



Manuel d'instructions

Traduction du manuel original



Genesis® 7537
Druckluftgerät

Sommaire

Règles de Sécurité	4	Entretien	
Caractéristiques		Démontage de L'outil 07537-00200	24-25
Caractéristiques de L'outil 07537	5	07537-00200 - Assemblage Général	
Dimensions de L'outil	5	et Liste de Pièces	26-27
Utilisation Prévue	6	Plein D'huile	
Mise en Service		Huile	28
Alimentation Pneumatique	7	Information de Sécurité Hyspin® VG 32 et AWS (Huile)	28
Curseur Mécanique	8	Pump Pour de Plein D'huile	28
Curseur	9	Procédure de Plein D'huile	29
Chargement et Rechargement de L'outil	9	Diagnostic des Defaults	
Chargement de L'outil	10	Symptôme, Cause Possible et Remède	30
Rechargement de L'outil	10		
Procédure D'utilisation	10		
Identification et Orientation des			
Ressorts D'aiguille	11		
Ensembles de Nez			
Nez de Pose	12		
Sélection d'un Nez de Pose	13		
Sélection des Nez de Pose - Mesures Anglo-Saxonnes	14		
Sélection des Nez de Pose - Metrique	15		
Aiguilles et Ressorts D'aiguille	16		
Chobert® et Grov® - Mesures Anglo-Saxonnes	16		
Chobert® et Grov® - Metrique	17		
Briv® - Mesures Anglo-Saxonnes	18		
Types de Cônes D'aiguille et Longueur 'P'	19		
Briv® - Metrique	19		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® et Rivscrew® Mesures Anglo-Saxonnes - Metrique	20		
Entretien de L'outil			
Chaque Jour	21		
Chaque Semaine	21		
Graisse au Bisulfure de Molybdène EP 3735			
Informations de Sécurité	21		
Informations de Sécurité Graisse MolyKote® 55m	22		
Informations de Sécurité Graisse MolyKote® 111	22		
Kit D'entretien	23		

GARANTIE LIMITEE.

Les termes de la garantie limitée Avdel confirment l'engagement de cette dernière vis-à-vis de produits exempts de vices de fabrication et de matériaux et ce dans des conditions d'utilisation normales. Cette garantie limitée tient compte des restrictions suivantes : (1) le produit sera installé, entretenu et exploité conformément à la documentation et au mode d'emploi y afférents et (2) Avdel aura confirmé le vice signalé après inspection et tests. La garantie limitée Avdel susdite est valable douze (12) mois, à compter de la livraison du produit par Avdel à l'acheteur direct du produit Avdel. Le renvoi des marchandises défectueuses constitue le recours exclusif en cas de manquement à la garantie susdite ; celles-ci seront remplacées ou remboursées au prix d'achat, la décision en la matière appartenant à Avdel. LA GARANTIE LIMITEE EXPRESSE ET LE RECOURS SUSDITS SONT EXCLUSIFS ET SE SUBSTITUENT A TOUS AUTRES GARANTIES ET RECOURS. AVDEL DESAVOUE ET EXCLUT SPECIFIQUEMENT TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITE, D'APTITUDE A L'EMPLOI ET DE COMMERCIALITE DU PRODUIT.

Avdel UK Limited poursuit une politique de développement et d'amélioration continue et se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits sans préavis.

Règles de Sécurité

Toute personne participant à l'installation, à l'utilisation ou à l'entretien de cet outil doit lire attentivement ce manuel.

- 1** Ne pas employer à d'autres usages que celui prévu.
- 2** Ne pas utiliser avec cet outil/cette machine d'autres matériels que ceux recommandés et fournis par Avdel UK Limited.
- 3** Toute modification apportée par le client à l'outil ou à la machine, aux ensembles de nez, aux accessoires ou à tout autre matériel fourni par Avdel UK Limited ou ses représentants relève de la seule et entière responsabilité du client. Avdel UK Limited donnera volontiers son avis sur toute modification envisagée.
- 4** L'outil ou la machine doivent être maintenus en permanence en état de fonctionner sans danger et leur bon état et fonctionnement doivent être vérifiés à intervalles réguliers par un personnel compétent et ayant reçu la formation adéquate. Toute opération de démontage ne doit être entreprise que par des personnes formées aux procédures Avdel UK Limited. Ne pas démonter cet outil/cette machine avant d'avoir consulté les instructions de maintenance. Prière de contacter Avdel UK Limited en indiquant vos besoins en formation.
- 5** L'outil ou la machine doivent à tout moment être utilisés conformément à la législation d'hygiène et de sécurité conforme aux règlements du Ministère du Travail en application de l'article R233-69 du code du travail. Toute question relative à la bonne utilisation de l'outil ou de la machine et à la sécurité de l'opérateur doit être adressée à Avdel UK Limited.
- 6** Il appartient au client d'expliquer à chaque opérateur les précautions à respecter lors de l'utilisation de l'outil ou de la machine.
- 7** Toujours débrancher le tuyau d'air du raccord d'arrivée de l'outil ou de la machine avant tout réglage, montage ou démontage d'un ensemble de nez.
- 8** Ne pas mettre en marche un outil ou une machine dirigés vers une/des personne(s).
- 9** L'opérateur veillera à adopter une position équilibrée et stable avant d'utiliser l'outil/la machine.
- 10** S'assurer que les orifices de mise à l'atmosphère ne viennent pas à être obstrués ou masqués et que les flexibles sont toujours en bon état.
- 11** La pression d'utilisation ne doit pas dépasser 7 bars.
- 12** La combinaison fixation, aiguille, dimension du trou et épaisseur de tôle doit être conforme aux spécifications imposées par Avdel UK Limited.
- 13** Ne pas utiliser l'outil si celui-ci n'est pas muni d'un ensemble de nez complet, à moins d'une consigne contraire explicite.
- 14** Lors de l'utilisation de l'outil, l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité doivent impérativement porter des lunettes de sécurité pour se protéger contre l'éjection des fixations en cas de pose 'en l'air'. Nous recommandons le port de gants en cas de présence d'arêtes ou d'angles vifs sur l'application.
- 15** Veiller à ne pas laisser des vêtements amples, cravates, cheveux longs, chiffons de nettoyage, etc. se prendre dans les parties mobiles de l'outil. L'outil doit être maintenu sec et propre pour donner la meilleure prise.
- 16** Lors du transport de l'outil, éloigner les mains de la gâchette ou du levier pour éviter un déclenchement intempestif de l'outil.
- 17** Tout contact excessif avec de l'huile hydraulique doit être évité. Veiller à bien se laver pour éviter tout risque d'éruption cutanée.

IMPORTANT

Bien qu'une usure et un marquage limités des aiguilles soient inévitables suite à leur utilisation normale et correcte, l'on veillera à les examiner régulièrement à la recherche de signes d'usure ou de marquage excessifs, en particulier au niveau du diamètre du cône et de la zone de prise des mâchoires d'aiguille du fût, de signes de piquage intensif du fût ou de déformation de l'aiguille. Un dysfonctionnement de l'aiguille en cours d'utilisation pourrait provoquer son éjection de l'outil. La responsabilité de veiller à ce que les aiguilles soient remplacées avant d'atteindre un niveau excessif d'usure et toujours avant le nombre maximum de poses préconisé, incombe au client. Contacter le représentant Avdel UK Limited le plus proche, qui se chargera de fournir cette information en mesurant la force de mandrinage de votre application à l'aide d'un outil de test calibré. Ces outils sont également vendus sous la référence 07900-09080 et sont fournis avec toute l'information nécessaire aux tests incluse dans ce manuel.

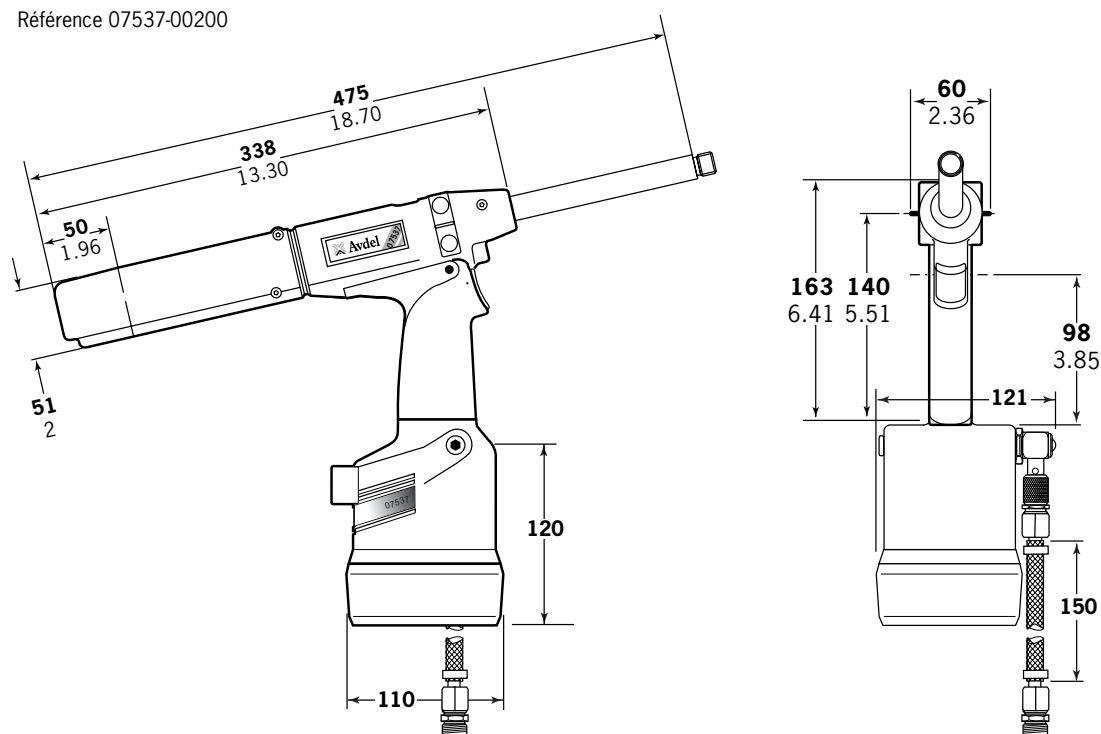
Caractéristiques

Caractéristiques de l'outil 07537

Pression d'air	minimum - maximum	5 - 7 bars
Volume d'air libre nécessaire	@ 5,1 bars / 75 lbf/in ²	2,6 litres
Course	minimum	28 mm
Force de Traction	@ 5,5 bars / 80 lbf/in ²	3,89 kN
Cycle de Pose	environ	1 seconde
Niveau Sonore	Inférieur à	70 dB(A)
Poids	Outil	2.3 kg
Vibration	Inférieur à	2,5 m/s ²

Dimensions de L'outil

Référence 07537-00200



Utilisation Prévue

L'outil pneumatique 07537 est un outil à main léger conçu pour la pose de fixations rapides Avdel® (sauf Avlug® 1/16") ; il convient tout particulièrement à l'assemblage en lots ou chaîne continue requis par un large éventail d'applications, toutes industries confondues.

Les numéros de référence indiqués permettent de commander un outil complet, sans équipement de pose.

Le numéro de référence de l'outil du modèle 07537 est 07537-00200. Voir la rubrique Assemblage général des pages 56-57.

L'outil convient à la pose de la plupart des fixations à répétition, comme le montre le tableau ci-dessous.

L'outil est utilisé avec un équipement de pose spécifique. La sélection des composants compatibles avec le type et les dimensions de la fixation utilisée par votre application doit s'effectuer à partir de la rubrique Equipement de pose du manuel (voir pages 42-50). Les dimensions des nez de pose sont listées sur les pages 43.

NOM DE LA FIXATION	TAILLE DE LA FIXATION											
	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	4,8 mm	6,4 mm	2,5 mm 2,8 mm	3 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROV®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

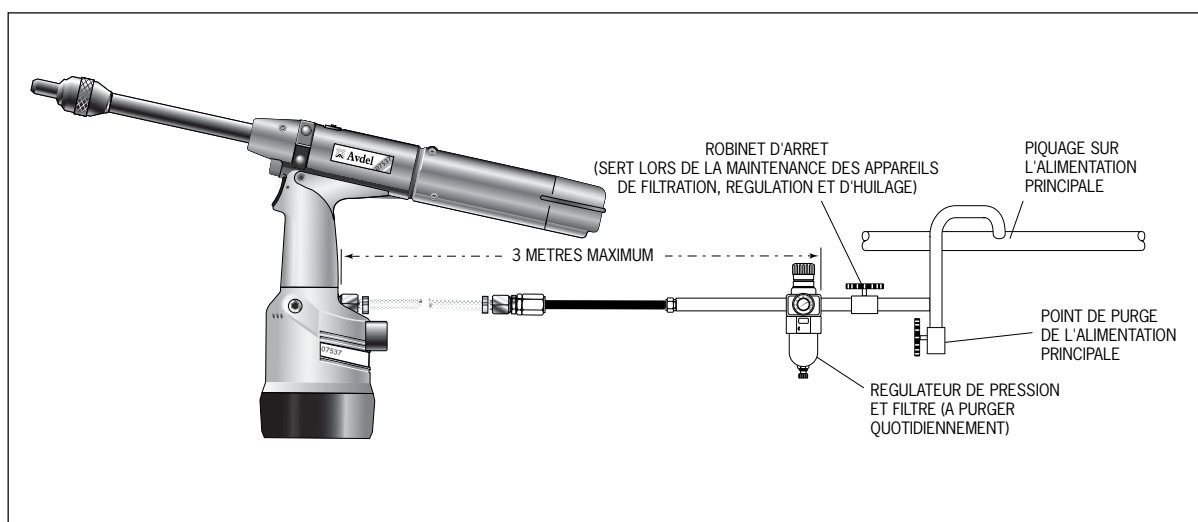
Mise en Service

Alimentation Pneumatique

Tous les outils sont actionnés à l'air comprimé, à la pression optimale de 5,5 bars. Nous recommandons l'utilisation de régulateurs de pression et de dispositifs automatiques de filtration et d'huilage sur le circuit d'alimentation pneumatique. Ces appareils doivent être montés à 3 mètres au plus de l'outil (voir le schéma ci-dessous) afin d'assurer à l'outil une durée de vie maximum et une maintenance minimum.

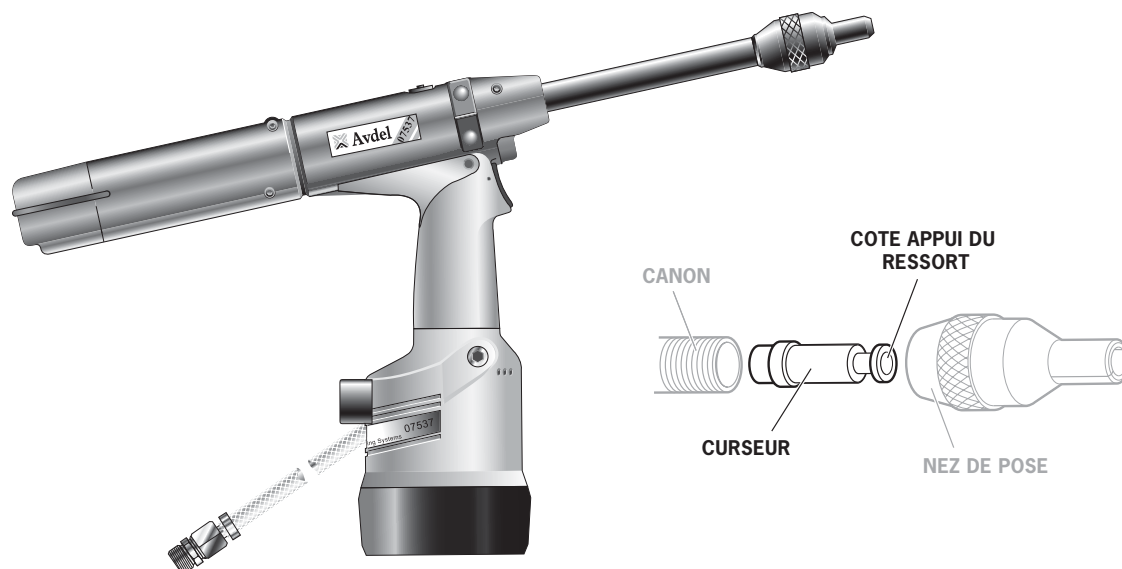
Les flexibles d'alimentation en air doivent avoir une résistance nominale en pression égale à au moins 150 % de la pression maximum produite par le système, ou à 10 bars, minimum. Ces flexibles doivent résister à l'huile, avoir une paroi extérieure résistant à l'abrasion, et ils doivent être armés si les conditions d'utilisation présentent un risque de détérioration. Tous les flexibles d'air DOIVENT IMPERATIVEMENT avoir un diamètre intérieur minimum de 6,4 millimètres.

Lire le détail des opérations d'entretien quotidien, page 51.



Mise en Service

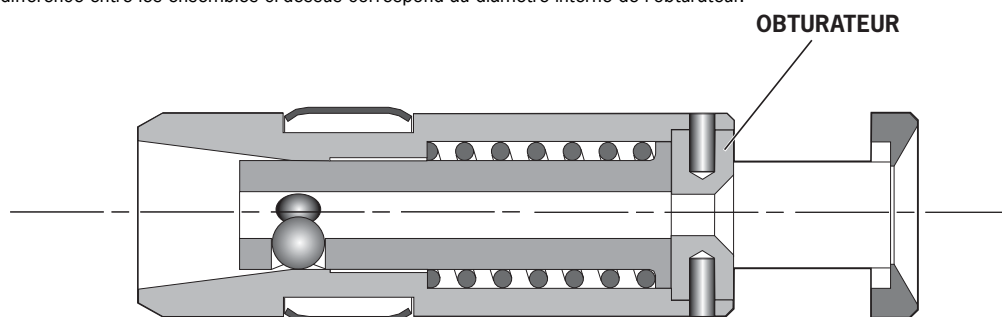
Curseur Mecanique



Il existe trois types de curseurs mécaniques différents, adaptés aux diverses références :

- 07271-01100 Utilisé pour les aiguilles standards et jetables 5/32"
- 07279-05843 les aiguilles jetables 1/8"
- 07279-05845 les aiguilles jetables 3/16"

La différence entre les ensembles ci-dessus correspond au diamètre interne de l'obturateur.



