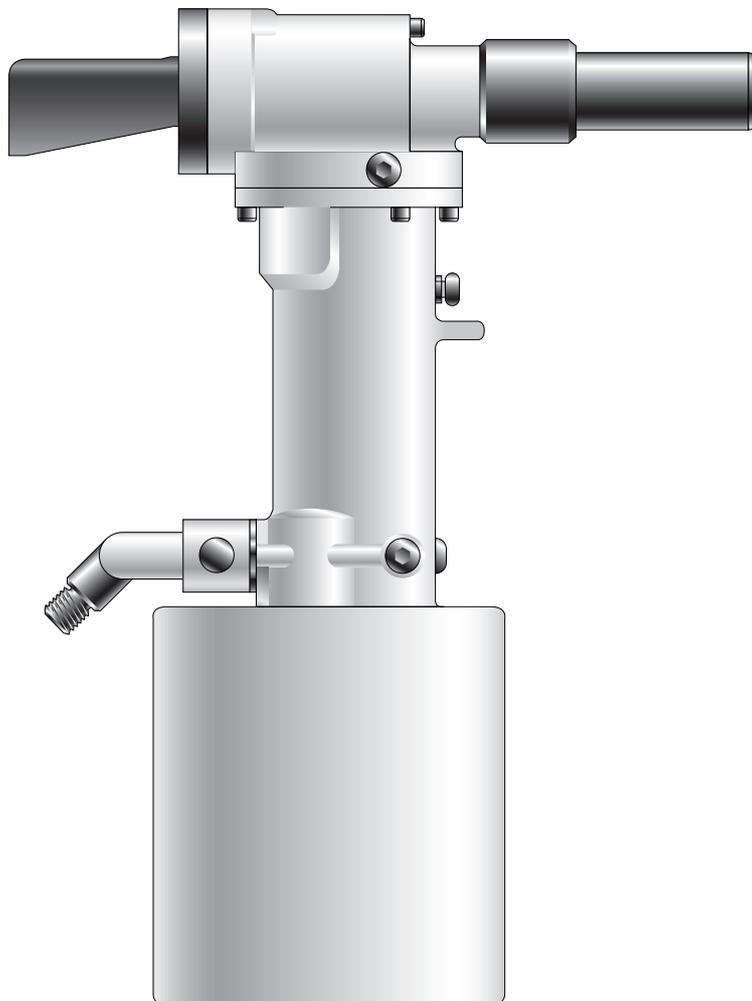


# Manuel d'instructions



**07220**  
**Outil oléo-pneumatique**



# Sommaire

---

<b>Règles de Sécurité</b>	4
<b>Caractéristiques</b>	
Caractéristiques de l'outil	5
<b>Utilisation prévue</b>	6
Dimensions de l'outil	6
<b>Mise en service</b>	
Alimentation Pneumatique	7
Procédure d'utilisation	7
<b>Accessoires</b>	
Raccords et Ensemble Flexible	8
Cisailles à Collerette	8
Ensemble Cisailles à Collerette, Kit Adaptateur (07220-09000) et Kit d'arrêt (07229-08973)	9
<b>Ensembles de nez</b>	
Sélection	10
Instructions de Montage	10-11
Instructions d'entretien	11
Composants	12
<b>Entretien de l'outil</b>	
Chaque Jour	13
Chaque Semaine	13
Informations de sécurité graisse au bisulfure de molybdène EP 3735	13
Kit d'entretien	14
<b>Entretien</b>	
Procédure de Démontage	15-17
<b>L'outil de base</b>	
Assemblage général de l'outil de base 07220-02000	18
liste de pièces pour 07220-02000	19
<b>Plein d'huile</b>	
Huile	20
Huile Hyspin® VG32 Informations de Sécurité	20
Procédure de Plein d'huile	20
<b>Diagnostic des pannes</b>	
Symptôme, Cause Possible et Remède	21

## Garantie

**Les outils d'installation de Avdel sont couverts par une garantie de 12 mois contre tout vice de fabrication ou toute malfaçon. La période de garantie commence à la date de livraison confirmée par la facture ou le récépissé de livraison.**

**L'opérateur/l'acheteur bénéficie de la garantie si l'outil a été acheté dans un point de vente agréé et seulement s'il est utilisé pour l'usage prévu. La garantie de l'outil est annulée en cas de non-respect des instructions d'entretien, de révision et d'utilisation contenues dans les Manuels d'instructions et d'entretien.**

**Dans l'éventualité d'un défaut ou d'une défaillance, Avdel, à son entière discrétion, s'engage uniquement à réparer ou remplacer les composants défectueux.**

# Règles de Sécurité

---

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

- 1** Ne pas employer à d'autres usages que celui prévu.
- 2** Ne pas utiliser avec cet outil/cette machine d'autres matériels que ceux recommandés et fournis par Avdel.
- 3** Toute modification apportée par le client à l'outil ou à la machine, aux ensembles de nez, aux accessoires ou à tout autre matériel fourni par Avdel ou ses représentants relève de la seule et entière responsabilité du client. Avdel donnera volontiers son avis sur toute modification envisagée.
- 4** L'outil ou la machine doivent être maintenus en permanence en état de fonctionner sans danger et leur bon état et fonctionnement doivent être vérifiés à intervalles réguliers par un personnel compétent et ayant reçu la formation adéquate. Toute opération de démontage ne doit être entreprise que par des personnes formées aux procédures Avdel. Ne pas démonter cet outil/cette machine avant d'avoir consulté les instructions de maintenance. Prière de contacter Avdel en indiquant vos besoins en formation.
- 5** L'outil ou la machine doivent à tout moment être utilisés conformément à la législation d'hygiène et de sécurité conforme aux règlements du Ministère du Travail en application de l'article R233-69 du code du travail. Toute question relative à la bonne utilisation de l'outil ou de la machine et à la sécurité de l'opérateur doit être adressée à Avdel.
- 6** Il appartient au client d'expliquer à chaque opérateur les précautions à respecter lors de l'utilisation de l'outil ou de la machine.
- 7** Toujours débrancher le tuyau d'air du raccord d'arrivée de l'outil ou de la machine avant tout réglage, montage ou démontage d'un ensemble de nez.
- 8** Ne pas mettre en marche un outil ou une machine dirigés vers une/des personne(s).
- 9** L'opérateur veillera à adopter une position équilibrée et stable avant d'utiliser l'outil/la machine.
- 10** S'assurer que les orifices de mise à l'atmosphère ne viennent pas à être obstrués ou masqués et que les flexibles sont toujours en bon état.
- 11** La pression d'utilisation ne doit pas dépasser 8,5 bars.
- 12** Ne pas utiliser l'outil avant d'avoir monté l'intégralité de l'équipement de pose.
- 13** L'opérateur veillera à ce que les queues de rivets usées ne créent pas un danger.
- 14** Les outils 07220 doivent être dotés d'un déflecteur en bon état avant d'être utilisés.
- 15** En cas d'application nécessitant l'utilisation de l'outil 07220 en position verticale, nez tourné vers le bas, l'on veillera à faire pivoter le déflecteur de manière à ce que l'ouverture soit tournée du côté opposé à l'opérateur et, le cas échéant, à des personnes travaillant à proximité.
- 16** Lors de l'utilisation de l'outil, l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité doivent impérativement porter des lunettes de sécurité pour se protéger contre l'éjection des fixations en cas de pose 'en l'air'. Nous recommandons le port de gants en cas de présence d'arêtes ou d'angles vifs sur l'application.
- 17** Veiller à ne pas laisser des vêtements amples, cravates, cheveux longs, chiffons de nettoyage, etc. se prendre dans les parties mobiles de l'outil. L'outil doit être maintenu sec et propre pour donner la meilleure prise.
- 18** Lors du transport de l'outil, éloigner les mains de la gâchette ou du levier pour éviter un déclenchement intempestif de l'outil.
- 19** Tout contact excessif avec de l'huile hydraulique doit être évité. Veiller à bien se laver pour éviter tout risque d'éruption cutanée.
- 20** Les données C.O.S.H.H. de sécurité et d'hygiène professionnelle se rapportant aux fluides hydrauliques et lubrifiants sont disponibles sur demande auprès du fournisseur de l'outil.

# Caractéristiques

## Caracteristiques de l'outil

---

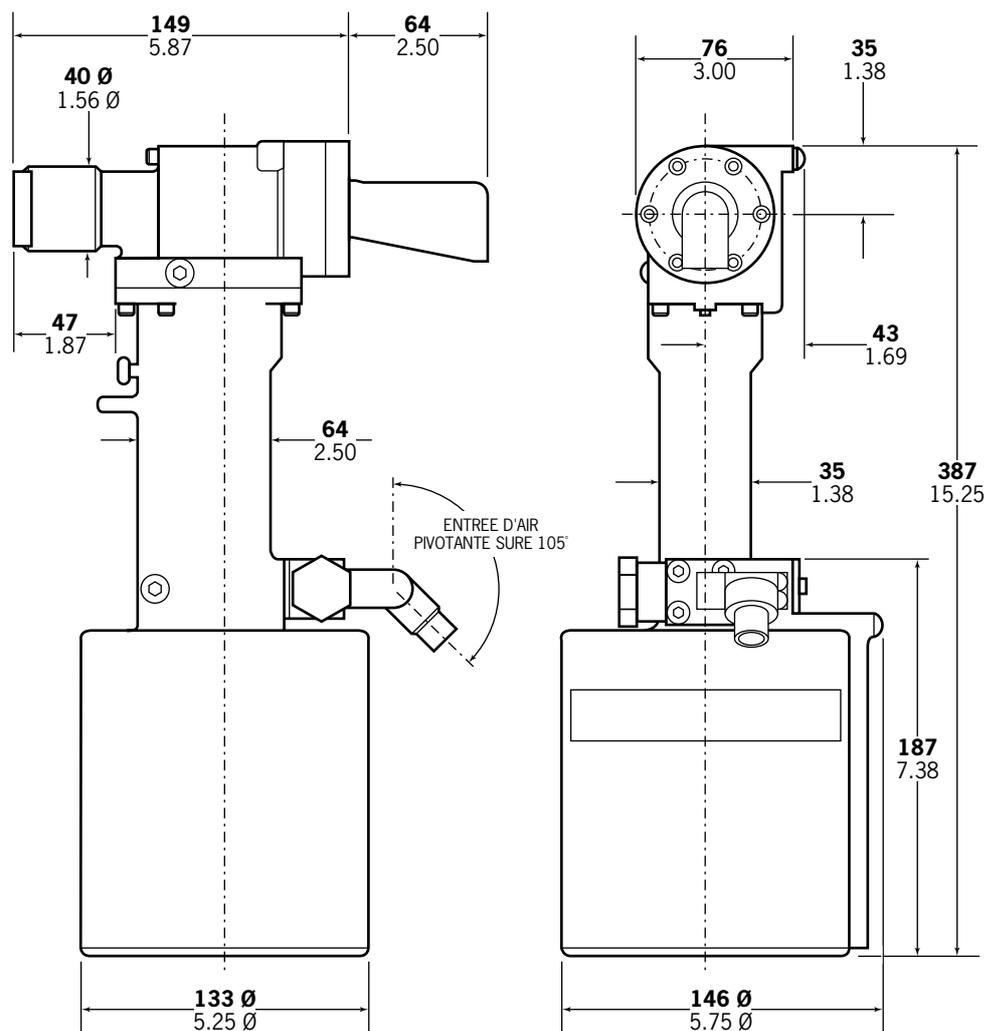
<b>Pression d'air</b>	minimum - maximum	5,4 - 8,5 bars (80 - 100 lbf/in <sup>2</sup> )
<b>Volume d'air libre nécessaire</b>	à 5,5 bars / 80 lbf/in <sup>2</sup>	14,6 litres (0,516 ft <sup>3</sup> )
<b>Course</b>	minimum	19 mm (0,75 in)
<b>Force de traction</b>	à 5,5 bars / 80 lbf/in <sup>2</sup>	26,7 kN (6000 lbf)
<b>Cycle de pose</b>	environ	3 secondes
<b>Niveau sonore</b>		71,8 dB(A)
<b>Poids</b>	sans équipement de pose	5,0 kg (11 lb)
<b>Vibrations</b>	inférieures à	2,5 m/s <sup>2</sup>

# Utilisation prévue

## Dimensions de l'outil

L'outil hydropneumatique de type 07220 a été conçu pour la pose rapide de rivets Avdelok® ( $3/16"$ ,  $1/4"$ ,  $5/16"$  et  $3/8"$ ) et de collerettes et convient tout particulièrement à l'assemblage en lots ou chaîne continue requis par un large éventail d'applications, toutes industries confondues.

Pour constituer un outil complet, commander un outil de base référence 07220-00200 et choisir dans la partie Ensembles de nez de nez de la pages 10-12 un ensemble de nez convenant à l'application.



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

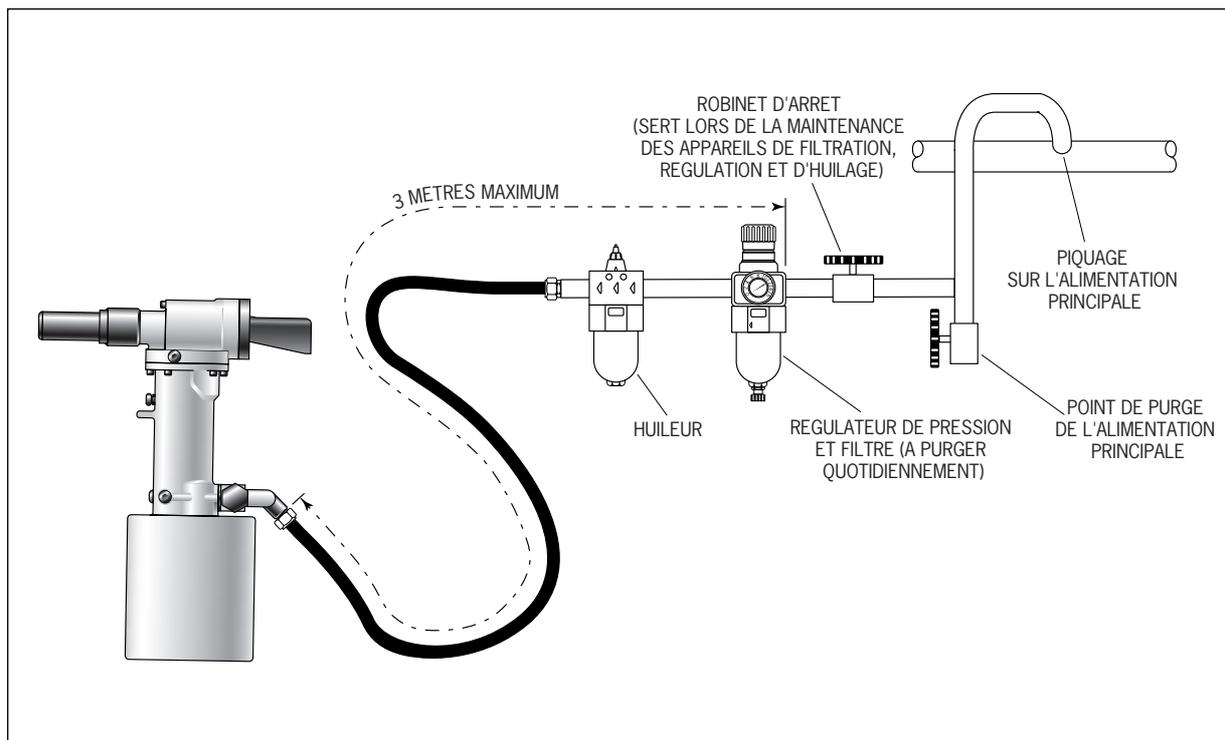
# Mise en service

## Alimentation Pneumatique

Tous les outils fonctionnent à l'air comprimé, à une pression optimale de 5,4 bars. Nous recommandons l'emploi d'unités de traitement d'air comprenant la lubrification, la filtration et la régulation de pression sur le circuit d'alimentation en air. Ces appareils doivent être montés à 3 mètres au plus de l'outil (voir le schéma ci-dessous) afin d'assurer à l'outil une durée de vie maximum et une maintenance minimum.

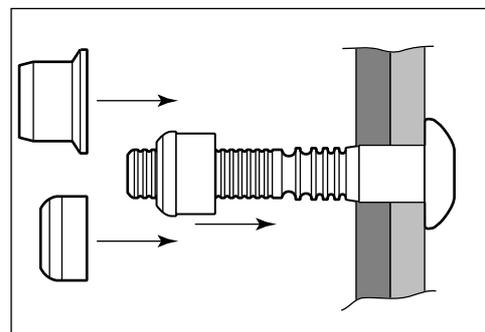
Les flexibles d'alimentation en air doivent avoir une résistance nominale en pression égale à au moins 150 % de la pression maximum produite par le système, ou à 10 bars, minimum. Ces flexibles doivent résister à l'huile, avoir une paroi extérieure résistant à l'abrasion, et ils doivent être armés si les conditions d'utilisation présentent un risque de détérioration. Tous les flexibles d'air DOIVENT IMPERATIVEMENT avoir un diamètre intérieur minimum de 6,4 millimètres ou 1/4 de pouce.

Voir le détail de l'entretien journalier à la page 13.



## Procédure d'utilisation

- Vérifier que l'équipement de pose monté est le bon.
- Raccorder l'outil à l'arrivée d'air.
- Enfoncer le rivet Avdelok® dans le trou de l'application.
- Placer la collerette sur le rivet (orientée comme indiqué à droite).
- En maintenant la tête du rivet contre l'application, pousser l'outil sur la queue de rivet dépassante.
- Appuyer à fond sur la gâchette. Un seul cycle suffit pour refouler la collerette dans les stries de blocage du rivet et pour casser le rivet à la gorge de rupture.
- Relâcher la gâchette. L'outil termine son cycle en se dégageant de la collerette et en éjectant la queue de rivet par l'arrière.

