches aplicables y el equipo de boquilla asociado. Consulte las hojas de datos enumeradas en la tabla para conocer las instrucciones del conjunto de boquilla correspondiente.

REMACHE		CONJUNTO DE BOQUILLA			HOJA DE DATOS DEL CONJUNTO DE BOQUILLA
TIPO	TAMAÑO	N.º DE PIEZA	REF. HAT.	DIM. 'A'	N.º DE PIEZA
LD Avdelok®	1/2"	73412-03100	N32	110 mm	07900-00919
	5/8"	73412-03200	N31	113 mm	07900-00919
	3/4"	73412-03300	N30	131 mm	07900-00919
Avbolt®	5/8"	73412-03400	N37	113 mm	07900-00905

## Especificaciones de la herramienta

<b>Longitud</b>	250 mm	9,8 pulg.
<b>Diámetro del cuerpo</b>	76 mm	2,9 pulg.
<b>Altura</b>	190 mm	7,50 pulg.
<b>Peso</b>	7 kg	15,5 lb.
<b>Carrera</b>	41 mm	1,6 pulg.
<b>Fuerza de tracción</b>	175 kN	39.340 lbf
<b>Presión de tracción</b>	55,2 MPa	8.000 psi
<b>Presión de retorno</b>	20,7 MPa	3.000 psi
<b>Aceite hidráulico</b>	ISO VG 46 O EQUIVALENTE	
<b>Rango de remaches</b>	1/2" a 3/4" Avdelok® y 5/8" Avbolt®	
<b>Nivel de ruido</b>	126,2 dB(A)	
<b>Intensidad de ruido</b>	100,9 dB(A)	
<b>Vibración</b>	8,6 m/s <sup>3</sup>	

## Dimensiones de la herramienta



# Puesta en servicio

## Principio de funcionamiento

**IMPORTANTE**  
**Lea atentamente las normas de seguridad de la página 4**

Cuando ambas mangueras y el cable de control están conectados al HydraPac, los ciclos de tracción y retorno de la herramienta se controlan pulsando y soltando el interruptor de gatillo situado en la empuñadura.

Cuando se pulsa el interruptor, la electroválvula situada en el HydraPac se energiza y dirige el flujo de aceite presurizado hacia el lado de tracción del pistón de la herramienta. Esto también permite que el aceite que se encuentra en el lado de retorno de la herramienta regrese al depósito. El conjunto de pistón/aprietamordazas se mueve hacia la parte trasera de la herramienta, lo que permite al cojín empujar el seguidor y la mordaza hacia delante. Si se ha insertado un pasador Avdelok® en la boquilla para realizar un montaje, el juego de mordazas se sujeta con la cola, tras lo cual comienza el montaje.

El ciclo de colocación sujeta primero la junta que se vaya a remachar y luego, a medida que la carcasa siga moviéndose hacia delante, el collar quedará comprimido en los surcos de bloqueo del pasador. Al final del ciclo de compresión, la carcasa queda comprimida contra la junta y, a medida que continúa el movimiento, se rompe la cola.

El interruptor de gatillo debe soltarse inmediatamente después de que se produzca la rotura de un pasador. Al soltar el gatillo, se desactiva la energización de la electroválvula y se invierte el flujo del aceite presurizado.

Entonces el aceite presurizado fluye hacia el lado de retorno de la herramienta de colocación y el aceite del lado de tracción regresa al depósito.

El movimiento hacia adelante del conjunto de pistón/aprietamordazas expulsa de la carcasa el remache colocado y, a medida que continúa el movimiento hacia adelante, el mecanismo de disparo de la mordaza abre las mordazas y libera la cola rota para expulsarla posteriormente.

Cuando el pistón regresa a la posición avanzada completa, la presión acumulada en el sistema hace que el HydraPac pase a modo de reposo. De este modo se mantiene la herramienta de colocación en la posición adelantada. Después de que la cola se haya expulsado de la boquilla, la herramienta está lista para la siguiente colocación.

Téngase en cuenta que todos los HydraPac eléctricos llevan incorporado un “modo latente” que hace que el motor eléctrico se apague automáticamente si no se acciona el interruptor de gatillo durante 25 segundos aproximadamente. El HydraPac se pone en marcha automáticamente cuando se pulsa el interruptor de gatillo de la herramienta. Sin embargo, el HydraPac diésel no dispone de un “modo de reposo”, por lo que el motor diésel tiene que apagarse manualmente.

## Preparación para el uso

- Conecte el conjunto de boquilla correcto en la herramienta conforme a las instrucciones de la hoja de datos del conjunto de boquilla correspondiente.
- Asegúrese de que el HydraPac no esté funcionando.
- Conecte las mangueras y el cable de control al HydraPac. La herramienta se suministra con una manguera de 0,7 m de longitud. Hay mangueras hidráulicas de longitudes mayores que se pueden pedir aparte según sea necesario. Consulte la tabla siguiente para conocer las longitudes disponibles y los números de pieza correspondientes.
- Ponga en marcha el HydraPac. Pulse y suelte el interruptor de gatillo varias veces hasta casi la longitud completa de la carrera de la herramienta para que circule el fluido hidráulico. Observe la acción de la herramienta. Compruebe si hay fugas de fluido y asegúrese de que, en el modo de reposo, el pistón se encuentre en la posición completamente adelantada.

KITS DE MANGUERAS HIDRÁULICAS	
NÚMERO DE PIEZA	LONGITUD DE MANGUERA
07005-10014	6 METROS
07005-10034	10 METROS
07005-10035	15 METROS

# Puesta en servicio

## Instrucciones de funcionamiento

---

### Para colocar un remache Avdelok®

- Compruebe la pieza de trabajo y elimine el exceso de hueco. (El hueco es el espacio que hay entre los componentes de la junta. El hueco es excesivo cuando la cola no sobresale por el collar lo suficiente para que las mordazas del conjunto de boquilla puedan sujetarla.)
- Coloque el pasador Avdelok® en el orificio.
- Deslice el collar Avdelok® sobre el pasador. (El extremo biselado del collar debe quedar dirigido hacia el conjunto de boquilla y la herramienta.)
- Empuje el conjunto de boquilla hacia el pasador hasta que la carcasa del conjunto de boquilla se detenga contra el collar. El conjunto de boquilla y la herramienta deben mantenerse en ángulo recto (90°) con respecto a la pieza de trabajo.
- Pulse el interruptor de gatillo para iniciar el ciclo de colocación.
- Cuando el movimiento hacia delante de la carcasa del conjunto de boquilla se pare y la cola se rompa, suelte el interruptor. La herramienta realizará la carrera de retorno y empujará hacia fuera el remache colocado. Al final de la carrera de retorno, las mordazas liberan la cola usada, que puede extraerse inclinando la herramienta hacia abajo.
- Después de expulsar la cola usada, el conjunto de boquilla y la herramienta están listos para la siguiente colocación.