Ces éléments sont codés couleur, comme suit :

REF. PIECE DE CURSEUR MECANIQUE.	REF. PIECE OBTURATEUR	COLORIS	DIAMETRE DU TROU (en mm)
07271-01100	07150-00402	ACIER	2.7
07279-05843	07159-05844	OR	2.2
07279-05845	07159-05846	ARGENT	3.3

Mise en Service

Curseur

IMPORTANT

S'il n'est pas correctement monté, le curseur mécanique ne permet pas l'alimentation en fixations.

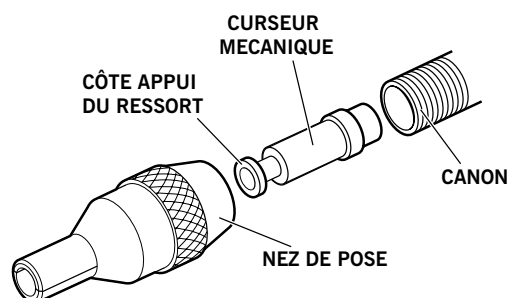
Bien que le curseur mécanique soit monté dans le bon sens à la livraison de l'outil, nous recommandons de vérifier son orientation avant de monter l'équipement de pose. Le côté légèrement concave, portant le ressort, du curseur mécanique doit être orienté vers l'avant de l'outil, comme indiqué sur l'illustration ci-dessous.

Lorsqu'il est monté dans le bon sens, le curseur mécanique sort facilement du canon quand on introduit une aiguille dans son centre, et qu'on la retire ensuite.

Pour inverser l'orientation du curseur mécanique, procéder de la façon suivante :

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

- Retirer le clip **48** et faire coulisser l'obturateur **50** pour le retirer.
- A l'aide d'une clé Allen, retirer une des vis à tête cylindrique **5**, en veillant à bien purger l'air. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **5**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **47**.
- Extraire l'ensemble piston des mâchoires d'aiguille **51** avec les mâchoires **34**.
- Dégager le ressort **35** et le carter porte-mâchoires **41**.
- Introduire une aiguille dans le trou situé à l'arrière du canon **44** jusqu'à ce qu'elle dépasse à travers l'avant du canon, puis extraire ensemble l'aiguille et le curseur mécanique par l'avant.
- Remonter les composants dans l'ordre inverse du démontage.
- Introduire l'ensemble Curseur mécanique **36** par l'avant du canon et dans le bon sens.



Chargement et Rechargement de L'outil

IMPORTANT

Le chargement de l'outil et le montage de l'équipement de pose sur l'outil ne sont qu'une même opération.

Lors de la commande d'un outil complet, la livraison comprend en principe l'équipement de pose correspondant au type de fixation à poser. Pour identifier les composants de l'équipement de pose et sélectionner les bons éléments, consulter la rubrique équipements de pose, pages 42-50.

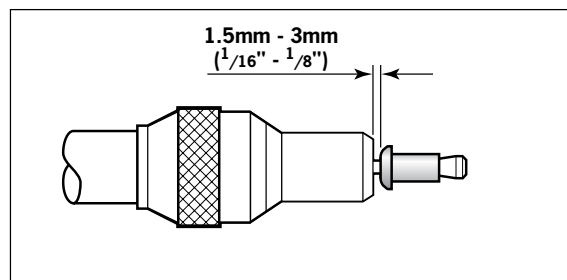
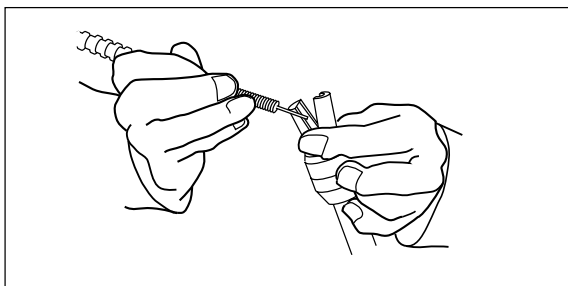
Si le matériel livré comprend un nez de pose, des aiguilles et des ressorts d'aiguille, passer au chargement de l'outil et au montage de l'équipement de pose en suivant les étapes de la page suivante.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

Mise en Service

Chargement de l'outil

- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Ouvrir les mâchoires d'aiguille **34** en prise sur l'aiguille en coupant l'interrupteur de serrage mâchoires (repères **22** et **23**).
- Visser le nez de pose sélectionné sur le canon **25** de l'outil.
- * Introduire une aiguille du côté tige des fixations, à travers le chargeur carton.
- Faire coulisser le ressort d'aiguille sur l'aiguille en vérifiant sa bonne orientation, comme indiqué sur le tableau de la page 41.
- En tenant le côté tige de l'aiguille, arracher le chargeur carton qui entoure les fixations.
- Ouvrir le nez de pose soit en faisant tourner la bague extérieure des mâchoires actionnées par came, soit en poussant vers l'extérieur sur l'extrémité des mâchoires, de la façon illustrée ci-dessous à gauche.
- Introduire dans le nez de pose l'ensemble aiguille, ressort et fixations préalablement réalisé jusqu'à ce que la première fixation à poser dépasse du nez de pose.
- Fermer le nez de pose et régler de telle sorte que la première fixation dépasse de 1,5 à 3 mm, de la façon illustrée ci-dessous à droite.
- Fermer les mâchoires d'aiguille pour bien assurer le blocage de l'aiguille, en actionnant l'interrupteur de serrage mâchoire (repères **22** et **23**).



Rechargement de l'outil

- Ouvrir les mâchoires d'aiguille **34** de l'outil.
- Ouvrir le nez de pose et extraire de l'outil l'aiguille vide et le ressort.
- Recharger l'outil en suivant les instructions ci-dessus, en partant de l'étape •*.

Procédure d'utilisation

IMPORTANT

Il est essentiel de vérifier que l'orientation du curseur mécanique et de l'équipement de pose est correcte avant toute utilisation de l'outil.

- Pousser la fixation dépassant du nez de pose à fond dans le trou de l'application, en maintenant l'outil bien d'équerre.
- Actionner la gâchette et la maintenir enfoncée. Le cône d'aiguille est tiré à travers la fixation, ce qui provoque le formage de la fixation dans l'application.
- Enlever l'outil.
- Relâcher la gâchette. La fixation suivante se présente automatiquement dans le nez de pose, prête à la pose.

Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage général & liste de pièces de l'outil 07537-00200 des pages 56-57.

Mise en Service

IDENTIFICATION ET ORIENTATION DES RESSORTS D'AIGUILLE				
FIXATION		NEZ DE POSE (VOIR LA RUBRIQUE EQUIPEMENT DE POSE)	TAILLE DE L'AIGUILLE	ENSEMBLE AIGUILLE / RESSORT / FIXATION
NOM	TAILLE			
BRIV®	3/32"	STANDARD BISEaute	TOUTES	
	3/32"	ACCES LIMITE ET ACCES LIMITE ACTIONNE A CAME	TOUTES	
	1/8"	TOUS	TOUTES	
	5/32"	TOUS	TOUTES	
	3/16"	TOUS	TOUTES	
	6 mm	STANDARD	TOUTES, SAUF 3E SURDIMENSIONNEE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	TOUS, SAUF STANDARD BISEaute, ACCES LIMITE	TOUTES	
	3/32"	STANDARD BISEaute, ACCES LIMITE	TOUTES	
	1/8"	TOUS	TOUTES	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	TOUS	TOUTES, SAUF 3E SURDIMENSIONNEE	
	5/32"	TOUS	3E SURDIMENSIONNEE	
	3/16"	TOUS	TOUTES, SAUF 2E SURDIMENSIONNEE	
	3/16"	TOUS	2E SURDIMENSIONNEE	
CHOBERT®	1/4"	TOUS	TOUTES	
RIVSCREW®	2.8 mm	TOUS	TOUTES	
	3 mm			
	3.5 mm	TOUS	TOUTES	
	4 mm			
AVSERT®	2.5 mm	TOUS	TOUTES	
	4 x 40 UNC			
	3 mm 6 x 32 UNC	TOUS	TOUTES	
AVTRONIC®	2.5 mm	TOUS	TOUTES	
	2.8 mm	TOUS, SAUF ACCES LIMITE	TOUTES	
	2.8 mm	ACCES LIMITE	TOUTES	

Ensembles de nez

Sur les outils de rivetage rapide tels que le type 0753 Mk II, l'équipement de pose est toujours constitué de trois éléments : un nez de pose, une aiguille et un ressort. Ces trois éléments sont accordés à la fixation posée, et à la taille du trou de l'application.

IMPORTANT

Pour éviter d'avoir à démonter complètement l'outil, vérifier l'orientation du curseur avant de monter l'équipement de pose sur l'outil. Voir la partie "Curseur mécanique" page 39.

Il est nécessaire de monter le bon équipement de pose sur l'outil afin d'assurer à la fois une pose correcte des fixations et la sEcuritE du fonctionnement de l'outil. Lire soigneusement les instructions de sEcuritE de la page 34.

Pour identifier la bonne combinaison d'équipement de pose à monter sur l'outil, choisir d'abord un nez de pose selon les instructions de la rubrique ci-dessous, puis consulter la rubrique aiguille pour sélectionner aussi bien l'aiguille elle-même que son ressort. Les aiguilles et les ressorts sont illustrés page 41.

Pour monter l'équipement de pose, suivre la procédure "Chargement de l'outil" page 40.

Nez de pose

IMPORTANT

Une erreur dans le choix du nez de pose peut avoir pour effet un mauvais placement ou un mauvais serrage de la fixation.

Les nez de pose se répartissent en 7 formes de base, représentées page opposée, dont les dimensions intérieures varient en fonction de la fixation pour laquelle ils sont prévus. Les dimensions exactes correspondant aux lettres de l'illustration de la page opposée sont indiquées dans les "Tableaux de sélection des nez de pose" des pages 44-45.

Pour une forme donnée, il peut exister plusieurs options de forme d'embout, chacune présentant certains avantages facilitant la pose des fixations.

Plat

- Forme d'extrémité normale de tous les nez de pose.
- Convient à toutes les applications sans contraintes d'accès.

Universel

- Conçue pour être utilisée avec les fixations Chobert® à tête universelle.
- Peut également être employée avec les fixations Briv® pour obtenir le serrage le plus fort possible. Noter que cela diminue la plage de serrage de la fixation Briv® d'environ 0,4 mm.

En Retrait

- Utilisable seulement avec les fixations Briv®.
- Donne un plus fort serrage que la forme plate, mais moindre que celui de la forme universelle, sans réduction de la plage de serrage de la fixation.

Biseauté

- Disponible dans les versions indiquées dans les tableaux de choix des nez de pose.
- Permet une meilleure accessibilité qu'une forme plate, et avec la même plage de serrage.

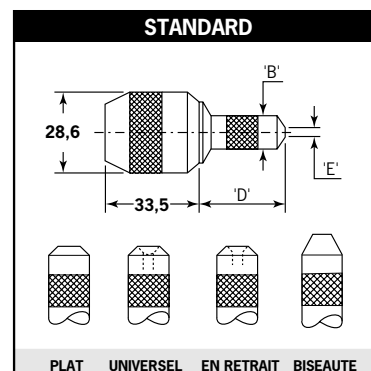
A Formage de Tête

- Utilisable seulement avec les fixations Rivscrew®.
- Déforme la tête des fixations pour donner un bon serrage.

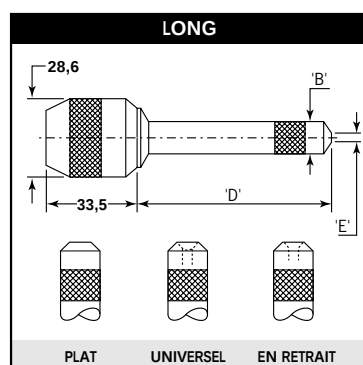
Ensembles de nez

Selection d'un nez de pose

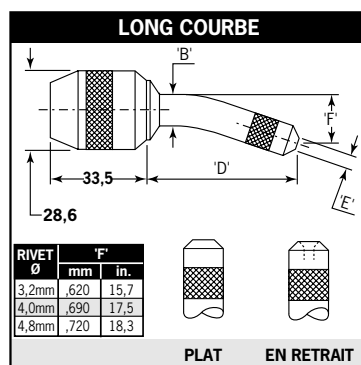
- Relever le nom, la taille et le matériau de la fixation à poser.
- Rechercher cette fixation dans la première colonne des tableaux de sélection des nez de pose de la page 44, dans le cas des mesures anglaises, et de la page 45 dans le cas des mesures métriques.
- Dans la dernière colonne du tableau, noter les nez de pose disponibles. Seuls ceux qui sont indiqués existent.
- Sélectionner celui qui convient le mieux à l'application en se référant au plan du nez de pose concerné. Si l'application ne comporte pas de contraintes d'accès, retenir de préférence la forme standard à embout plat, avec ou sans came.



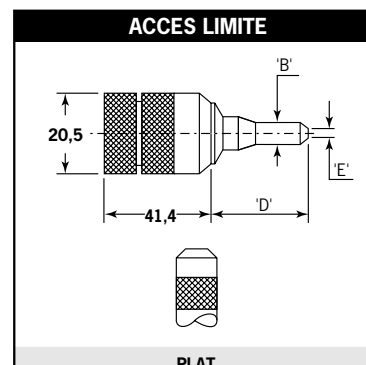
Existe en quatre formes d'embout différentes. Permet de poser toutes les fixations (sauf Rivscrew) sur les applications ne présentant que peu ou pas de contraintes d'accès.



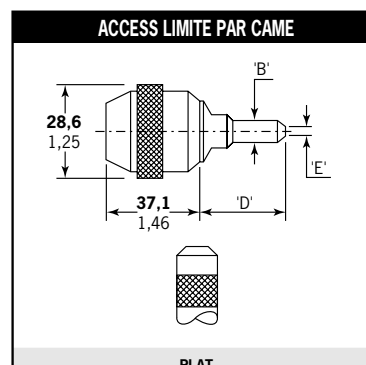
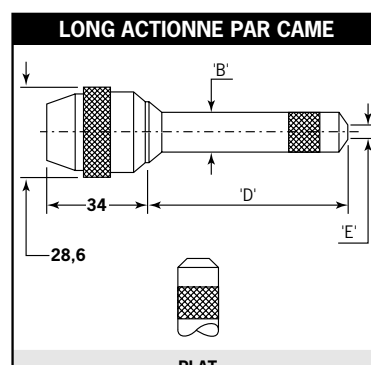
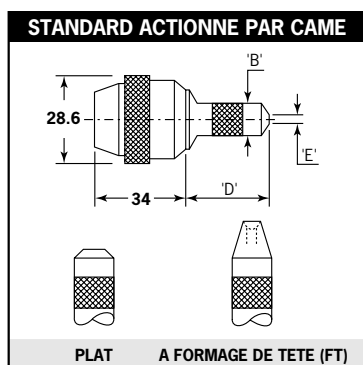
Existe pour la pose de la plupart des fixations. Permet une pénétration supérieure dans les applications sans autres contraintes d'accès.



Disponible dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE. Permet une pénétration supérieure dans les applications à accès limité. Les aiguilles doivent être courbées à la main pour suivre la courbure de la mâchoire.



Disponible dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE. Permet d'accéder à des applications à accès très limité.



Disponibles dans les versions indiquées dans LE TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE, page suivante. Fonctions équivalentes à celles des versions standard et accès limité ci-dessus, avec, en plus, une came facilitant et accélérant l'ouverture du nez de pose, et donc le rechargement en fixations.

Les dimensions indiquées en caractères **gras** sont en millimètres.

Ensembles de nez

Selection des nez de pose - Mesures anglo-saxonnes

La colonne "N° de référence" établit la correspondance avec les colonnes du même nom de la partie aiguilles. Elle identifie à la fois l'aiguille et le ressort nécessaires pour un nez de pose donné et une fixation particulière.

FIXATION	Repère	NEZ DE POSE					Repère	NEZ DE POSE				
		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS				TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	,36	1,30	,16	1	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	,36	1,30	,16	3	ACCES LIMITE	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LONG - UNIVERSEL	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	STANDARD - BISEAUTE	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LONG - UNIVERSEL	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	STANDARD - BISEAUTE	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LONG - UNIVERSEL	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PLAT	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LONG - PLAT	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05300	,64	2,18	,39
2,4mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	,36	1,30	,15	14	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	ACCES LIMITE	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-
3,2mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LONG - EN RETRAIT	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-
4,0mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	,48	2,23	,41
4,0mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	STANDARD - PLAT	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LONG - PLAT	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	,48	2,23	,41
4,8mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	,56	2,21	,47
4,8mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	STANDARD - PLAT	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LONG - PLAT	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	,56	2,21	,47
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - PLAT	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LONG - ACTIONNE PAR CAME	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LONG - PLAT	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - BISEAUTE	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	,41	2,28	,16	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LONG - PLAT	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-
3,0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PLAT	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PLAT	07150-03003	,36	1,30	,16	33	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LONG - PLAT	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PLAT	07271-05600	,36	1,30	,16	36	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LONG - PLAT	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-

Ces nez de pose conviennent à la pose des rivets Chobert® à forme de tête universelle. Lorsqu'ils sont utilisés avec la taille équivalente de Briv®, ils permettent d'obtenir le plus fort serrage possible. Noter que lors de la pose de fixations Briv®, la prise maximum se trouve réduite d'environ 0,4 mm.