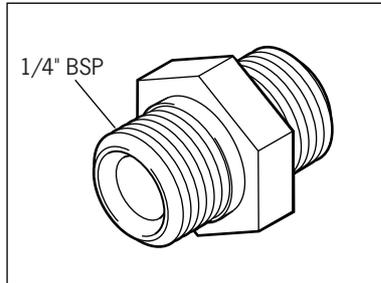


# Accessoires

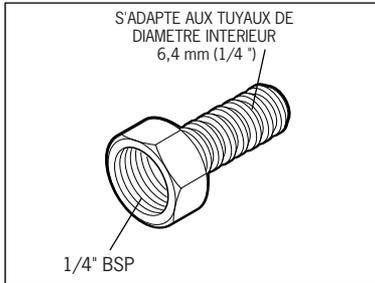
## Raccords et Ensemble Flexible

Trois accessoires différents sont disponibles pour réaliser le raccordement à l'alimentation pneumatique :

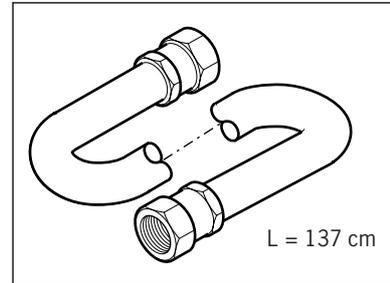
**Double raccord mâle**  
référence 07005-00041



**Raccord pour flexible,**  
référence 07005-00276

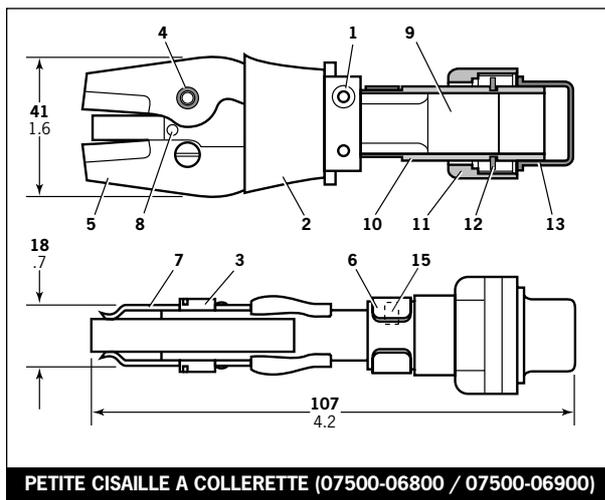


**Ensemble flexible,**  
référence 07008-000324

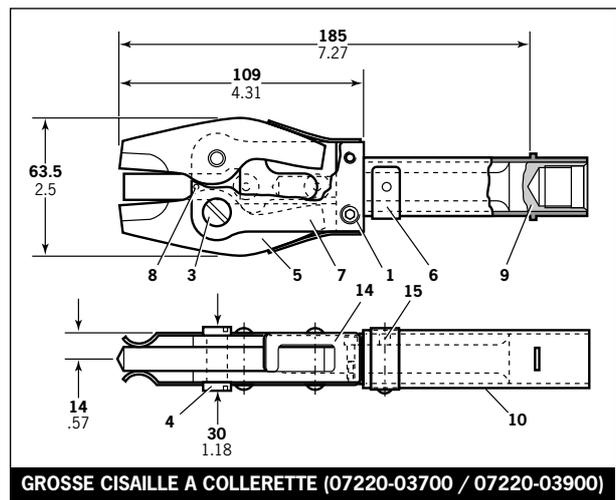


## Cisailles à Colerette

Il est possible de commander des cisailles à colerette qui permettent de couper les colerettes des rivets Avdelok® posés. Les petits modèles montrés ci-dessous à gauche sont destinés à la coupe des colerettes  $\frac{3}{16}$  ou  $\frac{1}{4}$  de pouce, et les gros modèles ci-dessous à droite, aux colerettes de  $\frac{5}{16}$  et de  $\frac{3}{8}$  de pouce.



**PETITE CISAILLE A COLLERETTE (07500-06800 / 07500-06900)**



**GROSSE CISAILLE A COLLERETTE (07220-03700 / 07220-03900)**

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

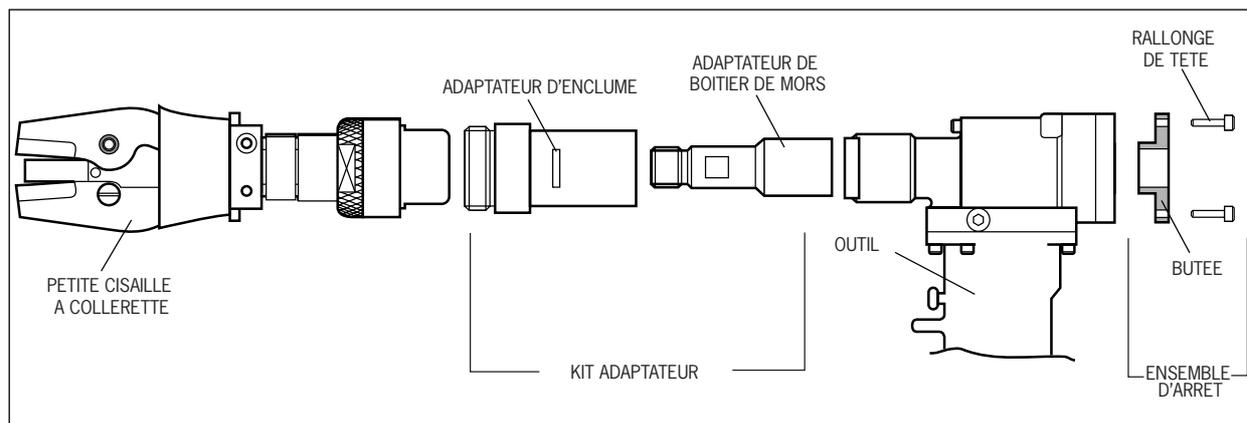
### CISAILLES A COLLERETTE : REFERENCES DES COMPOSANTS

REPERE	DESCRIPTION	CISAILLE A COLLERETTE 3/16 DE POUCE : 07500-06800	CISAILLE A COLLERETTE 1/4 DE POUCE : 07500-06900	CISAILLE A COLLERETTE 5/16 DE POUCE : 07220-03700	CISAILLE A COLLERETTE 3/8 DE POUCE : 07220-03900	QTE
1	VIS SIX PANS CREUX	07001-00004	07001-00004	07001-00142	07001-00142	2
2	MANCHON	07210-02012	07210-02012	-	-	1
3	AXE DE LAME	07210-02014	07210-02014	07220-03712	07220-03712	2
4	VIS D'AXE DE LAME	07210-02015	07210-02015	07220-03713	07220-03713	2
5	LAME	07210-02016	07210-02104	07220-03710	07220-03902	2
6	AGRAFE RESSORT	07500-08000	07500-08000	07220-04500	07220-04500	1
7	ENSEMBLE PORTE-LAME	07210-02500	07210-02600	07220-04200	07220-04300	2
8	AXE ENTRETOISE	07210-02703	07210-02703	07220-03714	07220-03714	1
9	CAME	07500-06801	07500-06801	07220-03701	07220-03701	1
10	MANCHON EXTERIEUR	07500-06803	07500-06803	07220-03715	07220-03715	1
11	ECROU DE RETENUE DU NEZ	07500-00212	07500-00212	-	-	1
12	CIRCLIP EXTERIEUR	07004-00041	07004-00041	-	-	1
13	CAPUCHON DE RETENUE	07007-00076	07007-00076	-	-	1
14	RESSORT DE LAME	-	-	07220-03706	07220-03706	2
15	AXE DE RETENUE INDEPENDANT	07500-08003	07500-08003	07220-04501	07220-04501	1

# Accessoires

Utiliser la cisaille à collerette 07500-06800 pour l'Avdelok® de  $\frac{3}{16}$  de pouce et le 07500-06900 pour l'Avdelok® de  $\frac{1}{4}$  de pouce. Pour utiliser l'une et l'autre de ces cisailles à collerette, il faut employer le kit adaptateur (référence 07220-09000) et monter un ensemble d'arrêt (référence 07229-08973) pour réduire la course de l'outil.

## Ensemble Cisaille à Collerette, Kit Adaptateur (07220-09000) et Kit d'arrêt (07229-08973)



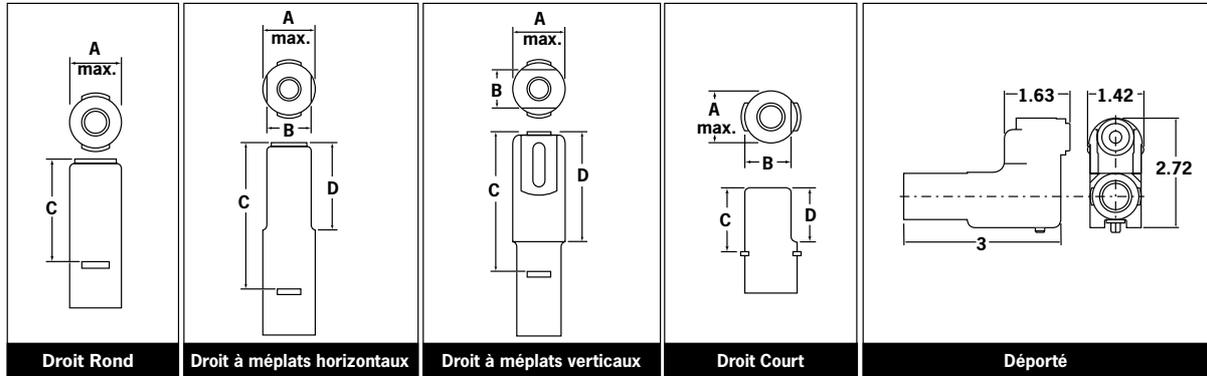
- Pour monter ces cisailles à collerette, commencer par débrancher l'alimentation pneumatique de l'outil.
- Enlever de l'outil le déflecteur de queue de rivet **52**.
- Enlever les vis **50** (6).
- Introduire la butée (partie saillante la première) dans le capuchon de tête **63**.
- Fixer avec les vis (référence 07001-00002) livrées avec l'ensemble d'arrêt.
- Enlever l'ensemble de nez s'il est monté.
- Lubrifier les faces des cames de la cisaille à collerette, les surfaces de portée et toutes les parties mobiles à la graisse au bisulfure de molybdène.
- Tirer vers l'avant et faire tourner sur  $90^\circ$  la bague extérieure de l'ensemble rallonge de tête sur l'outil pour découvrir les fentes.
- En maintenant le piston de tête avec une clé Allen de  $\frac{3}{8}$  de pouce\* introduite dans l'arrière de l'outil, serrer l'adaptateur de boîtier de mors sur le piston de tête à l'aide d'une clé\*.
- Pousser l'adaptateur d'enclume par-dessus l'adaptateur de boîtier de mors en alignant sa baïonnette avec les fentes correspondantes de la rallonge de tête, enfoncer et tourner de  $90^\circ$ .
- Tourner la bague extérieure de la rallonge de tête pour la verrouiller en position.
- Introduire la cisaille à collerette assemblée dans l'adaptateur d'enclume et visser l'ensemble sur l'extrémité de l'adaptateur de boîtier de mors. Serrer l'écrou de retenue de nez sur l'adaptateur d'enclume à l'aide d'une clé\*.
- Pour utiliser la cisaille à collerette, la pousser fortement sur la collerette et appuyer sur la gâchette.
- Pour couper les Avdelok® de  $\frac{5}{16}$  et de  $\frac{3}{8}$  de pouce, utiliser respectivement les cisailles à collerette 07220-03700 et 07220-03900. **Aucun ensemble d'adaptateur ou d'arrêt n'est nécessaire.**
- Pour monter ces grosses cisailles à collerette, commencer par débrancher l'alimentation pneumatique et enlever l'ensemble de nez, le cas échéant.
- Monter directement sur le piston de tête, de la même façon que les adaptateurs de boîtier de mors et d'enclume ci-dessus.

\* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 07220. Voir la liste complète à la page 14. Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (pages 18-19).

# Ensembles de nez

## Sélection

Il existe deux types d'ensemble de nez, droit et déporté. Choisir le type convenant le mieux en fonction des difficultés d'accès de l'application. Il est impératif de monter le bon ensemble de nez avant d'utiliser l'outil.



SELECTION D'UN ENSEMBLE DE NEZ 07220										
TAILLE DE L'AVDELOK®	DESCRIPTION DE L'ENSEMBLE DE NEZ	A		B		C		D		REFERENCE DE L'ENSEMBLE DE NEZ
		mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	
<b>3/16</b>	Droit à méplats horizontaux	21	,812	16	,625	54	2,12	25	1,0	07200-02700 *
	Droit à méplats verticaux	21	,812	16	,625	54	2,12	25	1,0	07200-02500 *
	Déporté	-	-	-	-	-	-	-	-	07220-02800
<b>1/4</b>	Droit rond	21	,812	-	-	54	2,12	-	-	07200-03500 *
	Droit à méplats horizontaux	21	,812	16	,625	54	2,12	25	1,0	07200-02800 *
	Droit à méplats horizontaux (en escalier)	21	,812	16	,625	54	2,12	25	1,0	07200-03300 *
	Droit à méplats verticaux	21	,812	16	,625	54	2,12	25	1,0	07200-02600 *
	Déporté	-	-	-	-	-	-	-	-	07220-02900
<b>5/16</b>	Droit rond	27	1,06	-	-	91	3,58	-	-	07220-05600
	Droit à méplats horizontaux	27	1,06	23,6	,930	91	3,58	40	1,58	07220-02700
	Droit à méplats horizontaux (en escalier)	27	1,06	22,6	,890	94	3,70	46	1,83	07220-03400
<b>3/8</b>	Droit rond	27	1,06	-	-	70	2,75	-	-	07220-02000
	Droit rond (en escalier)	21	,812	-	-	74,2	2,92	-	-	07220-03500
	Droit court	27	1,06	25,2	,992	37	1,45	32	1,25	07220-06100

\* un adaptateur (référence 07220-02500) est nécessaire pour monter ces ensembles de nez sur l'outil.

Les enclumes en escalier donnent une moindre déformation des collerettes, ce qui permet de placer les Avdelok® dans des matériaux plus tendres, tels que les plastiques, le bois, etc.

## Instructions de Montage

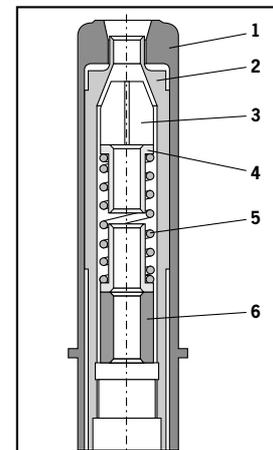
**IMPORTANT**  
Sauf indication expresse contraire, lors du montage et du démontage des ensembles de nez, l'alimentation pneumatique doit être débranchée.

Les ensembles de nez doivent être assemblés avant montage. Les ensembles de nez déportés sont toujours livrés assemblés.

### ENSEMBLES DE NEZ DROIT HORIZONTAL, VERTICAL OU ROND

- Enduire les mâchoires d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Assembler les guides ressort **4** et le ressort **5**, et faire reposer debout sur une surface plane et horizontale.
- Répartir les trois mâchoires de mors **3** sur le guide ressort **4** (en utilisant si nécessaire une tige de rivet usagée pour faciliter le positionnement).
- Faire descendre avec précaution le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Insérer l'entretoise **6** (si besoin est) dans le boîtier de mors **2** (diamètre 5/16" seulement).
- L'ensemble peut alors être placé sur l'enclume.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général l'autre côté.



# Ensembles de nez

## Instructions de Montage

---

- Pour assembler les ensembles de nez courts 07220-06100, enduire les mâchoires d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Laisser tomber les trois mâchoires de mors **11** dans le boîtier de mors **12**.
- Placer le capuchon suiveur **9**, le ressort **13** et la rondelle **14** dans le boîtiers de mors **12**.
- L'ensemble peut alors être placé sur l'enclume.

Un adaptateur de référence 07220-02500 doit être monté sur l'outil avant toute utilisation des ensembles de nez  $\frac{3}{16}$ " et  $\frac{1}{4}$ ".

- Pour monter l'adaptateur réducteur sur l'outil, tirer vers l'avant et faire tourner de 90° la bague extérieure de l'ensemble rallonge de tête de l'outil pour découvrir les fentes.
- Visser l'adaptateur de col sur le piston de tête.
- Introduire une clé Allen de  $\frac{3}{8}$  de pouce A/F\* dans l'arrière de l'outil et dans la tête de piston pour bloquer le piston en rotation, et serrer l'adaptateur de col à l'aide d'une clé\*.
- Pousser l'adaptateur d'enclume par-dessus l'outil en s'assurant que les tétons du corps pénètrent dans les fentes de la rallonge de tête de l'outil.
- Tourner le corps de l'adaptateur réducteur de 90°, puis tourner la bague de la rallonge de tête jusqu'à ce qu'elle s'enclenche en position dans les fentes de la rallonge de tête.
- Les ensembles de nez droits de  $\frac{3}{16}$  et de  $\frac{1}{4}$  de pouce peuvent alors être montés sur l'outil.

Pour monter les ensembles de nez soit directement sur l'outil, soit sur l'adaptateur, procéder de la façon suivante :

- Tirer vers l'avant et faire tourner de 90° la bague extérieure de l'ensemble rallonge de tête (ou la bague extérieure du 07220-02500, si celui-ci est monté).
- Introduire une clé Allen de  $\frac{3}{8}$  de pouce A/F\* dans l'arrière de l'outil et dans la tête de piston.
- En maintenant l'outil pointé vers le bas, visser fermement l'ensemble sur l'outil à l'aide d'une clé\*, sauf dans le cas de l'ensemble de nez déporté.
- Pour les ensembles de nez droits, placer l'enclume intégrée sur le boîtier de mors, en s'assurant que les tétons de l'enclume pénètrent dans les fentes de la rallonge de tête (ou de l'adaptateur).
- Engager les tétons de l'ensemble de nez dans les fentes correspondantes de la rallonge de tête, et tourner de 90°.
- L'ensemble de nez déporté peut être orienté selon l'angle voulu.
- Tourner la bague de la rallonge de tête de 90° jusqu'à ce qu'elle s'enclenche en position dans les fentes du manchon de la rallonge de tête.

## Instructions d'entretien

---

Les ensembles de nez doivent subir un entretien hebdomadaire.

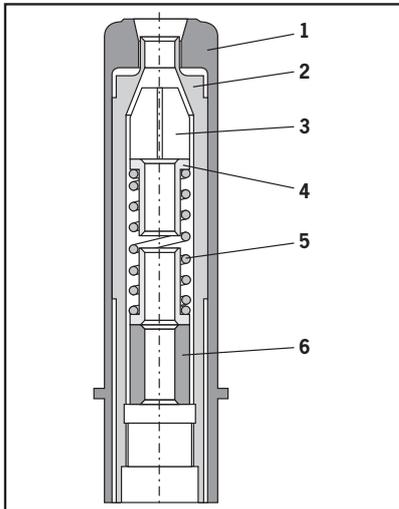
- Démonter les ensembles de nez droits dans l'ordre inverse des Instructions de montage.
- Vérifier en particulier l'usure des mâchoires.
- Vérifier que le ressort et les guides de ressort (le cas échéant) ne sont ni usés ni déformés.
- Pour démonter l'ensemble de nez déporté, suivre les six étapes ci-dessous.
- Enlever les vis de capot **30** et le capot **31**.
- Enlever la bague de retenue **17**.
- Sur l'adaptateur déporté de  $\frac{3}{16}$  de pouce seulement, enlever la rondelle **18** et le joint torique **20**.
- Enlever la rondelle nylon **19**.
- Enlever les mâchoires **23** de l'insert **24**.
- Enlever le joint torique **21** de la gorge des mâchoires **23**.
- Nettoyer et examiner les composants et remplacer ceux qui sont usés ou endommagés.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

\* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 07220. Voir la liste complète à la page 14. Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (page 12).