### PRECAUCIÓN

**NO INTENTE ROMPER UNA COLA SIN HABER COLOCADO UN COLLAR, YA QUE ESTO HARÁ QUE LA PORCIÓN NO SUJETA DEL PASADOR AVDELOK™ SALGA EXPULSADA POR LA BOQUILLA A ALTA VELOCIDAD Y POTENCIA.**

# Mantenimiento

## Instrucciones de desmontaje

### IMPORTANTE

Asegúrese de apagar el HydraPac antes de extraer la herramienta o la boquilla.

- Desconecte las dos mangueras hidráulicas **23** y desconecte el cable de control **26**.
- Desatornille y extraiga la carcasa con la mano.
- Desatornille el aprietamordazas y extraiga el conjunto interior con la mano.
- Afloje el tornillo de cabeza hendida **7** en el retenedor de la carcasa **1** con una llave Allen de 4 mm.
- Desatornille el retenedor de la carcasa **1**.
- Afloje el tornillo de cabeza hendida **7** en la tapa del extremo **19** con una llave Allen de 4 mm.
- Desatornille la tapa del extremo **19**.
- Coloque una bandeja bajo la herramienta para recoger el aceite.
- Si dispone de una bomba manual (73010-00001), conéctela al acoplamiento hembra y bombee lentamente el pistón **10** hacia fuera del cilindro **13**.
- De lo contrario, sujete el pistón **10** en un tornillo de banco con mordazas acolchadas y golpee el cilindro **13** hacia atrás con un mazo de cabeza blanda.
- Extraiga el casquillo trasero **17** y luego extraiga el pasador de sujeción **16**.
- Después de extraer el anillo de sujeción **16**, golpee suavemente el pistón **10** hacia delante hasta extraerlo completamente.
- Extraiga el casquillo delantero **4** del pistón **10**.
- Extraiga el pistón trasero **15** del cilindro **13**.
- Si es necesario, examine y sustituya las juntas con el kit de servicio **SK40**.

## Montaje de la herramienta

Examine y sustituya todas las piezas que estén desgastadas. Coloque juntas tóricas y anillos toroides nuevos (kit de servicio **SK40**).

- Aplique aceite hidráulico en todas las juntas tóricas, anillos toroides y superficies de contacto antes de efectuar la colocación.
- Instale externamente una junta tórica **3** y anillo toroide nuevos **2**, instale internamente un anillo toroide **5** y junta tórica **6** nuevos en el casquillo delantero **4**.
- Instalar internamente una junta tórica nueva **18** en el casquillo trasero **17**.
- Instale la junta tórica **8** y el anillo toroide **9** en el pistón **10**.
- Instale externamente una junta tórica **8** y anillo toroide nuevos **9**, instale internamente un anillo toroide **5** y junta tórica **6** nuevos en el pistón trasero **15**.
- Instale internamente anillos toroides **11** y junta tórica **12** nuevos en el cilindro **13**.
- Instale el pistón **10** en el cilindro **13**.
- Instale el casquillo delantero **4**.
- Instale el retenedor de la carcasa **1**.
- Vuelva a sujetar el tornillo de cabeza hendida **7** con una llave Allen de 4 mm.
- Introduzca el muelle **14** en la parte trasera del pistón **10**.
- Instale el pistón trasero **14** seguido del anillo de sujeción **16**.
- Instale el casquillo trasero **17**.
- Vuelva a instalar la tapa del extremo **19**.
- Vuelva a sujetar el tornillo de cabeza hendida **7** con una llave Allen de 4 mm.
- Purgue la herramienta.

Los números de elemento en **negrita** se refieren al plano de despiece general y a la lista de piezas de las páginas 10-11.

