

## 74100 & 74101 Hydropneumatiskt elverktyg för gängade fästanordningar **Monteringsanvisningar för munstycksuppsättning**

### VIKTIGT

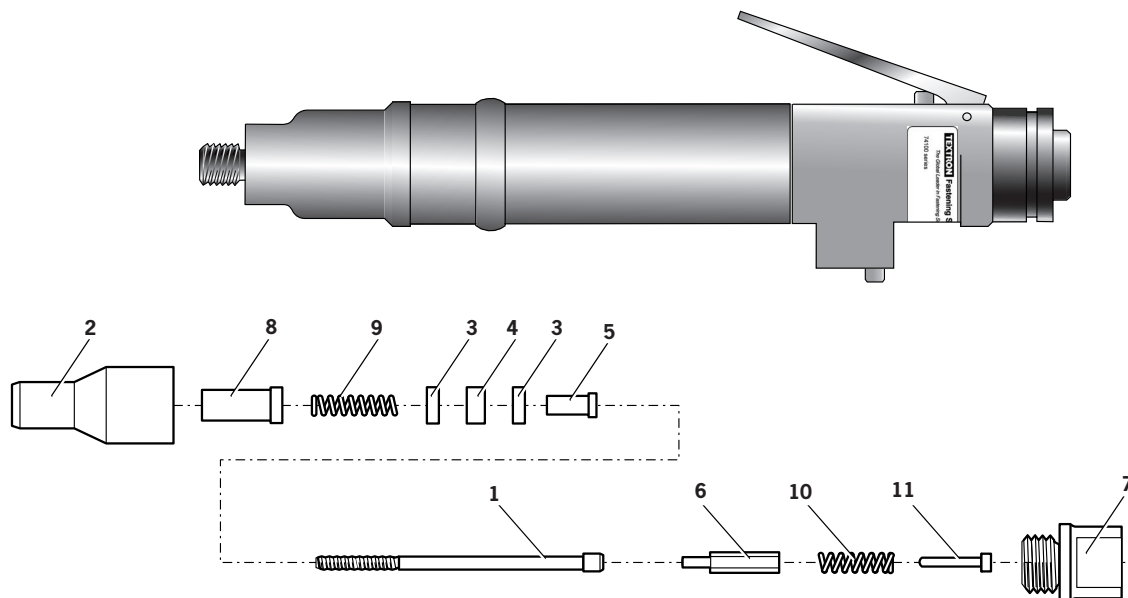
Lufttillförseln måste kopplas bort när munstycksuppsättningar monteras eller tas bort om inte annat speciellt anges.

### MONTERINGSANVISNINGAR

**Obs:** Innan munstycksuppsättningen monteras, kontrollera att kopplingen på verktyget är inställd på rätt vridmoment för fästanordningen som ska placeras. Det är också viktigt att korrekt munstycksuppsättning är monterad innan verktyget används. Vridmoment och kompletta delnummer för munstycksuppsättningarna finns i avsnitten Val av verktyg respektive Munstycksuppsättningar i bruksanvisningen för verktyg 74100 & 74101.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till illustrationen nedan:

- Om tillämpligt, för in hylsa **8** och tryckfjäder **9** i munstyckshus **2**.
- Stryk på högtrycksfett (t.ex. Shell Alvania E.P.I.) på tryckbrickorna **3** och trycklager **4** och placera dem i den ordning som visas nedan i munstyckshuset **2**.
- Om tillämpligt, montera mellanlägg **5** i tryckbrickorna och trycklagren.
- För in drivskruv **1** i ovannämnda uppsättning.
- Montera drivaxel **6** i det sexkantiga hålet på drivskruvens huvud.
- För in stopp **11** och fjäder **10** i basverktygets främre del.
- Skruva in adapter **7** i kopplingshuset på basverktyget (vänster gängad).
- Håll munstycksuppsättningen mot adaptern. Drivskruven måste vridas för hand för att rikta in sexkanten på drivaxeln med det sexkantiga hålet på basverktygets främre käft.
- Skruva fast munstyckshuset på adaptern och dra åt med en lämplig skruvnyckel (vänster gängad).



### UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Munstycksuppsättningar bör underhållas varje vecka.

- Ta bort den kompletta munstycksuppsättningen genom att utföra rutinen i "Monteringsanvisningar" i omvänd ordning.
- Slitna eller skadade delar ska bytas ut.
- Kontrollera speciellt förslitningen på drivskruven, tryckbrickorna och trycklagret.
- Smörj tryckbrickor och trycklager med högtrycksfett (t.ex. Shell Alvania E.P.I.)
- Kontrollera att fjädrarna inte är deformerade.
- Montera ihop i enlighet med monteringsanvisningarna.