Ensembles de nez

Selection des nez de pose - Metrique

FIXATION	Repère	NEZ DE POSE					Repère	NEZ DE POSE				
		TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS				TYPE ET FORME D'EMBOUT	No. DE REFERENCE	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03203	9,14	33,78	6,10
	1	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	2	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	ACCES LIMITE	07274-01000	5,59	27,18	4,06
	4	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	10,41	57,91	4,06
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03204	10,41	30,99	8,13
	5	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08
	6	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LONG - UNIVERSEL	07150-04204	10,41	56,39	7,62
	6	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	10,41	55,37	5,08
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03205	12,19	34,29	10,41
	7	STANDARD - BISEAUTE	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04700	12,19	33,02	6,10
	8	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LONG - UNIVERSEL	07150-04205	12,19	59,69	10,67
	8	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05100	12,19	58,42	6,10
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	9	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - UNIVERSEL	07150-03206	14,22	31,50	11,94
	9	STANDARD - BISEAUTE	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04800	14,22	29,97	8,38
	10	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LONG - UNIVERSEL	07150-04206	14,22	60,71	12,19
	10	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05200	14,22	58,42	8,38
6,4 mm CHOBERT®	11	STANDARD - PLAT	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04900	16,26	29,97	9,91
	12	LONG - PLAT	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05300	16,26	55,37	9,91
2,4mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	STANDARD - BISEAUTE	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07177-03003	5,08	29,97	4,06
	14	ACCES LIMITE	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-
3,2mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03004	10,41	30,48	7,62
	15	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	16	LONG - EN RETRAIT	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08
	16	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-
4,0mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	18	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	18	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	12,19	56,64	10,41
4,0mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	STANDARD - PLAT	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03005	12,19	33,53	10,41
	20	LONG - PLAT	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LONG - EN RETRAIT	07170-03205	12,19	58,42	10,41
	20	LONG - COURBE - PLAT	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03305	12,19	56,64	10,41
4,8mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	22	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	22	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
4,8mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	STANDARD - PLAT	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - EN RETRAIT	07170-03006	14,22	30,48	11,94
	24	LONG - PLAT	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LONG - EN RETRAIT	07170-03206	14,22	58,42	11,94
	24	LONG - COURBE - PLAT	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LONG - COURBE - EN RETRAIT	07170-03306	14,22	56,13	11,94
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - PLAT	07170-05800	16,33	30,65	13,14
	26	LONG - ACTIONNE PAR CAME	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LONG - PLAT	07170-05900	16,33	55,65	13,14
2,4 mm AVLUG®	27	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - BISEAUTE	07150-03103	9,14	33,02	4,06
	27	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06
	28	LONG - COURBE - PLAT	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-
3,2 mm AVLUG®	29	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - BISEAUTE	07170-03104	10,41	30,23	5,08
	29	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LONG - PLAT	07150-04004	10,41	55,37	5,08
	30	LONG - COURBE - PLAT	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LONG - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-05000	10,41	55,37	5,08
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-
3,0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PLAT	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - PLAT	07170-04600	10,41	29,97	5,08
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PLAT	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08000	10,41	29,97	4,06
	34	LONG - PLAT	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PLAT	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	ACCES LIMITE - ACTIONNE PAR CAME	07271-08100	10,16	29,97	4,06
	37	LONG - PLAT	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD - ACTIONNE PAR CAME - FT	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-

Ces nez de pose conviennent à la pose des rivets Chobert® à forme de tête universelle. Lorsqu'ils sont utilisés avec la taille équivalente de Briv®, ils permettent d'obtenir le plus fort serrage possible. Noter que lors de la pose de fixations Briv®, la prise maximum se trouve réduite d'environ 0,4 mm.

Ensembles de nez

Aiguilles et Ressorts d'aiguille

Les aiguilles et leurs ressorts, illustrés page 41, doivent être choisis en fonction du type et de la dimension des fixations, ainsi que de la taille du trou de l'application. L'emploi d'une aiguille inappropriée augmente le risque de rupture et d'usure du cône de l'aiguille. Des problèmes d'alimentation peuvent survenir si l'on emploie le mauvais type de ressort.

IMPORTANT

LIRE SOIGNEUSEMENT LES INSTRUCTIONS DE SECURITE de la page 34.

Bien qu'une usure et un marquage limités des aiguilles soient inévitables suite à leur utilisation normale et correcte, l'on veillera à les examiner régulièrement à la recherche de signes d'usure ou de marquage excessifs, en particulier au niveau du diamètre du cône et de la zone de prise des mâchoires d'aiguille du fût, de signes de piquage intensif du fût ou de déformation de l'aiguille. Un dysfonctionnement de l'aiguille en cours d'utilisation pourrait provoquer son éjection de l'outil. La responsabilité de veiller à ce que les aiguilles soient remplacées avant d'atteindre un niveau excessif d'usure et toujours avant le nombre maximum de poses préconisé, incombe au client. Contacter le représentant Avdel UK Limited le plus proche, qui se chargera de fournir cette information en mesurant la force de mandrinage de votre application à l'aide d'un outil de test calibré. Ces outils sont également vendus sous la référence 07900-09080 et sont fournis avec toute l'information nécessaire aux tests.

Chobert® et Grov® - Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions de la page 48.

FIXATION	REPÈRE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE					TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - JAUNE					REFERENCE DE RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMÉRO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMÉRO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+0,015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROV®	4	SEL. REC.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+0,035	,076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
	5	SEL. REC.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+0,04	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROV®	6	SEL. REC.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+0,04	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
	7	SEL. REC.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+0,08	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+0,08	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROV®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	SEL. REC.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+0,14	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	SEL. REC.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+0,14	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	SEL. REC.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+0,12	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	SEL. REC.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+0,12	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

FIXATION	REPÈRE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - BLEUE					TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - ROUGE					REFERENCE DE RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMÉRO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMÉRO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
3/32" CHOBERT® & GROV®	1	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROV®	4	+0,035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+0,10	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+0,14	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROV®	6	+0,10	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+0,14	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
	7	+0,15	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+0,15	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROV®	8	-	-	-	-	-	-	+0,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+0,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R = aiguille à cône court. Voir les explications pages 48-49.

Ensembles de nez

Les tableaux des pages gauche et droite ci-dessous, et des 4 pages suivantes, donnent la liste de toutes les aiguilles et ressorts d'aiguille disponibles par fixation ou groupe de fixations, en l'occurrence les Chobert® et Grov® sur ces pages.

Bien que les fixations soient toujours mentionnées avec leurs unités respectives, chaque tableau a été reproduit en double, de façon à présenter les dimensions en unités anglaises sur la page de gauche, puis en unités métriques sur celle de droite. Ces tableaux de sélection des aiguilles renvoient à ceux des pages 44-45, qui permettent de choisir les nez de pose, par le biais de la colonne "Repère".

C'est le diamètre du cône situé à l'extrémité de l'aiguille qui détermine, lorsqu'il le traverse, la dilatation du corps de la fixation.

Bien qu'il existe différentes formes de cône convenant à différents types de fixations (voir les illustrations de la page 49), il est nécessaire de disposer de tailles de cône progressives pour tenir compte des tolérances de diamètre du trou auxquelles l'application doit répondre, de sorte que la fixation soit toujours suffisamment dilatée pour remplir le trou.

Un cône d'aiguille trop gros exerce des contraintes excessives sur l'aiguille, et une aiguille venant à casser en cours d'utilisation peut se trouver éjectée violemment de l'outil.

Les tableaux de sélection sont agencés en quatre parties de "taille d'aiguille", allant de la catégorie "standard" à la catégorie "3e surdimensionnée", chacune reconnaissable à un code de couleur porté par l'extrémité des cônes d'aiguille eux-mêmes.

Chobert® et Grov® - Metrique

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE					TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE					REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	SEL. REC.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	SEL. REC.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+1,0	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
	6	SEL. REC.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	SEL. REC.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+2,0	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	SEL. REC.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+2,0	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	9	SEL. REC.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+3,5	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	SEL. REC.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+3,5	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	11	SEL. REC.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+3,0	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	SEL. REC.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+3,0	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE					TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE					REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	NUMERO DE REFERENCE DE L'AIGUILLE S/R	P. MAXI	
2,4 mm CHOBERT® & GROV®	1	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm CHOBERT® & GROV®	5	+2,5	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+3,5	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
	6	+2,5	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+3,5	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
4,0 mm CHOBERT® & GROV®	7	+3,8	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+3,8	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
4,8 mm CHOBERT® & GROV®	9	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,4 mm CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R = aiguille à cône court. Voir les explications pages 48-49.

Ensembles de nez

Pour trouver la référence d'aiguille correspondant à une application particulière, lire les instructions ci-dessous après avoir relevé les informations suivantes, illustrées par l'exemple fourni en regard. Les réponses correspondant à l'exemple apparaissent en grisé et en italique.

NOM DE LA FIXATION	exemple	Chobert®
TAILLE DE LA FIXATION		3,2 mm
FICHE TECHNIQUE		Série 1125
TAILLE DU TROU DE L'APPLICATION		
ESPACE DERRIERE L'APPLICATION		Illimité
"REPERE" TIRE DU TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE		5 (standard plat)

- Soustraire la dimension minimum de trou recommandée (SEL. REC), trouvée dans la fiche technique de la fixation, de la dimension réelle du trou de l'application, par exemple 0,005.
- Passer à la page du tableau de choix de l'aiguille concernant la fixation, en choisissant les unités anglaises ou métriques (pages 46 à 50), par exemple page 46.
- En partant de la rubrique 'Aiguille standard - Verte', retrouver les dimensions de la fixation dans la colonne de gauche, par exemple Chobert® & Grov® de 3,2 mm.
- Si l'on a déjà choisi un nez de pose convenant à la pose de la fixation, on doit alors pouvoir trouver, dans la rubrique concernant la fixation en question, une ligne ayant le même "Repère" que celle du tableau de sélection des nez de pose, par exemple 5. Cette ligne du Repère est celle dans laquelle on trouvera aussi bien la référence de l'aiguille que celle du ressort. Cette ligne se prolonge dans la deuxième partie du tableau pour les aiguilles de catégorie 2e et 3e surdimensionnée.
- Parcourir cette ligne jusqu'aux colonnes "taille du trou", et choisir celle qui est égale à la valeur calculée en premier lieu ou qui s'en rapproche le plus. On peut alors lire le numéro de référence de l'aiguille à côté de la taille du trou, par exemple 07150-06104.
- Pour les fixations Chobert® et Grov®, et elles seulement, la plupart des aiguilles existent aussi en version "cône court" (voir les illustrations de la page 49). Les aiguilles à cône court permettent de limiter les risques de contact entre le cône de l'aiguille et un obstacle situé à l'arrière, ce qui aurait pour effet d'empêcher un bon appui de la face inférieure de la tête de la fixation sur la surface de l'application, et donc un défaut de serrage à ce joint.
- Quelle que soit la taille d'aiguille que l'on retienne, il est également nécessaire de vérifier que la valeur "P" convient à l'aiguille. "P" est l'espace nécessaire au cône de l'aiguille à l'arrière de la fixation, en plus de la longueur de la fixation dépassant de l'application, comme indiqué sur le schéma de la page 49.
- On peut alors lire la référence du ressort d'aiguille correspondant dans la colonne de droite du tableau, par exemple 07150-06804.

Dans tous les cas, on doit assurer un serrage satisfaisant du joint, notamment si la taille du trou de l'application est très proche de la prochaine condition de trou surdimensionnée, auquel cas il est plus sûr de choisir la taille d'aiguille supérieure pour obtenir un serrage plus fort. NE PAS OUBLIER que cela conduit à augmenter la force de mandrinage et à réduire la durée de vie de l'aiguille

BRIV® - Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions plus haut.

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06873
	14	SEL. REC.	,072	07150-06013	,119	+0,04	,076	07150-06113	,123	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	15	SEL. REC.	,092	07271-06414	,120	+0,05	,097	07271-06514	,126	07150-06814
	16	SEL. REC.	,092	07271-07414	,120	+0,05	,097	07271-07514	,126	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	17	SEL. REC.	,110	07150-06015	,136	+0,05	,115	07150-06115	,142	07170-06875
	18	SEL. REC.	,110	07150-07015	,136	+0,05	,115	07150-07115	,142	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	SEL. REC.	,120	07170-06805	,126	+0,05	,124	07170-06825	,132	07170-06875
	20	SEL. REC.	,120	07170-07805	,126	+0,05	,124	07170-07825	,132	07170-07875
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	21	SEL. REC.	,141	07150-06016	,157	+0,05	,146	07150-06116	,164	07170-06876
	22	SEL. REC.	,141	07150-07016	,157	+0,05	,146	07150-07116	,164	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	SEL. REC.	,150	07170-06806	,150	+0,05	,1535	07170-06826	,156	07170-06876
	24	SEL. REC.	,150	07170-07806	,150	+0,05	,1535	07170-07826	,156	07170-07876
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	SEL. REC.	,179	07150-06018	,165	+0,05	,183	07150-06118	,171	07150-06846
	26	SEL. REC.	,179	07150-07018	,165	+0,05	,183	07150-07118	,171	07150-07846

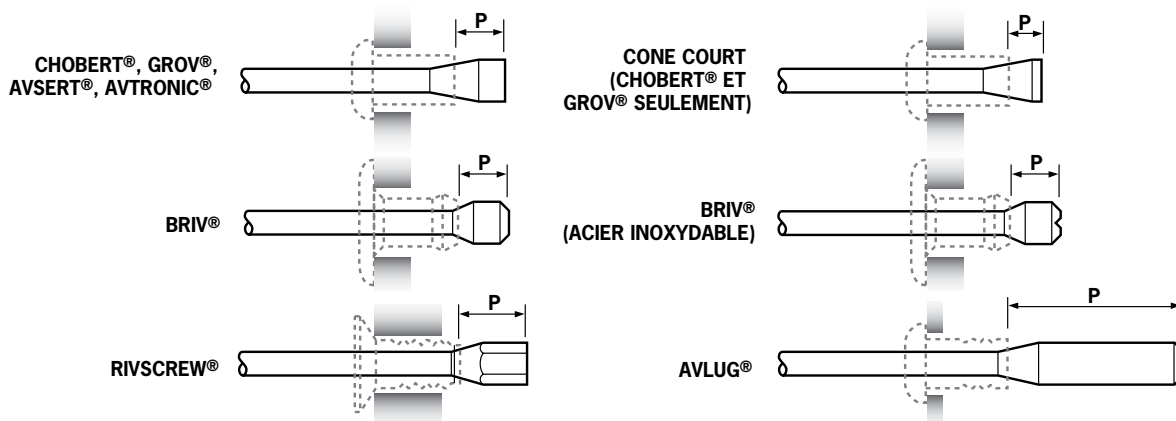
FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" BRIV® LAITON SEULEMENT	13	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	15	+0,10	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0,10	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	17	+0,10	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0,10	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM LAITON, ACIER	21	+0,10	,151	07150-06216	,170	+0,12	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+0,10	,151	07150-07216	,170	+0,12	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	+0,10	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0,10	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Ensembles de nez

Types de cône d'aiguille et distance 'P'

Les aiguilles pour Briv® en acier inoxydable se reconnaissent facilement au V gravé à l'extrémité des cônes d'aiguille.

Lors de l'utilisation de nez de pose courbes, il est nécessaire de courber les aiguilles à la main pour leur donner la même courbure que le nez de pose, afin d'assurer une bonne alimentation des fixations.



BRIV® - Metrique

FIXATION	REPÈRE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	SEL. REC.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	SEL. REC.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	SEL. REC.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	SEL. REC.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	SEL. REC.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	SEL. REC.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	SEL. REC.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,15	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	SEL. REC.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,15	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	SEL. REC.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	SEL. REC.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	SEL. REC.	3,81	07170-06806	3,81	+13	3,90	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	SEL. REC.	3,81	07170-07806	3,81	+13	3,90	07170-07826	3,96	07170-07876
6 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	SEL. REC.	4,54	07150-06018	4,18	+13	4,65	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	SEL. REC.	4,54	07150-07018	4,18	+13	4,65	07150-07118	4,34	07150-07846

FIXATION	REPÈRE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNÉE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMÈTRE DU CÔNE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm BRIV® LAITON SEULEMENT	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, LAITON, ACIER	21	+25	3,84	07150-06216	4,32	+30	3,85	07150-06316	4,39	07170-06876
	22	+25	3,84	07150-07216	4,32	+30	3,85	07150-07316	4,39	07170-07876
4,8 mm BRIV® ACIER INOXYDABLE SEULEMENT	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm BRIV® ALLIAGE D'ALUMINIUM, ACIER	25	+25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Ensembles de nez

Avlug®, Avsert®, Avtronic® & Rivscrew® - Metrique et Mesures anglo-saxonnes

Pour choisir l'aiguille ou le ressort de l'aiguille, suivre les instructions de la page 48.

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" AVLUG®	27	SEL. REC.	,076	07150-06603	,353	+0,05	,081	07150-06703	,478	07150-06803
	28	SEL. REC.	,076	07150-07603	,353	+0,03	,079	07150-07703	,368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	SEL. REC.	,098	07150-06604	,593	-	-	-	-	07150-06804
	30	SEL. REC.	,098	07150-07604	,593	-	-	-	-	07150-07804
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	SEL. REC.	,0725	07150-06003	,145	-	-	-	-	07150-06803
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	SEL. REC.	,088	07150-06004	,185	-	-	-	-	07150-06804
2,5 mm AVTRONIC®	33	SEL. REC.	,070	07170-06025	,140	+0,03	,073	07170-06125	,140	07150-06803
	34	SEL. REC.	,070	07170-07025	,140	+0,03	,073	07170-07125	,140	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	SEL. REC.	,079	07170-06028	,150	+0,03	,082	07170-06128	,150	07170-06528
	36	SEL. REC.	,079	07170-06028	,150	+0,03	,082	07170-06128	,150	07170-06873
	37	SEL. REC.	,079	07170-07028	,150	+0,03	,082	07170-07128	,150	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	SEL. REC.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,0 mm RIVSCREW®	39	SEL. REC.	* ,065	07271-06030	,127	-	-	-	-	07271-06630
3,5 mm RIVSCREW®	40	SEL. REC.	* ,0825	07271-06035	,132	-	-	-	-	07271-06635
4,0 mm RIVSCREW®	41	SEL. REC.	* ,103	07271-06140	,150	-	-	-	-	07271-06640

* ces dimensions s'entendent entre m

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm AVTRONIC®	33	+0,06	,076	07170-06225	,140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0,06	,076	07170-07225	,140	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+0,06	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+0,06	,085	07170-06228	,150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+0,06	,085	07170-07228	,150	-	-	-	-	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	AIGUILLE STANDARD - VERTE			TAILLE DU TROU	1E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - JAUNE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm AVLUG®	27	SEL. REC.	1,93	07150-06603	8,97	+1,10	2,06	07150-06703	12,14	07150-06803
	28	SEL. REC.	1,93	07150-07603	8,97	+1,10	2,01	07150-07703	9,35	07150-07803
3,2 mm AVLUG®	29	SEL. REC.	2,49	07150-06604	15,06	-	-	-	-	07150-06804
	30	SEL. REC.	2,49	07150-07604	15,06	-	-	-	-	07150-07804
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	SEL. REC.	1,84	07150-06003	3,68	-	-	-	-	07150-06803
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	SEL. REC.	2,24	07150-06004	4,70	-	-	-	-	07150-06804
2,5 mm AVTRONIC®	33	SEL. REC.	1,78	07170-06025	3,56	+0,07	1,85	07170-06125	3,56	07150-06803
	34	SEL. REC.	1,78	07170-07025	3,56	+0,07	1,85	07170-07125	3,56	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	SEL. REC.	2,01	07170-06028	3,81	+0,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06528
	36	SEL. REC.	2,01	07170-06028	3,81	+0,07	2,08	07170-06128	3,81	07170-06873
	37	SEL. REC.	2,01	07170-07028	3,81	+0,07	2,08	07170-07128	3,81	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	SEL. REC.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,0 mm RIVSCREW®	39	SEL. REC.	* 1,65	07271-06030	3,23	-	-	-	-	07271-06630
3,5 mm RIVSCREW®	40	SEL. REC.	* 2,10	07271-06035	3,35	-	-	-	-	07271-06635
4,0 mm RIVSCREW®	41	SEL. REC.	* 2,62	07271-06140	3,81	-	-	-	-	07271-06640

* ces dimensions s'entendent entre m

FIXATION	REPERE	TAILLE DU TROU	2E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - BLEUE			TAILLE DU TROU	3E AIGUILLE SURDIMENSIONNEE - ROUGE			REFERENCE DU RESSORT
			DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI		DIAMETRE DU CONE	REFERENCE DE L'AIGUILLE	P. MAXI	
2,4 mm AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,2 mm AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5 mm AVTRONIC®	33	+1,15	1,93	07170-06225	3,56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1,15	1,93	07170-07225	3,56	-	-	-	-	07150-07803
2,8 mm AVTRONIC®	35	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+1,15	2,16	07170-06228	3,81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+1,15	2,16	07170-07228	3,81	-	-	-	-	07170-07528
2,8 mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,0 mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,5 mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0 mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Entretien de l'outil

L'entretien doit être effectué de façon régulière, et une révision approfondie doit avoir lieu chaque année ou tous les 500,000 cycles minimum.