# Mantenimiento

## Purgado de la herramienta

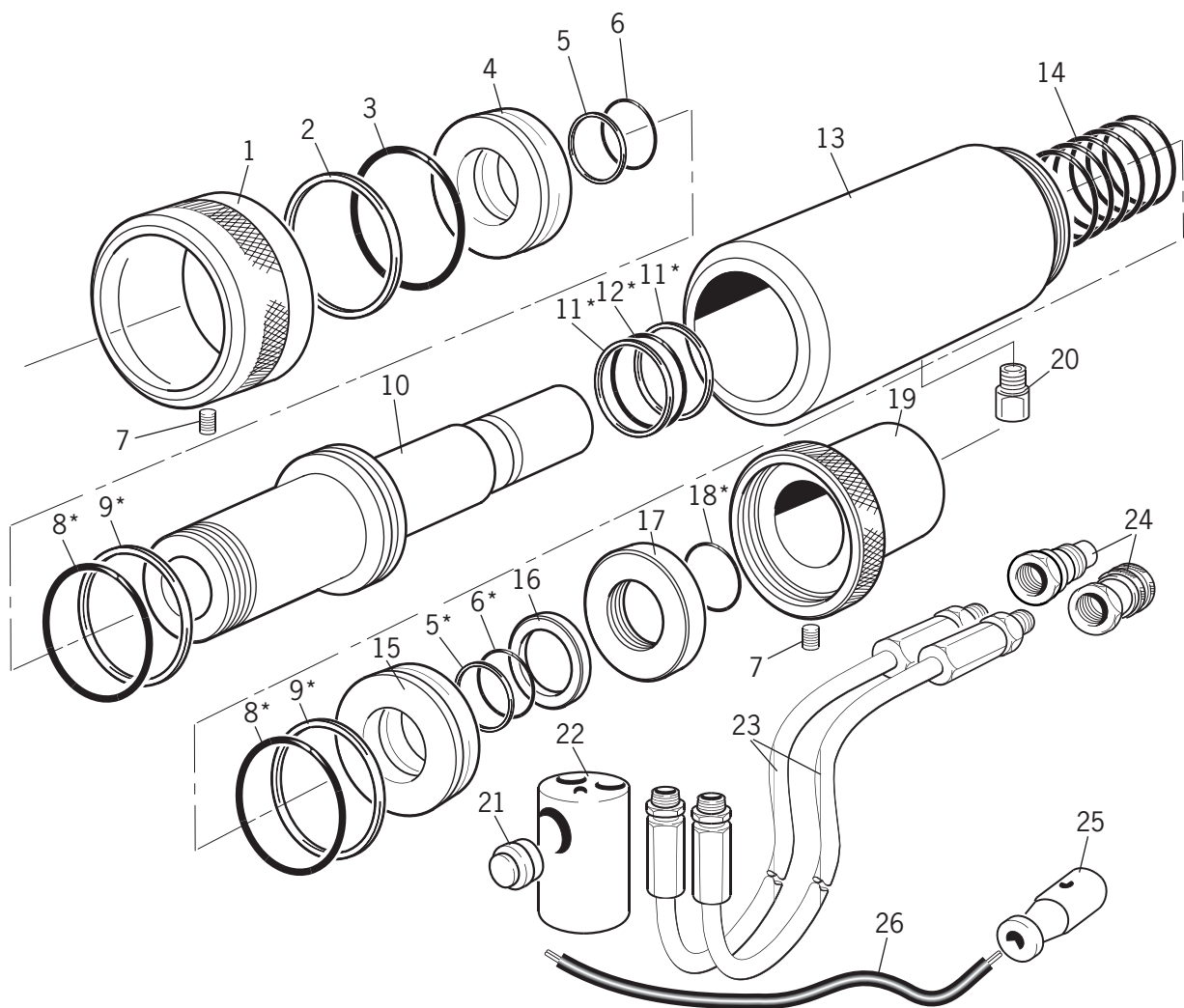
---

### **Purgado de la herramienta:**

- Acople las mangueras de herramienta cortas directamente a un HydraPac o a una fuente de potencia hidráulica compatible.  
*Nota: No utilice mangueras largas, ya que pueden impedir que el aire salga hacia el HydraPac.*
- Conecte un gatillo de prueba HydraPac.
- Coloque la herramienta de modo que el lado del vástago del pistón quede mirando hacia arriba.
- Realice varios ciclos.
- Invierta la posición vertical y realice varios ciclos de nuevo.

# Montaje general de la herramienta de colocación T40 73414-02000

---



# Lista de piezas de la herramienta de colocación T40 73414-02000

---

<b>LISTA DE PIEZAS DE LA HERRAMIENTA DE COLOCACIÓN T40</b>				
<b>ARTÍCULO</b>	<b>N.º DE PIEZA</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>CTD</b>	<b>KIT DE SERVICIO</b>
1	T404	RETENEDOR DE CARCASA	1	
2	E222	ANILLO TOROIDE	1	*
3	R222	JUNTA TÓRICA	1	*
4	T403	CASQUILLO DELANTERO	1	
5	E123	ANILLO TOROIDE	2	*
6	R123	JUNTA TÓRICA	2	*
7	GS11	TORNILLO DE CABEZA HENDIDA	2	
8	R226	JUNTA TÓRICA	2	*
9	I226	ANILLO TOROIDE	2	*
10	T402	PISTÓN	1	
11	E219	ANILLO TOROIDE	2	*
12	R219	JUNTA TÓRICA	1	*
13	T401	CILINDRO	1	
14	T409	MUELLE	1	
15	T405	PISTÓN TRASERO	1	
16	T406	ANILLO DE SUJECIÓN	1	
17	T407	CASQUILLO POSTERIOR	1	
18	R217	JUNTA TÓRICA	1	*
19	T408	TAPA DEL EXTREMO	1	
20	NG059	90 ADAPTADOR DE MANGUERA	1	
21	MS19	INTERRUPTOR DE GATILLO	1	
22	CO84	EMPUÑADURA	1	
23	HS02	MANGUERA HIDRÁULICA	2	
24	HS01	CONJUNTO DE ACOPLADORES RÁPIDOS	1	
25	C325	CONECTOR MACHO	1	
26	C106	CABLE DE CONTROL	1	

\* Las juntas tóricas y anillos toroides solamente se suministran con el kit de servicio SK40.

# Mantenimiento de la herramienta

## Diario

---

- Compruebe si hay fugas de aceite.
- Compruebe la carrera de la herramienta.
- Compruebe si la carcasa está desgastada por medio de las marcas de abrasión en el collar instalado. Esto también puede confirmarse consultando los datos instalados en el catálogo de remaches. Un desgaste excesivo puede provocar la ruptura de la carcasa.
- Compruebe la función de la válvula de seguridad de presión de tracción.

## Semanal

---

- Desmonte y limpie el conjunto de boquilla y, en especial, las mordazas.
- Compruebe si hay fugas de aceite.

## Cada 1200 horas de funcionamiento (una vez al año como mínimo)

---

La herramienta debe desmontarse completamente y sustituir los componentes desgastados, incluidas las juntas tóricas y los anillos toroides.

## Herramientas de servicio

---

- Llaves fijas - 17, 19, 24 mm
- Llaves Allen - 4 mm, 6 mm

## Información general de seguridad sobre el aceite hidráulico

---

### Primeros auxilios

#### PIEL:

En condiciones normales no habrá irritación cutánea; sin embargo, la piel afectada deberá lavarse profusamente con agua y jabón. Lave la ropa contaminada.

#### INGESTIÓN:

Si se ha ingerido y la persona está consciente, debe dársele de beber agua o leche. No provoque el vómito a no ser que lo indique un médico. Lleve a la persona accidentada al centro médico más próximo.