## 74110 Hydropneumatiskt elverktyg för gängade fästansordningar Monteringsanvisningar för munstycksuppsättning

### VIKTIGT

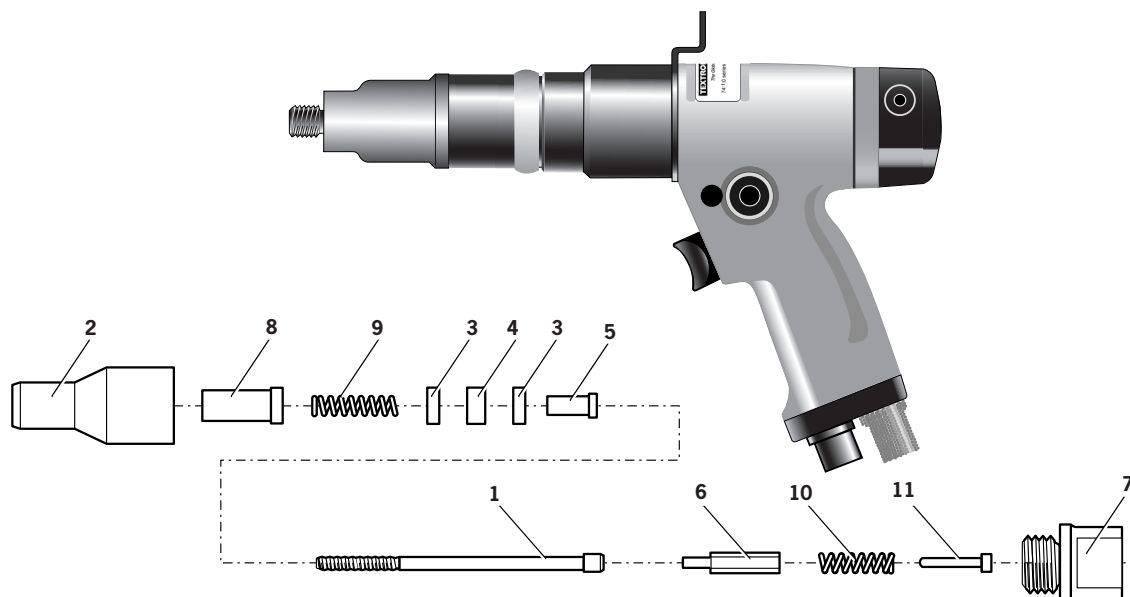
Lufttillförseln måste kopplas bort när munstycksuppsättningar monteras eller tas bort om inte annat speciellt anges.

### MONTERINGSANVISNINGAR

**Obs:** Innan munstycksuppsättningen monteras, kontrollera att kopplingen på verktyget är inställd på rätt vridmoment för fästansordningen som ska placeras. Det är också viktigt att korrekt munstycksuppsättning är monterad innan verktyget används. Vridmoment och kompletta delnummer för munstycksuppsättningarna finns i avsnitten Val av verktyg respektive Munstycksuppsättningar i bruksanvisningen för verktyg 74110.

Delnummer i **fet stil** hänvisar till illustrationen nedan:

- Om tillämpligt, för in hylsa **8** och tryckfjäder **9** i munstyckshus **2**.
- Stryk på högtrycksfett (t.ex. Shell Alvania E.P.I.) på tryckbrickorna **3** och trycklager **4** och placera dem i den ordning som visas nedan i munstyckshuset **2**.
- Om tillämpligt, montera mellanlägg **5** i tryckbrickorna och trycklagren.
- För in drivskruv **1** i ovannämnda uppsättning.
- Montera drivaxel **6** i det sexkantiga hålet på drivskruvens huvud.
- För in stopp **11** och fjäder **10** i basverktygets främre del.
- Skruva in adapter **7** i kopplingshuset på basverktyget (vänster gängad).
- Håll munstycksuppsättningen mot adaptern. Drivskruven måste vridas för hand för att rikta in sexkanten på drivaxeln med det sexkantiga hålet på basverktygets främre käft.
- Skruva fast munstyckshuset på adaptern och dra åt med en lämplig skruvnyckel (vänster gängad).



### UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Munstycksuppsättningar bör underhållas varje vecka.

- Ta bort den kompletta munstycksuppsättningen genom att utföra rutinen i "Monteringsanvisningar" i omvänd ordning.
- Slitna eller skadade delar ska bytas ut.
- Kontrollera speciellt förslitningen på drivskruven, tryckbrickorna och trycklagret.
- Smörj tryckbrickor och trycklager med högtrycksfett (t.ex. Shell Alvania E.P.I.)
- Kontrollera att fjädrarna inte är deformerade.
- Montera ihop i enlighet med monteringsanvisningarna.



