

Attrezzo oleo-pneumatico manuale per rivettatura automatica (Speed Fasteners)

Modello 753

Caratteristiche

- Tempo ciclo medio meno di 2 secondi
- Caricatore alimentazione rivetti, elevata capacità
- Costruzione robusta e duratura
- Costruzione leggera e con poco rinculo
- Disponibile con impugnatura in linea o configurazione del tubo sotto
- Attrezzo con bassa manutenzione
- Intensificatore auto adescante, lunga durata
- Cilindro di lunga portata

Vantaggi

- Produttività aumentata
- Riduzione maneggiamento componenti e conseguente perdita
- Riduce la fatica dell'operatore
- Prestazione ergonomica ottimizzata per una produttività aumentata
- Tempo produttivo aumentato
- Azionamento costante e relativa formazione del giunto
- Può essere usato in molte applicazioni di difficile accesso

Specifiche

Peso (solo pistola)	1,2 kg (2,6 lbs)
Forza @ 5,5 bar	3,89 kN (875lbf)
Corsa min.	30 mm (1,18ins)
Tempo ciclo	1,0 sec
Pressione aria di alimentazione	5 – 7 bar
Consumo aria @ 5,1 bar	2,6 litri
Rumorosità	< 70 dB(A)
Vibrazione	< 2,5m/s
Rapporto intensificatore	32:1

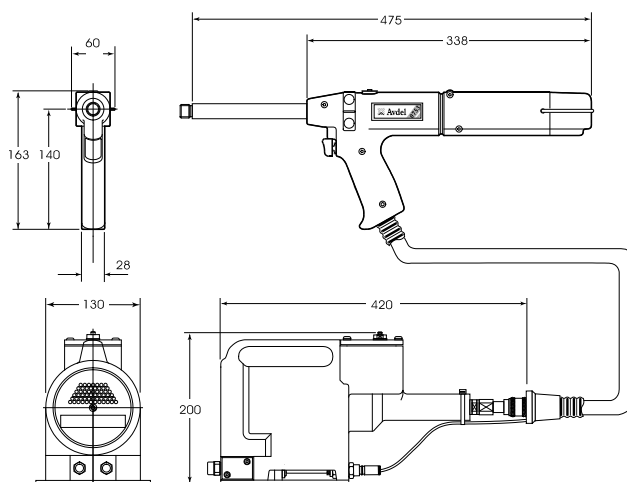
Capacità di piazzamento

Tutti i rivetti in caricatore da diametro 2,4 mm (3/32") a 6,4 mm (1/4").

Per informazioni dettagliate sulle capacità di piazzamento e gli equipaggiamenti necessari prego fare riferimento ai manuali d'istruzione degli attrezzi sul nostro sito www.avdel-global.com o contattare il Vostro rappresentante locale.

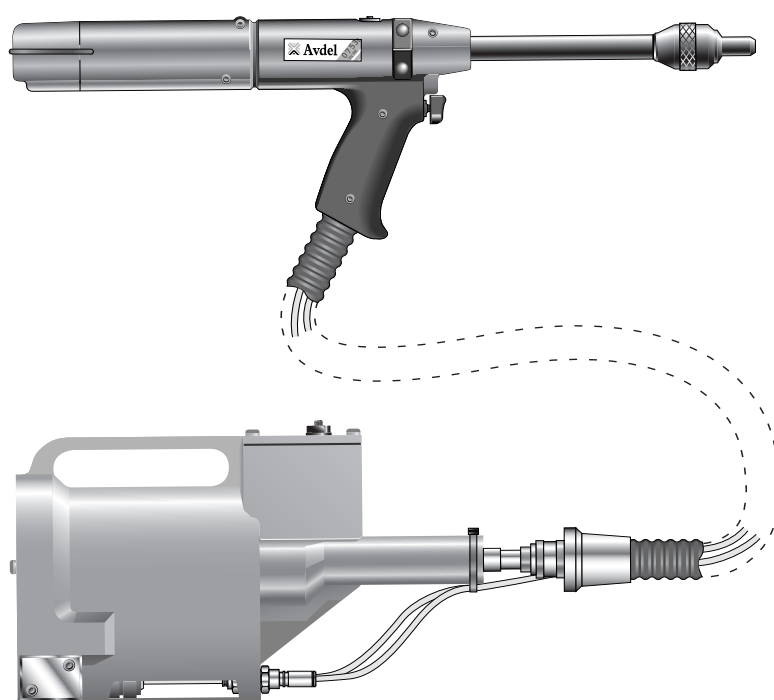


Dimensioni (mm)



Manuale d'istruzione

Trauzione delle istruzioni originali



753 MkII type
7530-07532

Attrezzo oleopneumatico

Indice

Norme di sicurezza	4	Istruzioni di smontaggio	
Specifiche tecniche		Smontaggio 07530-02200 MkII	24-25
Specifiche attrezzo tipo 0753 MkII	5	Smontaggio 07532-02200 MkII	26-27
Specifiche intensificatore 07531	5	Schema generale ed elenco componenti 07530-02200 MkII	28-29
Ambito di utilizzo	6	Schema generale ed elenco componenti 07532-02200 MkII	30-31
Dimensioni attrezzo	7	Intensificatore 07531-02200	32-33
Messa in servizio		Ricambi valvola pilota 07005-00590	34-35
Alimentazione aria	8	Rabbocco dell'olio	
Cursore meccanico	9	Specifiche olio	36
Cursore	10	Scheda tecnica di sicurezza olio	36
Caricamento e ricaricamento	10-11	Hyspin VG 32 e AWS 32	
Procedura operativa	11	Procedura di rabbocco	36
Identificazione e posizionamento molle organo orientabile mandrino	12	Diagnostica	
Equipaggiamento		Malfunzionamenti, cause possibili e soluzioni	37
Testate	13		
Selezione testata	14		
Tabella selezione testate	15-16		
Molle mandrini e organi mobili mandrini	17		
Tabelle selezione Chobert® e Grovit®	17-18		
Tabelle selezione Briv®	19-20		
Tipi testa mandrino e lunghezza 'P'	20		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® e Rivscrew®	21		
Tabelle selezione			
Manutenzione			
Quotidiana / settimanale	22		
Scheda sicurezza grasso al molitio EP 3735	22		
Corredo di manutenzione	23		

Norme di sicurezza

Il presente manuale d'istruzione deve essere letto dal personale addetto all'installazione, funzionamento e manutenzione dell'attrezzo prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza sotto elencate.

- 1** Non utilizzare l'attrezzo per scopi diversi da quelli specificati.
- 2** L'attrezzo (pistola) e l'intensificatore sono stati collaudati individualmente e come gruppo. Devono essere impiegati esclusivamente insieme e solo per le funzioni per le quali sono stati concepiti.
- 3** Non impiegare con il presente attrezzo/macchina equipaggiamenti o apparecchiature diverse da quelli raccomandati e forniti da Avdel.
- 4** L'utente è responsabile delle modifiche eseguite dallo stesso alla macchina/attrezzo, testate, accessori e altri equipaggiamenti forniti da Avdel o dal proprio rappresentante. Avdel è disposta a fornire la propria consulenza su eventuali proposte di modifica.
- 5** L'attrezzo/macchina deve essere mantenuto in condizioni di sicurezza in qualsiasi momento e controllato a intervalli regolari da personale qualificato e addestrato all'uso per verificarne il funzionamento e rilevare eventuali danni. Le operazioni di smontaggio devono essere eseguite esclusivamente da personale a conoscenza delle procedure di lavoro di Avdel. Non smontare il presente attrezzo/macchina senza prima aver letto le istruzioni di manutenzione. Per fornire al personale l'addestramento necessario, rivolgersi a Avdel.
- 6** L'attrezzo/macchina deve essere sempre impiegato in conformità alle normative di legge sulla sicurezza e protezione della salute sul lavoro. Nel Regno Unito la materia è regolata dalla legge "Health and Safety at Work etc. Act 1974" (Salute e sicurezza sul lavoro). In caso occorranza chiarimenti sull'impiego corretto dell'attrezzo/macchina e sulla sicurezza dell'operatore, rivolgersi a Avdel.
- 7** Le precauzioni da osservare durante l'impiego dell'attrezzo/macchina devono essere illustrate dall'utente a tutti gli operatori.
- 8** Scollegare sempre l'alimentazione dell'aria dall'attacco di ingresso dell'attrezzo/macchina prima di regolare, montare o smontare la testata.
- 9** Non puntare l'attrezzo verso l'operatore o altre persone che si trovino in vicinanza.
- 10** Trovare una posizione ben stabile prima di utilizzare l'attrezzo/macchina.
- 11** Controllare che i fori di sfogo non si blocchino né che vengano coperti e che i tubi siano sempre in buone condizioni.
- 12** La pressione di esercizio non deve superare 7 bar - (100 lbf/in²).
- 13** La scelta del bullone strutturale a strappo e del mandrino in funzione delle dimensioni del foro e dello spessore dell'applicazione deve essere operata in conformità con le specifiche Avdel.
- 14** Non impiegare l'attrezzo senza testata completa a meno che non venga diversamente specificato.
- 15** Quando l'attrezzo è in funzione, l'operatore e le persone in vicinanza devono indossare occhiali protettivi a riparo contro l'espulsione di inserti nel caso vengano ribaditi "a vuoto". Si raccomanda inoltre di indossare guanti protettivi se il pezzo in lavorazione presenta bordi o angoli taglienti.
- 16** Fare attenzione a evitare che vestiti, cravatte, capelli, stracci di pulizia ecc. vengano afferrati dal meccanismo dell'attrezzo. Mantenere l'attrezzo pulito e asciutto per assicurare la presa salda e sicura dello stesso.
- 17** Durante gli spostamenti tenere le mani lontano dalla leva per evitare di azionare l'attrezzo accidentalmente.
- 18** Evitare il più possibile di entrare in contatto con l'olio idraulico. Lavarsi a fondo per minimizzare i rischi di reazioni allergiche.

I M P O R T A N T E

In condizioni di utilizzo normale, i mandrini si macchiano e vengono sottoposti a un livello accettabile di usura: occorre comunque ispezionarli regolarmente per verificare che l'usura e lo sporco non siano eccessivi, specialmente lungo il diametro della testa e la porzione delle ganasce che afferra il gambo; controllare inoltre che il gambo non venga eccessivamente forato e che il mandrino non sia distorto. Se il mandrino non è in buone condizioni, può venire espulso dall'attrezzo. L'utente è responsabile della condizione del mandrino e deve accertarsi che venga sostituito prima che si usuri eccessivamente e in ogni caso prima di raggiungere il numero di ribaditure massimo raccomandato. Per conoscere tale numero limite, rivolgersi al proprio rivenditore Avdel che misurerà il carico di ribaditura dell'applicazione specifica con un attrezzo di misura calibrato. Questo tipo di attrezzo può anche essere acquistato (codice parte: 07900-09080) insieme a tutte le informazioni necessarie per effettuare test in questo manuale.

Specifiche tecniche

Specifiche per l'attrezzo del Tipo 0753 Mk II

Pressione Aria	Minima - Massima	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in ²)
Volume d'aria Libera Necessaria	a 5,1 bar / 75 lbf/in ²	2,6 l (,09 ft ³)
Corsa	Minima	30 mm (1,18 in)
Forza di Trazione	a 5,5 bar / 80 lbf/in ²	3,89 kN (875 lbf)
Tempo Ciclo	Circa	1 secondo
Livello di Rumore	meno di	70 dB(A)
Peso	Pistola	1,2 kg (2,64 lb)
Vibrazioni	meno di	2,5 m/s ² (8 ft/s ²)

Specifiche dell'intensificatore 07531

Pressione Aria	Minima - Massima	5 - 7 bar (70 - 100 lbf/in ²)
Rapporto di Intensificazione		32:1

L'attrezzo (pistola) e l'intensificatore sono stati collaudati individualmente e come gruppo. Devono essere impiegati esclusivamente insieme e solo per le funzioni per le quali sono stati concepiti. Per le istruzioni di collegamento, vedi sezione "Messa in servizio" a pag. 122.

Il numero dell'attrezzo (pistola) del modello 07530 MkII è 07530-02200; quello del modello 07532 MkII è 07532-02200. Vedi schemi generali alle pagine 142-145.

Entrambi i modelli sono in grado di ribadire lo stesso tipo di rivetti (e gran parte dei rivetti da caricatore), come mostrato nella tabella sotto riportata.

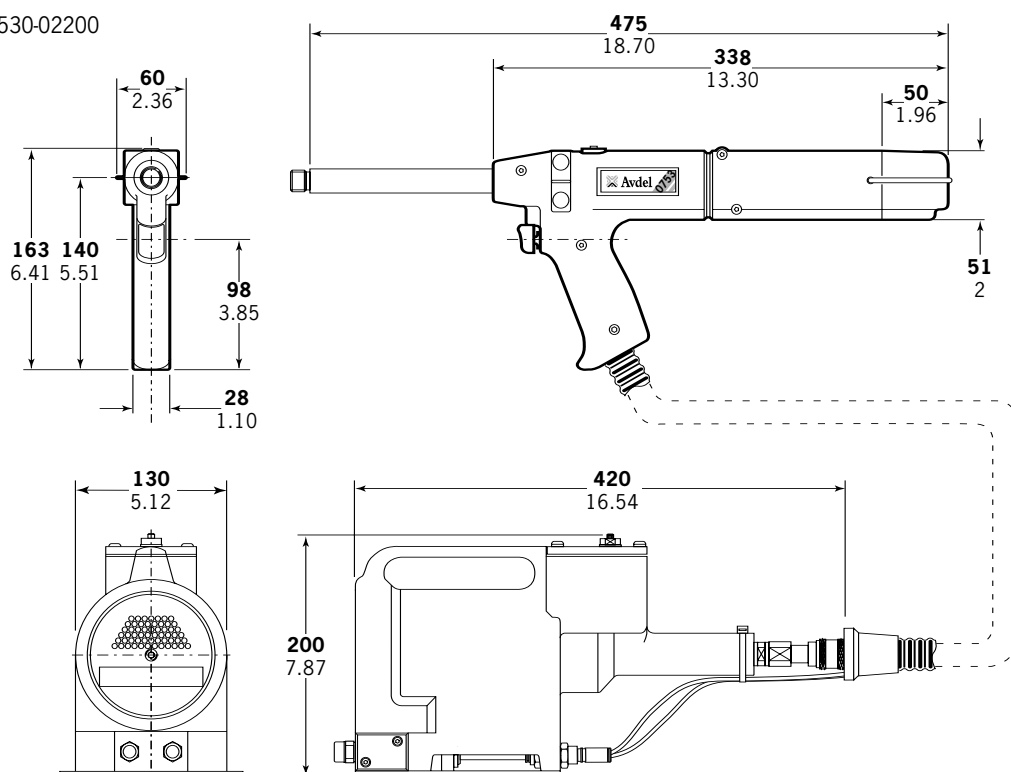
Entrambi i modelli montano la stessa testata. Per selezionare i componenti adatti al tipo e alle dimensioni dei bulloni strutturali a strappo da impiegare nella propria applicazione, consultare la sezione Equipaggiamento del presente manuale (pagine 126-135). Le dimensioni delle testate sono riportate alle pagine 127-129.

[illegible]

Ambito di Utilizzo

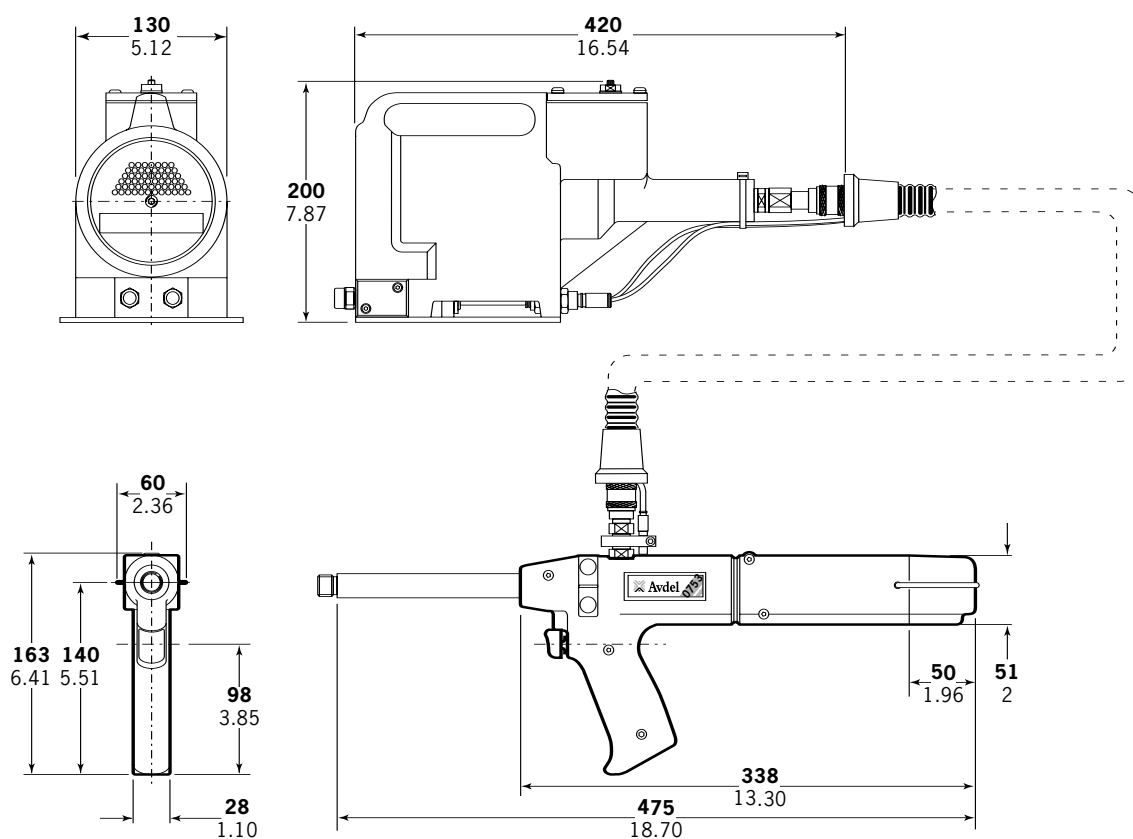
Dimensioni Attrezzo - Modello 07530 MkII

Codice parte 07530-02200



Dimensioni Attrezzo - Modello 07532 MkII

Codice parte 07532-02200



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

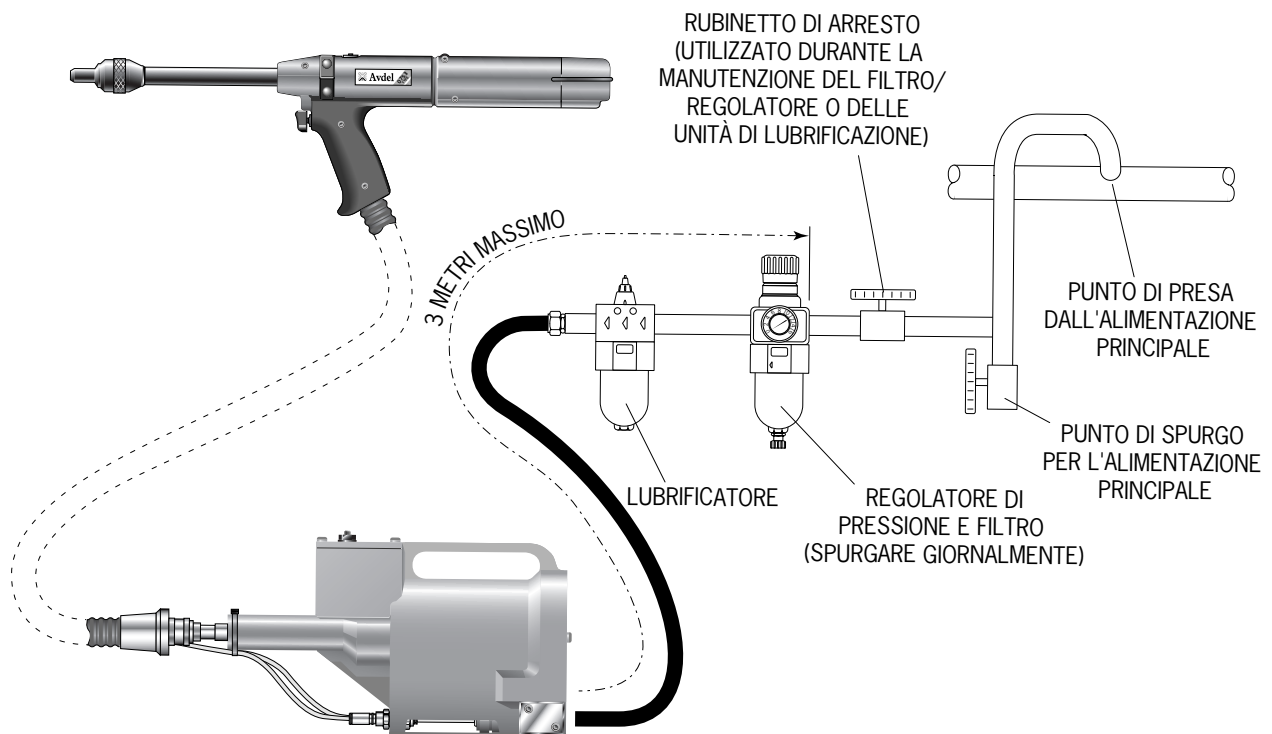
Messa in Servizio

Alimentazione Aria

Tutti gli attrezzi sono azionati tramite aria compressa ad una pressione ottimale di 5,5 bar. Raccomandiamo di utilizzare regolatori di pressione e dispositivi di lubrificazione/filtraggio sul circuito di alimentazione dell'aria. Per assicurare che l'attrezzo si mantenga in condizioni di funzionamento il più a lungo possibile e per ridurre al minimo i lavori di manutenzione, montare tali dispositivi ad un massimo di 3 metri di distanza dall'ingresso dell'aria dell'intensificatore (vedere figura in basso).

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

Vedi istruzioni sulla manutenzione giornaliera a pag. 136.

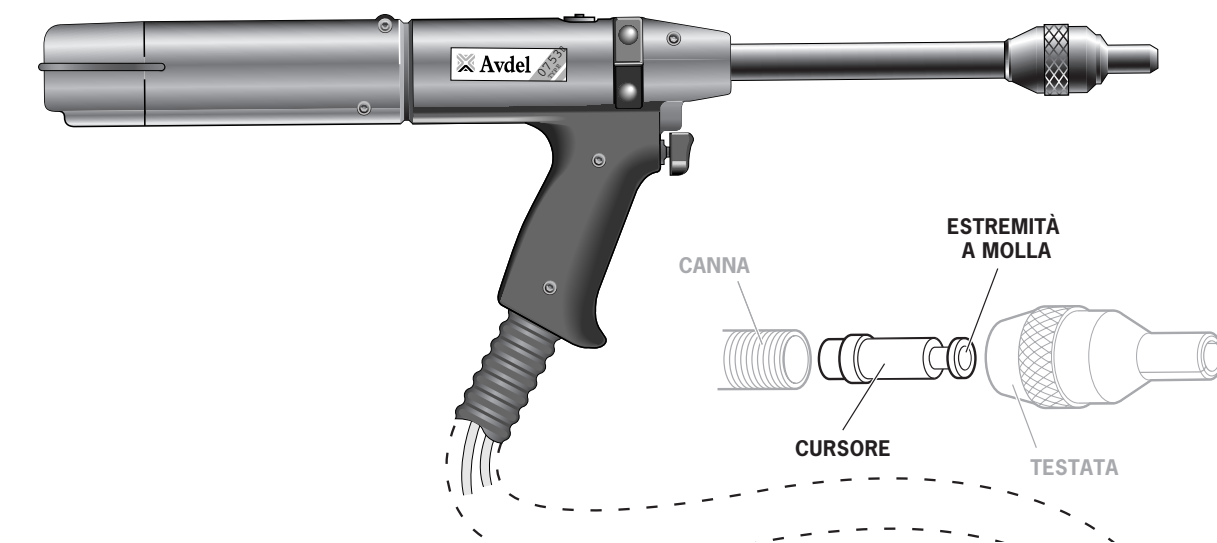


Per collegare l'attrezzo all'intensificatore ed all'alimentazione dell'aria seguire le istruzioni sotto riportate:

- Inserire l'estremità del tubo idraulico grande proveniente dall'attrezzo nel raccordo a rilascio rapido dell'intensificatore.
- Eseguire le seguenti operazioni sul lato anteriore dell'intensificatore:
 - inserire il condotto pneumatico blu (diam. esterno: 4mm) nel riduttore situato nel raccordo a diaframma sinistro;
 - inserire il condotto pneumatico nero (diam. esterno: 4mm) nella bussola di plastica del raccordo a diaframma destro.
- Collegare un tubo pneumatico tra il raccordo maschio situato sul lato posteriore dell'intensificatore e la linea di alimentazione dell'aria.