#### OJOS:

Enjuague inmediatamente con agua durante varios minutos

#### ELIMINACIÓN:

Elimine los vertidos con material absorbente inerte. Ventile la zona del vertido. Deposite los materiales contaminados en un contenedor desechable y elimine conforme a la normativa local.

### Incendio

PUNTO DE INFLAMACIÓN: 200 °C.

Para su extinción debe emplearse un producto químico seco, espuma o dióxido de carbono. No entre en espacios confinados sin usar un aparato de respiración autocontenido.

### Manejo

Use crema aislante o guantes resistentes al aceite.

### Almacenaje

A cubierto y en consonancia con la normativa local relativa a materiales inflamables.

# Diagnóstico de averías

Síntoma	Causa Posible	Solución	Página ref.
La herramienta no funciona	[REDACTED]	Cable de control suelto o desconectado	Compruebe si hay cables sueltos o rotos
	[REDACTED]	Acoplamientos de manguera hidráulica defectuosos	Sustituya los acoplamientos defectuosos
Fugas de aceite hidráulico en la herramienta	[REDACTED]		
Sobrecalentamiento del aceite hidráulico	[REDACTED]		
❶ La herramienta funciona de modo irregular y no coloca el remache correctamente	[REDACTED]	Defecto o desgaste excesivo en el pistón, junta tórica o anillos toroides de la herramienta	Sustituya la junta tórica y los anillos toroides
❷ Surcos de tracción de la cola del remache arrancados durante la carrera de tracción.	[REDACTED]	Longitud de remache incorrecta	Utilice un remache de longitud adecuada
	[REDACTED]	Acumulación de virutas de metal en los surcos de tracción de los segmentos de la mordaza	Limpie los segmentos de mordaza
El collar del remache Hydraloc no está totalmente comprimido	[REDACTED]	Carcasa desgastada en boquilla	Compruebe y sustituya la carcasa
"Atasco" de la herramienta por collar comprimido	[REDACTED]	HydraPac en modo de reposo	Apague y encienda el HydraPac. Pulse el interruptor de gatillo para reiniciar
La cola del remache no se rompe	[REDACTED]	Utilización incorrecta de la herramienta	Instruya al operario acerca del funcionamiento correcto de la herramienta

continúa en la página siguiente

# Diagnóstico de averías

<b>Síntoma</b>	<b>Causa Posible</b>	<b>Solución</b>	<b>Página ref.</b>
Los segmentos de mordaza no se mantienen en posición correcta en el aprietamordazas.			
Fuga de aceite en los acoplamientos hidráulicos			
No se libera la cola			

# Declaración de conformidad

Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Herts, AL7 1LY  
declara bajo su única responsabilidad que el producto:

**Modelo: 73414-02000**

Con número de serie

al que se refiere esta declaración está en conformidad con las siguientes normas:

EN ISO 12100 - parte 1 y parte 2

BS EN ISO 8662 - parte 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 parte 13 - 2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

de acuerdo con las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/EC



A. Seewraj - Director de ingeniería de producto - Herramientas de automatización

Fecha de publicación



**Esta caja contiene una herramienta eléctrica que está en conformidad con la Directiva de máquinas 2006/42/EC. La 'Declaración de conformidad' se encuentra en el interior.**



Since 1922

**Avdel® iForm™**

Since 1936

2010



Our Technology, Your Success

**ALEMANIA**

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

**AUSTRALIA**

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

**CANADÀ**

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

**CHINA**

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

**COREA DEL SUR**

**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

**EE.UU.**

**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

**ESPAÑA**

**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

**FRANCIA**

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

**INDIA**

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

**ITALIA**

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

**JAPÓN**

**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

**MALASIA**

**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

**REINO UNIDO**

**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

**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

**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

N.º de manual	Versión	N.º de nota de modificación	Fecha
07900-00909	A	08/083	05/08
	B	08/131	06/08
	B2	11/061	03/11

[www.avdel-global.com](http://www.avdel-global.com)  
[www.infastech.com](http://www.infastech.com)

Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Interlock®, Klamp-Tite®, KlampTite KTR®, Kvex®, Maxlok®, Monobolt®, Monobulb®, Neobolt®, Nutsert®, Nutsert SQ®, Portariv®, Rivmatic®, Rivscrew®, Speed Fastening®, Squaresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® y Viking 360® son marcas registradas de Avdel UK Limited. Infastech™ y Our Technology, Your Success™ son marcas registradas de Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Los nombres y logos de otras compañías mencionados aquí pueden ser marcas registradas propiedad de terceros. Este documento es informativo. Infastech no ofrece garantía, expresa o implícita, respecto de su exactitud o integridad en este documento. Los datos mostrados están sometidos a cambio sin previo aviso como resultado de la política de desarrollo y mejora continua del producto. Su representante local de Avdel está a su disposición en caso de que necesite confirmar la información más reciente.



# Instruction Manual

Original Instruction



## **T40 Installation Tool**

Hydro-Electric Power Tool



# Contents

---

<b>Safety</b>	4	<b>Servicing the Tool</b>	
		Daily	12
<b>Specifications</b>		Weekly	12
Intent of Use	5	Every 1200 Working Hours (at least once a year)	12
Tool Specification	5	Service Tools	12
Tool Dimensions	5	Hydraulic Oil General Safety Data	12
<b>Putting into Service</b>		<b>Fault Diagnosis</b>	
Principle of Operation	6	Symptom, Possible Cause and Remedy	13-14
Preparation for Use	6		
Hydraulic Hose Kits	6		
Operating Instructions	7		
<b>Maintenance</b>			
Dismantling Instructions	8		
Assembling the Tool	8		
To Bleed the Tool	9		
<b>General Assembly for T40 Installation Tool</b>			
73414-02000	10		
<b>Parts List for T40 Installation Tool</b>			
73414-02000	11		

## Warranty

The ninety day warranty herein expressed shall be the exclusive warranty on items manufactured by seller and shall be in the place and stead of any other warranty, expressed or implied, including but not limited to the implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

Seller shall not be liable for any loss or damage resulting from delays or non-fulfilment or orders owing to strikes, fires, accidents, transportation companies or for any reason or reasons beyond the control of seller or its suppliers.