#### 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

#### 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

#### KINA

##### 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

#### FRANKRIKE

##### 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

#### TYSKLAND

##### Avdel Deutschland GmbH

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

#### 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

#### SYDKOREA

##### 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

#### 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

#### 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

#### STORBRIANNIEN

##### Avdel UK Limited

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

#### USA

##### Avdel USA LLC

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

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00812	A	07/176
	A2	11/072

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

Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexasert®, 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® och Viking 360® är varumärken som tillhör Avdel UK Limited. Infastech™ och Our Technology, Your Success™ är varumärken som tillhör Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Andra företags namn och logotyper som förekommer här kan vara varumärken som tillhör respektive ägare. Dokumentet är endast avsett för informationssyfte. Infastech ger inga garantier i detta dokument, vare sig uttryckliga eller underförstådda. Som ett resultat av vår policy för kontinuerlig utveckling och förbättring av produkterna kan data som visas komma att ändras utan föregående meddelande. Din lokala Avdel-representant finns till hands om du behöver kontrollera den senaste informationen.

## 74100 & 74101 Threaded Insert Power Tool Nose Assembly Fitting Instructions

### IMPORTANT

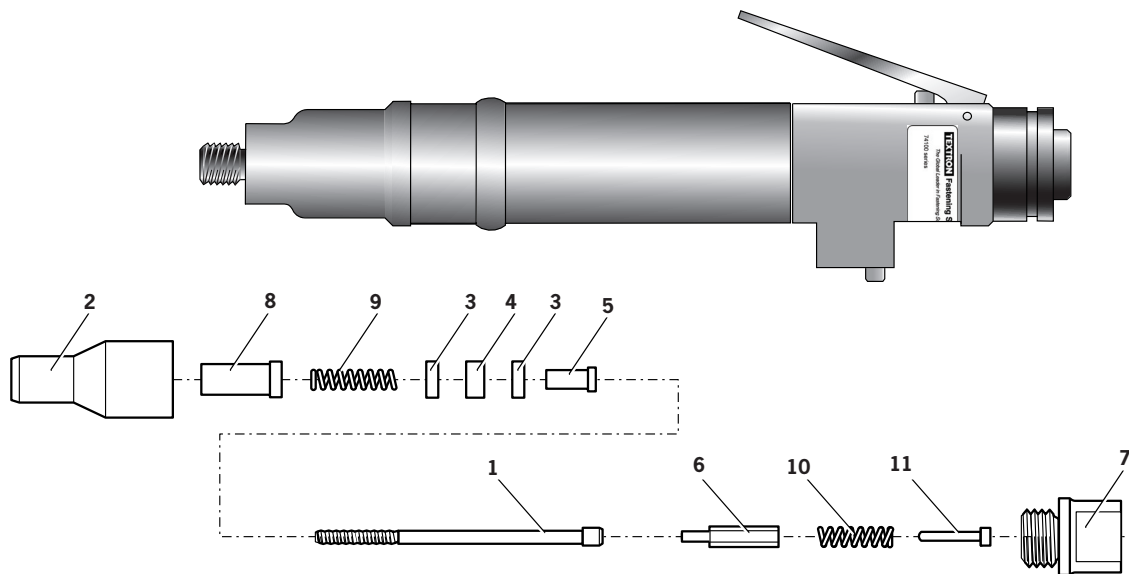
The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies unless specifically instructed otherwise.

### Fitting Instructions

**Note:** Before fitting the nose equipment, ensure the clutch on the tool is set to the correct torque for the insert being placed. It is also essential that the correct Nose Assembly is fitted prior to operating the tool. Torque Values and complete Nose Assembly part numbers can be found in the 74100 & 74101 Instruction Manual sections Tool Selection and Nose Assemblies respectively.

Item numbers in **bold** refer to illustration below:

- Where applicable, insert Sleeve **8** and Thrust Spring **9** into Nose Housing **2**.
- Coat Thrust Washers **3** and Thrust Bearing **4** with high pressure grease (eg. Shell Alvania E.P.I.) and locate them in the order shown below into the Nose Housing **2**.
- Where applicable, fit Spacer **5** through Thrust Washers and Thrust Bearing.
- Insert Drive Screw **1** through the above assembly.
- Fit Drive Shaft **6** into the hexagonal hole in the Drive Screw head.
- Insert Stop **11** and Spring **10** into the front of the Base Tool.
- Screw Adaptor **7** into Clutch Housing of the Base Tool (left hand thread).
- Offer up the Nose Assembly to the Adaptor. It will be necessary to rotate the Drive Screw by hand to locate the hexagon on the Drive Shaft with the hexagonal hole in the front jaw of the Base Tool.
- Screw the Nose Housing onto the Adaptor and tighten with a suitable spanner (left hand thread).



### Servicing Instructions

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

- Remove complete Nose Assembly using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced.
- Particularly check wear on Drive Screw, Thrust Washers and Thrust Bearing.
- Lubricate Thrust Washers and Thrust Bearing with high pressure grease (eg Shell Alvania E.P.I.).
- Check Springs are not distorted. Replace if necessary.
- Reassemble according to fitting instructions.

## 74110 Threaded Insert Power Tool Nose Assembly Fitting Instructions

### IMPORTANT

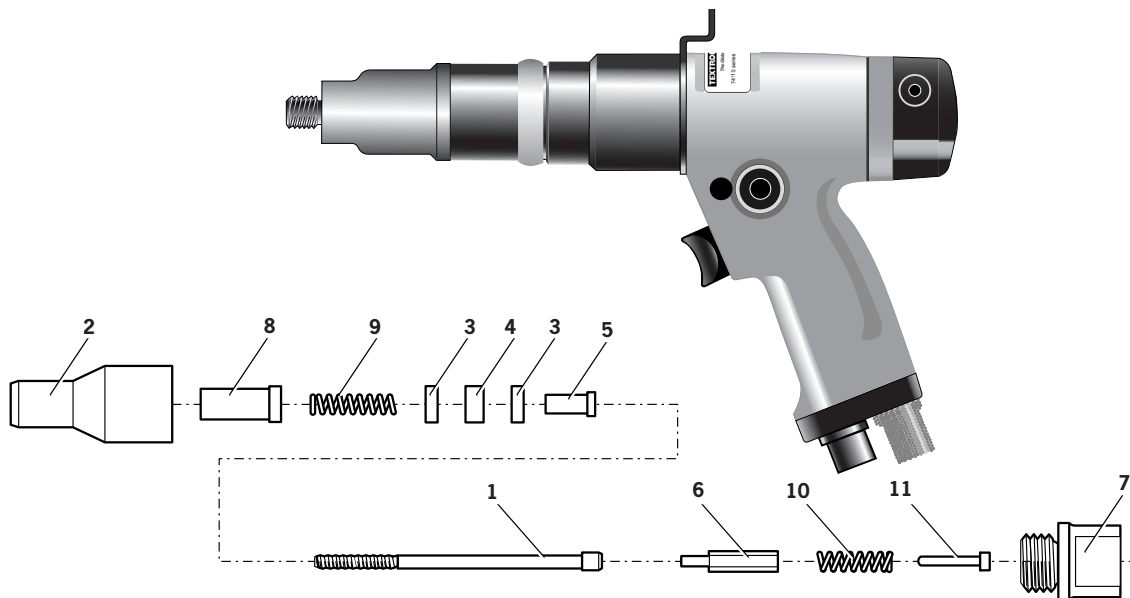
The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies unless specifically instructed otherwise.

### Fitting Instructions

**Note:** Before fitting the nose equipment, ensure the clutch on the tool is set to the correct torque for the insert being placed. It is also essential that the correct Nose Assembly is fitted prior to operating the tool. Torque Values and complete Nose Assembly part numbers can be found in the 74110 Instruction Manual sections Tool Selection and Nose Assemblies respectively.

Item numbers in **bold** refer to illustration below:

- Where applicable, insert Sleeve **8** and Thrust Spring **9** into Nose Housing **2**.
- Coat Thrust Washers **3** and Thrust Bearing **4** with high pressure grease (eg. Shell Alvania E.P.I.) and locate them in the order shown below into the Nose Housing **2**.
- Where applicable, fit Spacer **5** through Thrust Washers and Thrust Bearing.
- Insert Drive Screw **1** through the above assembly.
- Fit Drive Shaft **6** into the hexagonal hole in the Drive Screw head.
- Insert Stop **11** and Spring **10** into the front of the Base Tool.
- Screw Adaptor **7** into Clutch Housing of the Base Tool (left hand thread).
- Offer up the Nose Assembly to the Adaptor. It will be necessary to rotate the Drive Screw by hand to locate the hexagon on the Drive Shaft with the hexagonal hole in the front jaw of the Base Tool.
- Screw the Nose Housing onto the Adaptor and tighten with a suitable spanner (left hand thread).



### Servicing Instructions

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals.

- