

Genesis® Rechtwinkliger und Gerader Drehkopf Einbauanweisungen

So bereiten Sie die Grundgeräte für die Aufnahme des Drehkopf-Geräts vor

Konsultieren Sie die Abbildung des Aufsatzes im Handbuch des jeweiligen Werkzeugs - nG1, nG2, nG2s, nG3, G2, G2s oder G3.

Die **fett** gedruckten Positionsnummern beziehen sich auf die Teilleiste und die Abbildung unten.

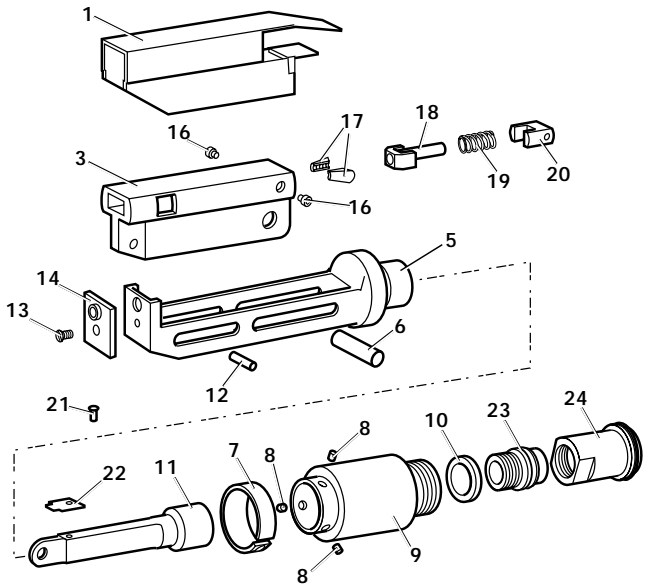
- Schrauben Sie den "T"-Adapter 71213-02020 (Spannbackenspreizgehäuse **23** für G2, G2s, G3 und nG3) ab.
Entfernen Sie die Kontermutter 71210-02105 und das Dichtungsgehäuse 71210-02104.
- Schrauben Sie die Anschlagmutterbaugruppe **24** von Hand vollständig auf den Kolben (mitgeliefert im Drehkopf-Kit).
Schrauben Sie das Spannbackenspreizgehäuse **23** (mitgeliefert im Drehkopf-Kit für nG1, nG2 und nG2s) vollständig auf den Kolben, bevor Sie die Anschlagmutterbaugruppe **24** dagegen festziehen.
- Entfernen Sie die Greifteil-Auffangbehälter-Baugruppe und ersetzen Sie sie durch die Schutzkappe **25***.
Setzen Sie bei Genesis® nG Werkzeugen mit dem Schnelllösesammelbehälter die Schutzkappe Q/R **26*** auf.
- Wenn das Drehkopfgerät am Genesis® nG2- oder nG3-Werkzeug angebracht wird, funktioniert der "Arbeitsgangzähler" nicht. Zur Reaktivierung des "Arbeitsgangzählers" ist es erforderlich, die zwei Dichtungsscheiben 71221-02006 wie folgt auszutauschen:
Für nG2: verwenden Sie die Ersatzscheiben 71213-02032 (2 Stück).
Für nG3: verwenden Sie die Ersatzscheiben 71223-02032 (2 Stück).
Anleitungen zum Auseinanderbau finden Sie im Werkzeughandbuch "Druckluftkolbenbausatz".
Hinweis: Wenn die Dichtungsscheiben ausgetauscht werden, muss das Werkzeug erneut in den Ausgangszustand versetzt werden; vgl. Sie hierzu das Werkzeughandbuch.

Zusammenbau des geraden Drehkopf-Aufsatzes

- Entfernen Sie Abdeckung **1**, Schraube **21** und Leitblech **22**.
- Entfernen Sie Lagerstift **6** und Spindel **11**.
- Setzen Sie den Klemmring **10** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**.
- Schrauben Sie die Spindel **11** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**, lassen Sie dabei das kleine Schraubenloch oben. Leicht mit einem Drehstift festziehen.
- Schrauben Sie den Aufsatz über die Spindel **11** bis zur Vorderseite des Kopfgussstücks. Setzen Sie den Lagerstift **6** wieder ein.
- Setzen Sie das Leitblech **22** auf die Spindel **11**. Verwenden Sie dazu Schraube **21**.
- Setzen Sie die Abdeckung **1** auf den Aufsatz.

TEILLEISTE – GERADER DREHKOPF		
POS.	BENENNUNG	GERADER DREHKOPF
1	Abdeckung	07494-05000
3	Spannbackenhalter	07494-03026
5	Körper	07494-03015
6	Lagerstift	07343-02207
7	Haltefeder mit Stift	07495-03900
8	Führungsrolle	07007-00039
9	Adapter	07345-03001
10	Klemmring	07345-03003
11	Spindel	07345-03002
12	Lagerbolzen	07007-00038
13	Schraube	07342-02207
14	Mundstück	Vgl. Handbuch
16	Schraube	07494-03028
17	Spannbacken	Vgl. Handbuch
18	Spannbackenspreizer	07346-03101
19	Feder	07165-00305
20	Federführung	07494-03027
21	Schraube	07001-00368
22	Leitblech	07345-00401
23	Spannbackenspreizgehäuse	71210-02101
24	Anschlagmutterbaugruppe	71213-20200
25*	Schutzkappe	71210-20201
26*	Schutzkappe Q/R	71213-20201

*Nicht gezeigte Elemente



Hinweis: Mundstücke und Spannbacken (**14** und **17**) sind je nach Nieten unterschiedlich.

Vollständige Teilenummern, auch für Mundstücke und Spannbacken, finden Sie im Werkzeughandbuch.

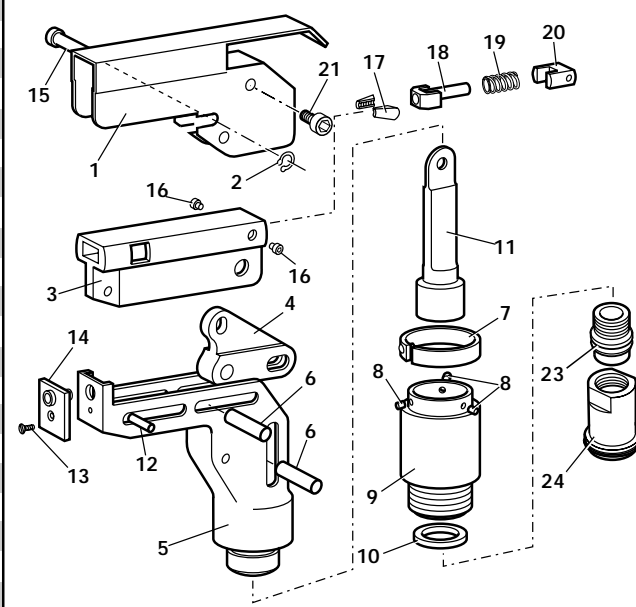
Zusammenbau des Rechtwinkligen Drehkopf-Aufsatzes

Die **fett** gedruckten Positionsnummern beziehen sich auf die Teileliste und die Abbildung unten.

Bereiten Sie das Grundgerät gemäß den Anweisungen 1, 2, 3 und 4 auf der Titelseite vor.

- Entfernen Sie Schraube **21** (4 Stück).
- Ziehen Sie die Abdeckung **1** vom Körper **5**.
- Entfernen Sie den Lagerstift **6**, der die Spindel **11** am Körper **5** befestigt. Entfernen Sie die Spindel **11**.
- Schrauben Sie die Spindel **11** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**. Leicht mit einem Drehstift festziehen.
- Schrauben Sie den Aufsatz über die Spindel **11** in die Vorderseite des Kopfsgussstücks. Setzen Sie den Lagerstift **6** wieder ein.
- Schieben Sie die Abdeckung **1** über den Aufsatz, schieben Sie dabei die Aussparungsschlitze vorsichtig um den Kopf des Lagerstifts **15** und unter den Sicherungsring **2**.
- Befestigen Sie die Abdeckung **1** mit Schraube **21** (4 Stück).