All warranty claims must be submitted to the seller in writing, within 90 days from date of shipment, and no returns will be accepted without written permission.

Other provisions hereof notwithstanding, seller shall not be liable for any loss of business profits or any incidental or consequential damages incurred by Buyer or any third person in connection with the items or use thereof, however caused.

## Tool Warranty

Seller expressly disclaims any warranty express or implied, as to the condition, design, operation, merchantability or fitness for use of any tool, or part(s) thereof not manufactured by seller. The only warranties made with respect to such tool or part(s) thereof are those made by the manufacturer thereof and seller agrees to cooperate with buyer in enforcing such warranties when such action is necessary. Seller agrees to repair or replace F.O.B. seller's plant, any tool or part(s) thereof manufactured by it and proved to seller to be defective due to faulty workmanship or material.

# Safety

---

**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 by Avdel UK Limited.
- 3 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine shall be the customer's entire responsibility.
- 4 Always disconnect the tool from the HydraPac before attempting to adjust, remove or fit the nose assembly.
- 5 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s).
- 6 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 7 If cycling the tool without the nose assembly, care must be taken to avoid contact with the moving piston.
- 8 Ear protection must be worn by the operator and others in the vicinity as noise levels exceed the permitted maximum. For values see Tool Specification on page 5.
- 9 Do not fit flexible hoses rated at less than 10,000 psi (69 mPa) working pressure.
- 10 The operating pressure shall not exceed 8,000 psi (55.2 mPa).
- 11 Care shall be taken to ensure that spent pintails are not allowed to create a hazard.
- 12 When using the tool, the operator and others in the vicinity are recommended to wear safety glasses.
- 13 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool.
- 14 The tool should be kept clean and dry for the best possible grip.
- 15 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger to avoid inadvertent start up.
- 16 The 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 the machine without prior reference to the maintenance instructions. Contact Avdel® with your training requirements.
- 17 The machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the UK the "Health & Safety at Work Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the machine must be directed to Avdel®.

## CAUTIONS

**AVDEL RECOMMENDS THAT ONLY HYDRAPAC UNITS BE USED TO DRIVE INSTALLATION TOOLS, AS OTHER MAKES OF HYDRAULIC POWER UNITS MAY NOT OPERATE AT THE SAFE DESIGNED WORKING PRESSURES.**

**ENSURE THAT THERE IS ADEQUATE CLEARANCE FOR THE TOOL OPERATOR'S HANDS BEFORE PROCEEDING.**

**DO NOT ABUSE THE TOOL BY DROPPING OR USING IT AS A HAMMER.**

**KEEP DIRT AND FOREIGN MATTER OUT OF THE HYDRAULIC SYSTEMS OF THE TOOLS AS THIS WILL CAUSE THE TOOL AND HYDRAPAC TO MALFUNCTION**

# Specifications

## Intent of Use

The T40 Installation Tool is basically a Piston and Cylinder Assembly. When coupled Hydraulically and Electrically to a compatible Hydraulic Power Source and the relevant Nose Assembly is attached, it is then used to install 1/2" to 3/4" Avdelok® and 5/8" Avbolt® in industrial environments.

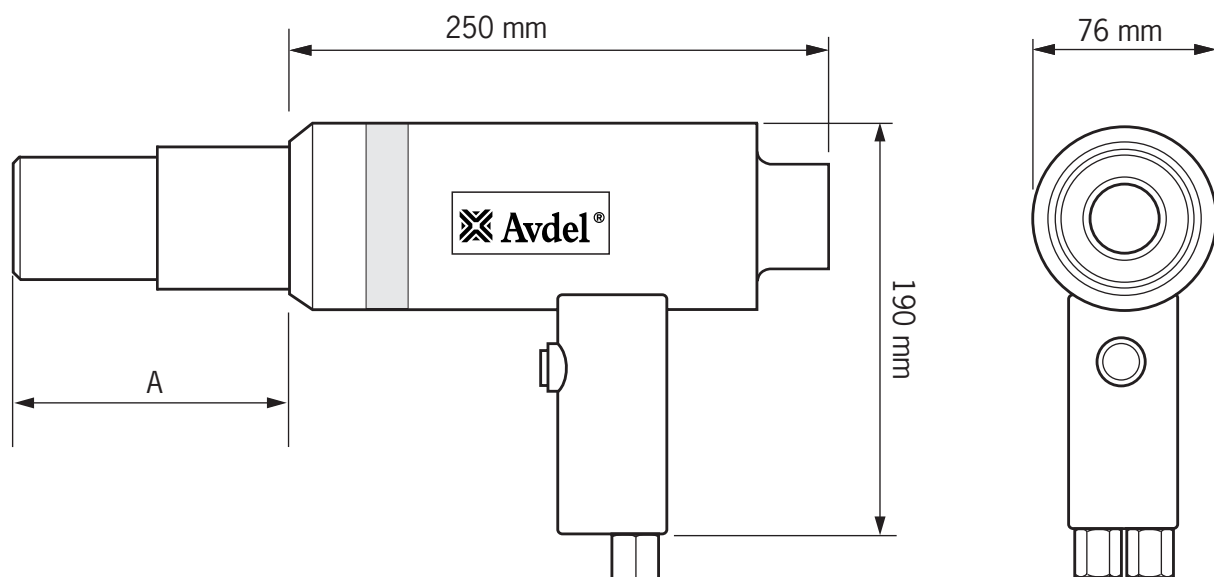
Refer to the table below for the list of applicable fasteners and associated nose equipment.  
Refer to the datasheets listed in the table for the relevant nose assembly instructions.