Putting into Service

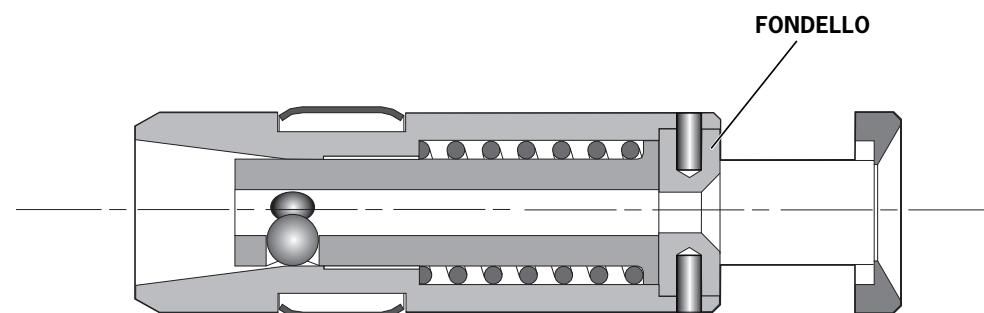
Mechanical Cursors



Ci sono tre diversi cursori meccanici:

- 07271-01100 usato per mandrini standard e mandrini a perdere 5/320
- 07279-05843 usato per mandrini a perdere 1/80
- 07279-05845 usato per mandrini a perdere 3/160

I complessivi sopra si differenziano nel diametro interno del fondello.



Sono identificati dal colore (vedi sotto):

CODICE CURSORE MECCANICO	CODICE TAPPO ORECCHIO	COLORE	DIAMETRO FORO (mm)
07271-01100	07150-00402	ACCIAIO SEMPLICE	2.7
07279-05843	07159-05844	ORO	2.2
07279-05845	07159-05846	ARGENTO	3.3

Messa in Servizio

Cursore

IMPORTANTE

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

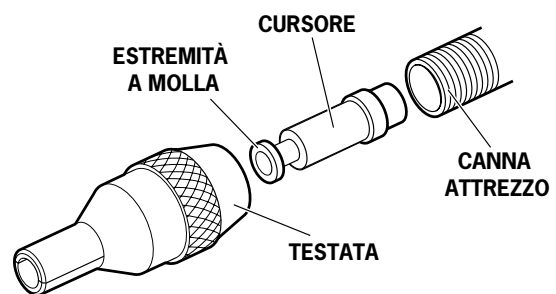
Al momento della consegna il cursore è montato correttamente: raccomandiamo comunque di controllarne l'orientamento prima di montare l'equipaggiamento. L'estremità a molla leggermente concava del cursore deve puntare verso la parte anteriore dell'attrezzo, come mostrato nell'illustrazione sotto riportata.

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

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

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 07530-02200 Mk II riportati alle pagine 142-143. La procedura relativa all'attrezzo tipo 07532-02200 Mk II è la stessa: i numeri dei componenti si riferiscono comunque allo schema generale e all'elenco riportati alle pagine 144-145.

- Togliere il fermaglio **47** ed estrarre la ghiera adattatore **38**.
- Svitare una delle due viti a testa cilindrica **44** con la chiave a brugola, assicurandosi che l'aria presente fuoriesca. Svitare quindi la seconda vite **44**.
- Estrarre il fondello posteriore **46**.
- Estrarre il gruppo pistone delle ganasce **14** insieme alle ganasce **9**.
- Estrarre la molla **13** e la sede ganasce **8**.
- Inserire un mandrino nel foro dell'estremità posteriore della canna **25** finché non fuoriesce attraverso l'estremità anteriore della canna stessa, quindi estrarre insieme mandrino e cursore dalla parte anteriore.
- Rimontare le parti seguendo l'ordine inverso a quello descritto per lo smontaggio.
- Inserire il gruppo cursore meccanico **5**, orientato nel verso giusto, nella parte anteriore della canna.



Caricamento e Ricaricamento

IMPORTANTE

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

Quando si ordina un attrezzo od un sistema completo, vi verrà fornito normalmente tutto l'equipaggiamento necessario per il rivetto da piazzare. Per identificare i componenti dell'equipaggio o per selezionare gli elementi corretti, leggere il capitolo relativo all'equipaggiamento riportato alle pagine 126-135.

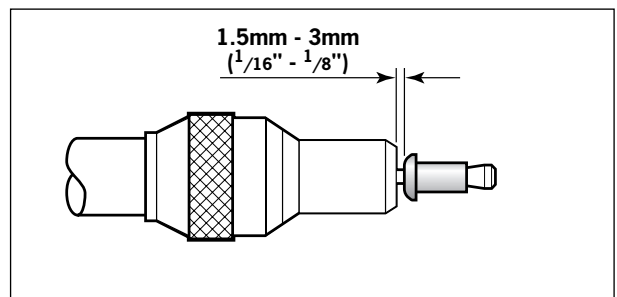
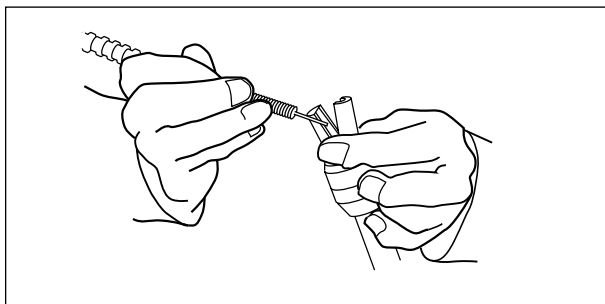
Se l'attrezzo è stato consegnato completo di testata, mandrino e molle dell'organo mobile dello stesso, passare alle istruzioni di caricamento e di montaggio della testata riportate nella prossima pagina.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 7530-02200 Mk II riportati alle pagine 142-143. La procedura relativa all'attrezzo tipo 07532-02200 Mk II è la stessa: i numeri dei componenti si riferiscono comunque allo schema generale e all'elenco riportati alle pagine 144-145.

Messa in Servizio

Caricamento dell'attrezzo

- Collegare l'alimentazione dell'aria all'attrezzo.
- Aprire le ganasce **9** che tengono il mandrino disinserendo il pulsante di serraggio delle ganasce (particolari **26** e **30**).
- Avvitare la testata selezionata sulla canna **25** dell'attrezzo.
- Inserire un mandrino nell'estremità posteriore dei rivetti attraverso l'astuccio portarivetti.
- Inserire la molla dell'organo mobile del mandrino nel mandrino stesso accertandosi di rispettare l'orientamento previsto (vedi tabella a pag. 123).
- Afferrando l'estremità posteriore del mandrino, strappare l'astuccio portarivetti.
- Aprire le testate girando l'anello esterno delle ganasce a camma o spingendo verso l'esterno l'estremità delle ganasce, come indicato nell'illustrazione sotto a sinistra.
- Inserire il mandrino montato in precedenza, la molla ed i rivetti nella testata finché il primo rivetto da posizionare esca dalla testata.
- Chiudere le testate e regolarle in modo che il primo rivetto sporga di circa 1/16" - 1/8", come indicato nell'illustrazione sotto a destra.
- Chiudere le ganasce mediante il relativo pulsante di serraggio bloccando il mandrino (particolari **26** e **30**).



Ricaricamento dell'attrezzo

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

Procedura Operativa

IMPORTANTE

Prima di impiegare l'attrezzo, accertarsi di aver montato la testata corretta e che il cursore sia orientato nel verso giusto.

- Spingere il rivetto che sporge dalle testate completamente nei fori da rivettare, mantenendo l'attrezzo perpendicolarmente rispetto al punto di applicazione.
- Premere il grilletto senza lasciarlo: la testa del mandrino tira il rivetto ribadendolo nel foro delle parti da collegare.
- Togliere l'attrezzo.
- Rilasciare il grilletto. Nel foro della testata apparirà un altro rivetto pronto all'uso.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dell'attrezzo tipo 7530-02200 Mk II riportati alle pagine 142-143. La procedura relativa all'attrezzo tipo 07532-02200 Mk II è la stessa: i numeri dei componenti si riferiscono comunque allo schema generale e all'elenco riportati alle pagine 144-145.

Messa in Servizio

IDENTIFICAZIONE ED ORIENTAMENTO DELLE MOLLE				
RIVETTO		TESTATA (VEDERE CAPITOLI RELATIVI ALL'EQUIPAGGIAMENTO)	DIMENSIONE MANDRINO	COMPLESSIVO MANDRINO/ MOLLA E RIVETTO
NOME	DIMENSIONE			
BRIV®	3/32"	STANDARD A PUNTA	TUTTE	TESTA MANDRINO, FERRULA, MOLLA, MANDRINO
	3/32"	ACCESSO LIMITATO E A CAMMA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
	5/32"	TUTTE	TUTTE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE	
	6 mm	STANDARD	TUTTE AD ESCLUSIONE 3A MAGGIORAZIONE	
CHOBERT® AVLUG® GROVIT®	3/32"	TUTTE AD ESCLUSIONE DELLE STANDARD A PUNTA, CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	3/32"	STANDARD A PUNTA CON ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	1/8"	TUTTE	TUTTE	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 3A MAGGIORAZIONE	
	5/32"	TUTTE	3A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	TUTTE AD ESCLUSIONE 2A MAGGIORAZIONE	
	3/16"	TUTTE	2A MAGGIORAZIONE	
CHOBERT®	1/4"	TUTTE	TUTTE	
RIVSCREW®	2.8 mm	TUTTE	TUTTE	
	3 mm	TUTTE	TUTTE	
	3.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	4 mm	TUTTE	TUTTE	
AVSERT®	2.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	4 x 40 UNC	TUTTE	TUTTE	
	3 mm	TUTTE	TUTTE	
AVTRONIC®	6 x 32 UNC	TUTTE	TUTTE	
	2.5 mm	TUTTE	TUTTE	
	2.8 mm	TUTTE AD ECCEZIONE DELL'ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
AVTRONIC®	2.8 mm	ACCESSO LIMITATO	TUTTE	
	2.8 mm	ACCESSO LIMITATO	TUTTE	

Equipaggiamento

Su attrezzi di rivettatura veloce come il tipo 0753 Mk II, l'equipaggiamento consiste sempre di tre elementi, una testata, un mandrino e una molla. Questi tre articoli sono regolati a seconda del rivetto che deve essere fissato e della dimensione del foro dell'applicazione.

I M P O R T A N T E

Per evitare che l'attrezzo si smonti completamente è essenziale che si controlli l'orientamento del cursore prima di montare l'equipaggiamento all'attrezzo. Vedere il capitolo "CURSORE" riportato alla pagina 121.

È essenziale che si monti l'equipaggiamento corretto all'attrezzo per assicurare il posizionamento corretto del rivetto e il funzionamento IN SICUREZZA dell'attrezzo. LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate a pagina 118.

Per identificare la combinazione corretta di equipaggiamento per il vostro attrezzo, selezionare prima di tutto una testata, leggendo il capitolo sotto riportato e poi il capitolo relativo al mandrino per selezionare i codici delle parti adatti al mandrino ed alla molla. I mandrini e le molle sono illustrati a pagina 125.

Per montare l'equipaggiamento, seguire la procedura "Caricare l'attrezzo" riportata a pagina 123-124.

Testata

I M P O R T A N T E

Se la testata non è quella giusta si può verificare che il rivetto venga posizionato o ribadito in maniera incorretta.

Le testate possono essere classificate in 7 forme basilari differenti, illustrate nella pagina accanto, le cui dimensioni interne variano a seconda del rivetto applicabile. Le dimensioni esatte sono riportate nelle "TAVOLE TESTATE" alle pagine 128-129, e vengono identificate mediante le lettere presenti nell'illustrazione della pagina accanto.

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

Piatta

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

Universale

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

Incassata

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

A punta

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

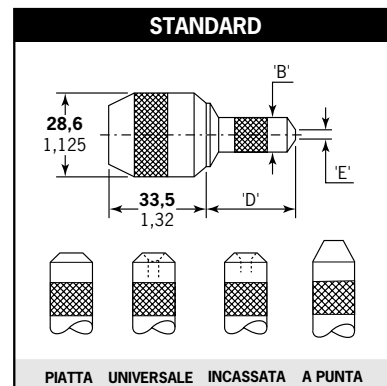
A formatura di testa

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

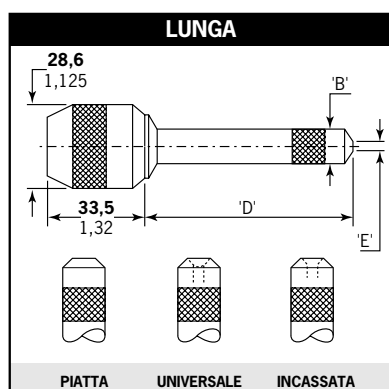
Equipaggiamento

Selezione Della Testata

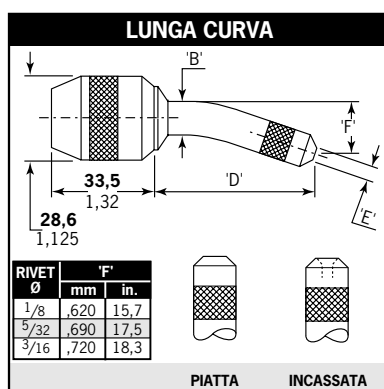
- Elencare il nome, la dimensione ed il materiale del rivetto da piazzare.
- Cercare il rivetto identificato nella prima colonna delle tavole delle testate a pagina 128 se vengono usate misure britanniche ed a pagina 129 se viene usato il sistema metrico decimale.
- Guardando la tavola, determinare quali testate sono disponibili. SOLTANTO le testate illustrate sono disponibili.
- Selezionare quale applicazione è la più adatta riferendosi al disegno della testata rispettivo. Se la vostra applicazione non ha restrizioni di accesso, dovreste selezionare la forma standard con una forma ad estremità piatta con o senza camma.



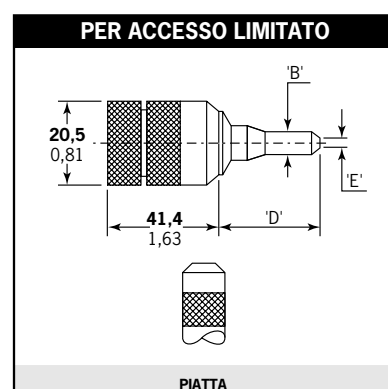
Disponibile in quattro forme diverse di estremità per piazzare tutti i rivetti (ad esclusione dei Rivscrew). Adatta per applicazioni senza restrizioni di accesso o con restrizioni di accesso limitate.



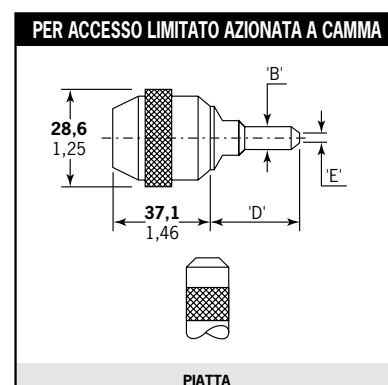
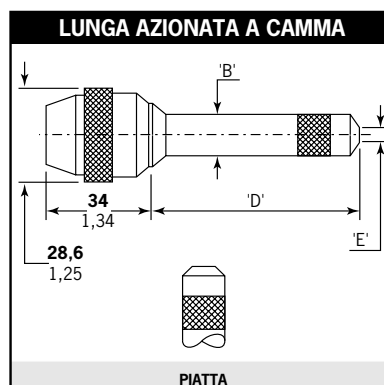
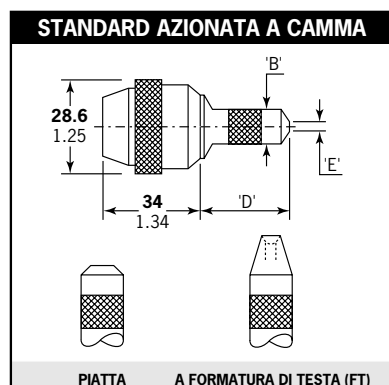
Adatta per piazzare la maggior parte dei rivetti. Consente una penetrazione maggiore nell'applicazione senza altre restrizioni di accesso.



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



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



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

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

Equipaggiamento

Selezione Della Testata - Misure Imperiali

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

RIVETTO	N. DI RIF.	TESTATA					N. DI RIF.	TESTATA				
		TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI				TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI		
				'B'	'D'	'E'				'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	1	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03203	,36	1,33	,24
	1	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	,36	1,30	,16	1	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	,20	1,18	,16
	2	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	,36	1,30	,16	3	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	,22	1,07	,16
	4	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16	4	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	,41	2,28	,16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	5	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03204	,41	1,22	,32
	5	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20	5	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20
	6	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20	6	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04204	,41	2,22	,30
	6	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20	6	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	,41	2,18	,20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	7	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03205	,48	1,35	,41
	7	STANDARD - A PUNTA	07150-03105	,44	1,30	,24	7	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04700	,48	1,30	,24
	8	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	8	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04205	,48	2,35	,42
	8	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	8	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05100	,48	2,30	,24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	9	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03206	,56	1,24	,47
	9	STANDARD - A PUNTA	07150-03106	,56	1,18	,33	9	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04800	,56	1,18	,33
	10	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	10	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04206	,56	2,39	,48
	10	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	10	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05200	,56	2,30	,33
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PIATTA	07150-03008	,64	1,18	,39	11	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04900	,64	1,18	,39
	12	LUNGA - PIATTA	07150-04008	,64	2,18	,39	12	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05300	,64	2,18	,39
3/32" BRIV® Solo ottone	13	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	,36	1,30	,15	14	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	,20	1,18	,16
	14	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	,22	1,07	,16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	15	STANDARD - INCASSATA	07170-03004	,41	1,20	,30
	15	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20	16	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20
	16	LUNGA - INCASSATA	07170-03204	,41	2,18	,30	16	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20
	16	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03304	,41	2,12	,30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	17	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	,48	1,32	,41
	18	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	18	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	,48	2,30	,41
	18	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	18	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	,48	2,23	,41
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	STANDARD - PIATTA	07150-03005	,48	1,30	,24	19	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	,48	1,32	,41
	20	LUNGA - PIATTA	07150-04005	,48	2,30	,24	20	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	,48	2,30	,41
	20	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	,48	2,23	,24	20	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	,48	2,23	,41
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	21	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	,56	1,20	,47
	22	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	22	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	,56	2,30	,47
	22	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	22	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	,56	2,21	,47
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	STANDARD - PIATTA	07150-03006	,56	1,18	,33	23	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	,56	1,20	,47
	24	LUNGA - PIATTA	07150-04006	,56	2,30	,33	24	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	,56	2,30	,47
	24	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	,56	2,21	,33	24	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	,56	2,21	,47
6mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	25	STANDARD AZIONATA A CAMMA	07170-05600	,64	1,21	,52	25	STANDARD - PIATTA	07170-05800	,64	1,21	,52
	26	LUNGA AZIONATA A CAMMA	07170-05700	,64	2,19	,52	26	LUNGA - PIATTA	07170-05900	,64	2,19	,52
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	27	STANDARD - A PUNTA	07150-03103	,36	1,30	,16
	27	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	,36	1,30	,16	28	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16
	28	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	,41	2,28	,16		-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	29	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	,41	1,19	,20
	29	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20	30	LUNGA - PIATTA	07150-04004	,41	2,18	,20
	30	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	,41	2,12	,20	30	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	,41	2,18	,20
2,5mm 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	-	-	-	-	-	-
3,0mm 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PIATTA	07150-03004	,41	1,18	,20	32	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	,41	1,18	,20
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PIATTA	07150-03003	,36	1,30	,16	33	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08000	,41	1,18	,16
	34	LUNGA - PIATTA	07150-04003	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PIATTA	07271-05600	,36	1,30	,16	36	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08100	,40	1,18	,16
	37	LUNGA - PIATTA	07271-05900	,41	2,30	,16	-	-	-	-	-	-
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03500	,41	1,18	,24	-	-	-	-	-	-
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-04000	,41	1,18	,25	-	-	-	-	-	-

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

Equipaggiamento

Selezione Della Testata - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	TESTATA				N. DI RIF.	TESTATA						
		TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI			TIPO E FORMA ESTREMITÀ	CODICE PARTE	DIMENSIONI				
				'B'	'D'	'E'					'B'	'D'	'E'
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	1	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03203	9,14	33,78	6,10	
	1	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	1	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	5,08	29,97	4,06	
	2	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	9,14	33,02	4,06	3	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	5,59	27,18	4,06	
	4	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	4	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	10,41	57,91	4,06	
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	5	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03204	10,41	30,99	8,13	
	5	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	5	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08	
	6	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08	6	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04204	10,41	56,39	7,62	
	6	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	6	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	10,41	55,37	5,08	
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	7	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03205	12,19	34,29	10,41	
	7	STANDARD - A PUNTA	07150-03105	11,18	33,02	6,10	7	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04700	12,19	33,02	6,10	
	8	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	8	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04205	12,19	59,69	10,67	
	8	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	8	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05100	12,19	58,42	6,10	
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	9	# STANDARD - UNIVERSALE	07150-03206	14,22	31,50	11,94	
	9	STANDARD - A PUNTA	07150-03106	14,22	29,97	8,38	9	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04800	14,22	29,97	8,38	
	10	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	10	# LUNGA - UNIVERSALE	07150-04206	14,22	60,71	12,19	
	10	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	10	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05200	14,22	58,42	8,38	
1/4" CHOBERT®	11	STANDARD - PIATTA	07150-03008	16,26	29,97	9,91	11	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04900	16,26	29,97	9,91	
	12	LUNGA - PIATTA	07150-04008	16,26	55,37	9,91	12	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05300	16,26	55,37	9,91	
3/32" BRIV® Solo ottone	13	STANDARD - A PUNTA	07170-03103	9,14	33,02	3,81	14	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07177-03003	5,08	29,97	4,06	
	14	PER ACCESSO LIMITATO	07274-01000	5,59	27,18	4,06	-	-	-	-	-	-	
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	15	STANDARD - INCASSATA	07170-03004	10,41	30,48	7,62	
	15	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	16	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08	
	16	LUNGA - INCASSATA	07170-03204	10,41	55,37	7,62	16	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	
	16	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03304	10,41	53,85	7,62	-	-	-	-	-	-	
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	17	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	12,19	33,53	10,41	
	18	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	18	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	12,19	58,42	10,41	
	18	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	18	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	12,19	56,64	10,41	
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	STANDARD - PIATTA	07150-03005	12,19	33,02	6,10	19	STANDARD - INCASSATA	07170-03005	12,19	33,53	10,41	
	20	LUNGA - PIATTA	07150-04005	12,19	58,42	6,10	20	LUNGA - INCASSATA	07170-03205	12,19	58,42	10,41	
	20	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05005	12,19	56,64	6,10	20	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03305	12,19	56,64	10,41	
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	21	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	14,22	30,48	11,94	
	22	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	22	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	14,22	58,42	11,94	
	22	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	22	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	14,22	56,13	11,94	
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	STANDARD - PIATTA	07150-03006	14,22	29,97	8,38	23	STANDARD - INCASSATA	07170-03006	14,22	30,48	11,94	
	24	LUNGA - PIATTA	07150-04006	14,22	58,42	8,38	24	LUNGA - INCASSATA	07170-03206	14,22	58,42	11,94	
	24	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05006	14,22	56,13	8,38	24	LUNGA CURVA - INCASSATA	07170-03306	14,22	56,13	11,94	
6mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	25	STANDARD AZIONATA A CAMMA	07170-05600	16,33	30,65	13,14	25	STANDARD - PIATTA	07170-05800	16,33	30,65	13,14	
	26	LUNGA AZIONATA A CAMMA	07170-05700	16,33	55,65	13,14	26	LUNGA - PIATTA	07170-05900	16,33	55,65	13,14	
3/32" AVLUG®	27	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	27	STANDARD - A PUNTA	07150-03103	9,14	33,02	4,06	
	27	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04500	9,14	33,02	4,06	28	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	
	28	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05003	10,41	57,91	4,06	-	-	-	-	-	-	
1/8" AVLUG®	29	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	29	STANDARD - A PUNTA	07170-03104	10,41	30,23	5,08	
	29	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08	30	LUNGA - PIATTA	07150-04004	10,41	55,37	5,08	
	30	LUNGA CURVA - PIATTA	07150-05004	10,41	53,85	5,08	30	LUNGA AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-05000	10,41	55,37	5,08	
2,5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	-	-	-	-	-	-	
3,0mm, 6-32 UNC AVSERT®	32	STANDARD - PIATTA	07150-03004	10,41	29,97	5,08	32	STANDARD AZIONATA A CAMMA - PIATTA	07170-04600	10,41	29,97	5,08	
2,5mm AVTRONIC®	33	STANDARD - PIATTA	07150-03003	9,14	33,02	4,06	33	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08000	10,41	29,97	4,06	
	34	LUNGA - PIATTA	07150-04003	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-	
2,8mm AVTRONIC®	35	STANDARD - PIATTA	07271-05600	9,14	33,02	4,06	36	PER ACCESSO LIMITATO AZIONATA A CAMMA	07271-08100	10,16	29,97	4,06	
	37	LUNGA - PIATTA	07271-05900	10,41	58,42	4,06	-	-	-	-	-	-	
2,8mm RIVSCREW®	38	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-	
3,0mm RIVSCREW®	39	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03000	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-	
3,5mm RIVSCREW®	40	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-03500	10,41	29,97	6,10	-	-	-	-	-	-	
4,0mm RIVSCREW®	41	STANDARD AZIONATA A CAMMA - FT	07271-04000	10,41	29,97	6,35	-	-	-	-	-	-	

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

Equipaggiamento

Mandrini e Molle

I mandrini e le molle illustrati a pagina 125 devono essere selezionati in modo da essere adatti al tipo di rivetto ed alla sua dimensione nonché alla dimensione del foro nell'applicazione. L'utilizzo del mandrino sbagliato potrebbe aumentare il rischio di rotture e l'usura della testa del mandrino. Nel caso venisse usata una molla sbagliata, si verificherebbero problemi di alimentazione.