TEILELISTE – RECHTWINKLIGER DREHKOPF		
POS.	BENENNUNG	RECHTWINKLIGER DREHKOPF
1	Abdeckung	07495-03003
2	Sicherungsring	07004-00105
3	Spannbackenhalter	07494-03026
4	Hebel	07495-03004
5	Körper	07495-03002
6	Lagerstift	07343-02207
7	Haltefeder mit Stift	07495-03900
8	Führungsrolle	07007-00039
9	Adapter	07345-03001
10	Klemmring	07345-03003
11	Spindel	07345-03002
12	Lagerbolzen	07007-00038
13	Schraube	07342-02207
14	Mundstück	Vgl. Handbuch
15	Lagerstift	07346-03102
16	Schraube	07494-03028
17	Spannbacken	Vgl. Handbuch
18	Spannbackenspreizer	07346-03101
19	Feder	07165-00305
20	Federführung	07494-03027
21	Schraube	07210-00804
23	Spannbackenspreizgehäuse	71210-02101
24	Anschlagmutterbaugruppe	71213-20200
25*	Endkappe	71210-20201
26*	Endkappe Q/R	71213-20201



* Nicht gezeigte Elemente

Hinweis: Mundstücke und Spannbacken (**14** und **17**) sind je nach Nieten unterschiedlich.

Vollständige Teilenummern, auch für Mundstücke und Spannbacken, finden Sie im Werkzeughandbuch.

AUSTRALIEN

Infastech (Australia) Pty Ltd.

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

CHINA

Infastech (China) Ltd.

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

DEUTSCHLAND

Avdel Deutschland GmbH

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

FRANKREICH

Avdel France S.A.S.

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

GROSSBRITANNIEN

Avdel UK Limited

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

INDIEN

Infastech Fastening Technologies

India Private Limited

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

ITALIEN

Avdel Italia S.r.l.

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

JAPAN

Infastech Kabushiki Kaisha

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

KANADA

Avdel Canada Limited

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

MALAYSIA

Infastech (Malaysia) Sdn Bhd

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

SINGAPUR

Infastech (Singapore) Pte Ltd.

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

SPANIEN

Avdel Spain S.A.

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

SÜDKOREA

Infastech (Korea) Ltd.

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

TAIWAN

Infastech/Tri-Star Limited

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

USA

Avdel USA LLC

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

Datenblatt Nr.	Ausgabe	Änderungsstand
07900-00796	A2	07/103
	A3	08/057
	A4	10/162
	A5	11/018

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

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

Genesis® Right Angle and Straight Swivel Head Fitting Instructions

To Prepare Base Tools to Accept Swivel Head Equipment

Refer to the assembly illustration in the appropriate tool manual - nG1, nG2, nG2s, nG3, G2, G2s or G3.

Item numbers in **bold** refer to the parts list and illustration below.