FASTENER		NOSE ASSEMBLY			NOSE ASSEMBLY DATASHEET
TYPE	SIZE	PART N°	HAT REF.	DIM. 'A'	PART N°
LD Avdelok®	1/2"	73412-03100	N32	110mm	07900-00919
	5/8"	73412-03200	N31	113mm	07900-00919
	3/4"	73412-03300	N30	131mm	07900-00919
Avbolt®	5/8"	73412-03400	N37	113mm	07900-00905

## Tool Specification

<b>Length</b>	250 mm	9.8 in
<b>Body Diameter</b>	76 mm	2.9 in
<b>Height</b>	190 mm	7.50 in
<b>Weight</b>	7 kg	15.5 lbs
<b>Stroke</b>	41 mm	1.6 in
<b>Pull Force</b>	175kN	39340lbf
<b>Pull pressure</b>	55.2 mPa	8000 PSI
<b>Return Pressure</b>	20.7 mPa	3000 PSI
<b>Hydraulic Oil</b>	ISO VG 46 OR EQUIVALENT	
<b>Fastener Range</b>	1/2" to 3/4" Avdelok® and 5/8" Avbolt®	
<b>Noise Level</b>	126.2 dB(A)	
<b>Sound Power</b>	100.9 dB(A)	
<b>Vibration</b>	8.6 m/sec <sup>3</sup>	

## Tool Dimensions



# Putting into Service

## Principle of Operation

**IMPORTANT**  
**Read the safety rules on page 4 carefully**

When both hoses and control cord are connected to the HydraPac, the pull and return cycles of the tool are controlled by depressing and releasing the trigger switch located in the handle respectively.

When the switch is depressed the solenoid valve located in the HydraPac is energised and directs the pressurised oil flow to the pull side of the piston in the tool. This also allows the oil in the return side of the tool to return to the tank. The piston/collet assembly now moves towards the rear of the tool allowing the cushion to push the follower and jaws forward. If a Avdelok® pin has been inserted in the nose for assembly, the jaw set will clamp onto the pintail and assembly will commence.

The cycle of installation will first clamp the joint to be fastened and then as the anvil continues to move forward the collar will be swaged into the locking grooves of the pin. At the end of the swaging cycle the anvil will come hard up against the joint and as movement continues the pintail will be broken off.

The trigger switch must be released immediately after pin break occurs. Releasing the trigger switch will cause the solenoid to de-energise and reverse the flow of pressurised oil.

Pressurised oil will now flow into the return side of the installation tool with the oil in the pull side returning to the tank.

The forward movement of the piston/collet assembly firstly ejects the installed fastener from the anvil and as the forward movement continues, the jaw release mechanism will cause the jaws to open and release the broken off pintail, which will then be ejected.

When the piston returns to the fully forward position the pressure build up in the system will cause the Hydrapac to go into idle mode. This keeps the installation tool in the forward position. Once the pintail has been ejected from the nose, the tool is ready for the next installation.

Please note that with all electric HydraPacs there is a built in "Sleep Mode" which in effect means that the electric motor will automatically switch off if the trigger switch is not operated for approximately 25 seconds. The HydraPac will automatically start up on depression of the tool trigger switch. However the diesel HydraPac does not have a "Sleep Mode" and the diesel engine needs to be switched off manually.

## Preparation for Use

- Attach the correct nose assembly to the tool as per instructions in the relevant nose assembly data sheet.
- Ensure the HydraPac is not running.
- Connect hoses and the control cord to the HydraPac, the tool is supplied with a 0.7m hose length. Additional hydraulic hose lengths are available to order separately as required. Refer to the table below for the available lengths and associated part numbers.
- Start the HydraPac. Depress and release the trigger switch a few times to almost the full stroke of the tool to circulate hydraulic fluid. Observe action of tool. Check for fluid leaks and ensure that in the idler mode the piston is in the fully forward position.

HYDRAULIC HOSE KITS	
PART NUMBER	HOSE LENGTH
07005-10014	6 METRE
07005-10034	10 METRE
07005-10035	15 METRE

# Putting into Service

## Operating Instructions

---

### To install a Avdelok® Fastener

- Check work and remove excessive gap. (Gap is the space between components of the Joint. Gap is excessive if not enough pintail sticks through the collar for the nose assembly jaws to grab onto.)
- Put Avdelok® pin into hole.
- Slide Avdelok® collar over pin. (The bevelled end of the collar must be towards the nose assembly and tool.)
- Push nose assembly onto pin until the nose assembly anvil stops against the collar. Tool and nose assembly must be held at right angles (90°) to the work.
- Depress tool trigger switch to start installation cycle.
- When the forward motion of the nose assembly anvil stops and the pintail breaks off, release the switch. The tool will go into its return stroke and push off the installed fastener. At the end of the return stroke the jaws will release the expended pintail which can be removed by tilting the tool down.
- Once the expended pintail has been ejected, the tool and nose assembly is ready for the next installation cycle.

### CAUTION

**DO NOT ATTEMPT TO BREAK OFF A PINTAIL WITHOUT THE INSTALLATION OF A COLLAR AS THIS WILL CAUSE THE UNSECURED PORTION OF THE AVDELOK® PIN TO EJECT FROM THE NOSE AT A HIGH SPEED AND FORCE.**

# Maintenance

## Dismantling Instructions

---

### IMPORTANT

**Be sure the HydraPac is turned off before removing tool or nose.**

- Uncouple the two Hydraulic Hoses **23** and disconnect Control Cord **26**.
- Unscrew and remove the anvil by hand.
- Unscrew the collet and remove the inner assembly by hand.
- Loosen Grub Screw **7** on Anvil Retainer **1** using a 4 mm Allen Key.
- Unscrew Anvil Retainer **1**.
- Loosen Grub Screw **7** on End Cap **19** using a 4 mm Allen Key.
- Unscrew End Cap **19**.
- Place a tray under the tool to catch the oil.
- If a hand pump (73010-00001) is available, connect to female coupling and slowly pump Piston **10** out of Cylinder **13**.
- Otherwise clamp Piston **10** in a soft jawed vice and tap Cylinder **13** backwards with a soft mallet.
- Remove Rear Gland **17** followed by removing Securing Ring **16**.
- When Securing Ring **16** is removed, tap Piston **10** forward until the piston is out.
- Remove the Front Gland **4** from Piston **10**.
- Remove Rear Piston **15** from Cylinder **13**.
- Inspect and replace seals if necessary with Service Kit **SK40**.

## Assembling the Tool

---

Examine and replace all worn parts. Fit new 'O' Rings and Back-up Rings (Service Kit **SK40**).

- Apply hydraulic oil to all 'O' rings, back-up rings and contact surfaces before fitting.
- Fit externally new 'O' Ring **3** and Back-up Ring **2**, fit internally new Back-up Ring **5** and 'O' Ring **6** to Front Gland **4**.
- Fit internally new 'O' Ring **18** to Rear Gland **17**.
- Fit 'O' Ring **8** and Back-up Ring **9** to Piston **10**.
- Fit externally new 'O' Ring **8** and Back-up Ring **9**, fit internally new Back-up Ring **5** and 'O' Ring **6** to Rear Piston **15**.
- Fit internally new Back-up Rings **11** and 'O' Ring **12** into Cylinder **13**.
- Install Piston **10** into Cylinder **13**.
- Install Front Gland **4**.
- Install Anvil Retainer **1**.
- Re-clamp Grubscrew **7** using a 4 mm Allen Key.
- Insert Spring **14** onto rear of Piston **10**.
- Install Rear Piston **15** followed by Securing Ring **16**.
- Install Rear Gland **17**.
- Refit End Cap **19**.
- Re-clamp the Grubscrew **7** using a 4 mm Allen Key.
- Bleed the Tool.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list on pages 10-11.

# Maintenance

## To Bleed the Tool

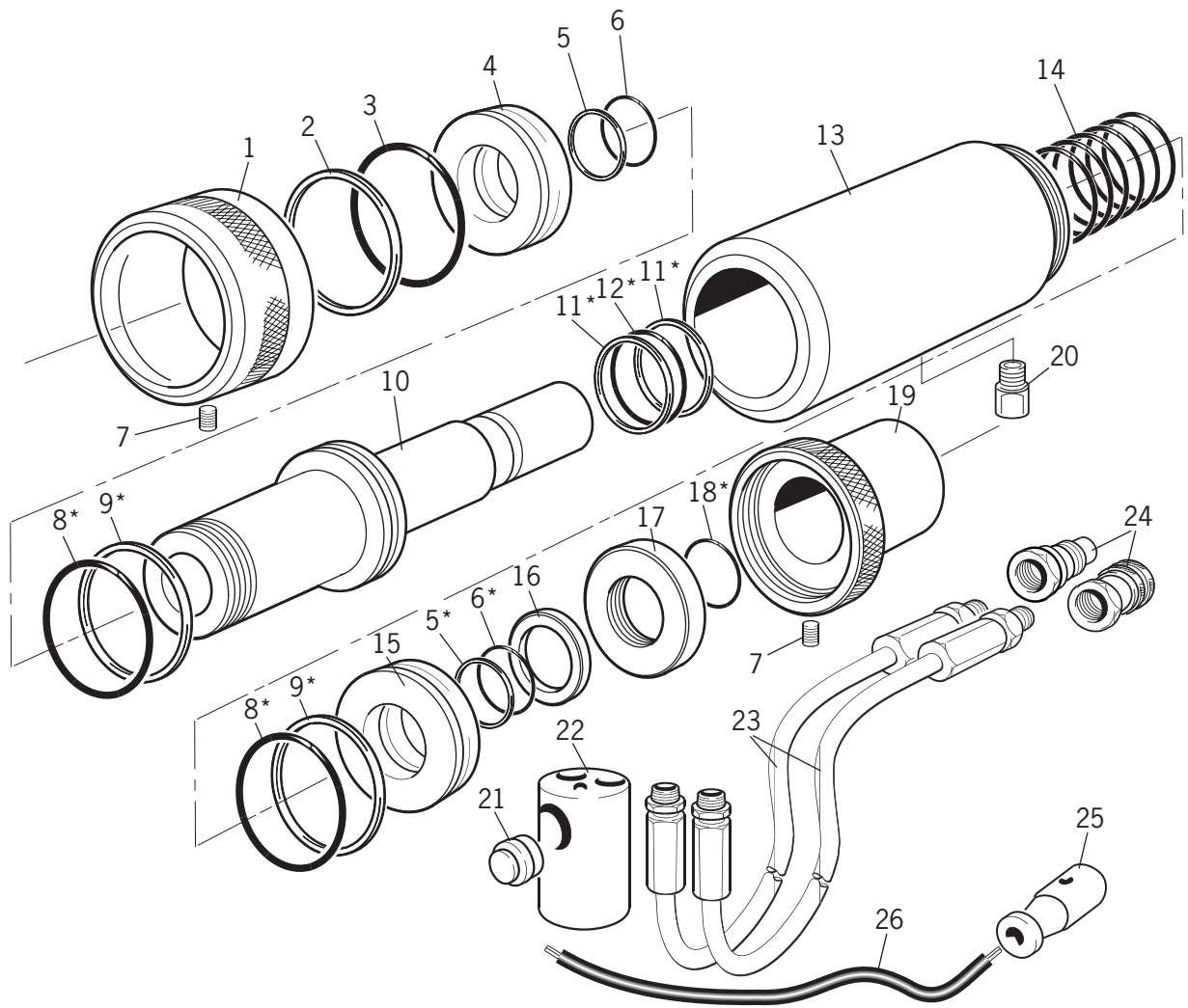
---

### To Bleed the Tool:

- Couple the short tool hoses directly onto a HydraPac or compatible hydraulic power source.  
*Note: Do not use long extension hoses as these will prevent the air from escaping into the HydraPac.*
- Plug in a HydraPac Test Trigger.
- Position the tool so that the piston rod side faces vertically up.
- Cycle a few times.
- Reverse the vertical position and cycle again.

# General Assembly for T40 Installation Tool 73414-02000

---



# Parts List for T40 Installation Tool

## 73414-02000

---

<b>T40 INSTALLATION TOOL PARTS LIST</b>				
<b>ITEM</b>	<b>PART N°</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>QTY</b>	<b>SERVICE KIT</b>
1	T404	ANVIL RETAINER	1	
2	E222	BACK-UP RING	1	*
3	R222	'O' RING	1	*
4	T403	FRONT GLAND	1	
5	E123	BACK-UP RING	2	*
6	R123	O' RING	2	*
7	GS11	GRUB SCREW	2	
8	R226	'O' RING	2	*
9	I226	BACK-UP RING	2	*
10	T402	PISTON	1	
11	E219	BACK-UP RING	2	*
12	R219	'O' RING	1	*
13	T401	CYLINDER	1	
14	T409	SPRING	1	
15	T405	REAR PISTON	1	
16	T406	SECURING RING	1	
17	T407	REAR GLAND	1	
18	R217	'O' RING	1	*
19	T408	END CAP	1	
20	NG059	90 HOSE ADAPTOR	1	
21	MS19	TRIGGER SWITCH	1	
22	C084	HANDLE	1	
23	HS02	HYDRAULIC HOSE	2	
24	HS01	QUICK COUPLER SET	1	
25	C325	MALE PLUG	1	
26	C106	CONTROL CORD	1	

\*'O' Rings and Back-up Rings only supplied in Service Kit SK40.