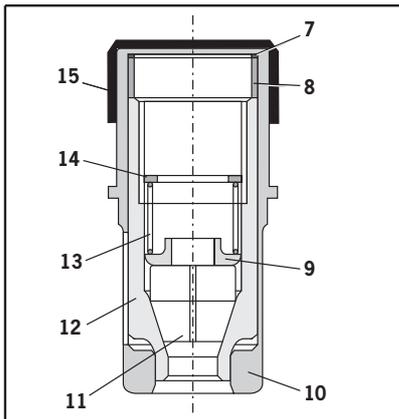
# Ensembles de nez

## Composants

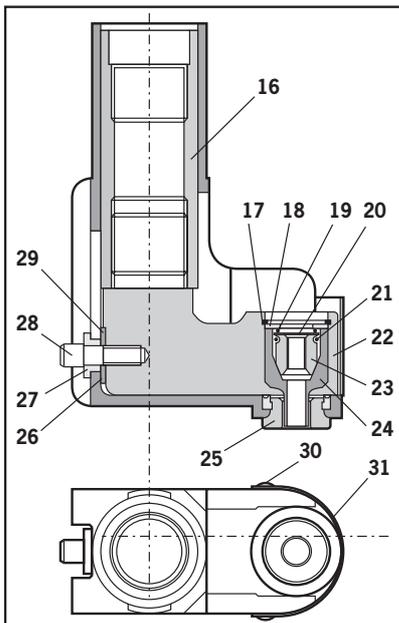
Chaque ensemble de nez représente un ensemble différent de composants qu'il est possible de commander séparément. Les numéros de composant renvoient aux illustrations. Nous recommandons de conserver un certain stock des éléments nécessitant un remplacement périodique. Lire attentivement les instructions d'entretien des ensembles de nez.



REFERENCES DES COMPOSANTS DES ENSEMBLES DE NEZ RONDS, DROITS A MEPLATS HORIZONTAUX ET A MEPLATS VERTICAUX						
DESCRIPTION	ENCLUME	BOITIER DE MORS	MACHOIRES DE MORS	GUIDE DE RESSORT	RESSORT	ENTRETOISE
REPERE	1	2	3	4	5	6
QTE	1	1	3	2	1	1
<b>ENSEMBLE DE NEZ</b>						
07200-02500	07200-02501	07200-02101	07220-02101	07220-02104	07220-02103	-
07200-02600	07200-02601	07200-02201	07220-02302	07220-02104	07220-02103	-
07200-02700	07200-02701	07200-02101	07220-02102	07220-02104	07220-02103	-
07200-02800	07200-02801	07200-02201	07220-02302	07220-02104	07220-02103	-
07200-03300	07200-03301	07200-03302	07220-02302	07220-02104	07220-02103	-
07200-03500	07200-03501	07200-02201	07220-02302	07220-02104	07220-02103	-
07220-02000	07220-02001	07220-02002	07220-02003	07220-02603	07220-02605	-
07220-02700	07220-02601	07220-02701	07220-02606	07220-02603	07220-02605	07220-02604
07220-03400	07220-03401	07220-03402	07220-02606	07220-02603	07220-02605	07220-02604
07220-03500	07220-03501	07220-03502	07220-02003	07220-02603	07220-02605	-
07220-05600	07220-05401	07220-02701	07220-02606	07220-02603	07220-02605	07220-02604



REFERENCES DES COMPOSANTS DES ENSEMBLES DE NEZ COURTS 07220-06100			
REPERE	DESCRIPTION	REFERENCE	QTE
7	CALE	07220-06106	1
8	BAGUE DE BLOCAGE	07220-06105	1
9	CAPUCHON SUIVEUR	07220-06107	1
10	ENCLUME	07220-06103	1
11	MÂCHOIRE DE MORS	07220-02003	3
12	BOITIER DE MORS	07220-06104	1
13	RESSORT	07220-06101	1
14	RONDELLE	07220-06102	1
15	CAPUCHON PROTECTEUR	07220-02108	1



REFERENCES DES COMPOSANTS DES ENSEMBLES DE NEZ DEPORTES				
REPERE	DESCRIPTION	ENSEMBLE DE NEZ 07220-02800	ENSEMBLE DE NEZ 07220-09900	QTE
16	MANCHON D'ADAPTEUR	07220-02805	07220-02805	1
17	BAGUE DE RETENUE	07004-00010	07004-00010	1
18	RONDELLE	07220-02811	07220-02811	1
19	RONDELLE NYLON	07220-02816	-	1
20	JOINT TORIQUE	07003-00026	-	1
21	JOINT TORIQUE	07003-00030	07003-00030	1
22	BRAS ACTIONNEUR	07220-02809	07220-02809	1
23	MACHOIRES	07220-02815	07220-02902	3
24	INSERT	07220-02810	07220-02903	1
25	ENCLUME	07220-03200	07220-03300	1
26	CALE	07220-02813	07220-02813	1
27	DOUILLE DE POSITIONNEMENT	07220-02807	07220-02807	1
28	VIS	07220-02814	07220-02814	1
29	TAMPON	07220-02812	07220-02812	1
30	VIS DE CAPOT	07001-00010	07001-00010	2
31	CAPOT	07220-02804	07220-02804	1

# Entretien de l'outil

L'entretien doit être effectué de façon régulière, et une révision approfondie doit avoir lieu chaque année ou tous les 500.000 cycles, minimum.

## **I M P O R T A N T**

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

## Chaque Jour

- Chaque jour, avant d'utiliser l'outil, ou lors de sa première mise en service, verser quelques gouttes d'une huile de lubrification propre dans l'arrivée d'air de l'outil, si l'alimentation pneumatique ne comporte pas d'huileur. Si l'outil est utilisé de façon continue, débrancher le flexible de l'alimentation pneumatique, et lubrifier l'outil toutes les deux ou trois heures.
- Rechercher les fuites d'air. Les flexibles et raccords endommagés doivent être remplacés par des neufs.
- Rechercher les fuites d'huile.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purger la conduite d'air pour la débarrasser de toute accumulation de saletés ou d'eau avant de raccorder le flexible à l'outil. Si un filtre est monté, le purger.
- Vérifier que l'équipement de pose monté est le bon.
- Vérifier que le déflecteur **52** est monté sur l'outil.
- Vérifier que la course de l'outil satisfait à la spécification minimum (page 5). Il s'agit de la distance parcourue par le boîtier de mors avec l'équipement de pose en place, mesuré **entre les positions gâchette relâchée et gâchette complètement enfoncée**.

## Chaque Semaine

- Rechercher les fuites d'air sur les flexibles et les raccords.
- Démonter et nettoyer l'ensemble de nez, en prêtant une attention particulière aux mâchoires (lubrifier à la graisse au bisulfure de molybdène EP 3753 avant de remonter).
- Lubrifier les faces de came et les faces de portée des cisailles à collerette à la graisse au bisulfure de molybdène EP 3753.

## Informations de sécurité graisse au bisulfure de molybdène EP 3753

La graisse dont la référence figure dans le kit d'entretien de la page 14 peut être commandée seule.

### **Premiers secours**

PEAU :

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

INGESTION :

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

YEUX :

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

### **Incendie**

POINT ECLAIR : supérieur à 220°C.

Non classé comme inflammable.

Agents d'extinction appropriés : CO<sub>2</sub>, Halon ou jet d'eau, si appliqué par une personne qualifiée.

### **Environnement**

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

### **Manutention**

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

### **Stockage**

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

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces pages 18-19.

# Entretien de l'outil

## Kit d'entretien

Pour toute opération d'entretien, nous recommandons d'employer le kit d'entretien (référence 07900-02200).

KIT D'ENTRETIEN		
Référence des composants	DESCRIPTION	QTE
07900-00043	BALLE DE PISTON DE TETE	1
07900-00130	BALLE DE PISTON DE PUISSANCE	1
07900-00045	MANCHON DE CYLINDRE DE PUISSANCE	1
07900-00150	CLE DE BOUCHON D'ETANCHEITE, OUTIL	1
07900-00051	ENSEMBLE DE CLES POUR PISTON DE VALVE, OUTIL	1
07900-00054	TIGE DE PISTON DE VALVE	1
07900-00055	ENSEMBLE DE CLES POUR TIGE DE PISTON	1
07900-00131	ENSEMBLE D'OUTILS POUR DEMONTAGE DE LA BASE	1
07900-00063	BAGUE D'ARRET DE L'OUTIL DE DEMONTAGE DE LA BASE	1
07900-00064	ENSEMBLE DE RESSORTS DE BLOCAGE DE NEZ, OUTIL	1
07900-00065	ENSEMBLE CYLINDRE DE RETOUR, OUTIL	1

KIT D'ENTRETIEN (Suite)		
Référence des composants	DESCRIPTION	QTE
07900-00068	ENSEMBLE PISTON DE PUISSANCE, MANCHON	1
07900-00069	BALLE D'ADAPTATEUR PIVOTANT	1
07900-00070	BOUCHON DE CYLINDRE DE PUISSANCE	1
07900-00073	ENSEMBLE POMPE DE PLEIN D'HUILE	1
07900-00077	ENSEMBLE POUR JOINTS TORIQUES, OUTIL	1
07900-00078	CLE ALLEN 5/32 DE POUCE A/F	1
07900-00079	CLE ALLEN 3/8 DE POUCE A/F	1
03201-00621	BROCHE A ERGOT (pour demontage du piston pneumatique)	1
07007-00066	DOUILLE A CHOC 7/16 DE POUCE	1
07900-00490	CLE A TUBE 5/8 DE POUCE	1

REMARQUE: sauf indication contraire, les dimensions des clés s'entendent "entre méplats".

# Entretien

Tous les 500.000 cycles, l'outil doit être entièrement démonté, et les éléments usés et endommagés doivent être remplacés, ainsi que ceux qu'il est recommandé de changer. Tous les joints plats et toriques doivent être changés, avec lubrification à la graisse au bisulfure de molybdène EP 3753 avant remontage.

## I M P O R T A N T

**Les instructions de sécurité figurent à la page 4.**

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

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

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

## Procédure de Demontage

Pour un entretien complet de l'outil, nous conseillons de procéder par démontage des sous-ensembles dans l'ordre indiqué ci-dessous:

### MONTAGE DE LA TÊTE

- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Appuyer sur la gâchette **87** et la maintenir enfoncée.
- Débrancher l'alimentation pneumatique et relâcher la gâchette.
- Enlever les vis six pans creux **50** à l'aide de la clé Allen\*.
- Soulever et dégager l'ensemble de tête **53**.
- Enlever la vis **75** à l'aide d'une clé Allen\* et enlever la rondelle **74**.
- Laisser l'huile s'écouler.
- Enlever le joint plat **51** et le joint torique **95**.
- Bloquer l'ensemble de tête **53** dans un étau équipé de mâchoires tendres, le cylindre de retour **56** en haut.
- Placer l'outil de montage du cylindre de retour\* sur le cylindre de retour **56** et serrer la vis à tête plate.
- A l'aide de l'outil, dévisser le cylindre de l'ensemble de tête **53**.
- Enlever l'outil.
- Extraire le piston de retour **58** et le ressort **59**.
- Enlever le joint torique **60**.
- Extraire le déflecteur de queues de rivet de son montage **61**.
- Enlever le montage de déflecteur **61** en enlevant la bague de retenue **65**.
- Enlever les six vis **50** à l'aide de la clé Allen\*.
- Faire légèrement tourner le capuchon de tête **63** et le dégager en tirant.
- Enlever le joint torique **64**, le joint **66** et le joint **67**.
- Placer une barre de section rectangulaire d'environ 13 mm ( $1/2$ ") d'épaisseur dans la fente de l'ensemble rallonge de tête **55**, et dévisser du sous-ensemble tête **68**.
- Enlever la rondelle de butée **77** et la cale **76**.
- Chasser à petits coups le piston de tête supérieur **54** de l'arrière de l'ensemble tête **53**.
- Enlever le joint **73** et le joint **72** du sous-ensemble tête **68**.
- Enlever la bague anti-extrusion **71** et le joint **70** du piston de tête **54**.
- La vis de régulation de pression **85** est réglée en usine et ne doit en principe pas être touchée. S'il est toutefois indispensable de le faire, noter le nombre de tours nécessaire pour amener la vis de régulation de pression **85** à fleur de la surface du cylindre de tête.
- Enlever la vis de régulation de pression **85** et extraire le ressort **84**, le guide de ressort **83** et la bille d'acier **82**.
- A l'aide d'un tournevis adapté à la fente du siège de bille **78**, dévisser celui-ci du cylindre de tête.
- Enlever le joint **79** du cylindre de tête.
- Terminer le montage dans l'ordre inverse du démontage. Vérifier que le guide de ressort **83** est monté dans le bon sens, et que la vis de régulation de pression **85** a été remise dans sa position d'origine. Lors du montage du piston de tête **54** dans le sous-ensemble de tête **68**, utiliser la balle de piston de tête\* en la montant sur le filetage du piston.
- Quand l'ensemble de tête est remonté sur la poignée, des précautions doivent être prises pour assurer un alignement correcte entre le joint plat **51**, le joint torique **95** et les vis **50**.
- Pour aider à obtenir un alignement correcte avec le joint torique **95** et les taraudages, vous pouvez appliquer une fine couche de graisse type Molykote 111 sur le joint plat **51** et le positionner à la base de l'ensemble de tête **53**.
- Tout chevauchement entre le joint plat **51** et le joint torique **95** est à proscrire.
- La graisse va maintenir le joint plat en position quand l'ensemble de tête sera monté sur la poignée **1**.

\* Les repères entre parenthèses concernent les outils antérieurs au kit de service n° 14000.

\* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 07220. Voir la liste complète à la page 14. Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (pages 18-19).

# Entretien

## Procédure de Démontage

---

### ENSEMBLE POIGNEE

- Raccorder l'outil à l'alimentation en air.
- Appuyer sur la gâchette **87** sans la relâcher.
- Débrancher l'alimentation en air et relâcher la gâchette.
- Déposer les vis **50** à l'aide d'une clé Allen\*.
- Enlever l'ensemble tête **53**.
- Vider l'huile de la poignée dans un récipient approprié.
- A l'aide d'une clé, déposer le boulon de pivotement **23**.
- A l'aide d'une clé Allen\*, déposer les quatre vis **44** et enlever l'ensemble valve **18**.
- Retourner la poignée et déposer la bague de retenue **38** à l'aide d'un tournevis approprié.
- Soulever le capot de base **35**.
- A l'aide d'un tournevis approprié, enlever la bague de retenue **36**.
- Mettre en place la bague d'arrêt\* sur la base de la poignée **2**.
- Mettre en place l'outil de démontage sur la base de la poignée **2**, et aligner deux des vis de l'outil de démontage avec deux trous taraudés de la base de la poignée **34**.
- Engager et serrer les deux vis fournies. Visser les trois vis restantes jusqu'à ce que la base de la poignée **34** soit libérée.
- Enlever la bague de retenue **33**, l'ensemble tampon **32**, et le joint torique **37** de la base de la poignée **34**.
- Pour enlever le sous-ensemble piston pneumatique **40**, introduire la clé pour tige de piston\* dans le sommet de l'ensemble piston de puissance **47**.
- A l'aide d'une douille de  $\frac{3}{8}$ " appropriée et d'une rallonge, dévisser l'écrou **39**.
- Chasser à petits coups l'ensemble piston de puissance **47** du sous-ensemble piston pneumatique **40**.
- Introduire la broche à ergot\* dans le trou du sous-ensemble piston pneumatique **40** et extraire le sous-ensemble piston pneumatique de la poignée **2**.
- Enlever le joint **31** du sous-ensemble piston pneumatique **40**.
- Dégager en le poussant l'ensemble piston de puissance **47** du sommet de la poignée **2**. Enlever le joint **48** et la bague anti-extrusion **49**.
- Placer la poignée **2**, cylindre pneumatique vers le haut, dans un étau équipé de mâchoires tendres.
- Engager les ergots de la clé pour bouchon d'étanchéité dans les trous du bouchon d'étanchéité **3** et dévisser ce dernier.
- Enlever le joint torique **13** de la poignée **2**.
- Enlever les bagues de retenue **10** des deux extrémités du bouchon d'étanchéité **3** et dégager en les soulevant la rondelle **6**, le joint **12** et la bague anti-extrusion **5** du haut du bouchon d'étanchéité **3**.
- Dégager en les soulevant la rondelle **6** et le joint torique **4** du bas du bouchon d'étanchéité **3**.
- Retirer la poignée **2** de l'étau et la placer en position verticale, c'est-à-dire reposant sur le cylindre pneumatique.
- A l'aide de l'outil de démontage et de remontage du cylindre de puissance\*, taper à petits coups sur le cylindre de puissance **8** vers le bas jusqu'à ce qu'il soit libéré.
- Enlever du cylindre de puissance **8** le joint **9** et le joint torique **11**.
- Enlever le manchon de gâchette **89** à l'aide de la clé à tube\*.
- Extraire la gâchette **87** et enlever le joint torique **88**.
- Assembler le joint **9** sur le cylindre de puissance **8** à l'aide de l'outil de montage pour joint torique\*.
- Avant de monter le cylindre de puissance **8** sur la poignée **2**, placer le manchon de l'ensemble piston de puissance\* sur le joint **9**. Reposer le joint torique **11** sur le cylindre de puissance **8**.
- Avant de monter l'ensemble piston de puissance **47**, monter la balle de piston de puissance\* sur la tige, et le manchon de l'ensemble piston de puissance\* sur le piston.
- Avant de remonter les joints toriques **24** sur le joint tournant **23**, placer la balle d'adaptateur de joint tournant\* sur le filetage du joint tournant.
- Terminer le remontage en sens inverse du démontage. Veiller à remonter les joints et les bagues anti-extrusion dans le bon ordre.
- Quand l'ensemble de tête est remonté sur la poignée, des précautions doivent être prises pour assurer un alignement correcte entre le joint plat **51**, le joint torique **95** et les vis **50**.
- Pour aider à obtenir un alignement correcte avec le joint torique **95** et les taraudages, vous pouvez appliquer une fine couche de graisse type Molykote 111 sur le joint plat **51** et le positionner à la base de l'ensemble de tête **53**.
- Tout chevauchement entre le joint plat **51** et le joint torique **95** est à proscrire.
- La graisse va maintenir le joint plat en position quand l'ensemble de tête sera monté sur la poignée **1**.

\* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 07220. Voir la liste complète à la page 14.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (pages 18-19).

# Entretien

## Procédure de Démontage

---

### VALVE PNEUMATIQUE

- Enlever le siège de valve **45** et le joint plat **41**, avec le tiroir **42** et son ressort **43**.
- Dévisser la butée de valve **20** du bloc de valve **19** à l'aide d'une clé appropriée\*.
- Extraire le ressort **21**.
- Dévisser le bouchon du cylindre de valve **30** du bloc de valve **19** et retirer le joint plat **28**.
- Introduire une tige de dimensions appropriées dans le puits de valve **26**. Engager les ergots de l'ensemble clé de piston de valve\* dans les trous du piston de valve **29**, et dévisser.
- Enlever le joint torique **27**.
- Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

### SILENCIEUX

- Enlever les deux vis six pans creux **91** et extraire le silencieux fritté **93** et le joint plat Néoprène **90**.
- Nettoyer soigneusement le silencieux ou le changer s'il est usé, avant de remonter.

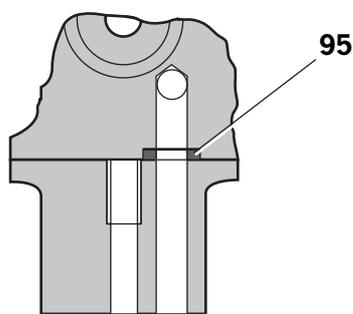
### I M P O R T A N T

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

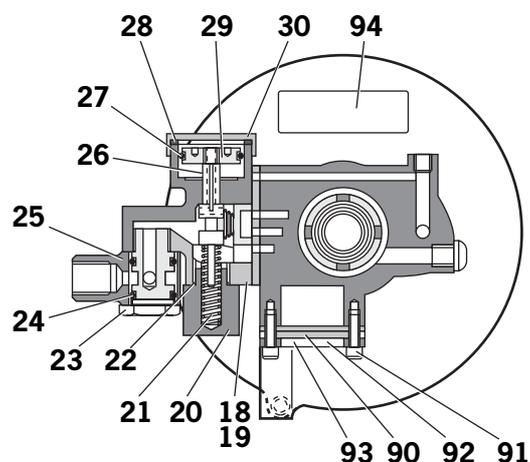
**Un plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après un démontage de l'outil, et avant toute utilisation.**

\* signale les éléments faisant partie du kit d'entretien 07220. Voir la liste complète à la page 14.  
Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (pages 18-19).

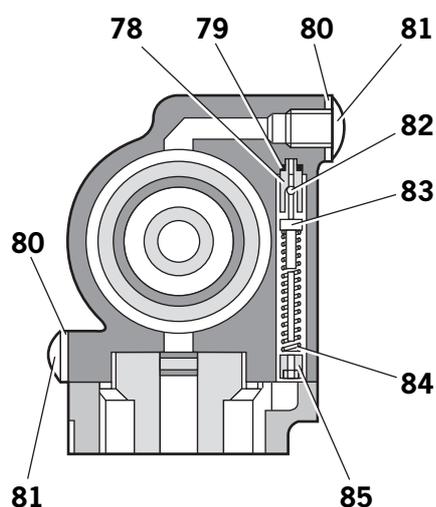
# Assemblage general de l'outil de base 07220-00200



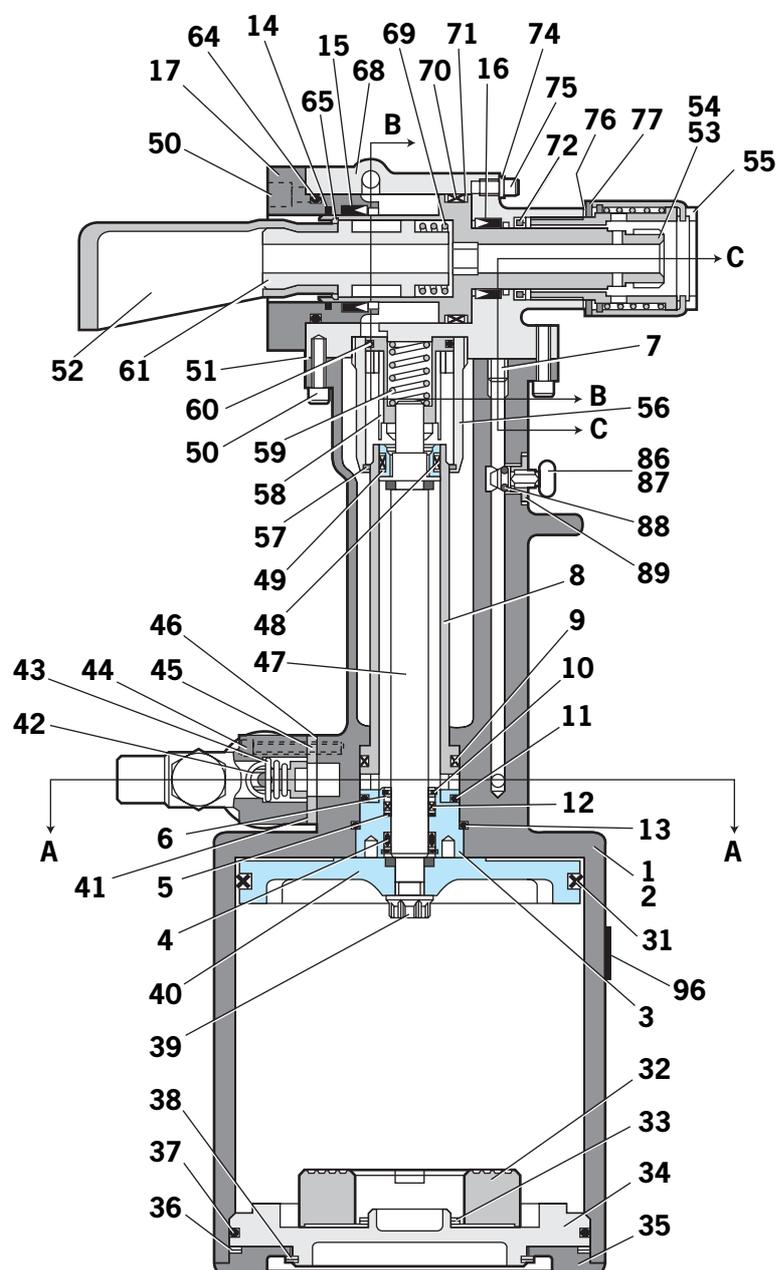
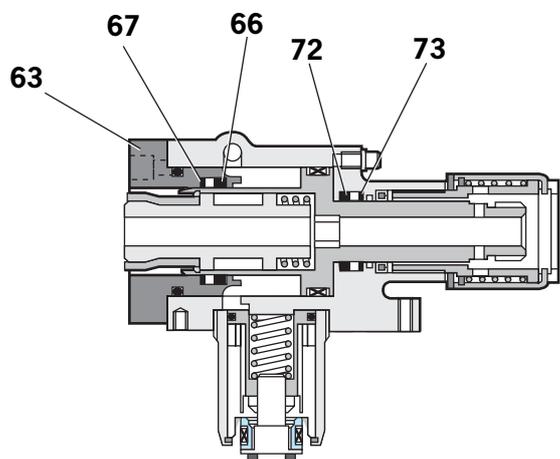
COUPE C-C