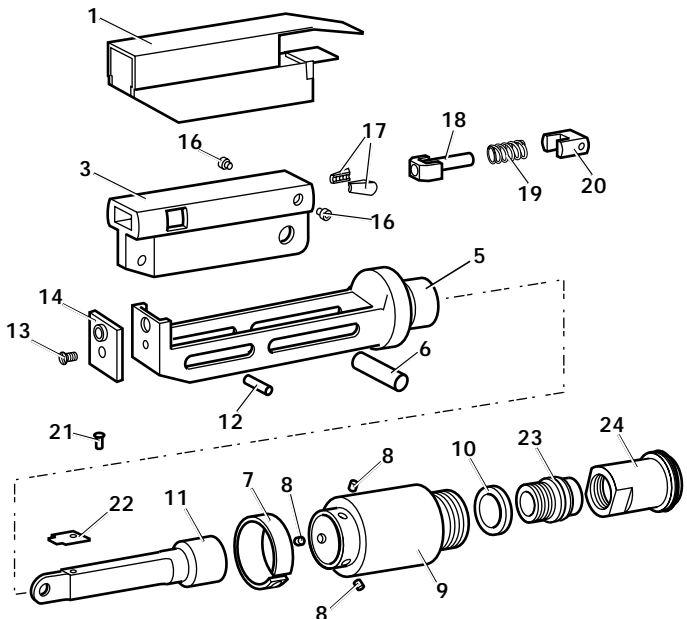
1. Unscrew 'T' Adaptor 71213-02020 (Jaw Spreader Housing **23** for G2, G2s, G3 and nG3).
Remove Locknut 71210-02105 and Seal Housing 71210-02104.
2. Screw Stop Nut Assembly **24** fully onto the piston by hand (supplied in the Swivel Head Kit).
Fit Jaw Spreader Housing **23** (supplied in the Swivel Head Kit for nG1, nG2 and nG2s) screw fully onto the piston before tightening Stop Nut Assembly **24** against it.
3. Remove the Stem Collector Bottle Assembly and replace it with Safety Cap **25***.
For Genesis® nG tools fitted with the Quick Release Collector Bottle, fit Safety Cap Q/R **26***.
4. When Swivel Head equipment is fitted to the Genesis® nG2 or nG3 tool, the 'Tool Cycle Counter' will not operate. To reactivate the 'Tool Cycle Counter' it is necessary to replace the two Sealing Washers 71221-02006 as follows:
For nG2 fit replacement Spacers 71213-02032 (2 off).
For nG3 fit replacement Spacers 71223-02032 (2 off).
Refer to the tool manual 'Pneumatic Piston Assembly' for the dismantling instructions.
Note: The tool will need to be reprimed if replacements for Sealing Washers are fitted, for repriming refer to the tool manual.

Fitting the Straight Swivel Head Assembly

- Remove Guard **1**, Screw **21** and Platform **22**.
- Remove Pivot Pin **6** and Spindle **11**.
- Fit Locking Ring **10** over the Jaw Spreader Housing **23**.
- Screw Spindle **11** onto the Jaw Spreader Housing **23**, leaving the small screw fixing hole uppermost. Tighten gently with a tommy bar.
- Screw the assembly over Spindle **11** onto the front of the tool head casting. Replace Pivot Pin **6**.
- Attach Platform **22** onto the top of Spindle **11** with Screw **21**.
- Snap Guard **1** over the assembly.

PARTS LIST - STRAIGHT SWIVEL HEAD		
ITEM	DESCRIPTION	STRAIGHT SWIVEL
1	Guard	07494-05000
3	Jaw Carrier	07494-03026
5	Body	07494-03015
6	Pivot Pin	07343-02207
7	Spring Clip	07495-03900
8	Roller	07007-00039
9	Adaptor	07345-03001
10	Locking Ring	07345-03003
11	Spindle	07345-03002
12	Dowel Pin	07007-00038
13	Screw	07342-02207
14	Nose Tip	See Manual
16	Screw	07494-03028
17	Jaws	See Manual
18	Jaw Spreader	07346-03101
19	Spring	07165-00305
20	Spring Guide	07494-03027
21	Screw	07001-00368
22	Platform	07345-00401
23	Jaw Spreader Housing	71210-02101
24	Stop Nut Assembly	71213-20200
25*	Safety Cap	71210-20201
26*	Safety Cap Q/R	71213-20201

* Items not shown



Note: Nose tips and jaws (**14** and **17**) vary to suit specific fasteners.

For complete assembly part numbers, including nose tips and jaws, refer to tool manual.

Fitting the Right Angle Swivel Head Assembly

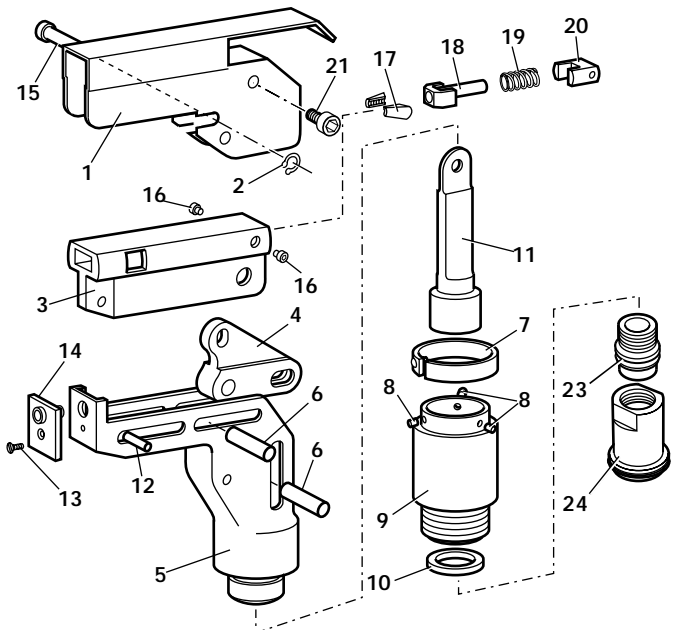
Item numbers in **bold** refer to the parts list and illustration below.

Prepare the base tool as per the instructions 1, 2, 3 and 4 on the front page.

- Remove Screw **21** (4 off).
- Slide Guard **1** from Body **5**.
- Remove Pivot Pin **6** that secures Spindle **11** to Body **5**. Remove Spindle **11**.
- Screw Spindle **11** onto the Jaw Spreader Housing **23**. Tighten gently with a tommy bar.
- Screw the assembly over Spindle **11** onto the front of the tool head casting. Replace Pivot Pin **6**.
- Slide Guard **1** over the assembly, carefully sliding the cut out slots around the head of Pivot Pin **15** and under Circlip **2**.
- Secure Guard **1** with Screw **21** (4 off).

PARTS LIST - RIGHT ANGLE SWIVEL HEAD		
ITEM	DESCRIPTION	RIGHT ANGLE SWIVEL
1	Guard	07495-03003
2	Circlip	07004-00105
3	Jaw Carrier	07494-03026
4	Lever	07495-03004
5	Body	07495-03002
6	Pivot Pin	07343-02207
7	Spring Clip	07495-03900
8	Roller	07007-00039
9	Adaptor	07345-03001
10	Locking Ring	07345-03003
11	Spindle	07345-03002
12	Dowel Pin	07007-00038
13	Screw	07342-02207
14	Nose Tip	See Manual
15	Pivot Pin	07346-03102
16	Screw	07494-03028
17	Jaws	See Manual
18	Jaw Spreader	07346-03101
19	Spring	07165-00305
20	Spring Guide	07494-03027
21	Screw	07210-00804
23	Jaw Spreader Housing	71210-02101
24	Stop Nut Assembly	71213-20200
25*	End Cap	71210-20201
26*	End Cap Q/R	71213-20201

* Items not shown



Note: Nose tips and jaws (**14** and **17**) vary to suit specific fasteners.

For complete assembly part numbers, including nose tips and jaws, refer to tool manual.



Since 1922



Since 1936

2010



Our Technology, Your Success

AUSTRALIA

Infastech (Australia) Pty Ltd.

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

CANADA

Avdel Canada Limited

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

CHINA

Infastech (China) Ltd.

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

FRANCE

Avdel France S.A.S.

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

GERMANY

Avdel Deutschland GmbH

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

INDIA

Infastech Fastening Technologies

India Private Limited

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

ITALY

Avdel Italia S.r.l.

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

JAPAN

Infastech Kabushiki Kaisha

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

MALAYSIA

Infastech (Malaysia) Sdn Bhd

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

SINGAPORE

Infastech (Singapore) Pte Ltd.

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

SOUTH KOREA

Infastech (Korea) Ltd.

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

SPAIN

Avdel Spain S.A.

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

TAIWAN

Infastech/Tri-Star Limited

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

UNITED KINGDOM

Avdel UK Limited

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

USA

Avdel USA LLC

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

Data Sheet No.	Issue	Change Note No.
07900-00796	A2	07/103
	A3	08/057
	A4	10/162
	A5	11/018

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

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