# Servicing the Tool

## Daily

---

- Check for oil leaks.
- Check the stroke of tool.
- Check for worn anvil indicated by score marks on the installed collar. This can also be confirmed by referring to the installed data in the fastener catalogue. Excessive wear can cause the anvil to rupture.
- Check function of pull pressure safety valve.

## Weekly

---

- Dismantle and clean the nose assembly especially the jaws.
- Check for oil leaks.

## Every 1200 working hours (at least once a year)

---

The tool should be completely dismantled and worn components replaced including 'O' rings and back-up rings.

## Service Tools

---

- Open Ended Flat Spanners - 17, 19, 24 mm
- Allen Keys - 4 mm, 6 mm

## Hydraulic Oil General Safety Data

---

### First Aid

#### SKIN:

Under normal conditions skin irritation will not occur, contaminated skin should however be washed thoroughly with soap and water. Launder contaminated clothing.

#### ORAL:

If swallowed and person is conscious give water or milk. Do not induce vomiting unless on advice of medical personnel. Take person to nearest medical centre.

#### EYES:

Flush immediately with water for several minutes

#### DISPOSAL:

Remove all spills with inert absorbent material. Ventilate spill area. Place contaminated materials in a disposable container and dispose in a manner consistent with local regulations.

### Fire

FLASH POINT: 200°C.

Extinguish with either dry chemical, foam or carbon dioxide. Do not enter confined space without self contained breathing apparatus.

### Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves.

### Storage

Undercover and consistent with local regulations for inflammable material.

# Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool fails to operate	Inoperative HydraPac	Check power supply to HydraPac	
	Loose or disconnected control cord	Check for loose or broken wires	
	Defective switch assembly	Replace switch assembly	
	Faulty hydraulic hose couplings	Replace faulty couplings	
Tool leaks hydraulic oil	Depending on what leaks occur, defective or worn 'O' rings, loose hydraulic hose connections at tool	Check and replace 'O' rings and back-up rings, or tighten hydraulic hose	
Hydraulic oil overheats	Restriction in hydraulic line	Check couplings and replace if necessary	
<b>1</b> Tool operates erratically and fails to install fastener properly	Low or erratic hydraulic pressure supply	See HydraPac instruction manual	
	Defective or excessively worn piston, 'O' ring and back-up rings and back-up rings in tool	Replace 'O' ring and back-up rings	
	Excessive wear or scoring of sliding surface of tool parts	Check and replace defective parts	
<b>2</b> Pull grooves on fastener pintail stripped during pull stroke	Operator not pushing nose completely onto fastener pintail before operating tool	Instruct operator in proper installation methods	
	Incorrect fastener length	Use correct length fastener	
	Worn or damaged jaw segments	Check and replace jaw set	
	Metal chips accumulated in pull grooves of jaw segments	Clean jaw segments	
	Excessive sheet gap	Eliminate excessive gap	
Collar of Hydraloc fastener not completely swaged	Improper tool operation	See <b>2</b>	
	Worn anvil in nose	Check and replace anvil	
Tool "hang up" on swaged collar	Improper tool operation Hydrapac in idler mode	See <b>1</b> Switch HydraPac off and on and restart by depressing trigger switch	
Pintail of fastener fails to break	Pull grooves on fastener stripped Improper tool operation	See <b>2</b> Instruct operator in correct tool operation	

continued overleaf

# Fault Diagnosis

---

<b>Symptom</b>	<b>Possible Cause</b>	<b>Remedy</b>	<b>Page Ref</b>
Jaw segments do not maintain proper position in collet	Improper operation of jaw follower	Check internal parts of the collet for wear i.e. jaws, follower, cushion and end cap. Clean before reassembling	
Hydraulic couplers leak oil	Defective or worn 'O' ring in coupler body	Replace 'O' ring and back-up ring	
Pintail fails to release	Incorrect assembly of Nose	Refer to nose assembly table on page 5	

---

# Declaration of Conformity

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

**Model: 73414-02000**

Serial No.

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

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

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



A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date of issue



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



Since 1922



**Avdel® iForm™**

Since 1 936

2010



Our Technology, Your Success

#### AUSTRALIA

##### **Infastech (Australia) Pty Ltd.**

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

#### CANADA

##### **Avdel Canada Limited**

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

#### CHINA

##### **Infastech (China) Ltd.**

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

#### FRANCE

##### **Avdel France S.A.S.**

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

#### GERMANY

##### **Avdel Deutschland GmbH**

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

#### INDIA

##### **Infastech Fastening Technologies**

##### **India Private Limited**

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

#### ITALY

##### **Avdel Italia S.r.l.**

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

#### JAPAN

##### **Infastech Kabushiki Kaisha**

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

#### MALAYSIA

##### **Infastech (Malaysia) Sdn Bhd**

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

#### SINGAPORE

##### **Infastech (Singapore) Pte Ltd.**

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

#### SOUTH KOREA

##### **Infastech (Korea) Ltd.**

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

#### SPAIN

##### **Avdel Spain S.A.**

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

#### TAIWAN

##### **Infastech/Tri-Star Limited**

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

#### UNITED KINGDOM

##### **Avdel UK Limited**

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

#### USA

##### **Avdel USA LLC**

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

Manual No.	Issue	Change Note No.	Date
07900-00909	A	08/083	05/08
	B	08/131	06/08
	B2	11/061	03/11

[www.avdel-global.com](http://www.avdel-global.com)  
[www.infastech.com](http://www.infastech.com)

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