IMPORTANT

Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes. L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.

Chaque jour

- Chaque jour, avant d'utiliser l'outil, ou lors de sa première mise en service, verser quelques gouttes d'une huile de lubrification propre dans l'arrivée d'air de l'intensificateur, si l'alimentation pneumatique ne comporte pas d'huileur. Si l'outil est utilisé de façon continue, débrancher le flexible de l'alimentation pneumatique, et lubrifier l'outil toutes les deux ou trois heures.
- Rechercher les fuites d'air et d'huile. Les flexibles et raccords endommagés doivent être remplacés par des neufs.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purger la conduite d'air pour la débarrasser de toute accumulation de saletés ou d'eau avant de raccorder le flexible à l'intensificateur. Si un filtre est monté, le purger.
- Vérifier que l'équipement de pose monté est le bon.
- Vérifier régulièrement les aiguilles en recherchant les traces d'usure ou de dommages, et en tenant le compte du nombre de poses (voir les instructions de sécurité, page 34).
- Vérifier que le couvercle de base est serré à fond sur le carter principal.

Chaque semaine

- Suivre les procédures intégrales "quotidiennes" décrites ci-dessus.
- Démonter, examiner, nettoyer et graisser les mâchoires d'aiguille (voir "Cylindre des mâchoires d'aiguille" de la rubrique 'Maintenance', page 54).

Graisse au Bisulfure de Molybdene EP 3753 Informations de Sécurité

La graisse peut être commandée séparément. Sa référence est indiquée dans le kit d'entretien, sur la page 53.

Premiers Secours

PEAU:

Cette graisse résistant parfaitement à l'eau, la meilleure façon de l'éliminer est d'employer un émulsif pour usage cutané.

INGESTION:

Veiller à ce que le patient boive 30 ml de lait de magnésie, de préférence dans une tasse de lait.

YEUX:

Irritante, mais sans danger. Rincer à l'eau et faire appel à un médecin.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 220°C.

Non classé comme inflammable.

Agents d'extinction appropriés : CO₂, Halon ou jet d'eau, si appliqué par une personne qualifiée.

Environnement

racler les dépôts. Les brûler ou les mettre en décharge sur un site approuvé.

Manutention

Utiliser une crème protectrice ou des gants résistant à l'huile.

Stockage

A l'écart de la chaleur et des agents oxydants.

Entretien de l'outil

Informations de Sécurité, Graisse Molykote® 55m

Premiers secours

PEAU:

Rincer à l'eau. Essuyer.

INGESTION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX:

Rincer à l'eau.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101.1°C. (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Mousse de dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

Environnement

Veiller à ce que de grandes quantités de produit ne s'écoulent pas dans les égouts ou eaux de ruissellement.

Méthodes de nettoyage : Racler les dépôts puis les placer dans un récipient approprié doté d'un couvercle. Les écoulements de produit rendent les surfaces extrêmement glissantes.

Présente un danger pour les organismes aquatiques et peut avoir des répercussions négatives durables sur l'environnement aquatique. Toutefois, la forme physique et l'insolubilité dans l'eau du produit rendent sa biodisponibilité négligeable.

Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec la peau ou les yeux.

Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

Informations de Sécurité, Graisse Molykote® 111

Premiers secours

PEAU:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

INGESTION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

INHALATION:

Les mesures de premier secours ne sont normalement pas nécessaires.

Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101.1°C. (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Mousse de dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

Environnement

Aucun effet contraire anticipé.

Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec les yeux.

Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

Entretien de l'outil

Kit d'entretien

Nous préconisons l'utilisation des kits d'entretien suivants pour tous travaux d'entretien.

KIT D'ENTRETIEN: 07900-05300			Sauf indication contraire, les dimensions des clés s'entendent "entre méplats".		
REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité	REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité
07900-00157	PINCE A CIRCLIPS	1	07900-00352	CROCHET D'EXTRACTION DE JOINT	1
07900-00006	SPATULE	1	07900-00710	CLE DE RETRAIT DE BOUCHON DE CANON	1
07900-00446	EXTRACTEUR	1	07900-00725	BILLE	1
07900-00603	MACHOIRES D'ETAU POUR CANON	1	07900-00243	TOURNEVIS	1
07900-00520	TIGE DE 3/8 DE POUCE	1	07900-00717	CLE POUR INTENSIFICATEUR	1
07900-00521	TIGE DE 1/4 DE POUCE	1	07900-00013	CLE ALLEN DE 1/8 DE POUCE	1
07900-00602	BILLE DE MONTAGE DE JOINT TORIQUE	1	07900-00617	LOT DE LOCTITE® MULTI-GASKET 574 DE 50 ML	1
07900-00595	CLE DE 18 mm	1	07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 mm	1
07900-00434	CLE DE 12 mm	1	07900-00351	CLE ALLEN DE 3 mm	1
07900-00237	CLE 3/8 X 5/16 DE POUCE	1	07900-00224	CLE ALLEN DE 4 mm	1
07900-00012	CLE DE 9/16 X 5/8 DE POUCE	1	07900-00225	CLE ALLEN DE 5 mm	1
07900-00008	CLE DE 7/16 X 1/2 POUCE	1	07992-00020	POT DE 80 G DE GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP 3753	1

KIT D'ENTRETIEN : 71210-99990			Sauf indication contraire, les dimensions des clés sont indiquées en pouces et entre méplats		
REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité	REFERENCE	DESCRIPTION	Quantité
07900-00667	MANCHON DE PISTON	1	07900-00157	PINCE A CIRCLIPS	1
07900-00692	EXTRACTEUR DE VALVE DE GACHETTE	1	07900-00008	CLE DE $\frac{7}{16} \times \frac{1}{2}$ DE POUCE	1
07900-00670	BILLE	1	07900-00012	CLE DE $\frac{9}{16} \times \frac{5}{8}$ DE POUCE	1
07900-00672	CLE EN T	1	07900-00015	CLE DE $\frac{5}{8} \times \frac{11}{16}$ DE POUCE	1
07900-00706	EMBOUT DE CLE EN T	1	07900-00686	CLE A ERGOTS	1
07900-00684	TUBE GUIDE	1	07900-00677	EXTRACTEUR DE JOINTS	1
07900-00685	TIGE D'INSERTION	1	07900-00698	ECROU D'ARRET	1
07900-00351	CLE ALLEN DE 3 MM	1	07900-00700	POMPE POUR PLEIN D'HUILE	1
07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 MM	1	07992-00020	GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP3753	1
07900-00158	CHASSE-GOUPILLE DE 2 MM	1	07992-00075	GRAISSE - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	GRAISSE - MOLYKOTE® 111	1

Entretien

Tous les 500,000 cycles, ainsi qu'aux périodes recommandées, l'outil doit être entièrement démonté, et les composants usés ou endommagés doivent être remplacés. Les joints toriques et étanchéités doivent être remplacés par des pièces neuves, lubrifiés à la graisse Molykote® 55m pour les joints pneumatiques ou Molykote® 111 pour les joints hydrauliques.

IMPORTANT

Les instructions de sécurité figurent pages 34.
Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes. L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.

Sauf indication contraire, l'alimentation pneumatique doit être débranchée avant toute opération d'entretien ou de démontage.

Il est recommandé d'effectuer tout démontage dans de bonnes conditions de propreté.

Avant de démonter l'outil, il est nécessaire d'enlever l'équipement de pose.

Pour procéder à l'entretien total de l'outil, nous vous conseillons de procéder au démontage des sous-ensembles en respectant l'ordre indiqué.

Demontage de l'outil 07537-00200

DEPOSE DES PIECES MOULEES DE TETE

- A la main, faire pivoter le Clip **48** et déposer l'obturateur **50**.
- A l'aide d'une clé Allen*, retirez les vis d'arrêt du corps moulé **2** et les écrous **7** du corps de l'outil, ainsi qu'une vis **97** du corps moulé gauche **60**.
- Retirez le corps moulé droite et gauche **59** et **60**.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE

- Bloquer le corps **72** de l'outil inversé transversalement par rapport aux bossages d'arrivée d'air dans un étau à mordaches.
- Déposer le soufflet en caoutchouc **67**.
- A l'aide d'une clé à ergots*, dévisser le couvercle de base **73**.
- Dévisser les écrous de blocage **6** (x2) et déposer la plaque de base **77**.
- Déposer la chemise de cylindre **75** avec les rondelles d'étanchéité **78** (x2) et les joints toriques **9** (x2).
- Déposer l'ensemble piston pneumatique **58** du carter principal **72**, avec le joint torique, les joints à lèvres (au nombre de trois) et la bague de guidage.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

ENSEMBLE TIROIR DE VALVE

- Déposer l'ensemble piston pneumatique **58** et l'ensemble joint d'intensificateur **71** en suivant les instructions fournies précédemment.
- A l'aide de la clé en 'T'* et de l'embout de clé en 'T*', desserrer l'écrou de blocage **64** et le déposer avec la plaque supérieure **76**, les colonnettes d'assemblage **74** et l'ensemble tube de transfert **69**.
- Retirer l'outil de l'étau, et séparer le carter principal **72**, avec le joint torique **20**, de l'ensemble poignée **57**.
- Retirer l'ensemble tête **56** de l'ensemble poignée **57** et déposer le joint torique **19** du tube d'intensificateur.
- Pousser sur le siège de valve **62** pour l'extraire, avec les deux joints toriques **18** (au nombre de deux).
- Déposer tous les composants de l'ensemble tiroir de valve **68**.
- Enlever enfin le joint torique **18** du logement cylindrique de la poignée.
- Pour le remontage, inverser l'ordre de démontage en veillant à ce que l'orifice central du siège de valve **62** soit orienté vers le haut, vers le joint torique **17**.

GACHETTE

- Avec le chasse-goupille* de 2 mm, chasser l'axe de gâchette **65** et dégager la gâchette **61** par le haut.
- A l'aide de l'extracteur de valve pneumatique*, dévisser la valve de gâchette **24**.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

Se référer aux repères inclus dans les kits d'entretien 07900-05300 & 71210-99990. Pour la liste complète, voir la page 53. Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 56-57.

Entretien

Demontage de l'outil 07537-00200

CYLINDRE DES MACHOIRES D'AIGUILLE

- A l'aide d'une clé Allen*, retirer une des vis à tête cylindrique **5**, en veillant à bien purger l'air du cylindre des mâchoires d'aiguille. Retirer l'autre vis à tête cylindrique **5**.
- Faire sortir l'obturateur arrière **47**.
- Extraire les composants des mâchoires d'aiguille pneumatiques, soit l'ensemble de piston de mâchoires d'aiguille **51**, le ressort **35**, les mâchoires **34** et le carter porte-mâchoires **41**.
- Retirer l'obturateur de l'arrière de l'ensemble piston à l'aide d'une clé Allen* et d'une barre insérée dans la grande fente de la tourelle.
- Nettoyer la tourelle à l'aide d'un foret de 4,7 mm et remplacer l'obturateur à l'aide d'un produit d'étanchéité non durcissant (comme Loctite® Multi-gasket 574*).
- Retirer le joint torique d'étanchéité de piston **10**.
- Serrer le canon **44** dans un étau équipé de mâchoires tendres*, pour éviter de l'endommager.
- A l'aide d'une clé à tube*, dévisser le bouchon de canon **45** en empêchant le canon **44** de tourner, à l'aide d'une clé à fourche*.
- Débrancher le tube en accordéon de mâchoire d'aiguille pneumatique **54** de l'ensemble tête et extraire le cylindre de mâchoires d'aiguille **46** de l'outil.
- Retirer le joint torique **13**, la bande de frottement **40** et le ressort de rappel du canon **37**.
- La longueur sans charge du ressort **35** doit être de 38,1 mm. Le changer si nécessaire.
- Enduire les mâchoires d'aiguille de graisse au bisulfure de molybdène avant de remonter.
- Remonter en inversant la procédure de démontage.

PISTON HYDRAULIQUE

- Déposer le cylindre de mâchoires d'aiguille **46** de la façon déjà décrite.
- Bloquer l'ensemble tête **56** entre les mâchoires d'un étau, muni de mordaches* pour éviter tout risque de détérioration ; défaire le limiteur de course **39**.
- A l'aide d'une clé Allen*, desserrer la vis **3** qui retient le bloc interrupteur **55** contre le canon **44**.
- A l'aide d'une clé Allen*, dévisser le bouchon de canon **45** et le joint torique **21**, en dévissant la vis de serrage **4**.
- Tenir fermement l'outil et extraire le canon **44** du carter principal (une petite quantité de fluide hydraulique risque d'être éjectée de l'intérieur du carter principal).
- Enlever avec précaution le piston **38**, pour éviter d'endommager l'alésage du carter.
- Enlever le joint à lèvres **15**.
- Le joint à lèvres **16** est difficile à extraire sans le détériorer ; il peut être laissé en place pendant le nettoyage (s'il est jugé qu'il ne court aucun risque consécutivement au processus de nettoyage). Si toutefois le remplacement du joint à lèvres **16** s'avère nécessaire, procéder comme suit :
- A l'aide d'une spatule*, extraire le joint à lèvres **16** de l'ensemble tête **56** en veillant à ne pas endommager la cavité de la tête et les alésages. Le joint à lèvres **16** déposé DOIT être mis au rebut.
- Pour remplacer le joint à lèvres **16**, dévisser le bouchon de purge existant **43** jusqu'à ce que la face interne soit de niveau avec l'alésage interne de l'ensemble tête **56**. Cette précaution permet de dégager le passage en vue de l'insertion d'un joint à lèvres **16** neuf par l'arrière du carter principal.
- Veiller à ce que le joint à lèvres **16** soit suffisamment graissé et inséré dans le bon sens, autrement dit, côté évasé du joint orienté vers l'arrière des mâchoires d'aiguille.
- Terminer le remontage dans l'ordre inverse du démontage.

VALVE MARCHE / ARRET DE MACHOIRES D'AIGUILLE

- Cet ensemble est conçu pour ne nécessiter qu'un minimum d'entretien au cours de la durée de vie de l'outil.
- Si le démontage de la valve s'avère nécessaire, procéder comme suit :
- Déposer le bloc interrupteur **55** en suivant la procédure de la rubrique "Piston hydraulique".
- A l'aide d'un tournevis*, enlever avec précaution la rondelle Starlock chromée **22** du tiroir pneumatique de mâchoires **49** et jeter cette rondelle.
- Extraire le tiroir pneumatique de mâchoires **49** du bloc interrupteur **55**.
- En veillant à ne pas endommager le tiroir pneumatique de mâchoires **49**, retirer les joints toriques **11**.
- Nettoyer le tiroir et remonter des joints toriques **11** neufs à l'aide de la bille de montage* et l'insérer dans le bloc interrupteur **55**, en faisant attention à bien l'orienter.
- Monter une rondelle Starlock chromée **22** neuve en serrant l'ensemble dans un étau équipé de mâchoires tendres, pour éviter de l'endommager. NE PAS APPLIQUER UNE FORCE EXCESSIVE.
- Terminer le remontage en inversant la procédure de démontage.

POIGNEE & OBTURATEUR

- Nettoyer et examiner les pièces moulées à la recherche de fissuration ou autres dommages.

CURSEUR MECANIQUE

- Nettoyer et huiler le curseur mécanique **36**.