I M P O R T A N T E

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 118.

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

Chobert® e Grovit® - Misure Imperiali

Per la selezione del mandrino o della molla, seguire le istruzioni riportate alla pagina 132.

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE					DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07150-06803
	2	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06873
	3	Come Sugg.	,0725	07150-06003	,166	07150-08003	,071	+,0015	,074	07150-06303	,174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+,0035	,076	-	-	07150-08103	,078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	Come Sugg.	,0725	07150-07003	,166	07150-09003	,071	+,0035	,076	-	-	07150-09103	,078	07150-07803
	5	Come Sugg.	,088	07150-06004	,216	07150-08004	,090	+,004	,092	07150-06104	,237	07150-08104	,098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	Come Sugg.	,088	07150-07004	,216	07150-09004	,090	+,004	,092	07150-07104	,237	07150-09104	,098	07150-07804
	7	Come Sugg.	,107	07150-06005	,244	07150-08005	,100	+,008	,115	07150-06105	,284	07150-08105	,116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Come Sugg.	,107	07150-07005	,244	07150-09005	,100	+,008	,115	07150-07105	,284	07150-09105	,116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	Come Sugg.	,132	07150-06006	,247	07150-08006	,102	+,014	,146	07150-06106	,320	07150-08106	,130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Come Sugg.	,132	07150-07006	,247	07150-09006	,102	+,014	,146	07150-07106	,320	07150-09106	,130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	Come Sugg.	,184	07150-06008	,268	07150-08008	,110	+,012	,196	07150-06108	,330	07150-08108	,134	07150-06808
	12	Come Sugg.	,184	07150-07008	,268	07150-09008	,110	+,012	,196	07150-07108	,330	07150-09108	,134	07150-07808

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P. MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P. MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+,0035	,076	07150-06103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+,0035	,076	07150-07103	,185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+,010	,098	07150-06204	,268	07150-08204	,110	+,014	,102	07150-06304	,288	07150-08304	,118	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+,010	,098	07150-07204	,268	07150-09204	,110	+,014	,102	07150-07304	,288	07150-09304	,118	07150-07804
	7	+,015	,122	07150-06205	,320	07150-08205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-06305	,372	07150-08305	,150	07150-06805
	8	+,015	,122	07150-07205	,320	07150-09205	,130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	+,025	,132	07150-07305	,372	07150-09305	,150	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+,024	,156	07150-06206	,372	07150-08206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+,024	,156	07150-07206	,372	07150-09206	,150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 132-133 per una chiarificazione.

Equipaggiamento

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

Anche se le dimensioni dei rivetti sono sempre indicate nelle loro unità specifiche, ogni tavola è stata prodotta due volte, per offrire dimensioni sia in misure imperiali sulla pagina di sinistra che in metrico decimali sulla pagina di destra. Queste "Tavole di Selezione del Mandrino" si possono usare in riferimento incrociato con le "Tavole di Selezione delle Testate" riportate alle pagine 128-129 con la colonna "N. di Rif."

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

Mentre ci sono delle forme diverse di testa per i diversi tipi di rivetto (vedere l'illustrazione riportata a pagina 133), sono necessarie delle dimensioni progressive di teste per riflettere le tolleranze di produzione sul diametro del foro della applicazione, in modo che il rivetto si espanda sempre a sufficienza per riempire il foro.

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

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

Chobert® e Grovit® - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE					DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07150-06803
	2	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06873
	3	Come Sugg.	1,84	07150-06003	4,22	07150-08003	1,80	+0,4	1,88	07150-06303	4,42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0,9	1,93	-	-	07150-08103	1,98	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	Come Sugg.	1,84	07150-07003	4,22	07150-09003	1,80	+0,9	1,93	-	-	07150-09103	1,98	07150-07803
	5	Come Sugg.	2,24	07150-06004	5,49	07150-08004	2,29	+1,0	2,34	07150-06104	6,02	07150-08104	2,49	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	Come Sugg.	2,24	07150-07004	5,49	07150-09004	2,29	+1,0	2,34	07150-07104	6,02	07150-09104	2,49	07150-07804
	7	Come Sugg.	2,72	07150-06005	6,20	07150-08005	2,54	+2,0	2,92	07150-06105	7,21	07150-08105	2,95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	Come Sugg.	2,72	07150-07005	6,20	07150-09005	2,54	+2,0	2,92	07150-07105	7,21	07150-09105	2,95	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	Come Sugg.	3,35	07150-06006	6,27	07150-08006	2,59	+3,5	3,71	07150-06106	8,13	07150-08106	3,30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	Come Sugg.	3,35	07150-07006	6,27	07150-09006	2,59	+3,5	3,71	07150-07106	8,13	07150-09106	3,30	07170-07876
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	Come Sugg.	4,67	07150-06008	6,81	07150-08008	2,79	+3,0	4,98	07150-06108	8,38	07150-08108	3,40	07150-06808
	12	Come Sugg.	4,67	07150-07008	6,81	07150-09008	2,79	+3,0	4,98	07150-07108	8,38	07150-09108	3,40	07150-07808

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU					DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO					CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	CODICE # MANDRINO RIBASSATO	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0,9	1,93	07150-06103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+0,9	1,93	07150-07103	4,70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+2,5	2,49	07150-06204	6,81	07150-08204	2,79	+3,5	2,59	07150-06304	7,32	07150-08304	3,00	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+2,5	2,49	07150-07204	6,81	07150-09204	2,79	+3,5	2,59	07150-07304	7,32	07150-09304	3,00	07150-07804
	7	+3,8	3,10	07150-06205	8,13	07150-08205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-06305	9,45	07150-08305	3,81	07150-06805
	8	+3,8	3,10	07150-07205	8,13	07150-09205	3,30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	+6,3	3,35	07150-07305	9,45	07150-09305	3,81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6,0	3,96	07150-06206	9,45	07150-08206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+6,0	3,96	07150-07206	9,45	07150-09206	3,81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mandrino ribassato. Vedere le pagine 132-133 per una chiarificazione.

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

- Sottrarre la misura minima del foro raccomandata nella scheda tecnica (COME SUGGERITO) dalla misura del foro delle parti da collegare, per esempio 0,005.
- Passare alla pagina con la tavola "Selezione del Mandrino" per il vostro rivetto, selezionando la tavola con le dimensioni imperiali o metriche decimali (pagina 130-135) - esempio: pag. 128.
- Iniziando dalla sezione "Mandrino standard - Verde", cercare la dimensione rivetto richiesta nella colonna sinistra - esempio 1/8" Chobert® e Grovit®.
- Se avete selezionato una testata che può piazzare il rivetto, adesso dovrete essere in grado di trovare una linea nella sezione del rivetto con lo stesso "N. di Rif." di quello della tavola di "Selezione della Testata" -esempio: 5.
Questa è la vostra linea di "N. di Rif." nella quale troverete il codice sia del mandrino che della molla. Questa linea continua nella seconda metà della tavola per i mandrini di 2a e 3a maggiorazione.
- Cercare in questa linea le colonne di "dimensione del foro" e selezionare quale sia più vicina o uguale alla cifra calcolata al punto uno. Adesso è possibile leggere il codice del mandrino accanto alla "dimensione del foro". -esempio: 07150-06104.
- Soltanto per Chobert® e Grovit®, la maggior parte dei mandrini sono disponibili anche in una versione "ribassata" (vedere l'illustrazione riportata a pagina 133). I mandrini ribassati sono utilizzati per minimizzare la possibilità che la testa del mandrino tocchi un'ostruzione posteriore. Questo darebbe come conseguenza che la testa del rivetto non si appoggi correttamente sulla superficie dell'applicazione, causando una mancanza di ribaditura nel giunto.
- Quale che sia la dimensione del mandrino da voi prescelta, sarà anche necessario calcolare che la cifra "P" sia accurata rispetto al mandrino prescelto. "P" è lo spazio libero necessario per la testa del mandrino sulla parte posteriore dell'applicazione IN AGGIUNTA alla lunghezza del rivetto che fuoriesce dall'applicazione, come illustrato nel disegno a pagina 133.
- A questo punto potrete leggere il codice relativo alla molla del mandrino nella colonna a destra della tavola - esempio 07150-06804.

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

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

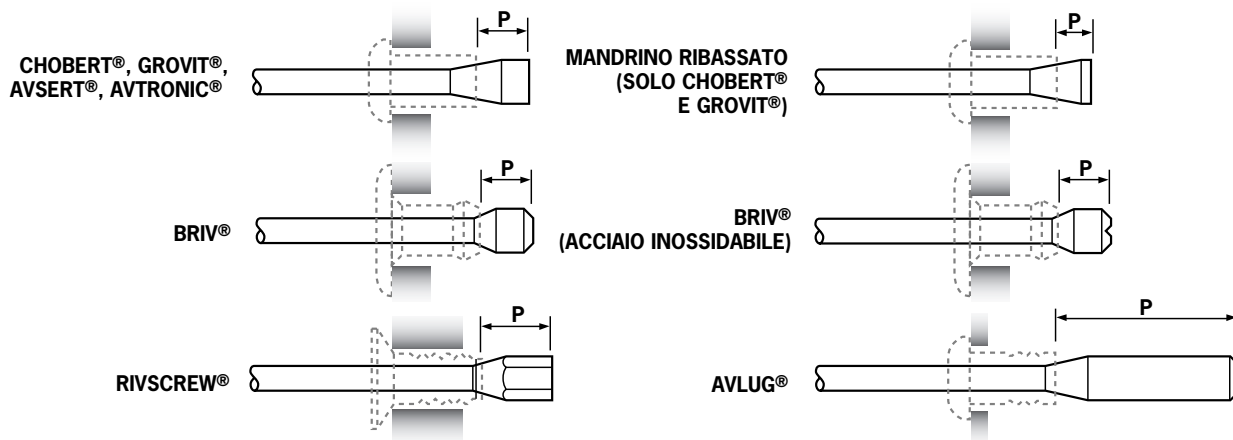
RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
3/32" BRIV® Solo ottone	13	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0,08	,079	07150-06213	,126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	+0,10	,102	07271-06614	,133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0,10	,102	07271-07614	,133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	+0,10	,120	07150-06215	,149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0,10	,120	07150-07215	,149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	+0,10	,151	07150-06216	,170	+0,12	,153	07150-06316	,173	07170-06876
	22	+0,10	,151	07150-07216	,170	+0,12	,153	07150-07316	,173	07170-07876
3/16" BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	+0,10	,189	07150-06218	,177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+0,10	,189	07150-07218	,177	-	-	-	-	07150-07846

Equipaggiamento

Tipi di Testa del Mandrino e di Lunghezza 'P'

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

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



BRIV® - Dimensioni Metrico Decimali

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO STANDARD - VERDE			DIMEN. FORO	MANDRINO 1A MAGGIORAZIONE - GIALLO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm BRIV® Solo ottone	13	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06873
	14	Come Sugg.	1,83	07150-06013	3,02	+10	1,93	07150-06113	3,12	07170-06903
3,2mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	Come Sugg.	2,34	07271-06414	3,05	+13	2,46	07271-06514	3,20	07150-06814
	16	Come Sugg.	2,34	07271-07414	3,05	+13	2,46	07271-07514	3,20	07150-07814
4,0mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	Come Sugg.	2,79	07150-06015	3,45	+13	2,92	07150-06115	3,61	07170-06875
	18	Come Sugg.	2,79	07150-07015	3,45	+13	2,92	07150-07115	3,61	07170-07875
4,0mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	Come Sugg.	3,05	07170-06805	3,20	+13	3,18	07170-06825	3,35	07170-06875
	20	Come Sugg.	3,05	07170-07805	3,20	+13	3,18	07170-07825	3,35	07170-07875
4,8mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	21	Come Sugg.	3,58	07150-06016	3,99	+13	3,71	07150-06116	4,17	07170-06876
	22	Come Sugg.	3,58	07150-07016	3,99	+13	3,71	07150-07116	4,17	07170-07876
4,8mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	23	Come Sugg.	3,89	07170-06806	3,81	+13	4,01	07170-06826	3,96	07170-06876
	24	Come Sugg.	3,89	07170-07806	3,81	+13	4,01	07170-07826	3,96	07170-07876
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	Come Sugg.	4,54	07150-06018	4,18	+13	4,67	07150-06118	4,34	07150-06846
	26	Come Sugg.	4,54	07150-07018	4,18	+13	4,67	07150-07118	4,34	07150-07846

RIVETTO	N. DI RIF.	DIMEN. FORO	MANDRINO 2A MAGGIORAZIONE - BLU			DIMEN. FORO	MANDRINO 3A MAGGIORAZIONE - ROSSO			CODICE MOLLA
			DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.		DIAM. TESTA	CODICE MANDRINO	P MAX.	
2,4mm BRIV® Solo ottone	13	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2,01	07150-06213	3,20	-	-	-	-	07170-06903
3,2mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	15	+25	2,59	07271-06614	3,38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2,59	07271-07614	3,38	-	-	-	-	07150-07814
4,0mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	17	+25	3,05	07150-06215	3,78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3,05	07150-07215	3,78	-	-	-	-	07170-07875
4,0mm BRIV® Solo acciaio inossidabile	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,8mm BRIV® Lega d'alluminio, ottone, acciaio	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® Solo acciaio inossidabile	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® Lega d'alluminio, acciaio	25	+25	4,79	07150-06218	4,49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4,79	07150-07218	4,49	-	-	-	-	07150-07846

Manutenzione dell'attrezzo

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

IMPORTANTE

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

Manutenzione Giornaliera

- Tutti i giorni, prima dell'uso, mettere alcune gocce di olio lubrificante leggero pulito nel punto di entrata dell'aria dell'intensificatore, se l'alimentazione aria non è dotata di lubrificante. Nel caso in cui l'attrezzo sia in uso costante, il tubo flessibile dell'aria compressa dovrà essere staccato dall'alimentazione aria ogni due o tre ore e l'attrezzo andrà lubrificato.
- Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria. Se i tubi flessibili o i raccordi fossero danneggiati, andranno sostituiti.
- Se il regolatore di pressione non fosse dotato di filtro, spurgare l'aria per pulire eventuale sporco o acqua accumulatisi prima di collegare il tubo flessibile dell'aria all'intensificatore. Se il regolatore di pressione è dotato di filtro, spurgarlo.
- Controllare che l'equipaggiamento sia quello corretto.
- Controllare i mandrini regolarmente, per evidenziare eventuali segni di usura o di danno, controllando il numero di piazzamenti (leggere le ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate alle pagine 118).

Smontaggio 07530-02200 MKII

- Condurre le procedure "quotidiane" complete nel modo sopra indicato.
- Smontare, controllare, pulire e ingrassare le ganasce (vedi "Cilindro ganasce" nella parte sulla manutenzione, pagine 138).
- Controllare che il livello dell'olio nel serbatoio dell'intensificatore sia di 12 mm circa al di sotto del coperchio trasparente.

Grasso al Molitio EP 3753 - Dati Relativi alla Sicurezza

Il grasso può essere ordinato a parte, il codice viene indicato nel corredo di manutenzione riportate alle pagine 137.

Pronto Soccorso

PELLE:

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

INGESTIONE:

Far bere al paziente 30ml di latte di magnesia, preferibilmente in una tazza di latte.

OCCHI:

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

Incendio

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 220°C.

Non è classificato come infiammabile.

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

Protezione dell'ambiente

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

Manipolazione

Utilizzare una crema protettiva o guanti resistenti all'olio.

Magazzinaggio

Lontano dal calore e da agenti ossidanti.

Manutenzione dell'attrezzo

Corredo di Manutenzione

Per tutta la manutenzione suggeriamo l'utilizzo del corredo di manutenzione sotto elencato (codice parte 07900-05300).

CORREDO DI MANUTENZIONE					
CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ	CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
07900-00157	PINZE ANELLO ELASTICO DI SICUREZZA	1	07900-00352	GANCIO RIMOZIONE GUARNIZIONE	1
07900-00006	SPATOLA	1	07900-00710	CHIAVE SMONTAGGIO TAPPO CANNA	1
07900-00446	ESTRATTORE	1	07900-00725	CAPSULA	1
07900-00603	GANASCE MORSA CANNA	1	07900-00243	CACCIAVITE	1
07900-00520	ASTA 3/8"	1	07900-00488	CHIAVE INTENSIFICATORE	1
07900-00521	ASTA 1/4"	1	07900-00013	CHIAVE A BRUGOLA DA 1/8"	1
07900-00602	CAPSULA "O" RING	1	07900-00617	LOCTITE PER MULTISIGILLANTE574 CONFEZIONE DA 50ml	1
07900-00595	CHIAVE DA 18mm	1	07900-00469	CHIAVE A BRUGOLA DA 2,5 mm	1
07900-00434	CHIAVE DA 32mm	1	07900-00351	CHIAVE A BRUGOLA DA 3 mm	1
07900-00237	CHIAVE DA 3/8" x 5/16" B.S.W. (B.S.W. = tipo di filettatura)	1	07900-00224	CHIAVE A BRUGOLA DA 4 mm	1
07900-00012	CHIAVE DA 9/16" x 5/8"	1	07900-00225	CHIAVE A BRUGOLA DA 5 mm	1
07900-00008	CHIAVE DA 7/16" x 1/2"	1	07992-00020	BARATTOLO GRASSO AL MOLITIO DA 80G, EP 3753	1

NOTA BENE: le dimensioni delle chiavi si riferiscono all'apertura delle stesse, a meno che non venga specificato diversamente.

Manutenzione

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

IMPORTANTE

Le istruzioni di sicurezza sono riportate alle pagine 118.
La responsabilità della consegna delle istruzioni relative alla manutenzione dell'attrezzo al personale responsabile, ricade esclusivamente sul datore di lavoro. L'operatore non deve eseguire la manutenzione o le riparazioni dell'attrezzo, a meno che non sia stato addestrato appositamente.

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

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

Le procedure di smontaggio dell'attrezzo 07530 Mk II e dell'attrezzo 07532 Mk II vengono descritte separatamente, rispettivamente alle pagine 140-141. I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti dei modelli corrispondenti riportati alle pagine da 142-145.

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

Per effettuare la manutenzione completa dell'attrezzo consigliamo di eseguire lo smontaggio dei sottocomplessi nell'ordine indicato di sotto, dopo aver scollegato il tubo flessibile idraulico dall'intensificatore e il tubo flessibile dell'aria del grilletto dalla valvola dell'intensificatore, separando così pistola ed intensificatore.

Smontaggio 07530-02200 MkII

Per la procedura di smontaggio dell'attrezzo 07532-02200 Mk II vedi pagine 140-141.

CILINDRO GANASCE

- Togliere manualmente il fermaglio **47** e smontare la ghiera adattatore **38**.
- Svitare una delle viti **44** con la chiave a brugola*. Accertarsi che l'aria presente nel cilindro delle ganasce fuoriesca. Togliere la seconda vite **44**.
- Togliere il fondello posteriore **46**.
- Estrarre i componenti pneumatici delle ganasce: il gruppo pistone ganasce **14**, la molla **13**, le ganasce **9** e la sede ganasce **8**.
- Togliere il fondello situato posteriormente al gruppo pistone con una chiave a brugola* e inserendo un'asta attraverso l'apertura grande della torretta.
- Pulire la torretta con un trapano (punta da 4,7 mm) e riapplicare il fondello con un sigillante che non indurisca, quale Loctite Multisigillante 574*.
- Togliere l'"O" ring tenuta pistone **10**.
- Togliere tutte le cinque viti di fissaggio **34** e **39** e i dadi **33** dall'impugnatura con una chiave a brugola*.
- Serrare la canna **25** in una morsa dalle ganasce morbide* per evitare che si danneggi.
- Svitare il tappo **7** della canna con la chiave per dadi*, impedendo che la canna **25** giri mediante una chiave fissa doppia*.
- Staccare il cannello a soffietto **12** delle ganasce dal blocco pulsante **28** ed estrarre il cilindro ganasce **6** dall'attrezzo.
- Togliere l'"O" ring **4**, il nastro abrasivo **15** e la molla di ritorno canna **16**.
- La molla **13** deve essere lunga 38,1 mm (1,5"), quando non sotto tensione. Sostituirla se necessario.
- Ingrassare le ganasce con grasso al Molitio prima di rimontare.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

PISTONE IDRAULICO

- Smontare il cilindro ganasce **6** nel modo descritto precedentemente.
- Stringere in una morsa dalle ganasce morbide* il corpo **19**, onde evitare che si danneggi; smontare il limitatore di corsa **17**.
- Stringere in una morsa dalle ganasce morbide la canna **25**, estrarre da essa il corpo **19** (dall'interno del corpo verrà espulsa una piccola quantità di olio idraulico).
- Togliere con cautela il pistone **18** in modo da non danneggiare le pareti interne del corpo.
- Togliere la guarnizione **3**.
- La guarnizione **1** può essere tolta difficilmente senza venir danneggiata: può comunque rimanere a posto durante la pulizia (a condizione che non venga interessata dalla pulizia stessa). Nel caso sia necessario sostituire la guarnizione **1**, procedere come descritto a seguito:
- Estrarre la guarnizione **1** dal corpo **19** mediante la spatola*, facendo attenzione a non danneggiare il foro e le pareti interne del corpo; una volta tolta la guarnizione **1** DEVE essere gettata via.
- Per sostituire la guarnizione **1**, svitare il tubo idraulico **22** e montare un tappo di spurgo di ricambio **2**, avvitandolo in modo che il lato interno dello stesso rimanga a livello con la camera interna.
- Svitare il tappo di spurgo esistente finché la sua superficie interna non è a livello con quella del foro: ciò fornirà un passaggio per inserire senza difficoltà una nuova guarnizione **1** dalla parte posteriore del corpo.
- Accertarsi che la guarnizione sia ben ingrassata e montata nel verso giusto, con l'estremità aperta posizionata verso le ganasce posteriori.
- Rimontare seguendo l'ordine inverso rispetto a quello di smontaggio.

* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione 0753 Mk II. Per l'elenco completo consultare la pagina 137.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 142-143.

Manutenzione

Smontaggio 07530-02200 MkII

GRUPPO GRILLETTO

- Per smontare il gruppo grilletto aprire l'attrezzo nel modo descritto nei paragrafi precedenti.
- Scollegare tutti i tubi pneumatici dal gruppo, facendo attenzione a non danneggiarli. Estrarre il gruppo.
- Svitare il fermo **49** con la chiave* e toglierlo. Fare attenzione a lasciare in posizione la molla **50**.
- Togliere l'"O" ring **53** facendo attenzione a non danneggiare gli alloggiamenti dell'alberino **54** e del fermo **49**.
- Pulire e rimontare utilizzando un nuovo "O" ring **53**.
- Verificare che la lunghezza della molla **50** corrisponda a 12,7 mm (quando non sotto tensione). Sostituirla se necessario.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

VALVOLA ON/OFF GANASCE

- L'unità è stata concepita in modo da ridurre al minimo gli interventi di manutenzione richiesti durante la vita operativa dell'attrezzo.
- Se è comunque necessario smontare la valvola, procedere come sotto descritto.
- Scollegare tutti i tubi pneumatici dal gruppo, facendo attenzione a non danneggiarli. Estrarre il gruppo.
- Staccare il gruppo dalla canna **25** svitando la vite **27** con una chiave a brugola*.
- Togliere delicatamente con un cacciavite* la rondella di chiusura a stella **26** dalla bobina delle ganasce **29**. Gettare la rondella.
- Estrarre la bobina delle ganasce **29** dal blocco pulsante **28**.
- Togliere l'"O" ring **31** facendo attenzione a non danneggiare la bobina delle ganasce **29**.
- Pulire la bobina e installare un nuovo "O" ring **31** con la capsula* e inserirlo nel blocco pulsante **28**, facendo attenzione all'orientamento.
- Bloccare il gruppo in una morsa dalle ganasce morbide (per evitare che si danneggi) e installare una nuova rondella di chiusura a stella **26**.
NON FORZARE.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

VALVOLA DI RITEGNO PRESSIONE GANASCE

- La valvola di ritegno **21** si trova nell'impugnatura dell'attrezzo.
- Per smontare o rimontare la valvola di ritegno **21** premere i raccordi a diaframma ed estrarre il tubo di plastica blu **23** da entrambe le estremità.
- Nel rimontare la valvola di ritegno **21**, verificarne l'orientamento.

IMPUGNATURA E GHIERA ADATTATORE

- Pulire e controllare che non siano presenti spaccature o altri danni.

CURSORE

- Pulire e oliare il cursore meccanico **5** saltuariamente con olio poco denso.

I M P O R T A N T

**Controllare l'attrezzo eseguendo la manutenzione quotidiana e settimanale.
Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzionamento occorre SEMPRE
effettuare il rabbocco dell'olio.**

* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione 0753 Mk II. Per l'elenco completo consultare la pagina 137.
I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 142-143.

Manutenzione

Smontaggio 07532-02200 MkII

Per la procedura di smontaggio dell'attrezzo 07532-02200 Mk II vedi pagine 138-139.

CILINDRO GANASCE

- Togliere manualmente il fermaglio **54** e smontare la ghiera adattatore **45**.
 - Svitare una delle viti **51** con la chiave a brugola*. Accertarsi che l'aria presente nel cilindro delle ganasce fuoriesca. Togliere la seconda vite **51**.
 - Spingere in avanti il fondello posteriore **53** contro la molla **20** e lasciarlo di colpo per farlo cadere.
 - Estrarre i componenti pneumatici delle ganasce: il gruppo pistone ganasce **21**, la molla **20**, le ganasce **16** e la sede ganasce **15**.
 - Togliere il fondello situato posteriormente al gruppo pistone con una chiave a brugola* e inserendo un'asta attraverso l'apertura grande della torretta.
 - Pulire la torretta con un trapano (punta da 4,7 mm) e riapplicare il fondello con un sigillante che non indurisca, quale Loctite Multisigillante 574*.
 - Togliere l'"O" ring tenuta pistone **17**.
 - Togliere tutte le cinque viti di fissaggio **41** e **46** e i dadi **40** dall'impugnatura con una chiave a brugola*.
 - Serrare la canna **31** in una morsa dalle ganasce morbide* per evitare che si danneggi.
 - Svitare il tappo **14** della canna con la chiave per dadi*, impedendo che la canna **31** giri mediante una chiave fissa doppia*.
 - Staccare il cannello a soffiato **19** delle ganasce dal blocco pulsante **35** ed estrarre il cilindro ganasce **12** dall'attrezzo.
 - Togliere l'"O" ring **10**, il nastro abrasivo **22** e la molla di ritorno canna **13**.
-
- La molla **20** deve essere lunga 38,1 mm, quando non sotto tensione. Sostituirla se necessario.
 - Ingrassare le ganasce con grasso al Molitio prima di rimontare.
-
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

PISTONE IDRAULICO

- Smontare il cilindro ganasce **12** nel modo descritto precedentemente.
 - Stringere in una morsa dalle ganasce morbide* il corpo **25**, onde evitare che si danneggi; smontare il limitatore di corsa **23**.
 - Stringere in una morsa dalle ganasce morbide la canna **31**, estrarre da essa il corpo **25** (dall'interno del corpo verrà espulsa una piccola quantità di olio idraulico).
 - Togliere con cautela il pistone **24** in modo da non danneggiare le pareti interne del corpo.
 - Togliere la guarnizione **9**.
 - La guarnizione **1** può essere tolta difficilmente senza venir danneggiata: può comunque rimanere a posto durante la pulizia (a condizione che non venga interessata dalla pulizia stessa). Nel caso sia necessario sostituire la guarnizione **1**, procedere come descritto a seguito:
 - Estrarre la guarnizione **1** dal corpo **25** mediante la spatola*, facendo attenzione a non danneggiare il foro e le pareti interne del corpo; una volta tolta la guarnizione **1** DEVE essere gettata via.
-
- Per sostituire la guarnizione **1**, smontare il tubo idraulico **63** e tutti i tubi dell'aria connessi. Svitare l'accoppiatore autosigillante **6**, togliere la piastra per montaggio a sospensione **4**, svitare l'adattatore tubo superiore **2** e montare un tappo di spurgo di ricambio **30** avvitandolo in modo che il lato interno dello stesso rimanga a livello con la camera interna.
 - Svitare il tappo di spurgo esistente finché la sua superficie interna non è a livello con quella del foro: ciò fornirà un passaggio per inserire senza difficoltà una nuova guarnizione **1** dalla parte posteriore del corpo.
 - Accertarsi che la guarnizione sia ben ingrassata e montata nel verso giusto, con l'estremità aperta posizionata verso le ganasce posteriori.
 - Rimontare seguendo l'ordine inverso rispetto a quello di smontaggio.

* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione 0753 Mk II. Per l'elenco completo consultare la pagina 137.
I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 144-145.

Manutenzione

Smontaggio 07532-02200 MkII

GRUPPO GRILLETTO

- Per smontare il gruppo grilletto aprire l'attrezzo nel modo descritto nei paragrafi precedenti.
- Scollegare tutti i tubi pneumatici dal gruppo, facendo attenzione a non danneggiarli. Estrarre il gruppo.
- Svitare il fermo **56** con la chiave* e toglierlo. Fare attenzione a lasciare in posizione la molla **57**.
- Togliere l'"O" ring **60** facendo attenzione a non danneggiare gli alloggiamenti dell'alberino **61** e del fermo **56**.
- Pulire e rimontare utilizzando un nuovo "O" ring **60**.
- Verificare che la lunghezza della molla **57** corrisponda a 12,7 mm (quando non sotto tensione). Sostituirla se necessario.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

VALVOLA ON/OFF GANASCE

- L'unità è stata concepita in modo da ridurre al minimo gli interventi di manutenzione richiesti durante la vita operativa dell'attrezzo.
- Se è comunque necessario smontare la valvola, procedere come sotto descritto.
- Scollegare tutti i tubi pneumatici dal gruppo, facendo attenzione a non danneggiarli. Estrarre il gruppo.
- Staccare il gruppo dalla canna **34** svitando la vite **31** con una chiave a brugola*.
- Togliere delicatamente con un cacciavite* la rondella di chiusura a stella **33** dalla bobina delle ganasce **36**. Gettare la rondella.
- Estrarre la bobina delle ganasce **36** dal blocco pulsante **35**.
- Togliere l'"O" ring **38** facendo attenzione a non danneggiare la bobina delle ganasce **38**.
- Pulire la bobina e installare un nuovo "O" ring **38** con la capsula* e inserirlo nel blocco pulsante **35**, facendo attenzione all'orientamento.
- Bloccare il gruppo in una morsa dalle ganasce morbide (per evitare che si danneggi) e installare una nuova rondella di chiusura a stella **33**. NON FORZARE.
- Rimontare eseguendo le operazioni opposte, in ordine inverso, a quelle sopra descritte.

VALVOLA DI RITEGNO PRESSIONE GANASCE

- La valvola di ritegno **26** si trova nell'impugnatura dell'attrezzo.
- Per smontare o rimontare la valvola di ritegno **26** premere i raccordi a diaframma ed estrarre il tubo di plastica blu **27** da entrambe le estremità.
- Nel rimontare la valvola di ritegno **26**, verificarne l'orientamento.

IMPUGNATURA E GHIERA ADATTATORE

- Pulire e controllare che non siano presenti spaccature o altri danni.

CURSORE

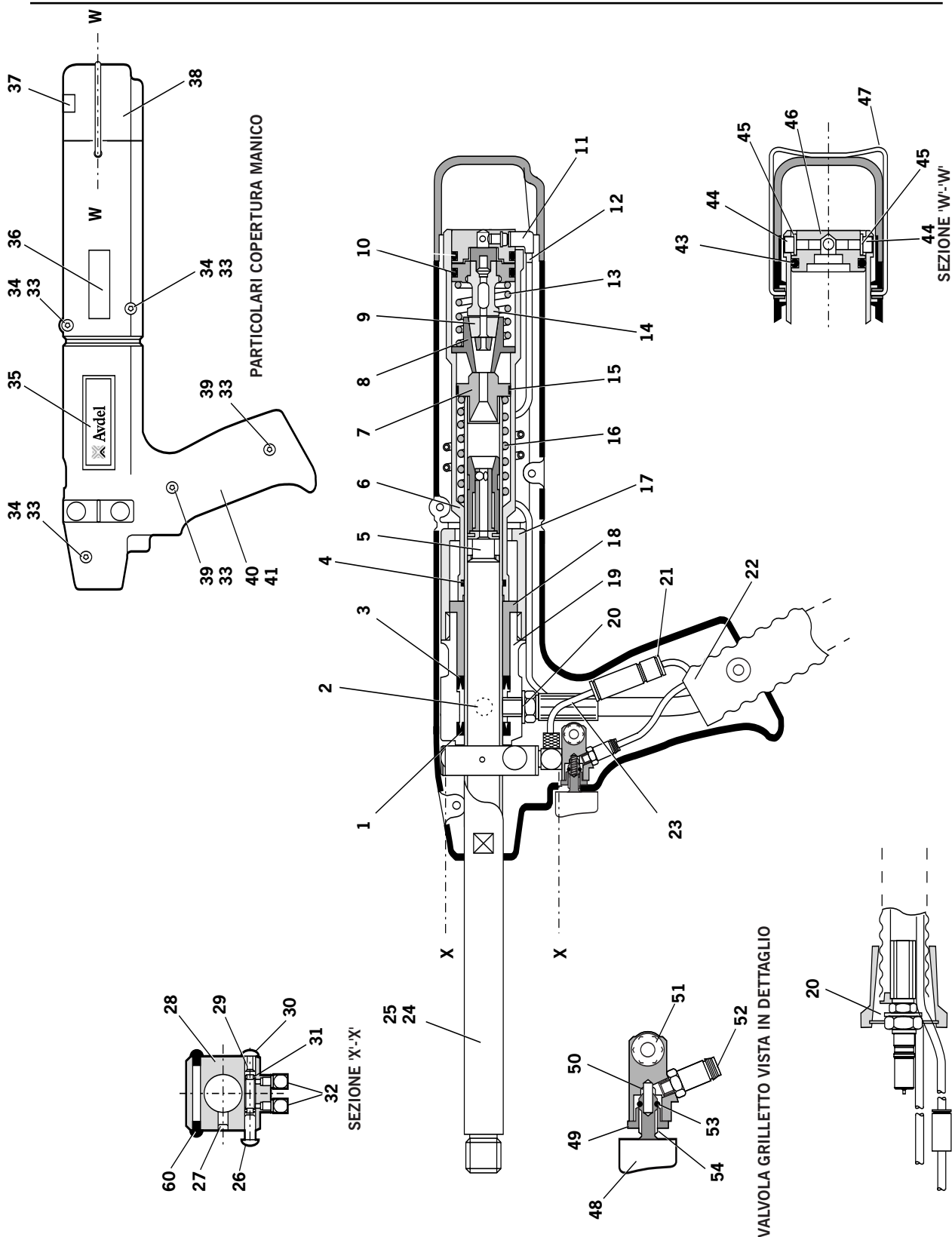
- Pulire e oliare il cursore meccanico **11** saltuariamente con olio poco denso.

I M P O R T A N T

Controllare l'attrezzo eseguendo la manutenzione quotidiana e settimanale.
Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzionamento occorre SEMPRE effettuare il rabbocco dell'olio.

* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione 0753 Mk II. Per l'elenco completo consultare la pagina 137. I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 144-145.

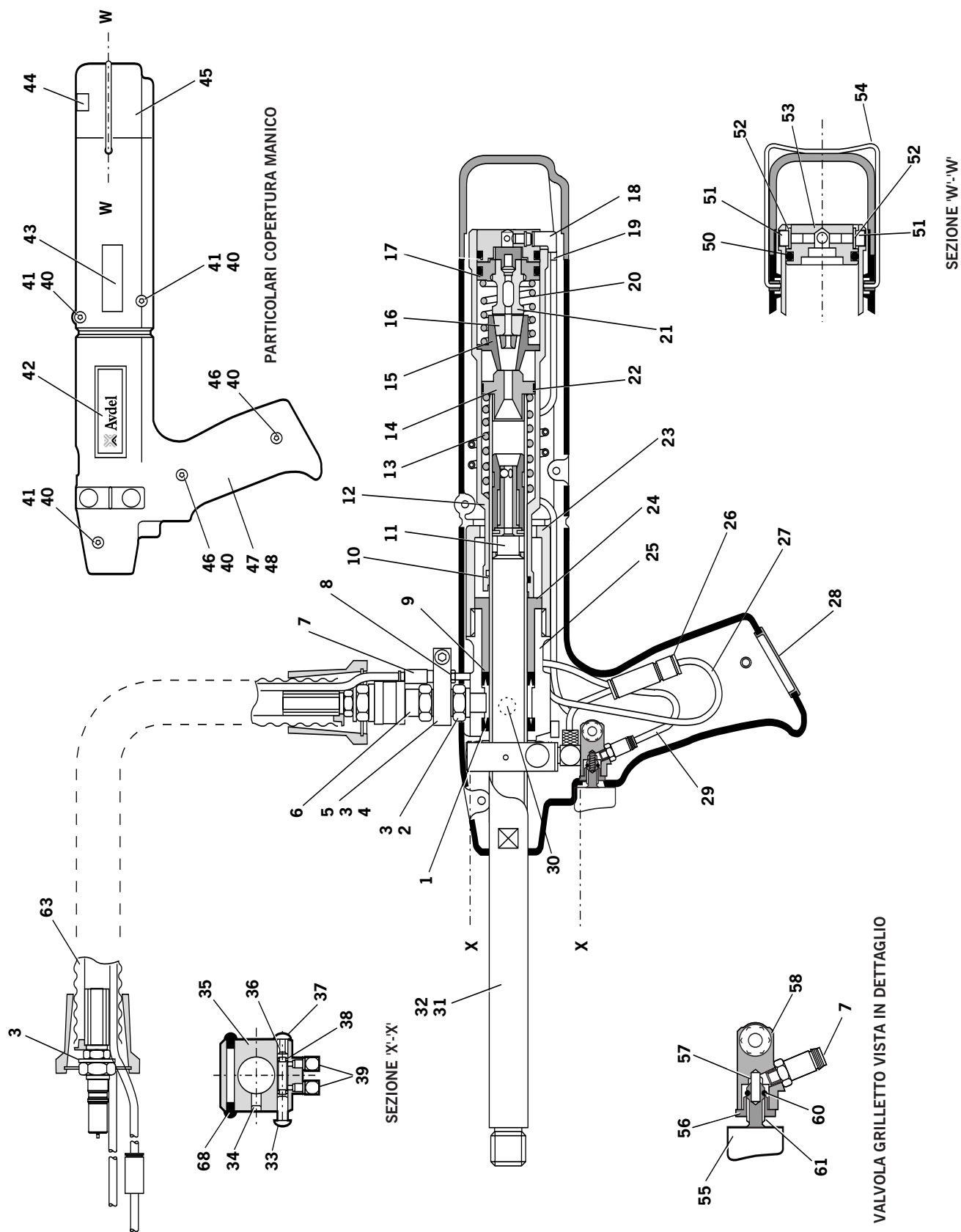
Schema Generale Attrezzo di Base 07530-02200 MK II



Elenco parti attrezzo di base 07530-02200 MkII

ELENCO COMPONENTI 07532-02200									
PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
1	07003-00237	GUARNIZIONE (STATICA)	1	-	33	07004-00058	RONDELLA DI CHIUSURA A STELLA 1/8" (CROMO)	1	-
2	07532-00203	ADATTATORE TUBO SUPERIORE	1	-	34	07001-00404	6 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M5	1	-
3	07003-00142	GUARNIZIONE DI TENUTA 1/8" BSP	4	2	35	07530-02301	BLOCCO PULSANTE	1	-
4	07532-02202	PIASTRA DI MONTAGGIO A SOSPENSIONE	1	-	36	07530-02302	BOBINA GANASCE	1	-
5	07532-00205	VITE MODIFICATA	1	-	37	07004-00059	RONDELLA DI CHIUSURA A STELLA 1/8" (NERA)	1	-
6	07005-00759	ACCOPPIATORE AUTOSIGILLANTE	1	-	38	07003-00121	"O" RING	2	3
7	07005-01357	RACCORDO A COLLARE	3	-	39	07005-01571	RACCORDO A GOMITO	2	-
8	07005-01325	RACCORDO A BAVA DITTO	2	-	40	07002-00134	DADO ESAGONALE M4	5	-
9	07003-00236	GUARNIZIONE (DINAMICA)	1	1	41	07001-00401	10 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	3	-
10	07003-00167	"O" RING	1	1	42	07530-02210	ETICHETTA	1	-
11	07271-01100	GRUPPO CURSORE MECCANICO	1	-	43	07007-01504	ETICHETTA CE	1	-
12	07530-02207	CILINDRO GANASCE	1	-	44	07007-01503	SIMBOLO LIBRO	1	-
13	07490-03002	MOLLA RITORNO CANNA	1	-	45	07530-02603	GHIERA ADATTATORE	1	-
14	07530-02205	TAPPO CANNA	1	-	46	07001-00262	22 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	2	-
15	07530-00208	SEDE GANASCE	1	-	47	07532-02208	SEZIONE DESTRA IMPUGNATURA MODIFICATA	1	-
16	07151-00403	GANASCE	2	2	48	07532-02209	SEZIONE SINISTRA IMPUGNATURA MODIFICATA	1	-
17	07003-00113	"O" RING	1	2	50	07003-00113	"O" RING	1	-
18	07005-01972	RACCORDO FILETTATO A "L"	1	-	51	07001-00504	6 VITI A ESAGONO CAVO LUNGHE M4	2	2
19	07530-02211	CANNELLO A SOFFIETTO GANASCE	1	-	52	07002-00153	RONDELLA PLASTICA M4	2	-
20	07154-00404	MOLLA	1	-	53	07530-02213	FONDELLO POSTERIORE	1	-
21	07530-02800	GRUPPO PISTONE GANASCE	1	-	54	07530-02220	FERMAGLIO	1	-
22	07530-00206	NASTRO ABRASIVO	1	1	55	07007-00300	GRILLETTO	1	-
23	07530-00204	LIMITATORE CORSA	1	-	56	07220-00803	FERMO	1	-
24	07530-00203	PISTONE	1	-	57	07125-00215	MOLLA	1	-
25	07530-02202	CORPO	1	-	58	07530-02311	SEDE GRILLETTO	1	-
26	07005-01973	VALVOLA DI RITEGNO	1	-	60	07003-00022	TAPPO	1	-
27	07005-01083	TUBO PLASTICA BLU 4mm diam. est.	350 mm	-	61	07241-00208	CORPO GIREVOLE	1	-
28	07532-02215	TAPPO DI TENUTA	1	-	63	07008-00414	TUBO IDRAULICO	1	-
29	07005-01084	TUBO PLASTICA NERO 4mm diam. est.	220 mm	-	64	07003-00142	● GUARNIZIONE ADESIVA	1	1
30	07530-00500	GRUPPO TAPPO DI SPURGO	1	-	65	07003-00194	● GUARNIZIONE ADESIVA	1	1
31	07530-02201	CANNA	1	-	66	07001-00442	● VITE	1	-
32	07007-00017	TAPPO ANTIPOLVERE	1	-	67	07530-00501	● TAPPO	1	-
					68	07530-00310	TAPPO	2	

Schema generale attrezzo di base 07532-02200 MK II



Elenco parti attrezzo di base 07532-02200 MkII

[illegible]