COUPE A-A



COUPE B-B



DISPOSITION DES JOINTS DES OUTILS  
ANTERIEURS AU KIT D'ENTRETIEN N° .14000

# Liste de pièces pour 07220-02000

LISTE DES PIECES 07220-00200									
Repère	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	Rechange	Repère	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	Rechange
1	07220-07300	ENSEMBLE POIGNEE	1	-	50	07001-00001	VIS	12	24
2	07220-07301	• POIGNEE	1	-	51	07220-00201	JOINT PLAT	1	5
3	07220-00304	• BOUCHON D'ETANCHEITE	1	1	52	07220-00215	DEFLECTEUR	1	10
4	07003-00058	• JOINT TORIQUE	1	10	53	07220-00400	ENSEMBLE DE TETE	1	-
5	07003-00006	• BAGUE ANTH EXTRUSION	1	5	54	07220-00403	• PISTON DE TETE	1	-
6	07220-00306	• RONDELLE	2	10	55	07220-01500	• ENSEMBLE RALLONGE DE TETE	1	-
7					56	07220-00414	• CYLINDRE DE RETOUR	1	-
8	07220-00303	• CYLINDRE DE PUISSANCE	1	-	57	07004-00004	• BAGUE DE RETENUE	1	-
9	07003-00003	• JOINT	1	10	58	07220-00416	• PISTON DE RETOUR	1	-
10	07004-00002	• BAGUE DE RETENUE	2	5	59	07220-00417	• RESSORT	1	5
11	07003-00064	• JOINT TORIQUE	1	10	60	07003-00012	• JOINT TORIQUE	1	10
12	07003-00005	• JOINT	1	10	61	07220-00405	• MONTAGE DE DEFLECTEUR	1	-
13	07003-00004	• JOINT TORIQUE	1	5	62				
14	07003-00380	ANNEAU DE NETTOYAGE	1	5	63	07220-00425	• CAPUCHON DE TETE	1	-
15	07003-00378	JOINT A LEVRE	1	5	64	07003-00068	• JOINT TORIQUE	1	5
16	07003-00379	JOINT A LEVRE	1	5	65	07004-00003	• BAGUE DE RETENUE	1	10
17	07220-00430	CAPUCHON DE TETE	1	-	66	07003-00117	• JOINT	1	5
18	07220-00500	• ENSEMBLE VALVE	1	-	67	07003-00118	• JOINT	1	5
19	07220-00511	• BLOC DE VALVE	1	-	68	07220-01400	• SOUS-ENSEMBLE TETE	1	-
20	07220-00507	• BUTEE DE VALVE	1	-	69	07220-00415	• RESSORT	1	5
21	07220-00506	• RESSORT	1	2	70	07003-00007	• JOINT	1	10
22	07003-00017	• JOINT TORIQUE	1	5	71	07003-00008	• BAGUE ANTH EXTRUSION	2	5
23	07220-00509	• JOINT TOURNANT	1	-	72	07003-00116	• JOINT	2	10
24	07003-00105	• JOINT TORIQUE	2	5	73	07003-00115	• JOINT	1	5
25	07220-00508	• PIVOT	1	-	74	07220-00424	• RONDELLE	1	15
26	07220-00503	• PUIITS DE VALVE	1	-	75	07001-00089	• VIS	1	-
27	07003-00147	• JOINT TORIQUE	1	10	76	07220-00409	• CALE	1	10
28	07220-00512	• JOINT PLAT	1	5	77	07220-00407	• RONDELLE DE BUTEE	1	5
29	07220-00504	• PISTON DE VALVE	1	-	78	07220-00411	• SIEGE DE BILLE	1	-
30	07220-00505	• BOUCHON DE CYLINDRE DE VALVE	1	-	79	07003-00011	• JOINT	1	5
31	07003-00020	JOINT	1	5	80	07003-00099	• JOINT	2	10
32	0722001100	ENSEMBLE TAMPON	1	1	81	07001-00008	• VIS	2	10
33	07004-00035	BAGUE DE RETENUE	1	-	82	07007-00043	• BILLE	1	5
34	07220-00220	BASE DE POIGNEE	1	-	83	07220-00429	• GUIDE RESSORT	1	2
35	07220-00222	CAPOT DE BASE	1	-	84	07220-00428	• RESSORT	1	5
36	07004-00001	BAGUE DE RETENUE	1	-	85	07220-00420	• VIS DE REGULATION DE PRESSION	1	5
37	07003-00002	JOINT TORIQUE	1	10	86	07220-00800	ENSEMBLE GACHETTE	1	-
38	07004-00034	BAGUE DE RETENUE	1	-	87	07220-00801	• GACHETTE	1	-
39	07002-00017	ECROU	1	5	88	07003-00022	• JOINT TORIQUE	1	10
40	07220-01300	SOUS-ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE	1	-	89	07220-00803	• MANCHON DE GACHETTE	1	-
41	07220-00208	JOINT PLAT	1	5	90	07220-00227	JOINT PLAT	1	5
42	07220-00202	TIROIR	1	-	91	07001-00109	VIS	2	10
43	07220-00204	RESSORT	1	1	92	07220-00225	PLAQUE DE FERMETURE	1	1
44	07001-00002	VIS	4	12	93	07220-00226	SILENCIEUX	1	1
45	07220-00206	SIÈGE DE VALVE	1	-	94	07220-00216	ETIQUETTE	1	-
46	07220-00205	JOINT PLAT	1	5	95	07003-00001	JOINT TORIQUE	1	10
47	07220-01200	ENSEMBLE PISTON	1	-	96	07220-00217	TRANSFERT	1	-
48	07003-00018	JOINT	1	5					
49	07003-00019	BAGUE ANTH EXTRUSION	2	5					

# Plein d'huile

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

## Huile

L'huile recommandée pour le plein d'huile est la Hyspin® VG32, qui existe en bidons de 0,5 litre, référence 07992-00002, ou de 1 gallon (4,5 litres), référence 07992-00006. Prière de consulter les informations de sécurité ci-dessous :

## Huile Hyspin® VG32 Informations de Sécurité

### Premiers secours

#### PEAU :

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

#### INGESTION :

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

#### YEUX :

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

### Incendie

Agents d'extinction appropriés : CO<sub>2</sub>, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. NE PAS employer de jet d'eau.

### Environnement

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

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

### Manutention

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

### Stockage

Pas de précautions particulières.

## Procédure de Plein d'huile

### IMPORTANT

#### NE PAS ACTIONNER LA GACHETTE TANT QUE LA VIS DE PURGE N'EST PAS EN PLACE.

Ces opérations ne doivent être effectuées que sur un établi propre, avec des mains propres et dans un endroit propre. Vérifier que la pompe de plein d'huile ne contient pas de corps étrangers, et que l'huile est parfaitement propre et sans bulles d'air. VEILLER à tout moment à éviter que des corps étrangers ne pénètrent dans l'outil, ce qui pourrait causer de graves dommages.

- Nettoyer soigneusement l'extérieur de l'outil de pose.
- Placer l'outil en position verticale sur l'établi et brancher l'alimentation pneumatique.
- Appuyer sur la gâchette **87** et la maintenir enfoncée, et pendant que le sous-ensemble piston pneumatique **40** est en position basse, débrancher l'alimentation pneumatique de l'outil.
- Pousser le piston de tête **54** en position arrière.
- Enlever la vis inférieure avant **81** et le joint **80**.
- Raccorder la pompe de plein d'huile référence 07900-00073, remplie d'huile.
- Enlever la vis supérieure arrière **81** et le joint **80** du côté opposé de la tête.
- A l'aide de la pompe de plein d'huile, injecter de l'huile jusqu'à ce que l'huile ressortant coule librement et sans bulles.
- Remettre en place la vis supérieure arrière **81** et le joint **80**.
- Enlever la vis avant **75** et sa rondelle **74** du sommet du bloc avant de la tête. Continuer à pomper de l'huile jusqu'à ce que l'huile ressortant coule librement et sans bulles.
- Remettre en place la vis **75** et sa rondelle **74**.
- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique. Le piston de tête repart immédiatement en position avant, en refoulant l'excédent d'huile et d'air vers la pompe de plein d'huile.
- Enlever la pompe de plein d'huile et remettre en place la vis **81** et le joint **80**.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces (pages 40-41).

# Diagnostic des pannes

Symptome	Cause Possible	Remede	Ref de Ref
Course trop courte ou retour incomplet	Pression d'air réduite	Régler la pression d'air. Rechercher les fuites	7
	Fuite du joint plat de la tête/poignée	Remplacer le joint plat	
	Niveau d'huile trop bas dans l'outil, ou présence d'air dans l'huile	Refaire le plein d'huile de l'outil	20
L'outil ne saisit pas bien le rivet	L'ensemble de nez monté n'est pas le bon	Monter l'ensemble de nez correct	10
	Mâchoires brisées dans l'ensemble de nez	Remplacer	11
	Mâchoires usées ou sales	Nettoyer ou changer selon le cas	11
L'outil ne casse pas le rivet	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air / vérifier qu'il n'existe aucune fuite d'air	7
	Le rivet n'est pas de la bonne longueur	Utiliser un rivet de la bonne longueur	
	L'outil a besoin d'être réamorcé	Refaire le plein d'huile de l'outil	20
	Silencieux d'échappement de l'outil sale	Nettoyer le silencieux	
	Valve de commande sale	Enlever / nettoyer la valve	
L'outil ne refoule pas la collerette	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air	7
	Enclumes usées	Changer	
	L'outil a besoin d'être réamorcé	Refaire le plein d'huile de l'outil	20
	Enclume de refoulement fissurée	Changer	
	Le rivet n'est pas de la bonne longueur	Utiliser un rivet de la bonne longueur	
L'outil ralentit et cesse de fonctionner	Silencieux d'échappement de l'outil encrassé	Nettoyer le silencieux	17
	Valve de commande sale	Déposer et nettoyer la valve	

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

# Remarque

---

# Déclaration de conformité

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

**Modèle 07220**

N° de série

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

EN ISO 12100 - parties 1 et 2

BS EN ISO 8662 - partie 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - partie 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

selon les dispositions de la Directive 98/37/EC



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

Date d'émission



**Cette boîte contient un outil pneumatique en conformité  
avec la Directive sur les machines 98/37/EC.  
La "Déclaration de conformité" est jointe.**



An Acument™ Global Technologies Company

**AUSTRALIA**

**Acument Australia Pty Ltd.**

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

**CANADA**

**Avdel Canada, a Division of Acument**

**Canada Limited**

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

**CHINA**

**Acument China Ltd.**

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

**FRANCE**

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

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

**GERMANY**

**Avdel Deutschland GmbH**

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

**ITALY**

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

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

**JAPAN**

**Acument Japan Kabushiki Kaisha**

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

**SINGAPORE**

**Acument Asia Pacific (Pte) Ltd.**

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

**SOUTH KOREA**

**Acument Korea Ltd.**

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

**SPAIN**

**Avdel Spain S.A.**

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

**UNITED KINGDOM**

**Avdel UK Limited**

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

**USA**

**Avdel USA LLC**

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

© 2009 Acument Intellectual Properties, LLC Printed February 09

N° de Manuel	Edition	N° de Modification
07900-00648	A2	03/263
	B	07/044
	B2	07/103
	B3	08/326

Avdel® et Avdelok® sont des marques commerciales de Avdel UK Limited.

www.avdel-global.com