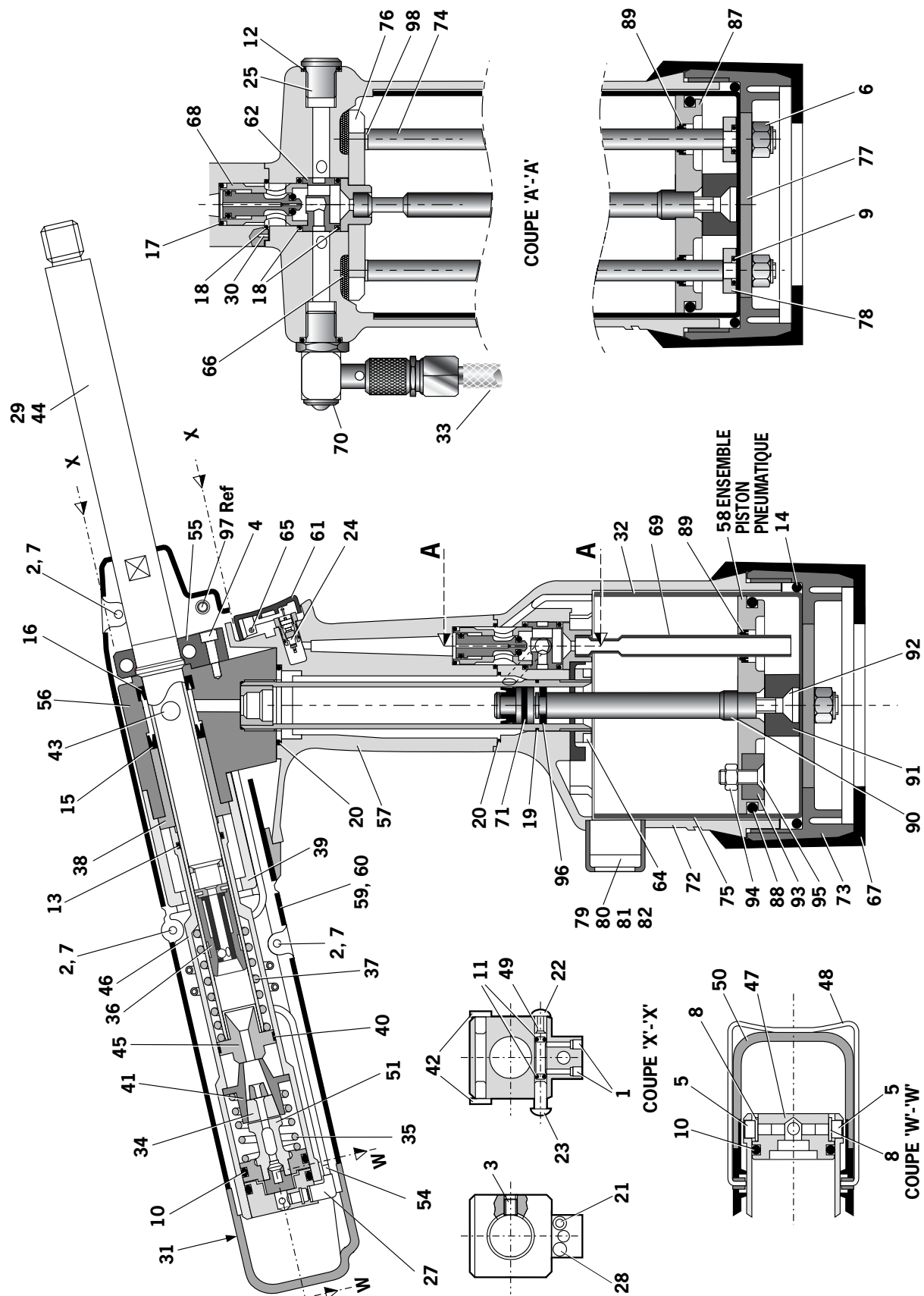
IMPORTANT

Pratiquer sur l'outil les vérifications et opérations correspondant à l'entretien quotidien et hebdomadaire.

Un plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après démontage de l'outil et avant de l'utiliser.

* Correspond aux repères inclus dans les kits d'entretien 07900-05300 & 71210-99990. Pour la liste complète, voir la page 53. Les numéros de repère en caractères **gras** renvoient à la rubrique Assemblage générale et liste de pièces des pages 56-57.

Assemblage général de l'outil de base 07537-00200



Liste de pièces de l'outil de base 07537-00200

LISTE DE PIÈCES DE 07537-00200

REFERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHARGE	REFERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHARGE	REFERE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHARGE
01	07001-00223	VIS CREUSE SANS TÊTE LONGUE M4 x 5	2	-	41	07530-00208	CARTER PORTE-MACHOIRES	1	-	81	71221-20103	ECROU DE RETENUE DE MOULURE	2	-
02	07001-00401	VIS LONGUE MAX 10 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	3	-	42	07530-00310	OBTURATEUR	2	-	82	71221-20105	COMPTEUR MODIFIÉ	1	-
03	07001-00404	VIS DE PRESSION CREUSE LONGUE M5 x 6	1	-	43	07530-00500	ENSEMBLE BOUCHON DE PURGE (ELEMENTS 83 à 86)	1	-	83	07003-00142	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	1	1
04	07001-00445	VIS LONGUE MAX 15 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	1	-	44	07530-00201	CANON	1	-	84	07003-00194	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	1	1
05	07001-00504	VIS LONGUE MAX 6 A TÊTE CYLINDRIQUE A SIX PANS CREUX	2	2	45	07530-002205	BOUCHON DE CANON	1	-	85	07001-00442	VIS	1	-
06	07002-00108	DADO NYLON M6	2	-	46	07530-002207	CYLINDRE DES MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	86	07530-00501	BOUCHON	1	-
07	07002-00134	ECROU HEXAGONAL M4	3	-	47	07530-002213	OBTURATEUR ARRIÈRE	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-
08	07002-00153	RONDELLE M4 (PLASTIQUE)	2	-	48	07530-002220	CLIP	1	-	88	07003-00280	JOINT TORQUE	1	1
09	07003-00027	JOINT TORIQUE	2	-	49	07530-002302	TIROIR PNEUMATIQUE DES MACHOIRES	1	-	89	07003-00274	JOINT / RACLETTE	3	-
10	07003-00113	JOINT TORIQUE	2	2	50	07530-002603	OBTURATEUR	1	-	90	71211-03202	TIGE D'INTENSIFICATION	1	-
11	07003-00121	JOINT TORIQUE	2	2	51	07530-002800	ENSEMBLE PISTON DE MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	91	07537-00501	ENTRETOISE	1	-
12	07003-00127	JOINT TORIQUE	1	-	52	07537-00201	ÉTIQUETTE (NON ILLUSTRÉE)	2	-	92	07001-00411	VIS A TÊTE FRAISÉE M6 X 25	1	-
13	07003-00167	JOINT TORIQUE	1	1	53	07537-00202	ÉTIQUETTE (NON ILLUSTRÉE)	1	-	93	07007-01993	AMANT A POLE CENTRAL	1	-
14	07003-00418	JOINT TORIQUE	2	-	54	07537-00203	TUBE PNEUMATIQUE EN ACCORDION DES MACHOIRES D'AIGUILLE	1	-	94	07002-00098	ECROU NYLON M5	1	-
15	07003-00236	JOINT A LEVRE (DYNAMIQUE)	1	1	55	07537-00204	BLOC INTERRUPTEUR	1	-	95	71221-20104	VIS A TÊTE FRAISÉE M5 X 19	1	-
16	07003-00237	JOINT A LEVRE (STATIQUE)	2	-	56	07537-00300	ENSEMBLE TÊTE	1	-	96	71210-03205	BAGUE GUIDE	1	-
17	07003-00271	JOINT TORIQUE	1	-	57	07537-00400	ENSEMBLE POIGNÉE	1	-	97	07001-00442	VIS HEXAGONALE M5 X 6 LONGUE PRISE	1	-
18	07003-00281	JOINT TORIQUE	3	-	58	07537-00500	ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE (87 à 96)	1	-	98	07002-00163	RONDELLE	2	-
19	07003-00287	JOINT TORIQUE	1	-	59	07537-00600	ENSEMBLE PIÈCE MOULÉE DE CARTER PRINCIPAL 07537 - DROIT	1	-					
20	07003-00288	JOINT TORIQUE	2	-	60	07537-00700	ENSEMBLE PIÈCE MOULÉE DE CARTER PRINCIPAL 07537 - GAUCHE	1	-					
21	07003-00383	JOINT TORIQUE - (Diam. int. 3,00 Sec. 1,00)	2	-	61	71210-02008	GACHETTE	1	-					
22	07004-00058	RONDELLE STARLOCK CHROMÉE 1/8"	1	-	62	71210-02009	SIÈGE DE VALVE	1	-					
23	07004-00059	RONDELLE STARLOCK NOIRE 1/8"	1	-	63				-					
24	07005-00088	VALVE DE GACHETTE	1	-	64	71210-02014	ECROU DE BLOCAGE	1	-					
25	07005-01274	OBTURATEUR BSP 1/8"	1	-	65	71210-02024	AXE DE GACHETTE	1	-					
26			1	-	66	71210-02031	SILENCIEUX	2	-					
27	07005-01972	RACCORD FILETÉ EN L	1	-	67	71210-02055	SOUFFLET EN CAOUTCHOUC	1	-					
28	07005-10057	CLAPET ANTI-RETOUR	1	-	68	71210-03400	ENSEMBLE TIROIR DE VALVE	1	-					
29	07007-00017	CHAPEAU ANTIPOUSSIERE	1	-	69	07537-00810	ENSEMBLE TUBE DE TRANSFERT	1	-					
30	07007-00224	GOUPILLE SPIRALEEE Diam. 3 x 10	2	-	70	71210-03700	ENSEMBLE VALVE MARCHE/ARRÊT	1	-					
31	07007-01503	ICONE LIVRE OUVERT (NON ILLUSTRÉE)	1	-	71	71210-03800	ENSEMBLE JOINT D'INTENSIFICATION	1	-					
32	07007-01504	ÉTIQUETTE CONFORMITÉ CE (NON ILLUSTRÉE)	1	-	72	71211-02001	CARTER PRINCIPAL USINE	1	-					
33	07008-00010	FLEXIBLE 6"	1	-	73	71211-02002	COUVERCLE DE BASE USINE	1	-					
34	07151-00403	MACHOIRES	2	2	74	71211-02004	COLONNETTES D'ASSEMBLAGE	2	-					
35	07154-00404	RESSORT	1	-	75	71211-02008	CHEMISE DE CYLINDRE	1	-					
36	07271-01100	CURSEUR MÉCANIQUE	1	-	76	71213-02010	ENSEMBLE PLAQUE SUPÉRIEURE	1	-					
37	07490-03002	RESSORT DE RAPPEL DU CANON	1	-	77	71221-02005	RONDELLE À TENUTA	1	-					
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ	2	-					
39	07530-00204	LIMITEUR DE COURSE	1	-	79	71221-20101	PIÈCE DE MOULURE DE COMPTEUR	1	-					
40	07530-00206	BANDE DE FROTTEMENT	1	1	80	71221-20102	VIS SPÉCIALE M4	2	-					

Plein d'huile

Le plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après un démontage de l'outil et avant toute utilisation. Il peut également être utile pour restaurer la totalité de la course après une utilisation prolongée, si l'on constate que la course diminue et que les fixations ne sont pas complètement posées en une seule action sur la gâchette.

Huile

L'huile recommandée est la Hyspin® VG 32, qui existe en bidons de 0,5 litre, (référence 07992-00002), ou d'1 gallon (4,5 litres), (référence 07992-00006). Voir ci-dessous le tableau des caractéristiques et des mesures de sécurité.

Information de Securite Hyspin® VG 32 et AWS (Huile)

Premiers Secours

PEAU:

Laver soigneusement, à l'eau et au savon, dès que possible. Un contact occasionnel ne requiert pas de soins immédiats. Un contact de courte durée ne requiert pas de soins immédiats.

INGESTION:

Faire appel immédiatement à des soins médicaux. NE PAS faire vomir le patient.

YEUX

Rincer immédiatement à l'eau courante pendant plusieurs minutes. Quoique cette huile ne soit pas très irritante, une légère irritation peut apparaître suite au contact.

Incendie

Agents d'extinction appropriés : CO₂, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. NE PAS employer de jet d'eau.

Environnement

MISE EN DECHARGE : Sur site homologué par les soins d'une société agréée. Peut être incinérée. Le produit usagé peut être recyclé.

PRODUIT REPANDU : Empêcher la contamination par le produit des évacuations, égouts et cours d'eau. Eponger avec une substance absorbante.

Manipulation

Porter une protection oculaire, des gants imperméables (PVC, par exemple), et un tablier plastique. Employer dans des locaux bien aérés.

Stockage

Pas de précautions particulières.

Pump Pour Plein D'huile

La procédure de plein d'huile ci-contre vous obligera à vous munir d'une pompe pour plein d'huile 07900-00700 :

Plein d'huile

Procédure de Plein D'huile

IMPORTANT

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE DE L'OUTIL, OU COUPER L'AIR A LA VALVE 70.

Toutes les opérations doivent être effectuées sur un établi propre, avec les mains propres, dans un local propre.

Veiller à ce que l'huile de rechange soit parfaitement propre et exempte de bulles d'air.

Des précautions DOIVENT être prises à tous moments pour éviter la pénétration de corps étrangers dans l'outil et tout risque consécutif de détérioration irréversible.

- Enlever la vis de purge **85** et le joint d'étanchéité **84**.
- Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et placer la valve marche/arrêt **70** sur MARCHE.
- Renverser l'outil au-dessus d'un récipient et actionner la gâchette. L'huile est éjectée par l'orifice de la vis de purge.

VEILLER A NE PAS ORIENTER L'ORIFICE DE PURGE EN DIRECTION DE L'OPERATEUR OU D'AUTRES PERSONNES.

- Débrancher l'alimentation pneumatique de l'outil, ou mettre la valve de marche/arrêt **70** sur ARRÊT.
- Remplir la pompe d'huile.
- Visser la pompe de plein d'huile 07900-00700 sur l'orifice de la vis de purge, avec le joint d'étanchéité **84** en place.
- Actionner la pompe en appuyant vers le bas et en relâchant à plusieurs reprises jusqu'à sentir une résistance.
- Enlever la pompe et l'écrou d'arrêt.
- Remettre en place la vis de purge **85** le joint d'étanchéité **84**.
- Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et placer la valve marche/arrêt **70** sur MARCHE.
- Vérifier que la course de l'outil correspond à la spécification minimum, soit 30 millimètres. Pour mesurer la course, mesurer la distance entre l'arrière du cylindre des mâchoires d'aiguille et les pièces moulées de carter principal AVANT d'appuyer sur la gâchette puis lorsque la gâchette est entièrement actionnée. La course correspond à la différence entre les deux relevés. Si la course ne correspond pas à la spécification minimum, répéter la procédure de plein d'huile.

Diagnostic des Defauts

Symptome	Cause Possible	Remede	Ref de Page
L'outil ne parvient pas à poser les fixations	Faible pression d'air	Augmenter la pression d'air	29
	Manque de lubrification	Lubrifier l'outil et son orifice d'entrée d'air	
	Force de mandrinage excessive	Vérifier la prise de la fixation et la taille du trou de l'application	
	Vérifier la taille de l'aiguille		
	Mâchoires d'aiguille usées ou brisées	Changer les mâchoires d'aiguille	
	Mâchoire d'aiguille désactivée	Activer la mâchoire d'aiguille	
	Présence d'air dans le circuit hydraulique	Voir "procédure de plein d'huile"	
Echappement de l'aiguille : les mâchoires ne saisissent pas l'aiguille	Mâchoires d'aiguille usées ou encrassées	Nettoyer ou changer selon les besoins	
	Pression ou débit d'air insuffisants	Augmenter la pression ou le débit d'air	
	L'interrupteur de serrage mâchoires ne fonctionne pas	Changer l'interrupteur	
	Fuites d'air aux mâchoires d'aiguille	Remplacer les joints toriques 10 de l'ensemble piston 51	
	Aiguille cassée et n'atteignant pas les mâchoires d'aiguille	Changer l'aiguille	
	Clapet anti-retour défectueux	Changer le clapet anti-retour	
Les mâchoires ne lâchent pas l'aiguille	Mâchoires d'aiguille ou carter porte-mâchoires encrassés	Nettoyer ou lubrifier	
	Interrupteur de mâchoires d'aiguille défectueux	Changer les joints toriques	
Défaut d'introduction des fixations dans les nez de pose	Mâchoires d'aiguille non activées	Activer les mâchoires d'aiguille	10
	Mâchoires d'aiguille usées	Changer les mâchoires d'aiguille	
	Mauvaise orientation du curseur mécanique	Remonter en rectifiant l'orientation	
	Mauvais nez de pose	Monter le bon nez de pose	
	Ressort de l'aiguille manquant	Monter le bon ressort d'aiguille	
	Mauvais jeu entre tête de fixation et nez de pose au chargement	Régler le jeu entre 1,5 et 3 mm. Voir "Chargement de l'outil"	
	Curseur mécanique grippé	Nettoyer et huiler le curseur mécanique	
	Faiblesse du ressort extérieur entourant le curseur mécanique	Changer le curseur mécanique	
Usure excessive de la mâchoire d'aiguille	Force de mandrinage excessive	Vérifier la taille du trou et l'épaisseur de l'application, et la capacité de prise des fixations	
Passage de plus d'une fixation à la fois	Echappement de l'aiguille	Mêmes vérifications que pour Echappement de l'aiguille	10
	Mauvais jeu entre tête de fixation et nez de pose au chargement	Régler le jeu entre 1,5 et 3 mm. Voir "Chargement de l'outil"	

Les autres symptômes ou pannes doivent être signalés à votre distributeur Avdel agréé ou centre de réparation le plus proche.

Déclaration de conformité

Nous, Avdel UK Limited; Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY
Royaume-Uni, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

Modèle 07537

N° de série

faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux normes suivantes :

EN ISO 12100 - parties 1 et 2

BS EN ISO 8662 - partie 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - partie 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

selon les dispositions de la Directive 2006/42/CE concernant le rapprochement des législations des États membres relatives
aux machines.



A. Seewraj - Directeur, Services techniques de fabrication - outils d'automation

Date d'émission



**Cette boîte contient un outil pneumatique en conformité
avec la Directive sur les machines 2006/42/EC.
La "Déclaration de conformité" est jointe.**

AUSTRALIA
Infastec (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
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
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.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionnistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN
Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
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
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
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.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+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 Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND
Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@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

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00845	B7	13/112

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

AV™, Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut®, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finisert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, Hydra®, Infalok®, Interlock®, Klamp-Tite®, Klampitite 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. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® 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.



Instruction Manual

Original Instruction



Genesis® 07537

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

Safety Rules	4	Maintenance	
Specifications		Dismantling 07537-00200	24-25
Specification for 7537 Tool	5	General Assembly and Parts List 07537-00200	26-27
Tool Dimensions	5	Priming	
Intent of Use	6	Oil Details	28
Putting into Service		Hyspin® VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data	28
Air Supply	7	Priming Pump	28
Mechanical Cursors	8	Priming Procedure	29
Cursor	9	Fault Diagnosis	
Loading and Reloading the Tool	9	Symptom, Possible Cause and Remedy	30
Loading the Tool	10		
Reloading the Tool	10		
Operating Procedure	10		
Mandrel Follower Springs Identification and Orientation	11		
Nose Assemblies			
Nose Jaws	12		
Selecting a Nose Jaw	13		
Nose Jaw Selection - Imperial	14		
Nose Jaw Selection - Metric	15		
Mandrels and Mandrel Follower Springs	16		
Chobert® and Grovit® - Imperial	16		
Chobert® and Grovit® - Metric	17		
Briv® - Imperial	18		
Mandrel Head Types and 'P' Length	19		
Briv® - Metric	19		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew®			
Imperial and Metric	20		
Servicing the Tool			
Daily	21		
Weekly	21		
MolyLithium Grease EP 3753 Safety Data	21		
Molykote® 55m Grease Safety Data	22		
Molykote® 111 Grease Safety Data	22		
Service Kits	23		

LIMITED WARRANTY

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

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

Safety Rules

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

- 1** Do not use outside the design intent.
- 2** Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.
- 3** Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited. or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited. will be pleased to advise upon any proposed modification.
- 4** The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited. with your training requirements.
- 5** The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.
- 6** The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 7** Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 8** Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 9** Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 10** Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.
- 11** The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in²).
- 12** The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited. Specifications.
- 13** Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.
- 14** When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.
- 15** Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.
- 16** When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.
- 17** Excessive contact with hydraulic oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

I M P O R T A N T

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

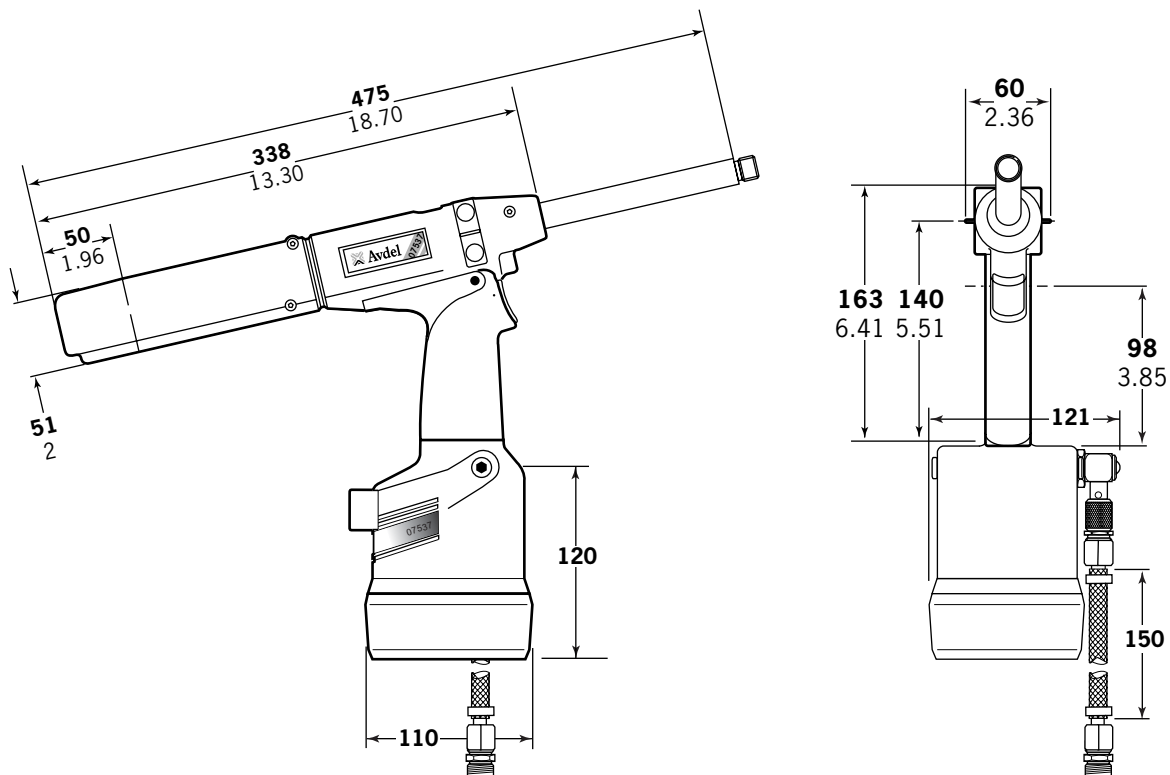
Specifications

Specification for 07537 Tool

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
Free Air Volume Required	@ 5.1 bar /75 lbf/in ²	2.6 litres (0.09 ft ³)
Stroke	Minimum	28.0 mm (1.10 in)
Pull Force	@ 5.5 bar /80 lbf/in ²	3.89 kN (875 lbf)
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level	Less than	70 dB(A)
Weight	Tool	2.3 kg (5.06 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s ² (8 ft/s ²)

Tool Dimensions

Part Number 07537-00200



Intent of Use

The pneumatic 07537 tool is a handheld lightweight tool designed to place Avdel® speed fasteners (except 1/16" Avlug®) making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

Part numbers are shown to order a complete tool but no nose equipment.

The tool part number for the 07537 model is 07537-00200. See the general assemblies on pages 26-27.

The tool will place most repetition fasteners, as shown in the table below.

The tool is used with specific nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 12-20). Nose jaw dimensions are shown on page 13.

FASTENER NAME	FASTENER SIZE											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

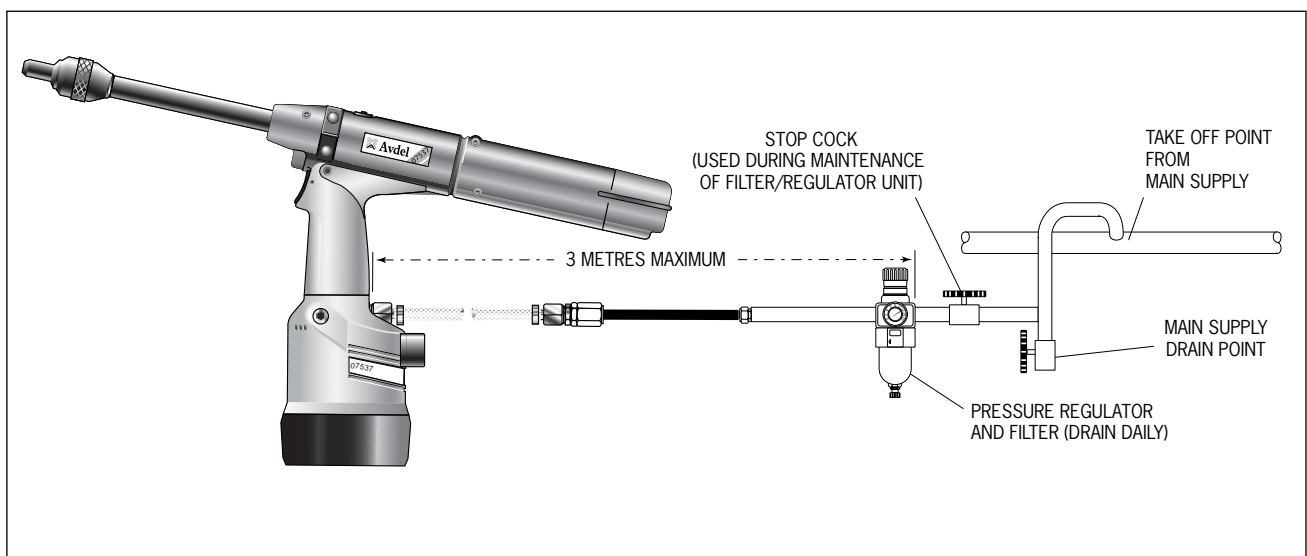
Putting into Service

Air Supply

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

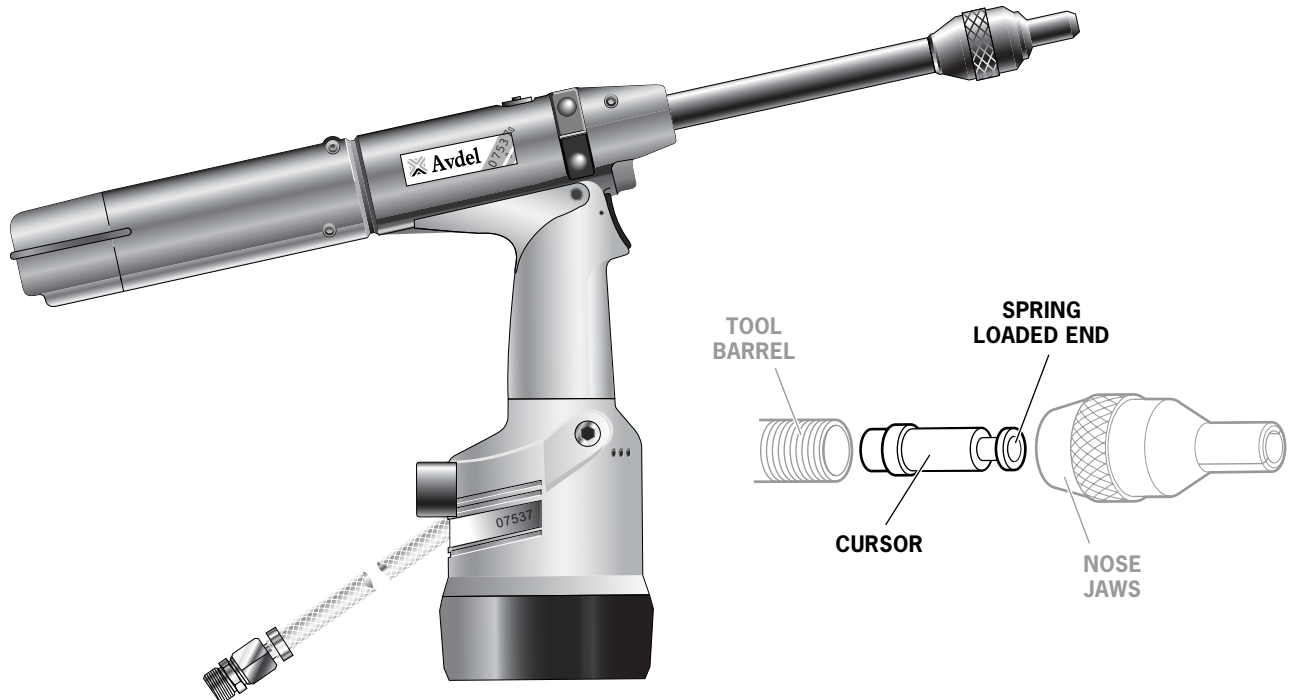
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

Read servicing daily details page 21.



Putting into Service

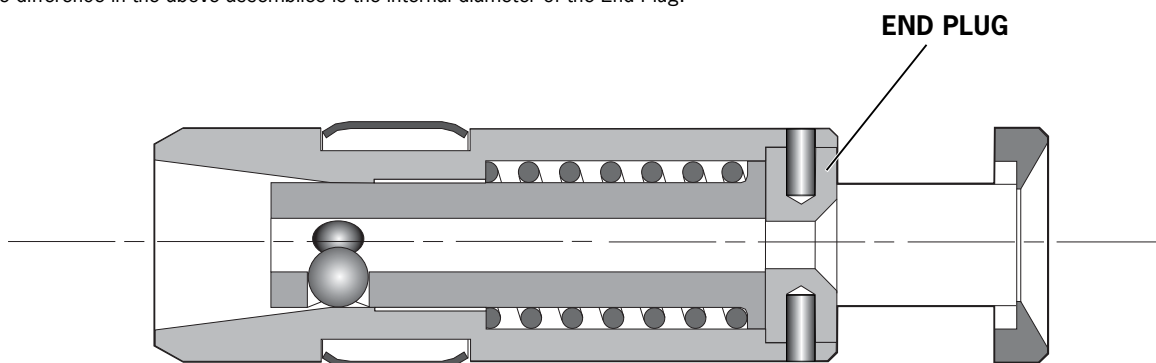
Mechanical Cursors



For reference there are three different mechanical cursor types:

- 07271-01100 Used for Standard mandrels and 5/32" Disposable mandrels
- 07279-05843 Used for 1/8" Disposable mandrels
- 07279-05845 Used for 3/16" Disposable mandrels

The difference in the above assemblies is the internal diameter of the End Plug.



These are colour coded see below:

MECHANICAL CURSOR PART NO.	END PLUG PART NO.	COLOUR	HOLE DIAMETER (mm)
07271-01100	07150-00402	PLAIN STEEL	2.7
07279-05843	07159-05844	GOLD	2.2
07279-05845	07159-05846	SILVER	3.3

Putting into Service

Cursor

IMPORTANT

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

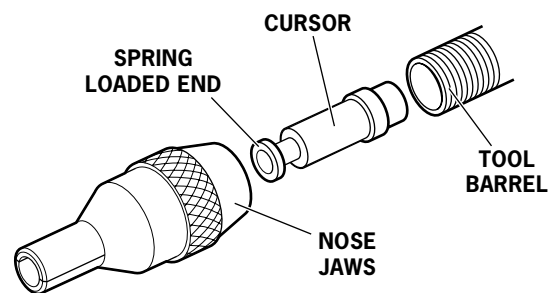
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

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

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

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

- Remove the clip **48** and slide off end cap **50**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **5** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **5**.
- Pull out rear plug **47**.
- Pull out tail jaw piston assembly **51** together with jaws **34**.
- Lift out spring **35** and jaw housing **41**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **44** until it protrudes through the front of the barrel, then pull out the mandrel and cursor together through the front.
- Reassemble components in reverse order.
- Insert Mechanical Cursor Assembly **36** into the front of the barrel, correct way round.



Loading and Reloading the Tool

IMPORTANT

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

When ordering a complete tool or system you will normally be supplied with all the nose equipment required for the fastener to be placed.

To identify nose equipment components or to select the correct elements, read the nose equipment section, on pages 12-20.

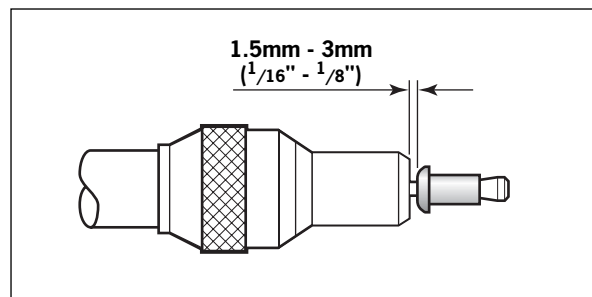
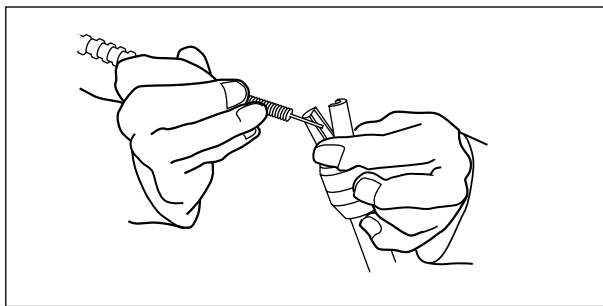
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

Putting into Service

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **34** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **22** and **23**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **44** of the tool.
- * Insert a mandrel into the tail end of the fasteners through the paper pod.
- Slide the mandrel follower spring onto the mandrel ensuring correct orientation, as shown in the table on page 11.
- Gripping the tail end of the mandrel, tear off the paper pod from around the fasteners.
- Open the nose jaws either by rotating the outer ring on Cam operated jaws or by pushing outwards on the jaw ends, as illustrated below left.
- Insert the previously assembled mandrel, mandrel follower spring and fasteners into the nose jaws until the first fastener to be placed is protruding from the nose jaw.
- Close the nose jaws and adjust so that the first fastener protrudes by 1.5mm - 3mm ($\frac{1}{16}$ " to $\frac{1}{8}$ "), as shown in the illustration below right.
- Close the tail jaws to ensure the mandrel is gripped, by switching on the tail jaw switch (items **22** and **23**).



Reloading the Tool

- Open tail jaws **34** of tool.
- Open the nose jaws and pull the empty mandrel and mandrel follower spring out of the tool.
- Reload the tool by following the above instructions, starting at stage •*.

Operating Procedure

IMPORTANT

You must check that the cursor orientation and the nose equipment are correct before attempting to operate the tool.

- Push the fastener, protruding from the nose jaws, fully into the application holes ensuring that the tool is held square.
- Operate the trigger without releasing - the mandrel head is pulled through the fastener, forming the fastener into the application.
- Remove the tool.
- Release the trigger. The next fastener will be automatically presented through the nose jaws, ready for placing.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07537-00200 on pages 26-27.

Putting into Service

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

Nose Assemblies

On speed fastening tools such as 0753 MkII type, the nose equipment always consists of three elements: a nose jaw, a mandrel and a mandrel follower spring. All three items are matched to the fastener being placed and to the hole size in the application.

IMPORTANT

To avoid complete dismantling of the tool it is essential to check the orientation of the cursor before fitting the nose equipment to the tool. See 'CURSOR' section on page 9.

It is essential that the correct nose equipment is fitted to the tool to ensure both effective placing of the fastener and SAFE operation of the tool. READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

To identify the correct combination of nose equipment to fit your tool first select a nose jaw by reading the section below then read the mandrel section to select part numbers both for the mandrel itself and for the mandrel follower spring. Mandrels and mandrel follower springs are illustrated on page 11.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the Tool' procedure page 10.

Nose Jaws

IMPORTANT

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

Nose Jaws can be categorised into 7 different basic shapes as illustrated opposite, even though internal dimensions will vary according to the fastener it is intended for. Exact dimensions referring to the letters in the illustrations opposite are indicated in the 'Nose Jaw Selection Tables' on pages 14-15.

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

Flat

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

Universal

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

Recessed

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

Tapered

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

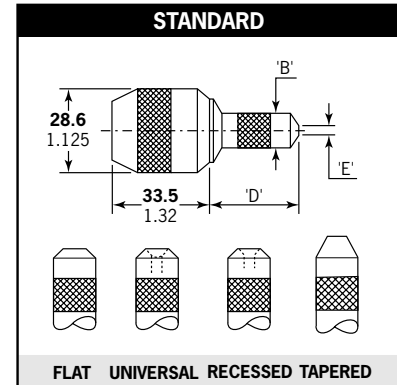
Head Forming

- For use with Rivscrew® fasteners ONLY.
- Deforms the head of the fastener to achieve good clench.

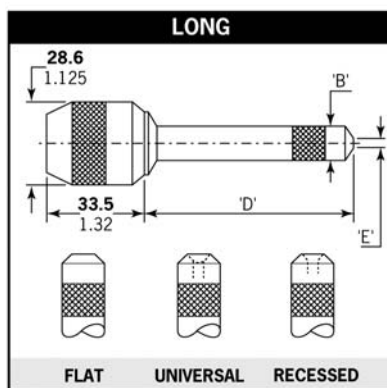
Nose Assemblies

Selecting a Nose Jaw

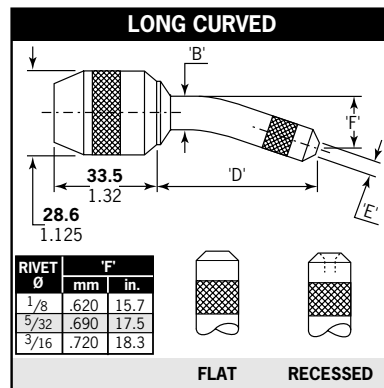
- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 14 if you use imperial measurements and on page 15 if you use metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. **ONLY** those shown are available.
- Select which is most suitable for your application by referring to the respective nose jaw drawing. If your application has no access restriction, you should select the standard shape with a flat end form with or without a cam.



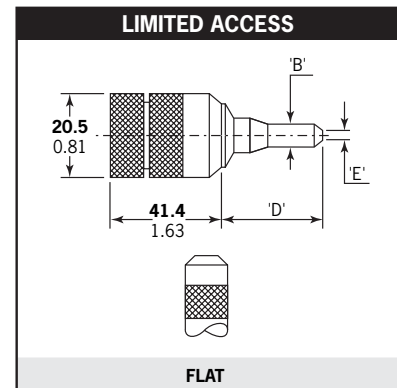
Available in 4 different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.



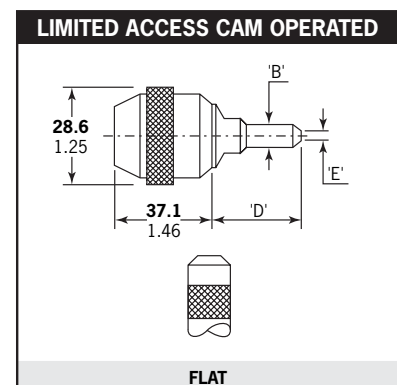
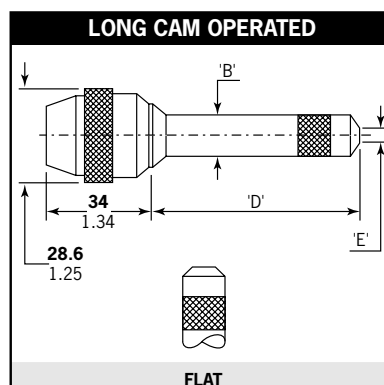
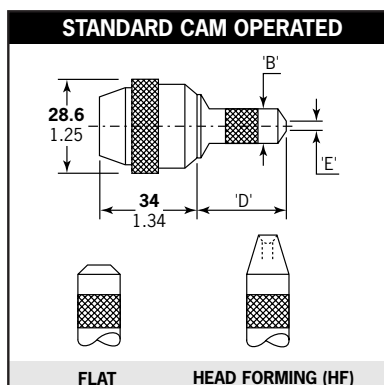
Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.



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



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



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

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

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Imperial

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

FASTENER	REF. N°	NOSE JAW					REF. N°	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS				TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	.36	1.33	.24
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.16	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16
	4	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	.41	1.22	.32
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
	6	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	.41	2.22	.30
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	.48	1.35	.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	.44	1.30	.24	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	.48	1.30	.24
	8	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	.48	2.35	.42
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	.48	2.30	.24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	.56	1.24	.47
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	.56	1.18	.33	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	.56	1.18	.33
	10	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	.56	2.39	.48
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	.56	2.30	.33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	.64	1.18	.39	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	.64	1.18	.39
	12	LONG - FLAT	07150-04008	.64	2.18	.39	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	.64	2.18	.39
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	.36	1.30	.15	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	.20	1.18	.16
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	.22	1.07	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	.41	1.20	.30
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20	16	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	.41	2.18	.30	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	.41	2.12	.30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	18	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	.48	1.30	.24	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	.48	1.32	.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	.48	2.30	.24	20	LONG - RECESSED	07170-03205	.48	2.30	.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	.48	2.23	.24	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	.48	2.23	.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	22	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	22	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	.56	1.18	.33	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	.56	1.20	.47
	24	LONG - FLAT	07150-04006	.56	2.30	.33	24	LONG - RECESSED	07170-03206	.56	2.30	.47
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	.56	2.21	.33	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	.56	2.21	.47
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	.64	1.21	.52	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	.64	1.21	.52
	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	.64	2.19	.52	26	LONG - FLAT	07170-05900	.64	2.19	.52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	.36	1.30	.16
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	.36	1.30	.16	28	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	.41	2.28	.16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	.41	1.19	.20
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20	30	LONG - FLAT	07150-04004	.41	2.18	.20
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	.41	2.12	.20	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	.41	2.18	.20
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	.41	1.18	.20	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	.41	1.18	.20
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	.36	1.30	.16	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	.41	1.18	.16
	34	LONG - FLAT	07150-04003	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	.36	1.30	.16	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	.40	1.18	.16
	37	LONG - FLAT	07271-05900	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	.41	1.18	.25	-	-	-	-	-	-

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

Nose Assemblies

Nose Jaw Selection - Metric

FASTENER	REF. N°	NOSE JAW					REF. N°	NOSE JAW				
		TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS				TYPE AND END FORM	PART N°	DIMENSIONS		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	1	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03203	9.14	33.78	6.10
	1	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	1	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	2	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	4.06	3	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06
	4	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	4	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	5	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03204	10.41	30.99	8.13
	5	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	5	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
	6	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08	6	# LONG - UNIVERSAL	07150-04204	10.41	56.39	7.62
	6	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	6	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	7	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03205	12.19	34.29	10.41
	7	STANDARD - TAPERED	07150-03105	11.18	33.02	6.10	7	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04700	12.19	33.02	6.10
	8	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	8	# LONG - UNIVERSAL	07150-04205	12.19	59.69	10.67
	8	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	8	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05100	12.19	58.42	6.10
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	9	# STANDARD - UNIVERSAL	07150-03206	14.22	31.50	11.94
	9	STANDARD - TAPERED	07150-03106	14.22	29.97	8.38	9	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04800	14.22	29.97	8.38
	10	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	10	# LONG - UNIVERSAL	07150-04206	14.22	60.71	12.19
	10	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	10	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05200	14.22	58.42	8.38
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - FLAT	07150-03008	16.26	29.97	9.91	11	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04900	16.26	29.97	9.91
	12	LONG - FLAT	07150-04008	16.26	55.37	9.91	12	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05300	16.26	55.37	9.91
3/32" BRIV® Brass only	13	STANDARD - TAPERED	07170-03103	9.14	33.02	3.81	14	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	14	LIMITED ACCESS	07274-01000	5.59	27.18	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	15	STANDARD - RECESSED	07170-03004	10.41	30.48	7.62
	15	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08	16	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	16	LONG - RECESSED	07170-03204	10.41	55.37	7.62	16	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08
	16	LONG CURVED - RECESSED	07170-03304	10.41	53.85	7.62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	17	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	18	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	18	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	18	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	18	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
5/32" BRIV® St.Steel only	19	STANDARD - FLAT	07150-03005	12.19	33.02	6.10	19	STANDARD - RECESSED	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	20	LONG - FLAT	07150-04005	12.19	58.42	6.10	20	LONG - RECESSED	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	20	LONG CURVED - FLAT	07150-05005	12.19	56.64	6.10	20	LONG CURVED - RECESSED	07170-03305	12.19	56.64	10.41
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	21	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	22	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	22	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	22	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	22	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
3/16" BRIV® St.Steel only	23	STANDARD - FLAT	07150-03006	14.22	29.97	8.38	23	STANDARD - RECESSED	07170-03006	14.22	30.48	11.94
	24	LONG - FLAT	07150-04006	14.22	58.42	8.38	24	LONG - RECESSED	07170-03206	14.22	58.42	11.94
	24	LONG CURVED - FLAT	07150-05006	14.22	56.13	8.38	24	LONG CURVED - RECESSED	07170-03306	14.22	56.13	11.94
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	STD. CAM OPERATED	07170-05600	16.33	30.65	13.14	25	STANDARD - FLAT	07170-05800	16.33	30.65	13.14
	26	LONG CAM OPERATED	07170-05700	16.33	55.65	13.14	26	LONG - FLAT	07170-05900	16.33	55.65	13.14
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	27	STANDARD - TAPERED	07150-03103	9.14	33.02	4.06
	27	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04500	9.14	33.02	4.06	28	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06
	28	LONG CURVED - FLAT	07150-05003	10.41	57.91	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	29	STANDARD - TAPERED	07170-03104	10.41	30.23	5.08
	29	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08	30	LONG - FLAT	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	30	LONG CURVED - FLAT	07150-05004	10.41	53.85	5.08	30	LONG CAM OPERATED - FLAT	07170-05000	10.41	55.37	5.08
2.5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	-	-	-	-	-	-
3.0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - FLAT	07150-03004	10.41	29.97	5.08	32	STD. CAM OPERATED - FLAT	07170-04600	10.41	29.97	5.08
2.5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - FLAT	07150-03003	9.14	33.02	4.06	33	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08000	10.41	29.97	4.06
	34	LONG - FLAT	07150-04003	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - FLAT	07271-05600	9.14	33.02	4.06	36	LTD. ACCESS CAM OPERATED	07271-08100	10.16	29.97	4.06
	37	LONG - FLAT	07271-05900	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	STD. CAM OPERATED - HF	07271-03500	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	STD. CAM OPERATED - HF	07271-04000	10.41	29.97	6.35	-	-	-	-	-	-

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

Nose Assemblies

Mandrels and Mandrel Follower Springs

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 11 need to be selected to suit the fastener type and size as well as the size of the hole in the application. Use of the wrong mandrel could increase the risk of breakage and the wear of the mandrel head. Feeding problems could occur if the wrong mandrel follower spring is used.

IMPORTANT

READ THE SAFETY INSTRUCTIONS page 4 carefully.

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

Chobert® and Grovit® - Imperial

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
	4	AS REC.	.0725	07150-07003	.166	07150-09003	.071	+0.035	.076	-	-	07150-09103	.078	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+0.04	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+0.04	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+0.08	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+0.08	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+0.14	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+0.14	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+0.12	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+0.12	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	+0.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+0.14	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+0.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+0.14	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	+0.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+0.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+0.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Nose Assemblies

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

While fastener sizes are always shown in their specified units, each table has been produced twice to offer dimensions in imperial units on the left-hand page then in metric units on the right-hand page. These 'Mandrel Selection' tables cross-reference with the 'Nose Jaw Selection' tables on pages 14-15 through the 'Ref. N°' column.

It is the diameter of the head at the end of a mandrel which when pulled through controls the expansion of the fastener body.

While there are different head shapes to suit different types of fasteners (see illustration on page 19), progressive head sizes are needed to reflect manufacturing tolerances on the diameter of the hole in your application so that the fastener always expands sufficiently to fill the hole.

Too large a mandrel head would overstress the mandrel and mandrels which fail during use could forcibly exit the tool.

Selection tables are arranged into four 'mandrel size' sections, ranging from 'standard' to '3rd oversize', each being colour coded as per the end of the mandrel heads themselves.

Chobert® and Grovit® - Metric

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN					HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+0.09	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+0.10	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+0.10	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+0.20	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+0.20	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+0.35	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+0.35	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+0.30	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+0.30	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+0.09	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+0.25	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+0.35	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+0.25	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+0.35	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
	7	+0.38	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.63	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	+0.38	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+0.63	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0.60	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+0.60	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 18-19 for explanation.

Nose Assemblies

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

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

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 16-20). *-example: page 16.*
- Starting with the 'Standard Mandrel - Green' section, find your fastener size in the left-hand column. *-example 1/8" Chobert® & Grovit®.*
- If you selected a nose jaw which place you fastener, you should now be able to find a line within your fastener section with the same 'Ref No.' as that from the 'Nose Jaw Selection' table. *-example: 5.* This is your line 'Ref. No.' in which you will find both your mandrel and mandrel follower spring part number. This line continues into the second half of the table for the '2nd' and '3rd' oversize mandrels.
- Scan along the line to the 'hole size' columns and select which ever is the nearest or equal to the figure calculated in step one. You may now read the mandrel part number next to the 'hole size'. *-example: 07150-06104*
- For Chobert® and Grovit® only, most mandrels are also available in a 'short reach' version (see illustration on page 19). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting an obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack of clench in the joint.
- Whichever size mandrel you settle on, you will also need to check the 'P' figure against that mandrel is adequate. 'P' is the clearance required for the mandrel head at the back of the application IN ADDITION to the length of the fastener protruding through the application, as shown in the illustration on page 19.
- You may now read the corresponding mandrel follower spring part number in the right-hand column of the table. *-example: 07150-06804.*

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

Briv® - Imperial

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

FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+.005	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+.005	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+.005	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+.005	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+.005	.124	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+.005	.124	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+.005	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+.005	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	AS REC.	.150	07170-06806	.150	+.005	.1535	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.150	07170-07806	.150	+.005	.1535	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC.	.179	07150-06018	.165	+.005	.183	07150-06118	.171	07150-06846
	26	AS REC.	.179	07150-07018	.165	+.005	.183	07150-07118	.171	07150-07846

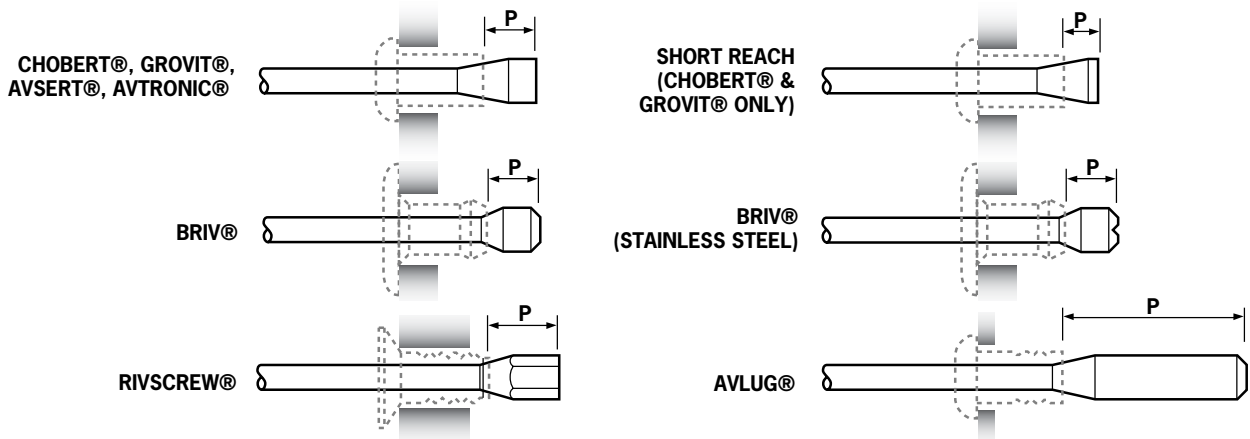
FASTENER	REF. Nº	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART Nº
			HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART Nº	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+.010	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.010	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+.010	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.010	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+.010	.151	07150-06216	.170	+.012	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+.010	.151	07150-07216	.170	+.012	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+.010	.189	07150-06218	.177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.010	.189	07150-07218	.177	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Mandrel Head Types and 'P' Length

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

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



Briv® - Metric

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
4.0mm BRIV® St. Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+13	3.15	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+13	3.15	07170-07825	3.35	07170-07875
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
4.8mm BRIV® St. Steel only	23	AS REC.	3.81	07170-06806	3.81	+13	3.90	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.81	07170-07806	3.81	+13	3.90	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC.	4.54	07150-06018	4.18	+13	4.65	07150-06118	4.34	07150-06846
	26	AS REC.	4.54	07150-07018	4.18	+13	4.65	07150-07118	4.34	07150-07846

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
2.4mm BRIV® Brass only	13	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
3.2mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
4.0mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
4.0mm BRIV® St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.8mm BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+25	3.84	07150-06216	4.32	+30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+25	3.84	07150-07216	4.32	+30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
4.8mm BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	+25	4.79	07150-06218	4.49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4.79	07150-07218	4.49	-	-	-	-	07150-07846

Nose Assemblies

Avlug®, Avsert®, Avtronic® and RivscREW® - Imperial and Metric

For mandrel or mandrel follower spring selection, follow instructions on page 18.

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+.005	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	28	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+.003	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+.003	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	34	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+.003	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	36	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+.003	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	37	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+.003	.082	07170-07128	.150	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* .065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* .0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* .103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.006	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.006	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.006	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.006	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+.10	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	28	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+.10	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+.07	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	34	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+.07	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	36	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+.07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	37	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+.07	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

* These Dimensions are Across Flats

FASTENER	LINE N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+.15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+.15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	36	+.15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+.15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Servicing the Tool

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

IMPORTANT

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

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

Daily

- Daily, before use or when first putting the tool into service. Pour a few drops of clean lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air and oil leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the airline to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the intensifier. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose equipment is correct.
- Check mandrels regularly for signs of wear or damage monitoring the number of placings (read the safety instructions on page 4).
- Check the base cover is fully tightened onto the body.

Weekly

- Conduct the full "Daily" procedures as described above.
- Remove, inspect, clean and grease the Tail Jaws (refer to "Tail Jaw Cylinder" in the "Maintenance Section" page 24).

MolyLithium Grease EP 3753 Safety Data

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the Service Kits page 23.

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

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

EYES:

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

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

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

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Servicing the Tool

Molykote® 55m Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

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

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

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

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

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

Molykote® 111 Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

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

Servicing the Tool

Service Kits

For all servicing we recommend the use of the following service kits.

SERVICE KIT : 07900-05300			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	ITEM PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1	07900-00352	SEAL REMOVAL HOOK	1
07900-00006	SPATULA	1	07900-00710	BARREL PLUG REMOVAL SPANNER	1
07900-00446	EXTRACTOR	1	07900-00725	BULLET	1
07900-00603	BARREL VICE JAWS	1	07900-00243	SCREWDRIVER	1
07900-00520	3/8" ROD	1	07900-00717	INTENSIFIER SPANNER	1
07900-00521	1/4" ROD	1	07900-00013	1/8" ALLEN KEY	1
07900-00602	'O' RING ASSEMBLY BULLET	1	07900-00617	LOCTITE® MULTI-GASKET 574 50ml PACK	1
07900-00595	18mm SPANNER	1	07900-00469	2.5mm ALLEN KEY	1
07900-00434	32mm SPANNER	1	07900-00351	3mm ALLEN KEY	1
07900-00237	3/8" x 5/16" B.S.W. SPANNER	1	07900-00224	4mm ALLEN KEY	1
07900-00012	9/16" x 5/8" SPANNER	1	07900-00225	5mm ALLEN KEY	1
07900-00008	7/16" x 1/2" SPANNER	1	07992-00020	80g TIN MOLYLITHIUM GREASE EP 3753	1

SERVICE KIT : 71210-99990			Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated.		
PART N°	DESCRIPTION	N° OFF	PART N°	DESCRIPTION	N° OFF
07900-00667	PISTON SLEEVE	1	07900-00157	CIRCLIP PLIERS	1
07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR	1	07900-00008	7/16 x 1/2 SPANNER	1
07900-00670	BULLET	1	07900-00012	9/16 x 5/8 SPANNER	1
07900-00672	'T' SPANNER	1	07900-00015	5/8 x 11/16 SPANNER	1
07900-00706	LOCATION SPIGOT	1	07900-00686	PEG SPANNER	1
07900-00684	GUIDE TUBE	1	07900-00677	SEAL EXTRACTOR	1
07900-00685	INSERTION ROD	1	07900-00698	STOP NUT	1
07900-00351	3 MM ALLEN KEY	1	07900-00700	PRIMING PUMP	1
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	1	07992-00020	GREASE - MOLY LITHIUM E.P.3753	1
07900-00158	2 MM PIN PUNCH	1	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE® 55M	1
			07900-00775	GREASE - MOLYKOTE® 111	1

Maintenance

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

IMPORTANT

Safety Instructions appear on page 4.

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

The airline must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted, unless specifically instructed otherwise.

It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

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

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

Dismantling 07537-00200

REMOVAL OF THE HEAD MOULDINGS

- Manually flip the Clip **48** up and remove the End Cap **50**.
- Using an Allen Key*, remove the three securing Screws **2** and Nuts **7** from the tool body assembly and one Screw **97** from the LH Body Moulding **60**.
- Remove the RH and LH Body Moulding **59** and **60**.
- Assemble in reverse order of dismantling.

PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY

- Clamp the Body **72** of the inverted tool across the air inlet bosses in a vice fitted with soft jaws.
- Pull off the Rubber Boot **67**.
- Using the peg spanner* unscrew Base Cover **73**.
- Unscrew Locknuts **6** (2 off) and remove the Base Plate **77**.
- Remove the Cylinder Liner **75**, together with Sealing Washers **78** (2 off) and 'O' Rings **9** (2 off).
- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** from Body **72** together with 'O' Ring, Lip Seal (3 off) and Guide Ring.
- Assemble in reverse order.

VALVE SPOOL ASSEMBLY

- Remove Pneumatic Piston Assembly **58** and Intensifier Seal Assembly **71** as described immediately above.
- Using the 'T' spanner* and location spigot* undo Clamp Nut **64** and remove it together with Top Plate **76**, Tie Rods **74** and Transfer Tube Assembly **69**.
- Release the tool from the vice and separate Body **72** with 'O' Ring **20** from Handle Assembly **57**.
- Pull off the Head Assembly **56** from Handle Assembly **57** and remove 'O' Ring **19** from the intensifier tube.
- Push out Valve Seat **62** together with both 'O' Rings **18** (2 off).
- Remove all the components of Valve Spool Assembly **68**.
- Finally remove 'O' Ring **18** out of the handle counter bore.
- Assemble in reverse order to dismantling ensuring that the central port in Valve Seat **62** faces upwards towards "O" Ring **17**.

TRIGGER

- Using the 2 millimeter diameter pin punch*, drive Trigger Pin **65** out and lift off Trigger **61**.
- Unscrew Trigger Valve **24** using the trigger valve extractor*.
- Assemble in reverse order to dismantling.

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

Maintenance

Dismantling 07537-00200

TAIL JAW CYLINDER

- Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **5** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **5**.
- Pull out Rear Plug **47**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **51**, Spring **35**, Jaws **34** and Jaw Housing **41**.
- Remove plug at rear of piston assembly using an Allen Key* and a bar through the large slot in the turret.
- Clean out turret using a 4.7mm (3/16") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite® Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Grip Barrel **44** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **45**, preventing Barrel **44** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **54** from Head Assembly and pull Tail Jaw Cylinder **46** from tool.
- Remove 'O' Ring **13**, Rubbing Strip **40** and Barrel Return Spring **37**.
- Free length of Spring **35** should be 38.1mm (1.5"). Replace if necessary.
- Coat the tail jaws with Moly Lithium grease before assembling.
- Assemble in reverse order of dismantling.

HYDRAULIC PISTON

- Remove Tail Jaw Cylinder **46** as described earlier.
- Grip Head Assembly **56** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **39**.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **3** clamping the Switch Block **55** to the Barrel **44**.
- Using an Allen Key*, remove the Switch Block **55** & O Ring **21**, by undoing the securing Screw **4**.
- Hold the tool firmly and pull the Barrel **44** from the body (a small quantity of hydraulic oil may be ejected from inside body).
- Remove Piston **38** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Lip Seal **15**.
- Lip Seal **16** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Lip Seal **16** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Lip Seal **16** from Head Assembly **56**, taking care not to damage head cavity and bores. The removed Lip Seal **16** MUST be discarded.
- To replace Lip Seal **16**, unscrew existing Bleed Plug **43** until inside face is level with internal bore of the Head Assembly **56**. This will provide a smooth passage for insertion of new Lip Seal **16** through rear of body.
- Ensure the Lip Seal **16** is well greased and the correct way round with the open end of the seal facing the rear tail jaws.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW ON/OFF VALVE

- The unit is designed so that minimum of servicing is required during the life of the tool.
- If it is necessary to dismantle valve, proceed as follows:
- Remove Switch Block **55** as described in section "Hydraulic Piston".
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **22** from Air Tail Jaw Spool **49** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **49** from Switch Block **55**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **49**, remove the 'O' Rings **11**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **11** using assembly bullet* and insert into Switch Block **55**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **22** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

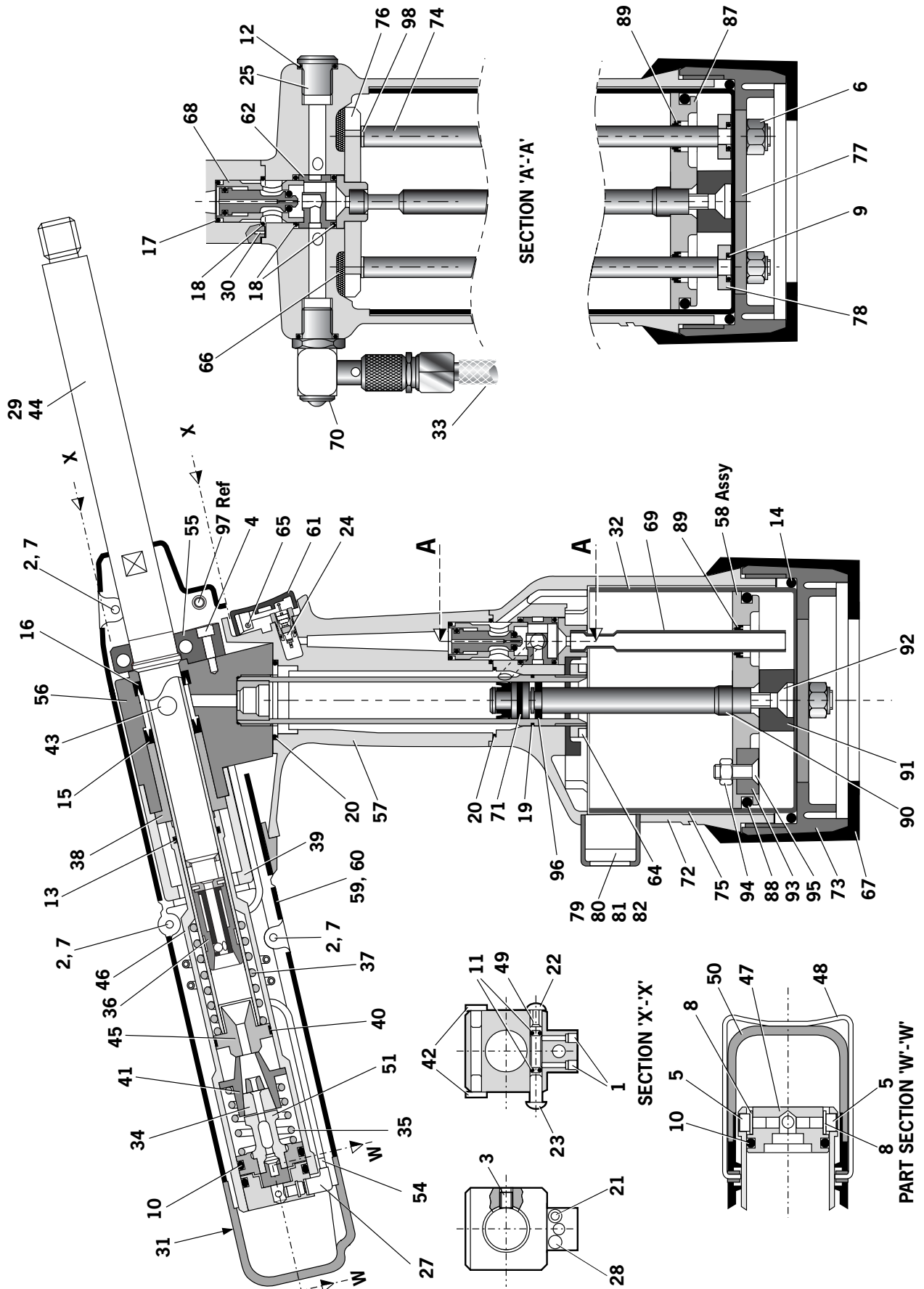
- Clean and oil Mechanical Cursor **36** occasionally with a little light oil.

IMPORTANT

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

* Refers to items included in the service kits 07900-05300 & 71210-99990. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 26-27.

General Assembly of 07537-00200 Tool



Parts List for 07537-00200 Tool

07537-00200 PARTS LIST

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
01	07001-00223	M4 x 5 LONG SKT HD GRUB SCREW	2	-	41	07530-00208	JAW HOUSING	1	-	81	71221-20103	MOULD RETAINING NUT	2	-
02	07001-00401	M4 x 10 LONG SKT HD CAP SCREW	3	-	42	07530-00310	BLANKING PLUG	2	-	82	71221-20105	MODIFIED COUNTER	1	-
03	07001-00404	M5 x 6 LONG SKT HD SET SCREW	1	-	43	07530-00500	BLEED PLUG Assembly [Items 83 to 86]	1	-	83	07003-00142	BONDED SEAL	1	1
04	07001-00445	M4 x 15 LONG SKT HD CAP SCREW	1	-	44	07530-02201	BARREL	1	-	84	07003-00194	BONDED SEAL	1	1
05	07001-00504	M4 x 6 LONG SKT HD CAP SCREW	2	2	45	07530-02205	BARREL PLUG	1	-	85	07001-00442	SCREW	1	-
06	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2	-	46	07530-02207	TAIL JAW CYLINDER	1	-	86	07530-00501	PLUG	1	-
07	07002-00134	M4 HEX NUT	3	-	47	07530-02213	REAR PLUG	1	-	87	71211-03201	PISTON	1	-
08	07002-00153	M4 WASHER (PLASTIC)	2	-	48	07530-02220	CLIP	1	-	88	07003-00280	O' RING	1	1
09	07003-00027	O' RING	2	-	49	07530-02302	AIR TAIL JAW SPOOL	1	-	89	07003-00274	SEAL/WIPER	3	-
10	07003-00113	O' RING	2	2	50	07530-02603	END CAP	1	-	90	71211-03202	INTENSIFIER ROD	1	-
11	07003-00121	O' RING	2	2	51	07530-02800	TAIL JAW PISTON ASSEMBLY	1	-	91	07537-00501	SPACER	1	-
12	07003-00127	O' RING	1	-	52	07537-00201	LABEL (NOT SHOWN)	2	-	92	07001-00411	M6x25 C'SK HEAD SCREW	1	-
13	07003-00167	O' RING	1	1	53	07537-00202	LABEL (NOT SHOWN)	1	-	93	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1	-
14	07003-00418	O' RING	2	-	54	07537-00203	AIR TAIL JAW CONCERTINA TUBE	1	-	94	07002-00098	M5 NYLOK NUT	1	-
15	07003-00236	LIP SEAL (DYNAMIC)	1	1	55	07537-00204	SWITCH BLOCK	1	-	95	71221-20104	M5x19 C'SK SCREW	1	-
16	07003-00237	LIP SEAL (STATIC)	2	-	56	07537-00300	HEAD ASSEMBLY	1	-	96	71210-03205	GUIDE RING	1	-
17	07003-00271	O' RING	1	-	57	07537-00400	HANDLE ASSEMBLY	1	-	97	07001-00442	M5x6 LONG SKT HD BUTTON SCREW	1	-
18	07003-00281	O' RING	3	-	58	07537-00500	PNEUMATIC PISTON Assembly (87 to 96)	1	-	98	07002-00163	WASHER	2	-
19	07003-00287	O' RING	1	-	59	07537-00600	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - RH	1	-					
20	07003-00288	O' RING	2	-	60	07537-00700	07537 BODY MOULDING ASSEMBLY - LH	1	-					
21	07003-00383	O' RING - (I/D 3.00 Sec 1.00)	2	-	61	71210-02008	TRIGGER	1	-					
22	07004-00058	1/8" STARLOCK WASHER CHROME	1	-	62	71210-02009	VALVE SEAT	1	-					
23	07004-00059	1/8" STARLOCK WASHER BLACK	1	-	63									
24	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-	64	71210-02014	CLAMP NUT	1	-					
25	07005-01274	1/8" BSP PLUG	1	-	65	71210-02024	TRIGGER PIN	1	-					
26					66	71210-02031	SILENCER	2	-					
27	07005-01972	L TYPE THREADED NIPPLE	1	-	67	71210-02055	RUBBER BOOT	1	-					
28	07005-10057	NON-RETURN VALVE	1	-	68	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY	1	-					
29	07007-00017	DUST CAP	1	-	69	07537-00810	TRANSFER TUBE ASSEMBLY	1	-					
30	07007-00224	DIA 3 x 10 LONG SPIRAL PIN	2	-	70	71210-03700	ON / OFF VALVE ASSEMBLY	1	-					
31	07007-01503	BOOK SYMBOL LABEL (NOT SHOWN)	1	-	71	71210-03800	INTENSIFIER SEAL ASSEMBLY	1	-					
32	07007-01504	CE MARK LABEL (NOT SHOWN)	1	-	72	71211-02001	BODY MACHINED	1	-					
33	07008-00010	6" FLEXIBLE HOSE	1	-	73	71211-02002	BASE COVER MACHINED	1	-					
34	07151-00403	JAWS	2	2	74	71211-02004	TIE RODS	2	-					
35	07154-00404	SPRING	1	-	75	71211-02008	CYLINDER LINER	1	-					
36	07271-01100	MECHANICAL CURSOR	1	-	76	71213-02010	TOP PLATE ASSEMBLY	1	-					
37	07490-03002	BARREL RETURN SPRING	1	-	77	71221-02005	BASE PLATE	1	-					
38	07530-00203	PISTON	1	-	78	71221-02006	SEALING WASHER	2	-					
39	07530-00204	STROKE LIMITER	1	-	79	71221-20101	COUNTER MOULDING	1	-					
40	07530-00206	RUBBING STRIP	1	1	80	71221-20102	SPECIAL M4 SCREW	2	-					

Priming

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

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin® VG 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please find specific table and safety data below.

Hyspin® VG 32 and AWS Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

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

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

Environment

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

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

Handling

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

Storage

No special precautions.

Priming Pump

To enable you to follow the priming procedure opposite, you will need to obtain a priming pump 07900-00700.

Priming

Priming Procedure

IMPORTANT

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 70.

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

Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.

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

- Remove Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve **70** to 'ON' position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger. Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLE IS NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.

- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF Valve **70** to 'OFF' position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump 07900-00700 into the bleed screw hole with Bonded Seal **84** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.
- Remove the priming pump.
- Replace Bleed Screw **85** and Bonded Seal **84**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **70** to 'ON' position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 30 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the rear of the tail jaw cylinder and body mouldings, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	
	Lack of lubrication.	Lubricate tool at air inlet point	
	High broach load.	Check fastener grip and application hole size	
	Check for correct size mandrel.		
	Worn or broken tail jaws.	New tail jaws	
	Tail jaws switched off.	Switch on tail jaws	
	Air in hydraulic system.	See 'Priming Procedure'	29
'Mandrel Slip' - jaws will not grip mandrel	Worn or dirty tail jaws.	Clean or renew as necessary	
	' Insufficient air pressure/volume.	Increase air pressure/volume	
	' Tail jaw switch inoperable.	Replace switch	
	' Air leaks to tail jaws.	Renew 'O' Rings 10 on Piston Assembly 51	
	Mandrel broken and not reaching tail jaws.	Replace mandrel	
	Defective non-return valve.	Replace non-return valve	
Jaws will not release mandrel	Dirty tail jaws or jaw housing.	Clean and lubricate	
	Faulty tail jaw switch.	Replace 'O' rings	
Fasteners will not feed through nose jaws	Tail jaws not switched on.	Switch on tail jaws	
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect nose jaws.	Fit correct nose jaws	
	Mandrel follower spring not fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded.	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	10
	Cursor sticking.	Clean and oil cursor	
	Weak outer spring around cursor.	Renew cursor	
	Incorrect mandrel follower spring fitted.	Fit correct mandrel follower spring	
Excessive tail jaw wear	High broach load.	Check application hole size and thickness and fastener grip capability	
Feeding more than one fastener at a time	Mandrel slip.	Check as for 'Mandrel Slip', stage 2	
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	10

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

Declaration of Conformity

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

Model 07537

Serial No.

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

EN ISO 12100 - parts 1 & 2

BS EN ISO 8662 - part 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - part 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

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



A. Seewraj - Product Engineering Manager Automation Tools

Date of issue



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



Since 1922 Since 1936

Avdel® iForm™

2010



Our Technology, Your Success

AUSTRALIA

Infastec (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
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
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.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMAN

Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
Tel: +49 (0) 511 7288 0
Fax: +49 (0) 511 7288 133
AvdelDeutschland@infastech.com

INDIA

Infastech Fastening Technologies
India Private Limited
Plot No 02-14, 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
20861 Brugherio (MB)
Tel: +39 039 2879911
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.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do
Korea, 464-090
Tel: +82 31 661 6342
+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 Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND

Infastech Thai Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@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

Infastech (Decorah) LLC
1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 383 4216
Fax: +1 563 387 3540

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00845	B7	13/112

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

AV™, 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®, Infalok®, 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. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® 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.