Intensificatore 07531-02200 - Manutenzione

Istruzioni di Smontaggio

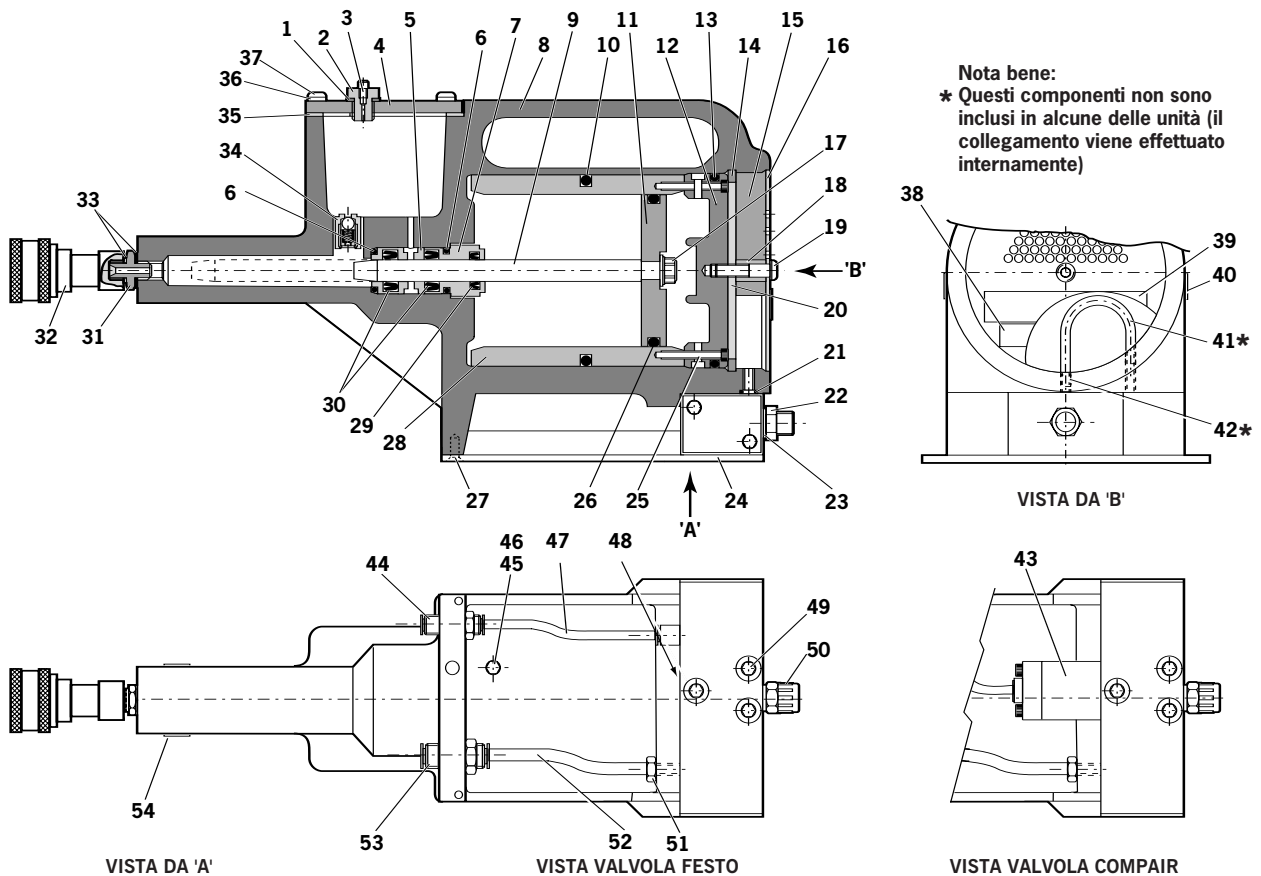
- Per smontare l'intensificatore, per prima cosa scollegare il tubo flessibile di alimentazione dell'aria dal raccordo d'ingresso dell'intensificatore **22**.
- Svitare le quattro viti **27** con una chiave a brugola* e levare la piastra di protezione **24**.
- Scollegare il tubicino del grilletto (particolare 22 a pagina 142 o 29 a pagina 140) dalla valvola intensificatore **43** o **48** premendo il collare esterno e tirandolo.
- Togliere le viti **4** e le rondelle **35** con una chiave a brugola* in modo da poter levare la piastra di copertura **37** e la guarnizione **36**.
- Nel rimontare l'intensificatore accertarsi che la guarnizione non sia danneggiata e che fornisca una buona tenuta.
- Rivoltare il complessivo intensificatore e versare l'olio che fuoriesce dal serbatoio in un contenitore adatto.
- Togliere il raccordo a sganciamento rapido **32** insieme al raccordo **31** e alle guarnizioni **33** con una chiave adatta*.
- Togliere la valvola dell'intensificatore **43** o **48** svitando le viti con una chiave adatta, facendo attenzione a lasciare l'"O" ring **21** situato nel corpo dell'intensificatore.
- Svitare la vite **19** con una chiave a brugola* adatta e levare la copertura del filtro **16**, il silenziatore espanso **15**, il distanziatore **18** e la piastra di fermo **20**.
- Estrarre il tubo di plastica da 6 mm **41** dai raccordi depressione **42**.
- Dalla base dell'intensificatore inserire la chiave a brugola* da 3 mm attraverso i due fori e svitare i raccordi depressione **42**.
Leggere le avvertenze sotto elencate:
 - Fare attenzione in quanto i raccordi depressione sono fissati e sigillati in posizione con Loctite 574.
 - Se difficili da smontare, i raccordi depressione possono essere tolti con un trapano fornito di punta da 3/16 pollici (4,7 mm).
- Per rimontare i raccordi depressione **42** seguire la procedura sotto descritta:
 - Immergere i raccordi in una soluzione di preparazione adatta come Perma Bond A905.
 - Porre una goccia di Loctite 574 nel foro filettato dell'intensificatore.
 - Dalla base dell'intensificatore inserire la chiave a brugola* attraverso il foro. Accertarsi che la chiave a brugola* sia priva di Loctite 574 prima di inserirla nel raccordo depressione.
 - Ruotare la chiave a brugola mentre si applica Loctite 574 alla base del raccordo depressione.
 - Avvitare il raccordo depressione all'intensificatore accertandosi che ci sia abbastanza Loctite 574 alla base del pezzo da coprire alla vista la filettatura.
- Estrarre con cautela l'anello di fermo interno **14** con un cacciavite. Pulirlo e verificare che la scanalatura non presenti danni.
- Inserire l'estremità maschio filettata dell'estrattore* nella copertura dell'estremità **12**; tirarlo all'indietro estraendo il manicotto dell'intensificatore **28** e gli "O" ring **10** e **13**.
- Estrarre l'asta pistone **9** e il gruppo pistone inserendo e spingendo (mediante colpi leggeri) l'asta* attraverso il foro del raccordo situato sul lato anteriore del corpo dell'intensificatore.
- Svitare le due viti **25** con una chiave a brugola adatta* e levare la copertura dell'estremità **12** dal manicotto dell'intensificatore **28**.
- Togliere il tappo **7** con una chiave*.
- Inserire l'asta* attraverso l'apertura del raccordo nella parte anteriore del corpo dell'intensificatore e spingere fuori l'alloggiamento guarnizione **5** con i relativi "O" ring e guarnizioni a labbro.
- Togliere la sede valvola **34** dal corpo principale con una chiave adatta*; pulirlo con un getto d'aria a bassa pressione.
- Togliere l'asta del pistone **9** dal pistone ad aria dell'intensificatore **11** afferrandone i primi 20 mm in una morsa dalle ganasce morbide, facendo attenzione a non danneggiarne o graffiarne la superficie di lavoro.
- Svitare il controdado **17** con una chiave adatta*.
- Rimontare seguendo l'ordine inverso rispetto a quello di smontaggio, eseguendo le operazioni descritte a seguito:
 - Pulire tutte le parti e sostituire tutti gli "O" ring;
 - Lubrificare tutte le guarnizioni con grasso al Molitio;
 - Rimontare la sede valvola **34** usando del filamento adesivo di tenuta;
 - Montare il gruppo pistone utilizzando un nuovo dado **17**.
- La copertura dell'estremità **12** deve essere montata correttamente dentro l'anello di ritenzione **14**. L'attrezzo non deve essere messo in funzione se la copertura dell'estremità non è stata rimontata.

IMPORTANTE

Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzionamento occorre SEMPRE effettuare il rabbocco dell'olio.

* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione 0753 Mk II. Per l'elenco completo consultare la pagina 137.
I numeri in **grassetto** rimandano allo schema generale ed all'elenco dei componenti riportati nella pagina a fianco.

Intensificatore 07531-02200



ELENCO COMPONENTI 07531-02200

PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
1	07003-00037	GUARNIZIONE	1	1	28	07531-00201	MANICOTTO	1	-
2	07240-00211	VITE FORO RIEMPIMENTO	1	-	29	07003-00337	GUARNIZIONE A LABBRO	1	1
3	07001-00418	VITE FORO DI SPURGO	1	1	30	07003-00336	GUARNIZIONE A LABBRO	2	2
4	07240-00210	PIASTRA DI COPERTURA	1	-	31	07005-00406	RACCORDO	1	-
5	71420-02006	SEDE GUARNIZIONE	1	-	32	07005-00759	RACCORDO A SGANCIAMENTO RAPIDO	1	-
6	07003-00153	"O" RING	2	-	33	07003-00142	GUARNIZIONE	2	1
7	71420-02007	TAPPO DI TENUTA	1	-	34	07240-00400	SEDE VALVOLA	1	-
8	71420-02300	CORPO	1	-	35	07240-00209	GUARNIZIONE	1	1
9	71420-02008	ASTA PISTONE	1	-	36	07002-00073	RONDELLA	4	1
10	07003-00182	"O" RING	1	1	37	07001-00554	VITE	4	1
11	07531-00202	PISTONE ARIA	1	-	38	07007-01504	ETICHETTA	1	-
12	07531-00204	COPERCHIO ESTREMITÀ	1	-	39	07240-00217	ETICHETTA	1	-
13	07003-00183	"O" RING	1	1	40	07531-00205	ETICHETTA	2	-
14	07004-00069	ANELLO DI RITENZIONE	1	1	41	07005-00596	* TUBO PLASTICA 6mm	-	-
15	07240-00213	SILENZIATORE ESPANSO	1	1	42	07245-00103	* RACCORDO DEPRESSIONE	2	-
16	07240-00214	COPERCHIO SILENZIATORE	1	-	43	07005-00590	VALVOLA COMP AIR	1	1
17	07002-00017	DADO	1	1	44	07005-01431	RACCORDO A DIAFRAMMA	1	1
18	07240-00215	DISTANZIATORE	1	-	45	07005-00668	TAPPO M5	1	-
19	07001-00417	VITE	1	1	46	07005-00670	ANELLO DI TENUTA M5	1	-
20	07240-00216	PIASTRA DI FERMO	1	-	47	07005-01084	TUBO PLASTICA 4mm (150 mm)	-	-
21	07003-00042	"O" RING	1	1	48	07005-01524	VALVOLA FESTO	1	-
22	07005-00041	RACCORDO	1	-	49	07001-00176	VITE	3	-
23	07003-00065	RONDELLA	1	-	50	07007-00292	COPERCHIO ANTIPOLVERE 1/4" BSP	1	-
24	07240-00220	PIASTRA DI PROTEZIONE	1	-	51	07005-00647	RACCORDO	1	-
25	07001-00375	VITE	2	-	52	07005-01085	TUBO PLASTICA 6mm (150 mm)	-	-
26	07003-00238	"O" RING	1	1	53	07005-00855	DIAFRAMMA	1	-
27	07001-00396	VITE	4	-	54	07007-01503	ETICHETTA	1	-

Valvola Pilota 07005-00590 - Manutenzione

Istruzioni di Smontaggio

Le presenti istruzioni di manutenzione si riferiscono alla valvola Compair, se montata.

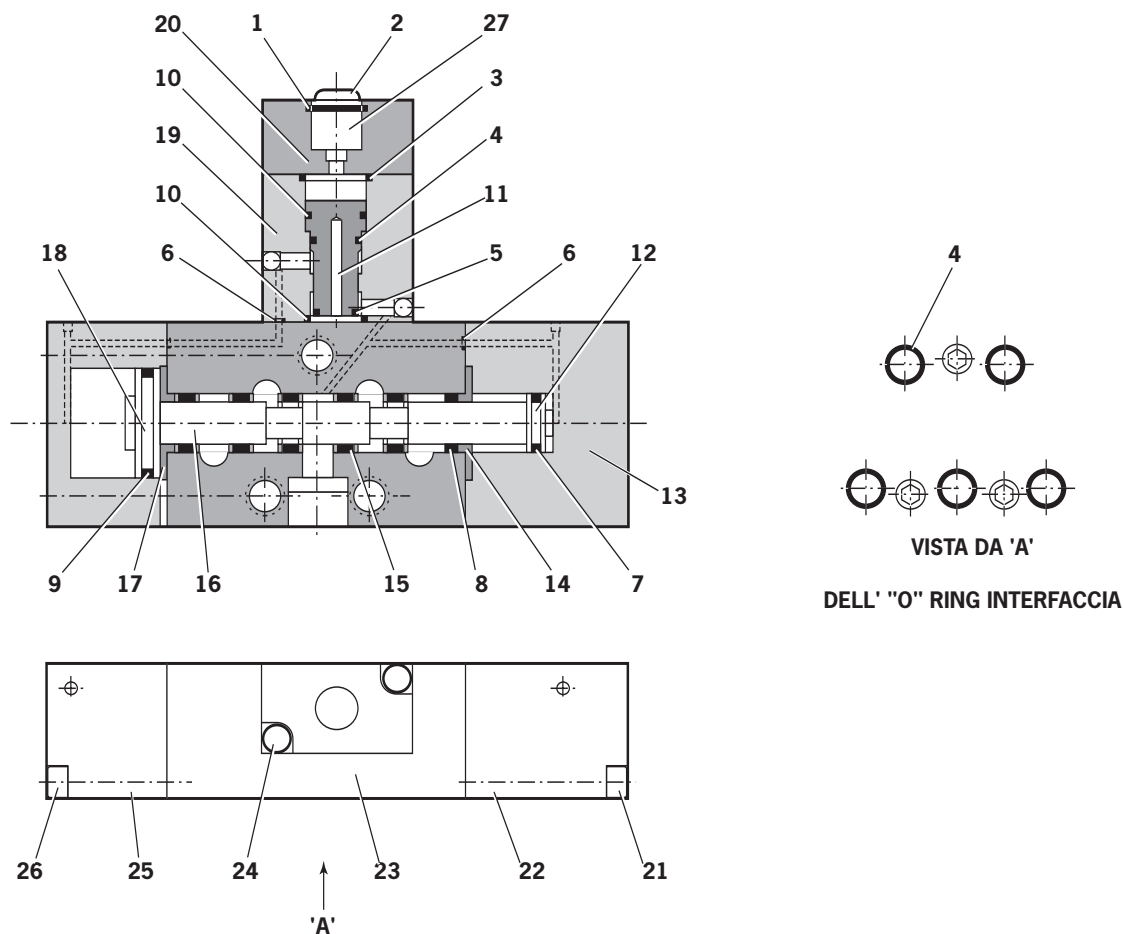
La manutenzione della valvola si limita allo smontaggio ed alla sostituzione degli "O" ring.

- Svitare le viti **24** e togliere il complessivo pilota.
- Smontare il pistone **11** e togliere e gettare via gli "O" ring **3, 10, 4 e 5**.
- Togliere le viti **26 e 21** e i fondelli **22 e 25**.
- Estrarre i pistoni **12 e 18** e togliere gli "O" ring **7 e 9** dai pistoni.
- Estrarre la bobina **16** dal foro, facendo attenzione a non danneggiare la superficie della bobina e togliere le rondelle di posizione **14 e 17**, l'"O" ring **8**, i distanziatori **15** e "O" ring **6** da ogni estremità del corpo della valvola.
- Togliere i cinque "O" ring interfaccia **4**.
- Gettare via TUTTI gli "O" ring tolti.
- Pulire tutte le parti con paraffina o con acquaragia minerale. NON USARE SOLVENTI. Asciugare tutte le parti.
- Ingrassare leggermente i fori del corpo della valvola **23**, il corpo della valvola pilota **19**, entrambi i cappucci delle estremità **22 e 25** e tutti gli "O" ring di ricambio con del grasso CENTOPLEX 2.
- Montare "O" ring **10, 4 e 5** nuovi nel pistone **11** e inserirlo nel corpo della valvola pilota.
- Montare "O" ring **3, 10 e 6** nuovi nel corpo della valvola pilota, porre in posizione il cappuccio superiore **20** e fissare la valvola pilota al corpo della valvola principale **23** con le viti **24**. Accertarsi che l'alloggio guarnizione interfaccia sia rivolto verso l'alto con il G1 o G4 in posizione inferiore. Accertarsi che l'orientamento del pistone **11** sia corretto.
- Con il corpo della valvola principale **23** nella stessa posizione, montare la rondella di posizione verde **17** sul lato sinistro del complessivo valvola.
- Partendo dal lato destro della valvola, montare alternativamente gli "O" ring **8** e i distanziatori **15** (6 guarnizioni e 5 distanziatori in tutto), inserendo all'ultimo la rondella di posizione bianca **14**.
- Lubrificare leggermente la bobina **16** con del grasso CENTOPLEX 2 fornito nel corredo di manutenzione, ed infilarla nella fila di guarnizioni e distanziatori.
- Montare gli "O" ring **9 e 7** ai rispettivi pistoni **18 e 12**; montare gli "O" ring **6** alle estremità del corpo della valvola principale **23**.
- Inserire i pistoni nei cappucci delle estremità **25 e 22** e montare i cappucci sulla valvola, facendo attenzione a inserire gli steli dei pistoni nei fori alle estremità della bobina **16**.
- Assicurare i complessivi cappucci estremità al corpo della valvola principale **23** con le viti **26 e 21**.
- Situare gli "O" ring **4** interfaccia nei loro alloggiamenti nel corpo della valvola principale.
- Se il raccordo del tubo al complessivo pilota è danneggiato, sostituire la bussola di chiusura di plastica **2** ed estrarre l'"O" ring **1** dalla cartuccia **27**.
- Sostituire l'"O" ring **1** con uno nuovo ed inserire la bussola di chiusura di plastica **2** nella cartuccia **27**.

I M P O R T A N T E

Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzionamento occorre SEMPRE effettuare il rabbocco dell'olio.

Valvola Pilota 07005-00590 - Ricambi



ELENCO PARTI VALVOLA 07005-00590									
PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT.	RICAMBI
1	07005-00599	* ANELLO DI TENUTA	-	-	15	-	† DISTANZIATORE	5	-
2	07005-00598	* BUSSOLA DI CHIUSURA DI PLASTICA	-	-	16	-	† BOBINA	1	-
3	07003-00204	* "O" RING	1	-	17	-	† RONDELLA	1	-
4	07003-00103	* "O" RING	6	-	18	-	† PISTONE	1	-
5	07003-00042	* "O" RING	1	-	19	-	† CORPO	1	-
6	07003-00121	* "O" RING	4	-	20	-	† CAPPuccio SUPERIORE	1	-
7	08005-00127	* "O" RING	1	-	21	-	† VITE	2	-
8	07003-00105	* "O" RING	6	-	22	-	† CAPPuccio ESTREMITÀ	1	-
9	07003-00178	* "O" RING	1	-	23	-	† CORPO	1	-
10	07003-00017	* "O" RING	2	-	24	-	† VITE	2	-
11	-	† PISTONE	1	-	25	-	† CAPPuccio ESTREMITÀ	1	-
12	-	† PISTONE	1	-	26	-	† VITE	2	-
13	07005-00590	COMPLESSIVO VALVOLA	-	-	27	-	† CARTUCCIA	1	-
14	-	† RONDELLA	1	-					

* Queste parti formano insieme il Corredo di Manutenzione della valvola, con l'aggiunta del grasso CENTOPLEX 2: tale corredo è disponibile presso la Avdel, codice parte 07005-01538.

† Ricambio non disponibile

Rabbocco Olio

È SEMPRE necessario eseguire il rabbocco dell'olio dell'attrezzo dopo averlo smontato e prima di utilizzarlo nuovamente. Inoltre potrebbe essere necessario ripristinare la corsa completa, dopo un periodo prolungato d'uso, perché questa potrebbe essersi ridotta e i rivetti non vengono piazzati completamente con una sola operazione del grilletto.

Caratteristiche Olio Rabbocco

The recommended oil for priming is Hyspin VG32 and AWS 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Scheda Tecnica di Sicurezza Olio Hyspin VG 32 e AWS 32

Pronto soccorso

PELLE:

Lavare a fondo con acqua e sapone non appena possibile. Il contatto casuale non richiede attenzione medica immediata. Il contatto per periodi brevi non richiede attenzione medica immediata.

INGESTIONE:

Consultare immediatamente un medico. NON indurre il vomito.

OCCHI:

Irrigare immediatamente con acqua per diversi minuti. Anche se NON si tratta di una sostanza irritante primaria, si potrà verificare un'irritazione minore dopo il contatto.

Incendio

Metodi di spegnimento d'incendio adatti: CO₂, polvere asciutta, schiuma o nebbiolina d'acqua. NON usare getti d'acqua.

Protezione dell'ambiente

ELIMINAZIONE DEL PRODOTTO: Tramite una ditta d'appalto appositamente abilitata in un luogo di raccolta apposito. Può essere incenerito. Il prodotto usato può essere inviato per il riciclo.

TRABOCCHI: Evitare che il prodotto entri negli scarichi, nelle fognature e nei corsi d'acqua. Assorbire con materiale apposito assorbente.

Maneggiamento

Utilizzare protezioni oculari, guanti resistenti (per es. di PVC) ed un grembiule di plastica. Usare in aree ben ventilate.

Immagazzinaggio

Non sono necessarie precauzioni particolari.

Procedura di Rabbocco

I M P O R T A N T E

NON PREMERE IL GRILLETTO QUANDO LA VITE DI SPURGO NON È AVVITATA NELL'ATTREZZO
La procedura completa va svolta su un banco di lavoro pulito, con le mani pulite e in un luogo pulito.
Accertarsi che l'olio di rabbocco sia perfettamente pulito e privo di bolle d'aria.
ACCERTARSI SEMPRE che nell'attrezzo non penetrino corpi estranei, altrimenti potranno verificarsi danni gravi.

- Togliere la vite **2** e la guarnizione **1** dalla copertura di plastica **4** del serbatoio intensificatore.
- Versare l'olio di rabbocco nel serbatoio finché il suo livello non arriva a 12 mm dalla sommità.
- Rimontare la vite **2** e la guarnizione **1**.
- Collegare l'intensificatore all'alimentazione dell'aria. Svitare la vite del serbatoio.
- Con la pistola fissata all'intensificatore e posizionata inferiormente allo stesso, svitare la vite foro di spurgo **58** del gruppo tappo di spurgo **2** dell'attrezzo 07530 Mk II, o la vite foro di spurgo **66** del gruppo tappo di spurgo **30** dell'attrezzo 07532 Mk II, di due giri e lasciare fuoriuscire l'olio.
- Quando l'olio scorre liberamente e senza bolle d'aria, serrare la vite foro di spurgo.
- Riempire il serbatoio dell'intensificatore con olio di rabbocco.
- Far effettuare alcuni cicli di lavoro all'attrezzo finché le bolle d'aria presenti nell'olio non vengono espulse nel serbatoio dell'olio.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e agli elenchi dei componenti riportati alle pagine 142-149.

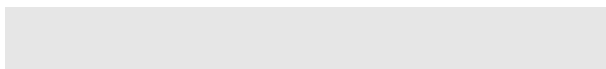
Individuazione Guasti

SINTOMO	CAUSA POSSIBILE	SOLUZIONE	PAG. DI RIF.
L'attrezzo non mette i rivetti in posizione.	Pressione aria insufficiente.	Aumentare pressione aria.	36
	Mancanza di lubrificazione.	Lubrificare l'attrezzo al punto di presa dell'aria.	
	Carico di brocciatura eccessiva.	Controllare il serraggio del rivetto e la dimensione del foro dell'applicazione.	
	Controllare la dimensione del mandrino.		
	Ganasce usurate o rotte.	Ganasce nuove.	
	Le ganasce sono spente.	Accendere le ganasce.	
	Aria nel circuito idraulico.	Vedere "Procedura di Rabbocco".	
"Il mandrino scivola" - le ganasce non afferrano il mandrino.	Ganasce usurate o sporche.	Pulire o sostituire se necessario.	
	Pressione/volume aria insufficiente.	Aumentare la pressione/il volume dell'aria.	
	Pulsante serraggio ganasce non utilizzabile.	Sostituire il pulsante.	
	Perdita aria alle ganasce.	Sostituire "O" ring del pistone 8 .	
	Mandrino rotto che non tocca le ganasce.	Sostituire il mandrino.	
	Valvola di ritegno difettosa.	Sostituire valvola di ritegno.	
Le ganasce non lasciano andare il mandrino.	Ganasce o sede ganasce sporche.	Pulire e lubrificare.	
	Pulsante serraggio ganasce guasto.	Sostituire "O" ring	
I rivetti non passano attraverso la testata.	Ganasce non serrate.	Accendere le ganasce.	10
	Ganasce usurate.	Sostituire le ganasce.	
	Orientamento errato cursore.	Rimontare, assicurandosi che sia orientato in maniera corretta.	
	Cursore incorretto	Montare il cursore giusto	
	Testata non compatibile.	Montare testata corretta.	
	Molla mandrino non montata.	Montare la molla di tipo giusto.	
	Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato.	Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo".	
	Cursore inceppato.	Pulire e lubrificare il cursore.	
	Molla esterna debole intorno al cursore.	Sostituire il cursore.	
	Molla mandrino montata in maniera errata.	Montare la molla adatta.	
Le ganasce si usurano eccessivamente.	Carico di brocciatura elevato.	Controllare le dimensioni del foro dell'applicazione e lo spessore e le capacità di fissaggio del rivetto.	
Caricamento di più di un rivetto alla volta.	Mandrino scivola.	Controllare come per "Il mandrino scivola" punto 2.	10
	Distanza errata tra la testa del rivetto e la testata quando caricato.	Regolare la distanza a 1,5 mm - 3 mm. (1/16" - 1/8"). Vedere "Caricare l'attrezzo".	

In caso di malfunzionamenti o inconvenienti non inclusi, rivolgersi al proprio distributore autorizzato o centro riparazioni Avdel locale.

Note

Data di emissione



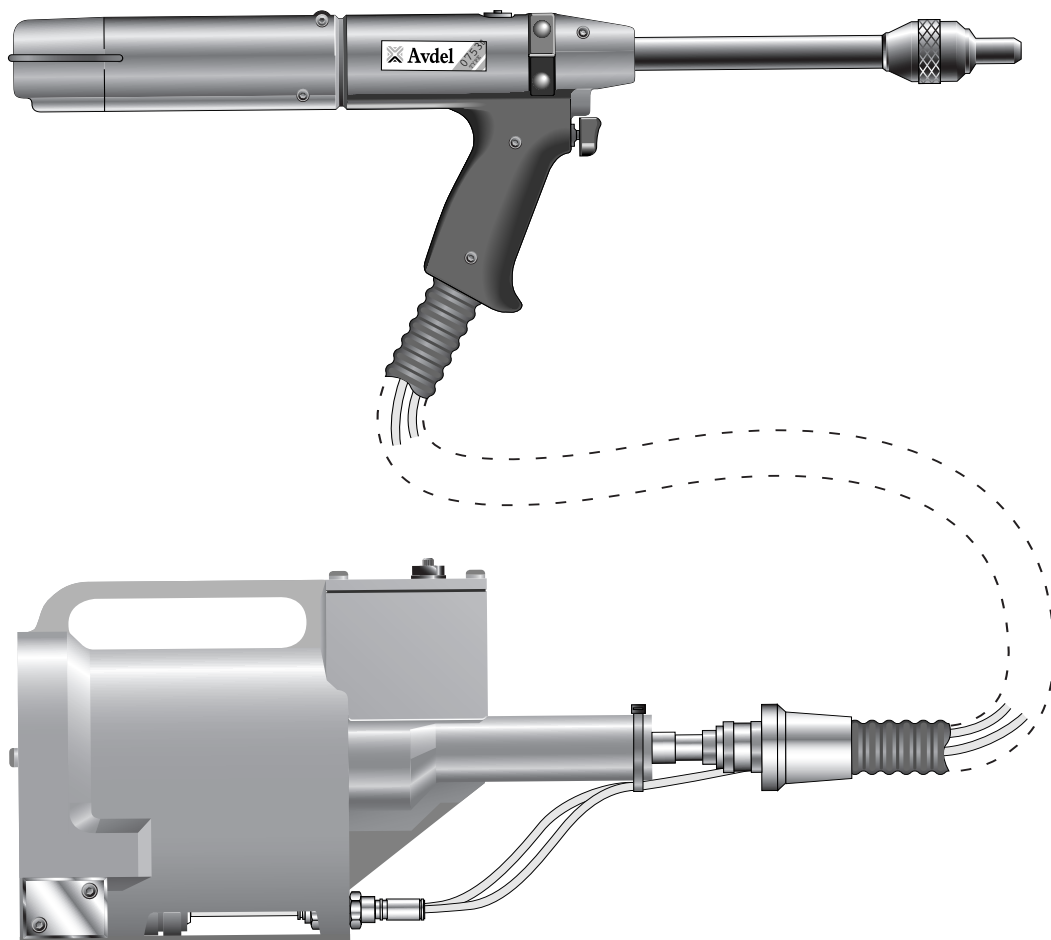
La presente scatola contiene un attrezzo oleopneumatico
conforme alla direttiva relativa alle macchine 2006/42/EC. La
"Dichiarazione di conformità" prevista è contenuta internamente.

0

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00724	B	07/044
	B2	07/103
	B3	08/142
	B4	11/082

Instruction Manual

Original Instruction



0753 MkII type
07530-07532

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

Safety Rules	4	Maintenance	
Specifications		Dismantling 07530-02200 MkII	24-25
Specification for 0753 MkII Type Tool	5	Dismantling 07532-02200 MkII	26-27
Specification for 07531 Intensifier	5	General Assembly and Parts List 07530-02200 MkII	28-29
Intent of Use	6	General Assembly and Parts List 07532-02200 MkII	30-31
Tool Dimensions	7	Intensifier 07531-02200	32-33
Putting into Service		Pilot valve 07005-00590 Spares Information	34-35
Air Supply	8	Priming	
Mechanical Cursors	9	Oil Details	36
Cursor	10	Hyspin VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data	36
Loading and Re-loading the Tool	10-11	Priming Procedure	36
Operating Procedure	11	Fault Diagnosis	
Mandrel Follower Springs Identification and Orientation	12	Symptom, Possible Cause & Remedy	37
Nose Assemblies			
Nose Jaws	13		
Selecting a Nose Jaw	14		
Nose Jaw Selection Tables	15-16		
Mandrels and Mandrel Follower Springs	17		
Chobert® and Grovit® Selection Tables	17-18		
Briv® Selection Tables	19-20		
Mandrel Head Types and 'P' Length	20		
Avlug®, Avsert®, Avtronic® and Rivscrew® Selection Tables	21		
Servicing the Tool			
Daily / Weekly	22		
Moly Lithium Grease EP 3735 Safety Data	22		
Service Kit	23		

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** The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and under no circumstances for any other purposes.
- 3** Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.
- 4** 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.
- 5** 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.
- 6** 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.
- 7** The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 8** Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 9** Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 10** Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 11** Ensure that vent holes do not become blocked or covered and that hoses are always in good condition.
- 12** The operating pressure shall not exceed 7 bar (100 lbf/in²).
- 13** The combination of fastener, mandrel, hole size and sheet thickness shall be in accordance with Avdel UK Limited Specifications.
- 14** Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.
- 15** 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.
- 16** 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.
- 17** When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent startup.
- 18** 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 0753 Mk II Type 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	30.0 mm (1.18 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	Pistol	1.2 kg (2.64 lb)
Vibration	Less than	2.5 m/s ² (8 ft/s ²)

Specification for 07531 Intensifier

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (70-100 lbf/in ²)
Intensification Ratio		32:1

The Hand Tool and Intensifier have been tested as separate items and combined. They must only be used together and for no other purposes. Refer to "Putting into Service" on page 8 for connection details.

The pistol number for the 07530 MkII model is 07530-02200 and is 07532-02200 for the 07532 MkII model. See the general assemblies on pages 28-31.

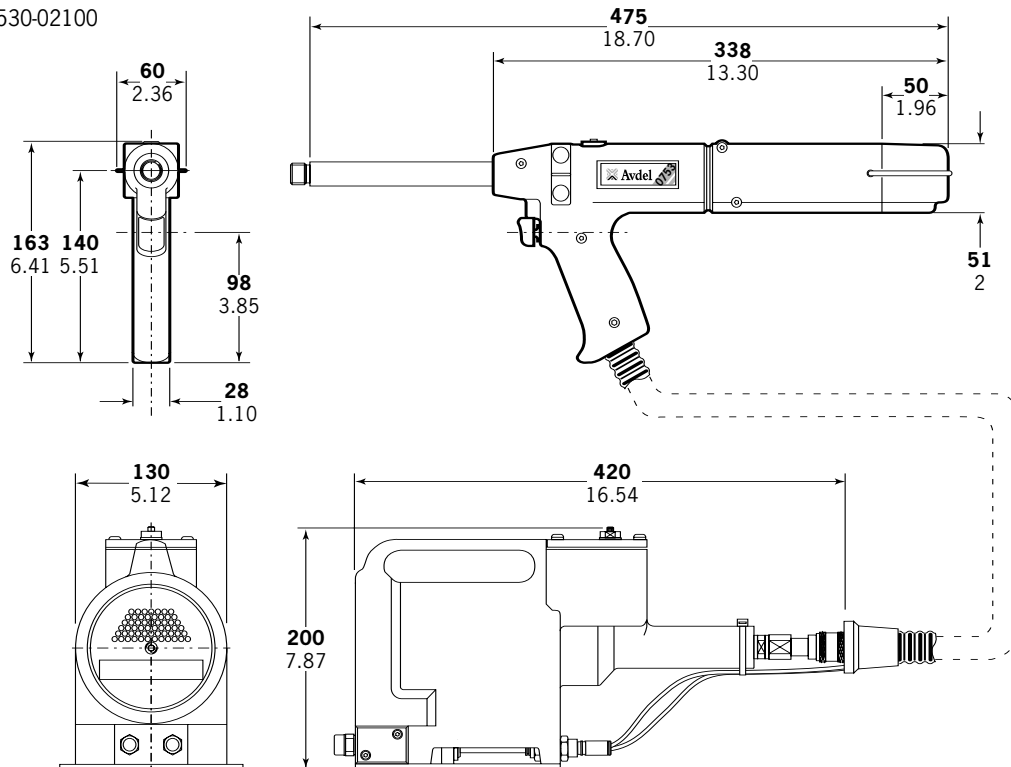
Both models make use of the same nose equipment. Reference must be made to the Nose Equipment section of the manual when selecting compatible components for the type and size of fastener used in your application (see pages 13-21). Nose jaw dimensions are shown on page 14.

[illegible]

Intent of Use

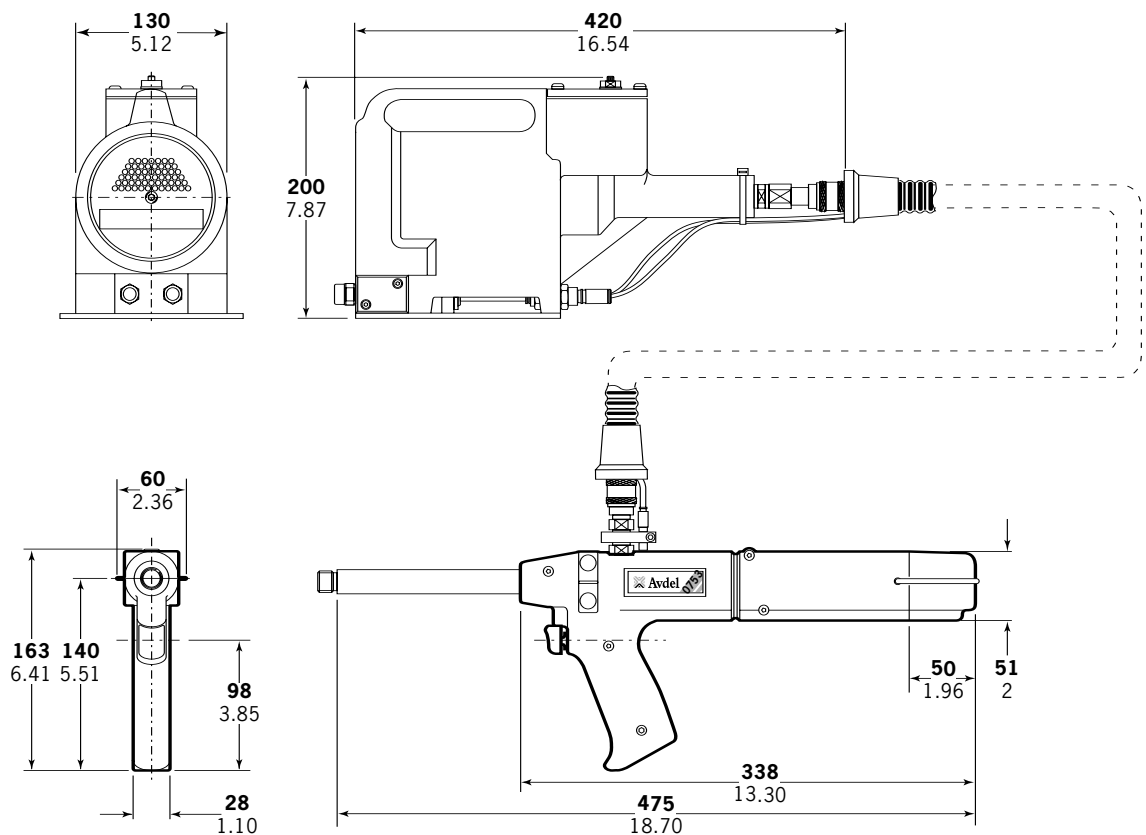
Tool Dimensions - 07530 MkII Model

Part Number 07530-02100



Tool Dimensions - 07532 MkII Model

Part Number 07532-02100



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

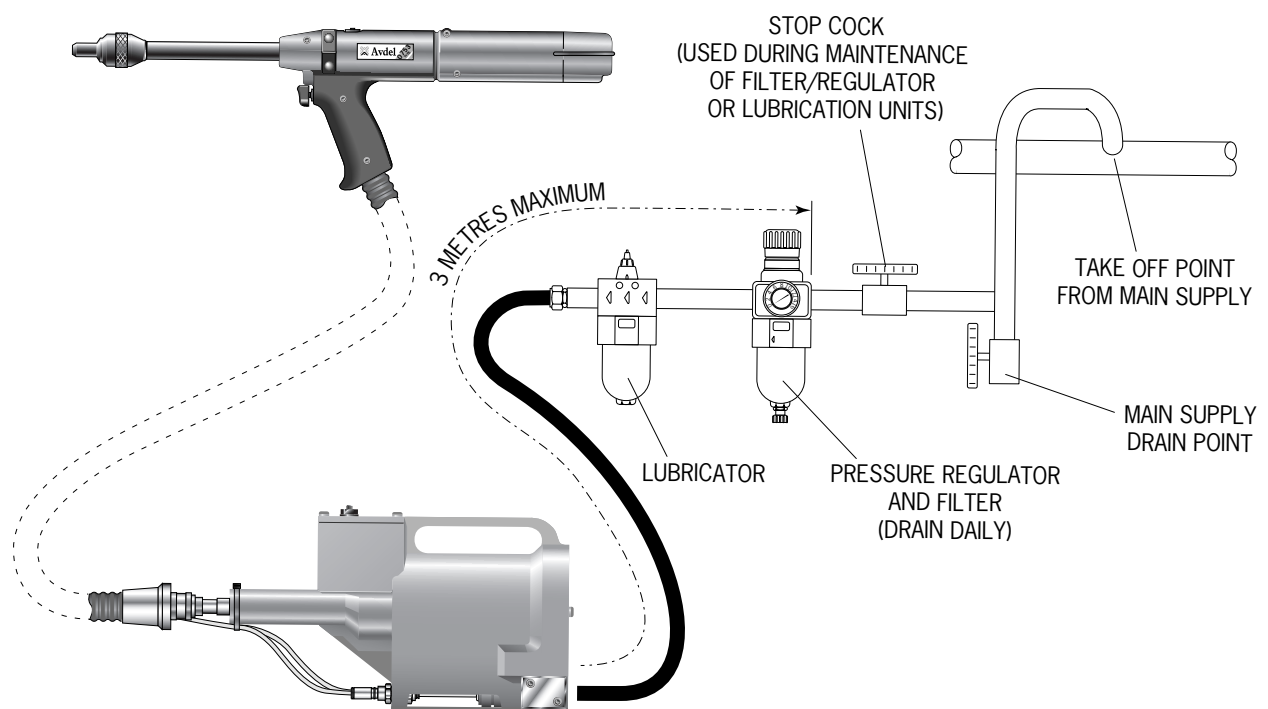
Putting into Service

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 automatic oiling/filtering systems on the main air supply. To ensure maximum tool life and minimum tool maintenance they should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below).

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

Read daily servicing details page 22.

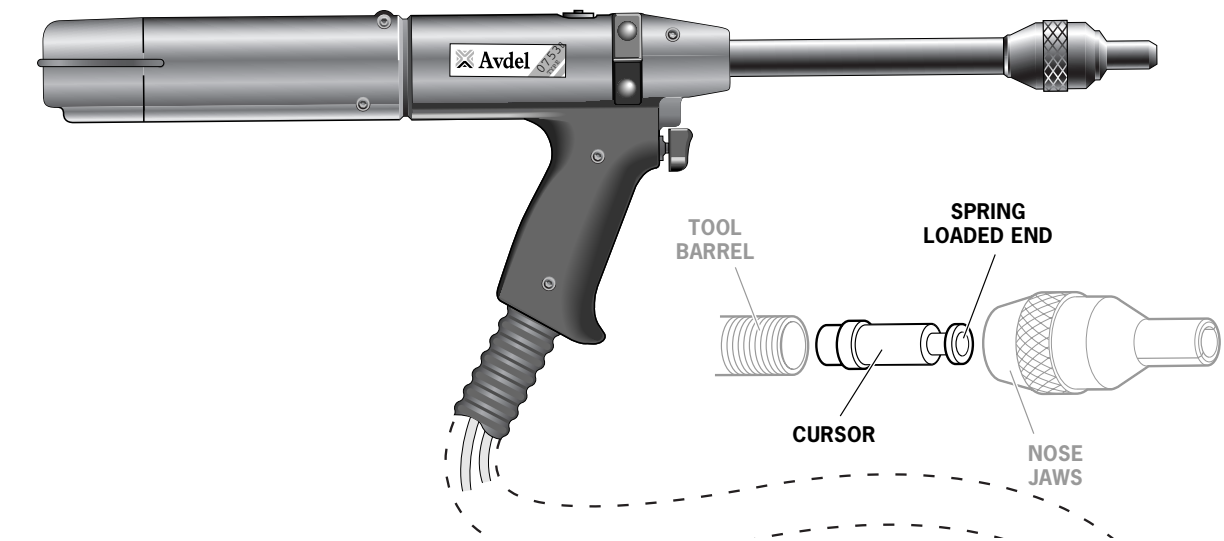


Follow the steps below when connecting the tool to the intensifier and main air supply:

- Push the end of the large hydraulic hose from the tool into the quick release connector on the end of the intensifier.
- On the front face of the intensifier:
 - Push the blue pneumatic (4mm OD) line into the reducer fitting which is located in the left hand bulkhead connector.
 - Push the black pneumatic (4mm OD) line into the plastic collet of the right hand bulkhead connector.
- Fit a pneumatic hose between the male connector at the rear of the intensifier and main air supply.

Putting into Service

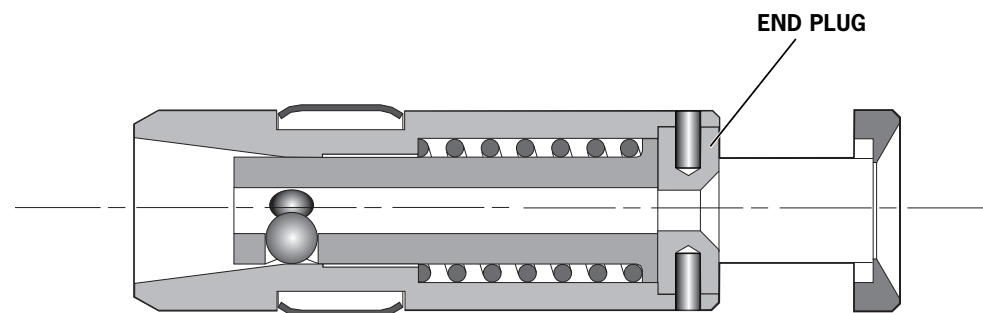
Mechanical Cursors



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.

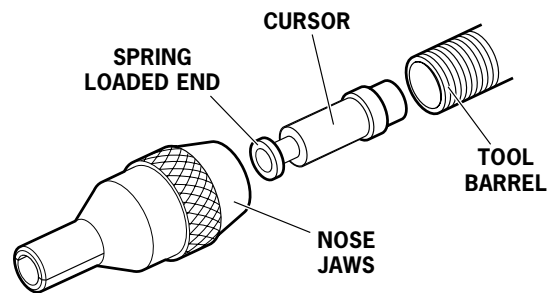
While the cursor will be fitted the correct way round when the tool is supplied, we recommend that you check its orientation before fitting the nose equipment. The sprung loaded, slightly concave, end of the cursor should point towards the front of the tool as shown in the illustration.

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 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.

- Remove the clip **47** and slide off end cap **38**.
- Using an Allen Key, remove one cap head screw **44** ensuring that any trapped air is exhausted. remove the second cap head screw **44**.
- Pull out rear plug **46**.
- Pull out tail jaw piston assembly **14** together with jaws **9**.
- Lift out spring **13** and jaw housing **8**.
- Insert a mandrel into the hole in the rear end of barrel **25** 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 **5** 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 13-21.

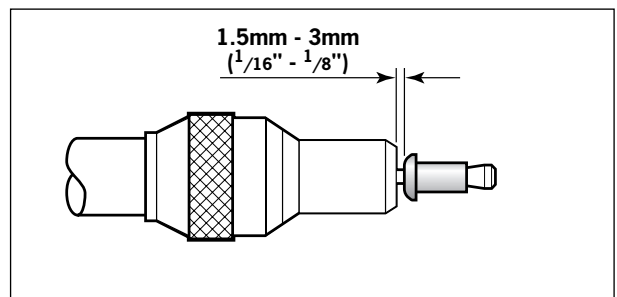
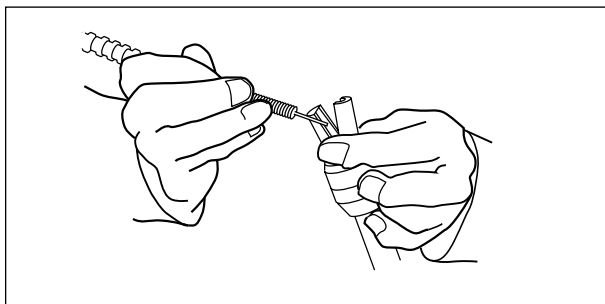
If you have been supplied with a nose jaw, mandrels and mandrel follower springs proceed with loading the tool and fitting the nose equipment as shown overleaf.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly and parts list for the 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.

Putting into Service

Loading the Tool

- Connect the air supply to the tool.
- Open tail jaws **9** which grip the mandrel, by switching off the tail jaw switch (items **26** and **30**).
- Screw selected nose jaws onto barrel **25** 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 12.
- 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 **26** and **30**).



Reloading the Tool

- Open tail jaws **9** 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 07530-02200 MkII type on pages 28-29. For the 07532-02200 MkII type, the procedure is the same but the part numbers must be taken from the general assembly and parts list on pages 30-31.

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	ALL	ALL	
	3.5mm	ALL	ALL	
	4mm	ALL	ALL	
AVSERT®	2.5mm	ALL	ALL	
	4 x 40 UNC	ALL	ALL	
	3mm	ALL	ALL	
AVTRONIC®	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 10.

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 12.

To fit the nose equipment, follow the 'Loading the Tool' procedure page 11.

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 15-16.

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.

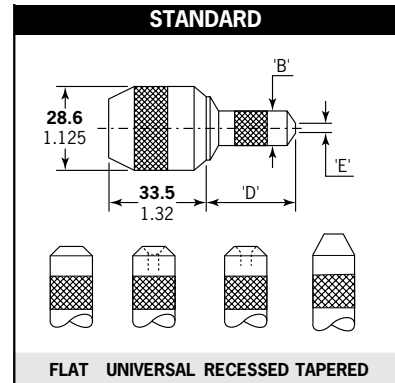
Head Forming

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

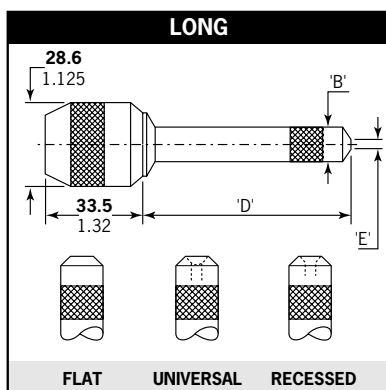
Nose Assemblies

Selecting a Nose Jaw

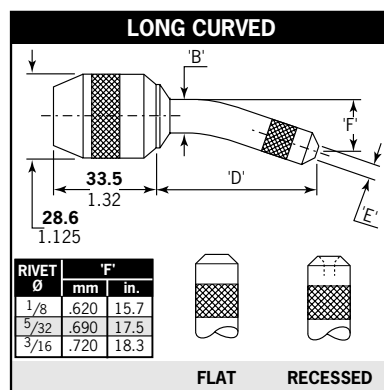
- List the name, size and material of the fastener to be placed.
- Look for this fastener in the first column of the nose jaw selection tables on page 15 if you use imperial measurements and on page 16 if you use metric units.
- Looking right across the table, take note of which nose jaws are available. 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.



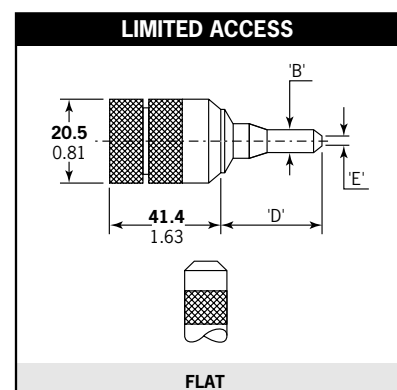
Available in 4 different end forms to place all fasteners (except Rivscrew). Suitable on applications with no or little access restriction.



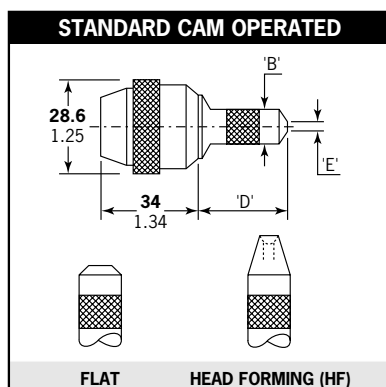
Available to place most of the fasteners. Allows more penetration into applications with no other access restriction.



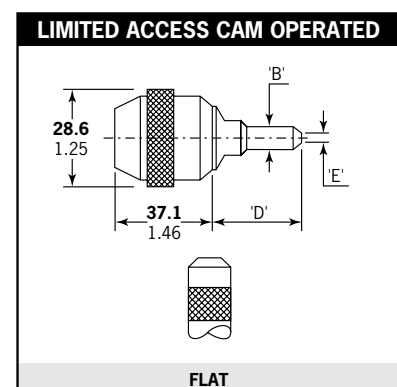
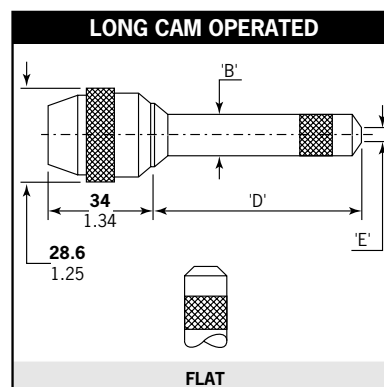
Available as shown in NOSE JAW SELECTION TABLE. Allows more penetration into applications with restricted access. Mandrels must be curved by hand to follow the shape of the jaw.



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). possible clench is achieved. Note that when using Briv fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4 mm).

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). possible clench is achieved. Note that when using Briv fasteners, the maximum grip is reduced by approximately 0.015" (0.4 mm).

Nose Assemblies

Mandrels and Mandrel Follower Springs

Mandrels and mandrel follower springs, illustrated on page 12 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 19.

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	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+.0015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+.0035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	AS REC.	.0725	07150-07003	.166	07150-09003	.071	+.0035	.076	-	-	07150-09103	.078	07150-07803
	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+.004	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+.004	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+.008	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+.008	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+.014	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+.014	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
1/4" CHOBERT®	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+.012	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+.012	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE					HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED					SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	# S/R MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+.0035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+.0035	.076	07150-07103	.185	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
	7	+.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	10	+.024	.156	07150-07206	.372	07150-09206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 19-20 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 15-16 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 20), 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	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+09	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+04	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+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	+09	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+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	+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	+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	+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	+35	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
1/4" CHOBERT®	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+35	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+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	+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	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+09	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	4	+09	1.93	07150-07103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07803
	5	+25	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+35	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	6	+25	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+35	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
	7	+38	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+63	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	8	+38	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+63	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT®	9	+60	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	+60	3.96	07150-07206	9.45	07150-09206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-07806
1/4" CHOBERT®	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

S/R: Short Reach Mandrel. See page 19-20 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	<i>example</i>	<i>Chobert®</i>
FASTENER SIZE		<i>1/8"</i>
DATASHEET		<i>Series 1125</i>
APPLICATION HOLE SIZE		<i>0.1335"</i>
CLEARANCE BEHIND APPLICATION		<i>Infinite</i>
'REF.N°' FROM NOSE JAW SELECTION TABLE		<i>5 (standard flat)</i>

- Subtract the minimum hole size recommended (AS REC.) in the fastener datasheet from the actual application hole size. *-example: 0.005.*
- Turn to the page with the 'Mandrel Selection' table for your fastener, selecting either the imperial or the metric dimensions table (pages 17-21). *-example: page 17.*
- 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 20). Short reach mandrels are used to minimise the possibility of the mandrel head contacting a read obstruction. This would result in the underside of the fastener head not seating properly on the application surface, causing a lack on 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 20.
- 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. N°	HOLE SIZE	STANDARD MANDREL - GREEN			HOLE SIZE	1ST OVERSIZE MANDREL - YELLOW			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	.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	.125	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+.005	.125	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.	.153	07170-06806	.150	+.005	.158	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.153	07170-07806	.150	+.005	.158	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC.	.179	07150-06018	.165	+.005	.184	07150-06118	.171	07150-06846
	26	AS REC.	.179	07150-07018	.165	+.005	.184	07150-07118	.171	07150-07846

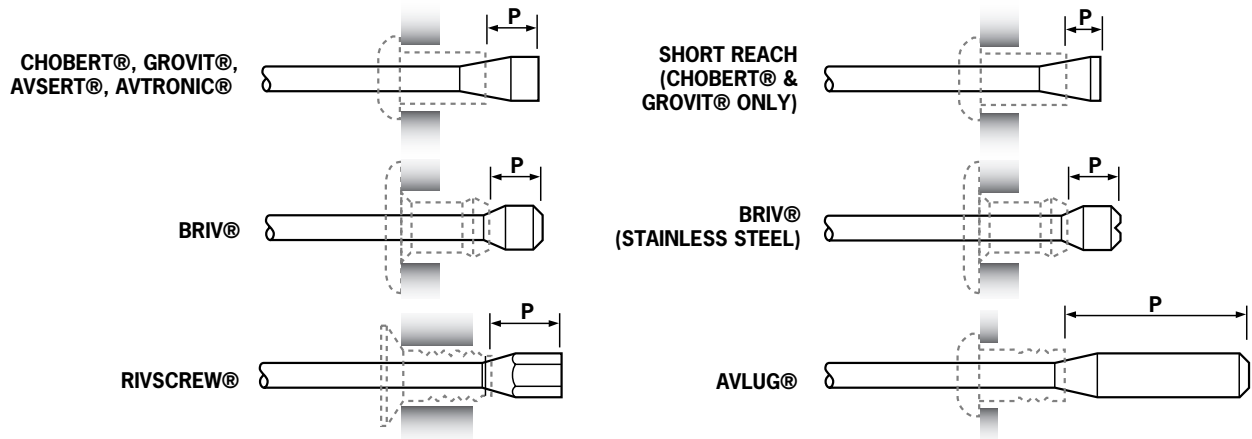
FASTENER	REF. N°	HOLE SIZE	2ND OVERSIZE MANDREL - BLUE			HOLE SIZE	3RD OVERSIZE MANDREL - RED			SPRING PART N°
			HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.		HEAD Ø	MANDREL PART N°	P MAX.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
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.	
3/32" BRIV® Brass only	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+13	3.18	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+13	3.18	07170-07825	3.35	07170-07875
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	AS REC.	3.89	07170-06806	3.81	+13	4.01	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.89	07170-07806	3.81	+13	4.01	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV® Al. Alloy, Steel	25	AS REC	4.54	07150-06018	4.18	+13	4.67	07150-06118	4.34	07150-06846
	26	AS REC	4.54	07150-07018	4.18	+13	4.67	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.	
3/32" BRIV® Brass only	13	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	15	+25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	17	+25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® St. Steel only	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® Al. Alloy, Brass, Steel	21	+25	3.84	07150-06216	4.32	+30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+25	3.84	07150-07216	4.32	+30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
3/16" BRIV® St. Steel only	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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

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 intensifier 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).

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).
- Check oil level in the intensifier Unit reservoir is approximately 12mm (1/2") below the transparent cover plate.

Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data

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

Service Kit

For all servicing we recommend the use of the service kit (part number 07900-05300).

SERVICE KIT					
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 MOLY LITHIUM GREASE EP 3753	1

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

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 Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

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.

Dismantling of the 07530 MkII and 07532 MkII are covered separately. For the 07530 MkII refer to the dismantling procedures below and for the 07532 MkII refer to pages 26-27. Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists for the respective model on pages 28-31.

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 below after having disconnected the hydraulic hose from the intensifier unit and the trigger air line from the intensifier valve, thus separating the pistol unit from the intensifier unit.

Dismantling 07530-02200 MkII

To dismantle the 07532-02200 MkII refer to pages 26-27.

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip **47** up and remove the End Cap **38**.
- Using an Allen Key*, remove one Cap Head Screw **44** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second Cap Head Screw **44**.
- Pull out Rear Plug **46**.
- Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **14**, Spring **13**, Jaws **9** and Jaw Housing **8**.
- 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 ($\frac{3}{16}$ ") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574*.
- Remove piston seal 'O' Ring **10**.
- Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws **34**, **39** and Nuts **33** from the tool handle.
- Grip Barrel **25** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
- Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **7**, preventing Barrel **25** turning by using an open ended spanner*.
- Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **12** from Switch Block **28** and pull Tail Jaw Cylinder **6** from tool.
- Remove 'O' Ring **4**, Rubbing Strip **15** and Barrel Return Spring **16**.
- Free length of Spring **13** 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 **6** as described earlier.
- Grip Body **19** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **17**.
- Grip Barrel **25** in soft jaw vice, pull Body **19** from Barrel **25** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
- Remove Piston **18** carefully so as not to damage body bore.
- Remove Seal **3**.
- Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
- Using spatula*, prise out Seal **1** from Body **19**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.
- To replace Seal **1**, unscrew Hydraulic Hose Assembly **22** and fit a spare Bleed Plug Assembly **2** screwing it in to bring inside face level with internal bore.
- Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
- Ensure the seal 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.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 28-29.

Maintenance

Dismantling 07530-02200 MkII

TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner*, unscrew the Retainer **49** and remove. Take care to keep the Spring **50**.
- Prise off the 'O' Ring **53** taking care not to damage the Spindle **54** and Retainer **49** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **53**.
- Check length of Spring **50** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- 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:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **27** clamping assembly to Barrel **25** and remove assembly.
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **26** from Air Tail Jaw Spool **29** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **29** from Switch Block **28**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **29**, remove the 'O' Rings **31**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **31** using assembly bullet* and insert into Switch Block **28**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **26** by clamping in vice using a soft jaw vice to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE

- The Non-return Valve **21** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **21** depress the bulk head fittings and withdraw the Blue Plastic Tube **23** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **21**, note the orientation.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **5** 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 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 28-29.

Maintenance

Dismantling 07532-02200 MkII

To dismantle the 07530-02200 MkII refer to pages 24-25.

TAIL JAW CYLINDER

- Manually flip the Clip **54** up and remove the End Cap **45**.
 - Using an Allen Key*, remove one cap head Screw **51** ensuring that any trapped air in the tail jaw cylinder is exhausted. Remove the second cap head Screw **51**.
 - Push forward Rear Plug **53** against Spring **20** and release quickly to allow Rear Plug **53** to fall away.
 - Extract air tail jaw components, comprising Tail Jaw Piston Assembly **21**, Spring **20**, Jaws **16** and Jaw Housing **15**.
 - 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 ($\frac{3}{16}$ ") drill and replace plug using a non-hardening sealing compound, e.g. Loctite Multi-gasket 574*.
 - Remove piston seal 'O' Ring **17**.
 - Using an Allen Key*, remove all five handle moulding securing Screws **41**, **46** and Nuts **40** from the tool handle.
 - Grip Barrel **31** in a vice using soft jaws* to avoid damage.
 - Using a box spanner*, unscrew Barrel Plug **14**, preventing Barrel **31** turning by using an open ended spanner*.
 - Disconnect Air Tail Jaw Concertina Tube **19** from Switch Block **35** and pull Tail Jaw Cylinder **12** from tool.
 - Remove 'O' Ring **10**, Rubbing Strip **22** and Barrel Return Spring **13**.
-
- Free length of Spring **20** 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 **12** as described earlier.
 - Grip Body **25** in vice using soft jaws* to avoid damage, undo Stroke Limiter **23**.
 - Grip Barrel **31** in soft jaw vice, pull Body **25** from Barrel **31** (a small quantity of hydraulic oil will be ejected from inside body).
 - Remove Piston **24** carefully so as not to damage body bore.
 - Remove Seal **9**.
 - Seal **1** is difficult to remove without damaging, but can remain in place during cleaning (provided it is not affected by cleaning process). If however, Seal **1** requires renewing proceed as follows:
 - Using spatula*, prise out Seal **1** from Body **25**, taking care not to damage body cavity and bores. The removed Seal **1** MUST be discarded.
-
- To replace Seal **1**, disconnect Hydraulic Hose Assembly **63** and all the associated air pipes. Unscrew Self Closing Coupler **6**, remove Suspension Mounting Plate **4**, unscrew the Adapter Top Hose **2** and fit a spare Bleed Plug Assembly **30** screwing it into bring the inside face level with the internal bore.
 - Unscrew existing bleed plug until inside face is level with internal bore. This will provide a smooth passage for insertion of new Seal **1** through rear of body.
 - Ensure the seal 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.

Maintenance

Dismantling 07532-02200 MkII

TRIGGER ASSEMBLY

- To dismantle/service assembly, remove covers from the tool as described earlier.
- Disconnect all air hoses from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using a spanner*, unscrew the Retainer **56** and remove. Take care to keep the Spring **57**.
- Prise off the 'O' Ring **60** taking care not to damage the Spindle **61** and Retainer **56** seatings.
- Clean and re-assemble using a new 'O' Ring **60**.
- Check length of Spring **57** which must be 12.7mm (0.5") free length – replace if necessary.
- 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:
- Disconnect air hose from assembly, taking care not to damage them. Remove assembly.
- Using an Allen Key*, loosen Screw **34** clamping assembly to Barrel **31** and remove assembly.
- Using a screwdriver*, carefully remove the Chrome Star-lock Washer **33** from Air Tail Jaw Spool **36** and discard washer.
- Extract Air Tail Jaw Spool **36** from Switch Block **35**.
- Taking care not to damage the Air Tail Jaw Spool **36**, remove the 'O' Rings **38**.
- Clean spool and refit new 'O' Rings **38** using assembly bullet* and insert into Switch Block **35**, noting its orientation.
- Fit New Chrome Star-lock Washer **33** by clamping in vice using soft Jaws to prevent damage. DO NOT USE UNDUE FORCE.
- Complete assembly in reverse order of dismantling.

TAIL JAW PRESSURE NON-RETURN VALVE

- The Non-return Valve **26** is located in the tool handle.
- To remove/replace the Non-return Valve **26** depress the bulk head fittings and withdraw Blue Plastic Tube **27** from both ends.
- When replacing the Non-return Valve **26**, note the orientation.

HANDLE & END CAP

- Clean and inspect mouldings for cracks or other damage.

CURSOR

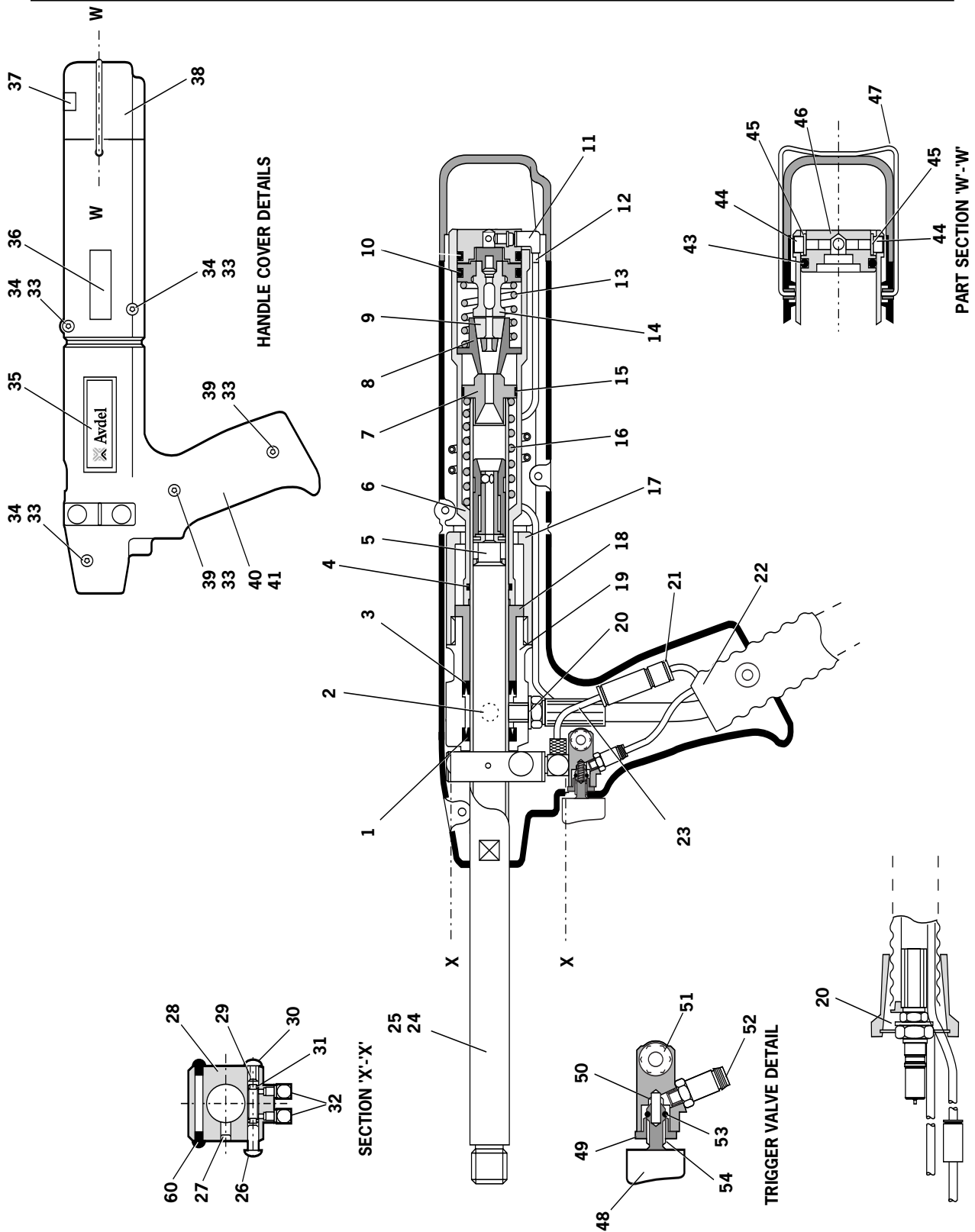
- Clean and oil Mechanical Cursor Assembly **11** occasionally with a little light oil.

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 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists on pages 30-31.

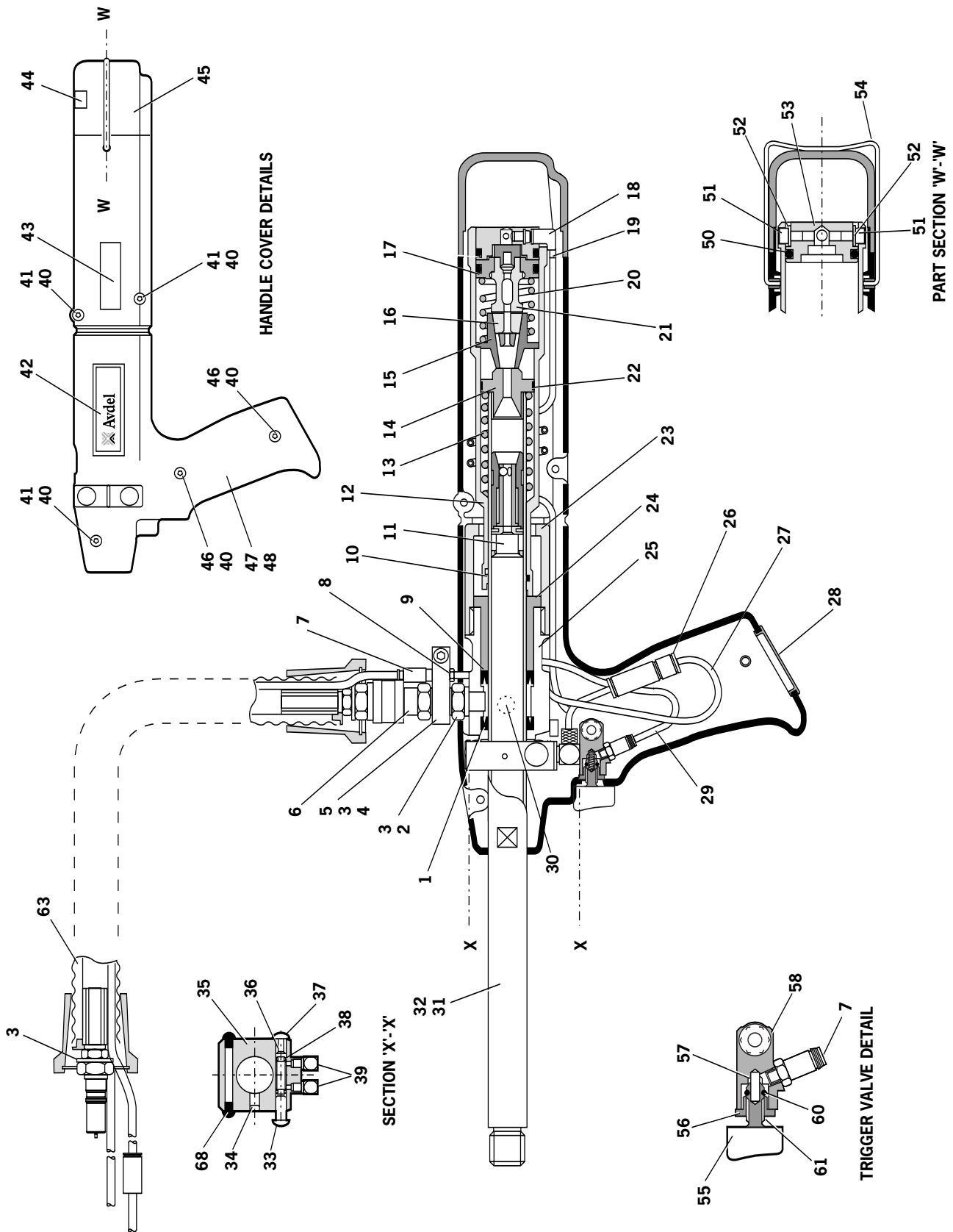
General Assembly of Base Tool 07530-02200 MkII



Parts List for Base Tool 07530-02200 MkII

[illegible]

General Assembly of Base Tool 07532-02200 MkII



Parts List for Base Tool 07532-02200 MkII

[illegible]

Intensifier 07531-02200 - Maintenance

Dismantling Instructions

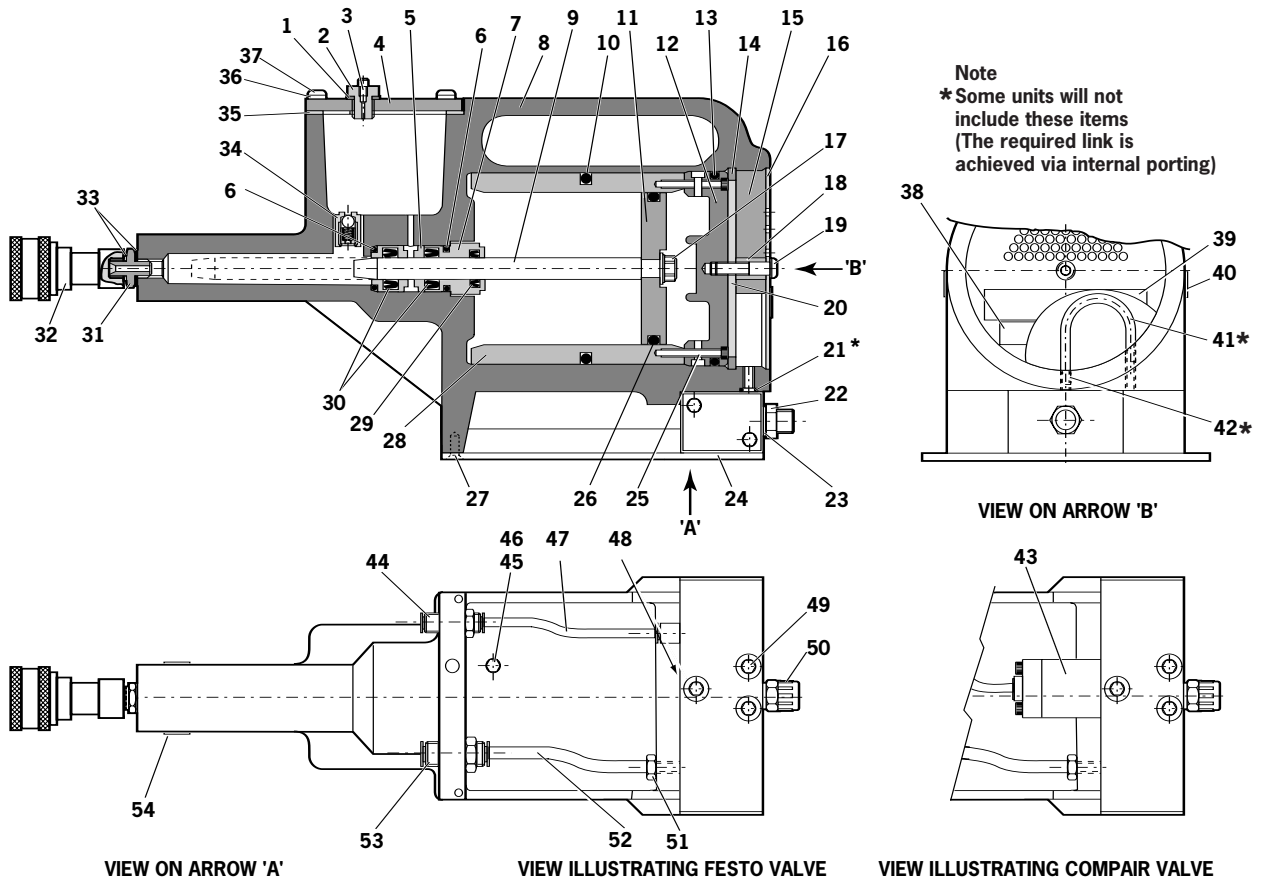
- When dismantling the intensifier assembly, first disconnect the air supply hose to intensifier inlet Connector **22**.
- Using an Allen Key* undo four Screws **27** and remove Protection Plate **24**.
- Disconnect the trigger hose (item 22 on page 28 or item 29 on page 30) from the intensifier Valve **43** or **48** by depressing the outlet collet and withdrawing the hose.
- Remove Cover Plate **4** and Gasket **35** by removing Screws **37** and Washers **36** using Allen Key*.
- Ensure that gasket is not damaged to ensure a proper seal on assembly.
- Invert intensifier assembly and drain oil from reservoir into a suitable container.
- Remove Quick Release Connector **32** together with Connector **31** and Seals **33** with suitable spanner*.
- Remove intensifier Valve **43** or **48** by removing the fixing screws with a suitable spanner taking care to retain 'O' Ring **21** located in the Intensifier Body Casting.
- Remove Screw **19** using a suitable Allen Key* and remove Silencer Cover **16**, Foam Silencer **15**, Spacer **18** and Retaining Plate **20**.
- Pull off the 6mm Plastic Tube **41** from Vacuum Connectors **42**.
- From the base of the intensifier insert a 3mm Allen Key * through the two holes and unscrew the Vacuum Connectors **42**. Note:
 - Care must be taken as the vacuum connectors are locked and sealed in place using Loctite 574.
 - If difficult to remove, the vacuum connectors can be drilled out using a 3/16" or 4.7mm diameter drill.
- To reassemble the Vacuum Connectors **42**, the following procedure must be followed: -
 - Soak the vacuum connectors in a suitable primer, i.e. Perma Bond A905
 - Place a drop of Loctite 574 in the intensifier threaded hole.
 - From the base of the intensifier insert the Allen Key * through the hole. Ensure that the Allen Key * is free from Loctite 574 before inserting into the vacuum connector.
 - Rotate the Allen Key while applying Loctite 574 to the base of the vacuum connector.
 - Screw the Vacuum connector into the intensifier, ensuring that there is sufficient Loctite 574 at the base of the fitting such the thread is not visible.
- Using a screwdriver, carefully remove internal Retaining Ring **14**. Clean and inspect groove for sign of damage.
- Using Extractor*, insert male threaded end into End Cover **12** and withdraw it along with intensifier Sleeve **28** and 'O' Rings **10** and **13**.
- Insert Rod* through the connector orifice at the front of the intensifier body and tap out Piston Rod **9** and Piston Assembly.
- Using a suitable Allen Key*, unscrew two Screws **25** and remove End Cover **12** from intensifier Sleeve **28**.
- Remove Seal Plug **7** with spanner*.
- Insert rod* through connector orifice at the front of the intensifier body and push out Seal Housing **5** and associated 'O' rings and lip seals.
- Remove Valve Housing Assembly **34** from the main body with a suitable spanner*. Clean by blowing through with a low-pressure air jet.
- Remove Piston Rod **9** from intensifier Air Piston **11** by gripping the first 20 mm (3/4") of the rod in a vice fitted with soft jaws, taking care not to damage or mark the working surface.
- Unscrew locking Nut **17** with a suitable spanner*.
- Assemble in the reverse order of dismantling, observing the following:
 - Clean all parts and renew all 'O' rings.
 - Lubricate all seals using Moly Lithium grease.
 - Valve Housing Assembly **34** must be refitted using a thread sealing adhesive.
 - Assemble the Piston Assembly using a new Nut **17**.
 - End Cover **12** must be fitted correctly inside Retaining Ring **14**. The tool must not be operated if the end cover has been omitted.

IMPORTANT

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

* Refers to items included in the 0753 MkII service kit. For complete list see page 23.
Item numbers in **bold** refer to the illustration and parts list opposite.

Intensifier 07531-02200



07531-02200 PARTS LIST

ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07003-00037	SEAL	1	1	28	07531-00201	SLEEVE	1	-
2	07240-00211	FILLER SCREW	1	-	29	07003-00337	LIP SEAL	1	1
3	07001-00418	BLEED SCREW	1	1	30	07003-00336	LIP SEAL	2	2
4	07240-00210	COVER PLATE	1	-	31	07005-00406	CONNECTOR	1	-
5	71420-02006	SEAL HOUSING	1	-	32	07005-00759	QUICK RELEASE CONNECTOR	1	-
6	07003-00153	'O' RING	2	-	33	07003-00142	SEAL	2	1
7	71420-02007	SEAL PLUG	1	-	34	07240-00400	VALVE HOUSING ASSEMBLY	1	-
8	71420-02300	BODY ASSEMBLY	1	-	35	07240-00209	GASKET	1	1
9	71420-02008	PISTON ROD	1	-	36	07002-00073	WASHER	4	1
10	07003-00182	'O' RING	1	1	37	07001-00554	SCREW	4	1
11	07531-00202	AIR PISTON	1	-	38	07007-01504	LABEL	1	-
12	07531-00204	END COVER	1	-	39	07240-00217	LABEL	1	-
13	07003-00183	'O' RING	1	1	40	07531-00205	LABEL	2	-
14	07004-00069	RETAINING RING	1	1	41	07005-00596	* 6mm PLASTIC TUBE	-	-
15	07240-00213	FOAM SILENCER	1	1	42	07245-00103	* VACUUM CONNECTOR	2	-
16	07240-00214	SILENCER COVER	1	-	43	07005-00590	COMPAIR VALVE	1	1
17	07002-00017	NUT	1	1	44	07005-01431	BULKHEAD CONNECTOR	1	1
18	07240-00215	SPACER	1	-	45	07005-00668	M5 PLUG	1	-
19	07001-00417	SCREW	1	1	46	07005-00670	M5 SEALING RING	1	-
20	07240-00216	RETAINING PLATE	1	-	47	07005-01084	4mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
21	* 07003-00042	'O' RING	1	1	48	07005-01524	FESTO VALVE	1	-
22	07005-00041	CONNECTOR	1	-	49	07001-00176	SCREW	3	-
23	07003-00065	WASHER	1	-	50	07007-00292	1/4" BSP REDCAP	1	-
24	07240-00220	PROTECTION PLATE	1	-	51	07005-00647	CONNECTOR	1	-
25	07001-00375	SCREW	2	-	52	07005-01085	6mm PLASTIC TUBE (150mm)	-	-
26	07003-00238	'O' RING	1	1	53	07005-00855	BULKHEAD UNION	1	-
27	07001-00396	SCREW	4	-	54	07007-01503	LABEL	1	-

Pilot Valve 07005-00590 - Maintenance

Dismantling Instructions

Please note that these service instructions refer to the Compair valve where fitted.

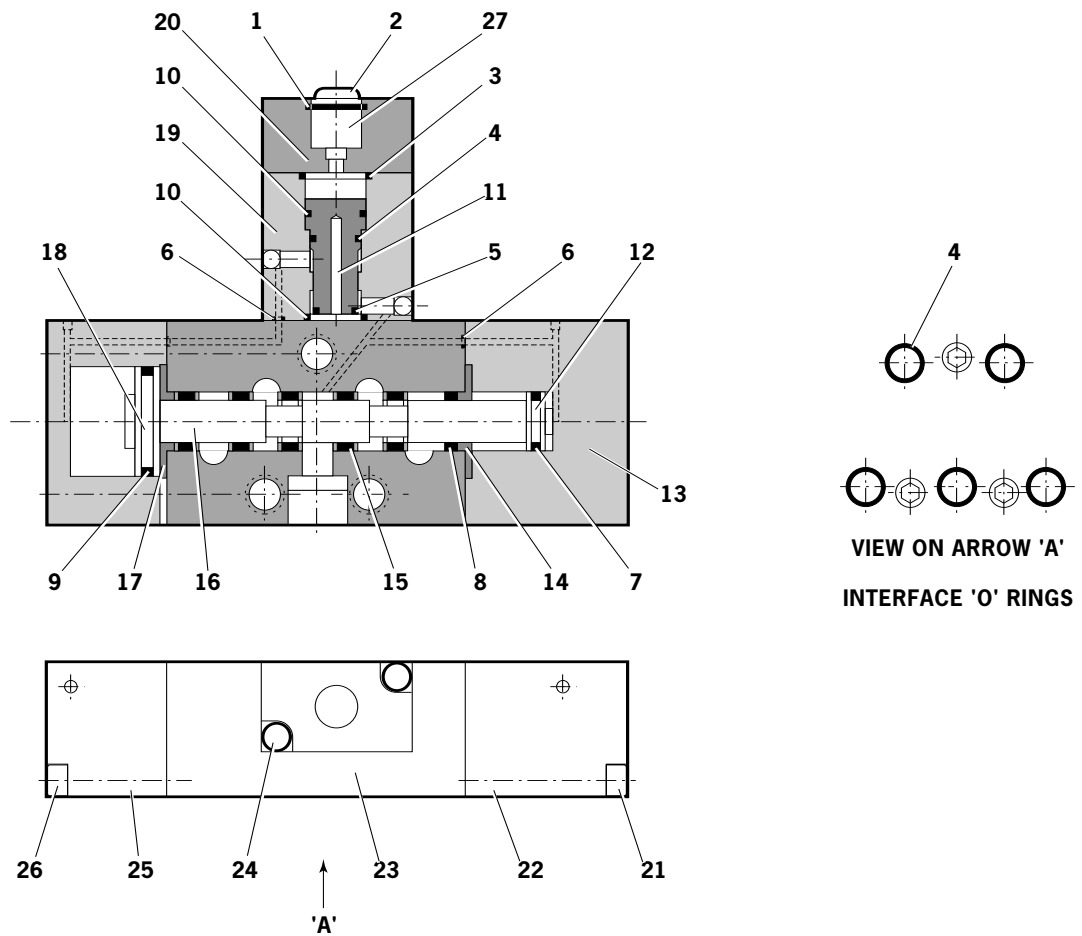
Servicing of the valve is limited to the removal/replacement of 'O' rings.

- Remove Screws **24** and remove pilot assembly .
- Remove Piston **11** and discard 'O' Rings **3, 10, 4** and **5**.
- Remove Screws **26** and **21** and remove End Caps **22** and **25**.
- Withdraw Pistons **12** and **18** and remove 'O' Rings **7** and **9** from pistons.
- Withdraw Spool **16** from bore, taking care not to damage surface of spool and remove location Washers **14** and **17**, 'O' Ring **8**, Spacers **15** and 'O' Ring **6** from each end of valve body.
- Remove five interface 'O' Rings **4**.
- Discard ALL 'O' rings removed.
- Clean all parts with paraffin or white spirit. DO NOT USE SOLVENTS. Dry all parts.
- Lightly smear bores of valve Body **23**, pilot valve Body **19**, both End Caps **22** and **25** and all replacement 'O' rings with CENTOPLEX 2 grease.
- Fit new 'O' Rings **10, 4** and **5** to Piston **11** and insert into pilot valve body.
- Fit new 'O' Rings **3, 10** and **6** to pilot valve body, place Top Cap **20** in position and secure pilot valve assembly to main valve Body **23** with Screws **24**. Ensure that the interface seal housing faces upward with the G1/4 at the bottom. Ensure orientation of Piston **11** is correct.
- With main valve Body **23** in the same position, fit green location Washer **17** to the left hand side of the valve assembly.
- Starting from the right hand side of the valve, assemble alternately 'O' Rings **8** and Spacers **15** (6 seals and 5 spacers) and finally complete the stack assembly with white location Washer **14**.
- Lightly smear Spool **16** with CENTOPLEX 2 grease, supplied with the service kit, and slide spool through seal/spacer stack.
- Fit 'O' Rings **9** and **7** to respective Pistons **18** and **12**, fit 'O' Rings **6** to ends of main valve Body **23**.
- Insert pistons into End Caps **25** and **22** and assemble end caps to valve, taking care to locate piston shafts into holes in the ends of Spool **16**.
- Secure end cap assemblies to main valve Body **23** with Screws **26** and **21**.
- Fit interface 'O' Rings **4** into their housings in the main valve body.
- If the pipe connection to the pilot assembly is damaged, replace Plastic Collet **2** and lift out the 'O' Ring **1** from Cartridge **27**.
- Fit new 'O' Ring **1** and insert Plastic Collet **2** into Cartridge **27**.

IMPORTANT

Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating.

Pilot Valve 07005-00590 - Spares Information



07005-00590 VALVE PARTS LIST									
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES
1	07005-00599	* 'O' RING	-	-	15	-	† SPACER	5	-
2	07005-00598	* PLASTIC COLLET	-	-	16	-	† SPOOL	1	-
3	07003-00204	* 'O' RING	1	-	17	-	† WASHER	1	-
4	07003-00103	* 'O' RING	6	-	18	-	† PISTON	1	-
5	07003-00042	* 'O' RING	1	-	19	-	† BODY	1	-
6	07003-00121	* 'O' RING	4	-	20	-	† TOP CAP	1	-
7	08005-00127	* 'O' RING	1	-	21	-	† SCREW	2	-
8	07003-00105	* 'O' RING	6	-	22	-	† END CAP	1	-
9	07003-00178	* 'O' RING	1	-	23	-	† BODY	1	-
10	07003-00017	* 'O' RING	2	-	24	-	† SCREW	2	-
11	-	† PISTON	1	-	25	-	† END CAP	1	-
12	-	† PISTON	1	-	26	-	† SCREW	2	-
13	07005-00590	VALVE ASSEMBLY	-	-	27	-	† CARTRIDGE	1	-
14	-	† WASHER	1	-					

* Together these items make up a Service Kit for the valve with the addition of one Centoplex 2 tube of grease, the kit is available from Avdel, part number 07005-01538.

† Not available as a spare

Priming

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

Oil Details

The recommended oil for priming is Hyspin VG32 and AWS 32 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Hyspin VG 32 and AWS 32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

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

Environment

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

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

Handling

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

Storage

No special precautions.

Priming Procedure

I M P O R T A N T

DO NOT OPERATE THE TRIGGER WHILE THE BLEED SCREW IS REMOVED

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 Screw **2** and Seal **1** from Plastic Cover plate **4** on the intensifier reservoir.
- Pour the priming oil into the reservoir until it is approximately 1/2" (12mm) from the top.
- Replace Screw **2** and Seal **1**.
- Connect the intensifier unit to the air supply. Remove screw from reservoir.
- With the pistol unit fitted to the intensifier unit and held below the level of the intensifier unit, unscrew Bleed Screw **58** from Bleed Plug Assembly **2** on the 07530 Mk II tool or Bleed Screw **66** from Bleed Plug Assembly **30** on the 07532 Mk II tool two turns and allow oil to flow out of the tool.
- When the oil runs freely and free of air bubbles, tighten the bleed screw.
- Top up the reservoir on the intensifier unit with priming oil.
- Cycle the tool until any air bubbles present in the oil are expelled into the oil reservoir.

Item numbers in **bold** refer to the general assemblies and parts lists pages 28-33.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
Tool will not place fastener	Low air pressure.	Increase air pressure	36
	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'	
'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 on piston 8	
	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	10
	Worn tail jaws.	Renew tail jaws	
	Cursor orientation incorrect.	Refit, ensuring correct orientation	
	Incorrect cursor	Fit correct cursor	
	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'	
	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	10
	Incorrect gap between fastener head and nose jaws when loaded	Set gap to 1.5mm - 3mm (1/16" - 1/8") See 'Loading the Tool'	

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

Notes

Attrezzo pneumatico manuale per rivettatura a ripetizione

Modello 7271

Caratteristiche

- Attrezzo manuale di elevata prestazione di plastica per uso pesante
- Costruzione robusta e duratura
- Caricatore alimentazione rivetti di alta capacità
- Utilizza gli stessi equipaggiamenti dell'attrezzo 7530
- Può essere appeso

Vantaggi

- Alta velocità di piazzamento
- Azionamento e relativa formazione del giunto costante
- Riduzione maneggiamento componenti e conseguente perdita
- Azionato pneumaticamente - nessuna necessità di cambio olio
- Adatto per la maggior parte degli ambienti industriali

Specifiche

Peso	2,35 kg
Forza di trazione @ 4.8 bar	3,89 kN
Tempo ciclo appross.	2,4 sec
Pressione aria di alimentazione	5 – 8 bar
Consumo aria @ 5.5 bar	1,72 litres
Rumorosità	< 70 dB(A)

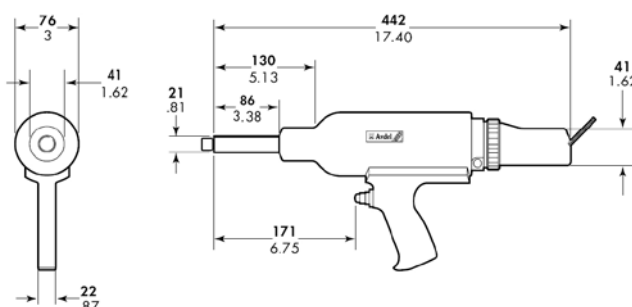
Capacità di piazzamento

Tutti i rivetti a ripetizione da diametro 2,4 mm (3/32") a 6,4 mm (1/4").

Per informazioni dettagliate sulle capacità di piazzamento e gli equipaggiamenti necessari prego fare riferimento ai manuali d'istruzione degli attrezzi sul nostro sito www.avdel-global.com o contattare il Vostro rappresentante locale.



Dimensioni (mm/pollici)



Attrezzo oleo-pneumatico manuale per rivetti a ripetizione

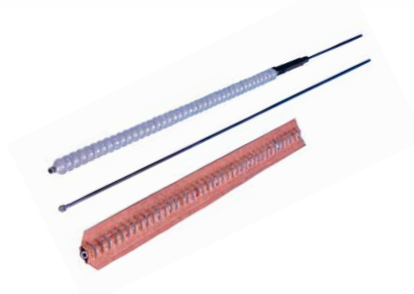
Modello 7530

Caratteristiche

- Tempo ciclo medio meno di 2 secondi
- Caricatore alimentazione rivetti, elevata capacità
- Costruzione robusta e duratura
- Costruzione leggera e con poco rinculo
- Disponibile con impugnatura in linea o configurazione del tubo sotto
- Attrezzo con bassa manutenzione
- Intensificatore auto adescante, lunga durata
- Cilindro di lunga portata

Vantaggi

- Produttività aumentata
- Riduzione maneggiamento componenti e conseguente perdita
- Riduce la fatica dell'operatore
- Prestazione ergonomica ottimizzata per una produttività aumentata
- Tempo produttivo aumentato
- Azionamento costante e relativa formazione del giunto
- Può essere usato in molte applicazioni di difficile accesso



Specifiche

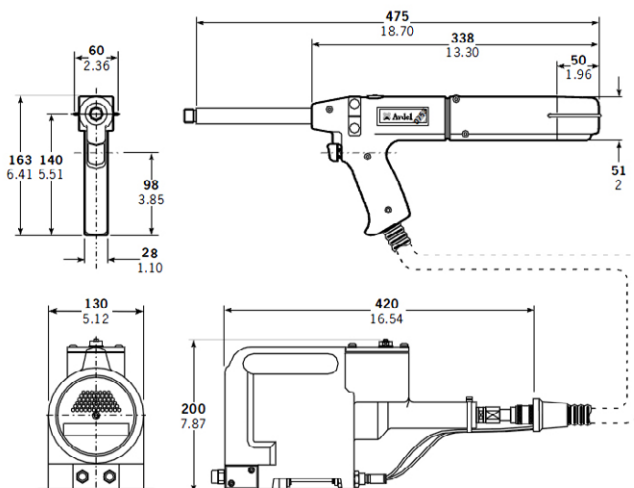
Peso (solo pistola)	1,2 kg
Forza @ 5,5 bar	3,89 kN
Corsa min.	30 mm
Tempo ciclo	1,0 sec
Pressione aria di alimentazione	5 – 7 bar
Consumo aria @ 5,1 bar	2,6 litri
Rumorosità	< 70 dB(A)
Vibrazione	< 2,5 m/s ²
Rapporto intensificatore	32:1

Capacità di piazzamento

Tutti i rivetti a ripetizione da diametro 2,4 mm a 6,4 mm.

Per informazioni dettagliate sulle capacità di piazzamento e gli equipaggiamenti necessari prego fare riferimento ai manuali d'istruzione degli attrezzi o contattare il Vostro rappresentante locale.

Dimensioni (mm/pollici)



Attrezzo oleo-pneumatico manuale per rivetti a ripetizione

Modello 7537

Caratteristiche

- Design ergonomico, attrezzo leggero
- Intensificatore integrato nell'attrezzo
- Può essere appeso (opzionale)
- Utilizza il sistema idraulico per piazzare i fasteners (riducendo i carichi da shock)
- Utilizza gli stessi equipaggiamenti dell'attrezzo 7530
- Può piazzare gli stessi rivetti dell'attrezzo 7530
- Corpo in plastica rinforzata e base in gomma resistente
- Conta colpi integrale

Vantaggi

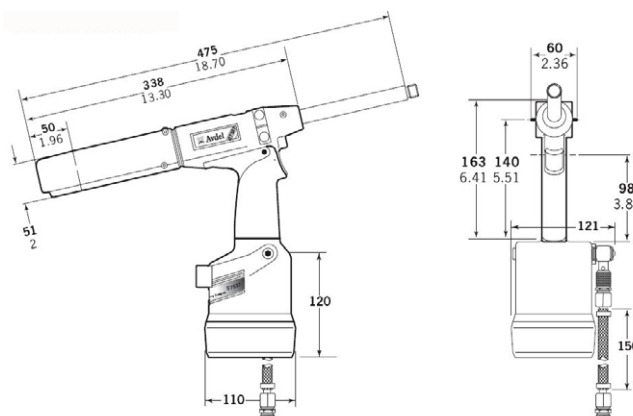
- Riduce la fatica dell'operatore, produttività aumentata
- Non necessita di lungo tubo ombelicale
- Riduzione tempi di regolazione
- Manutenzione semplice
- Aumento dell'impatto di resistenza e durata



Specifiche

Peso	2,2 kg
Forza di trazione	3,89 kN
Corsa	30 mm
Tempo ciclo	1,0 sec
Pressione aria di alimentazione	5 – 7 bar
Consumo aria @ 5,1 bar	2,6 litri
Rumorosità	< 70 dB(A)
Vibrazione	< 2,5 m/s ²
Conta colpi	Sì
Rapporto intensificatore	37:1

Dimensioni (mm/pollici)



Capacità di piazzamento

L'attrezzo 7537 può piazzare tutti i rivetti a ripetizione da diametro 2,4 mm a 6,4 mm. Per informazioni dettagliate sulle capacità di piazzamento e gli equipaggiamenti necessari prego fare riferimento ai manuali d'istruzione degli attrezzi o contattare il Vostro rappresentante locale.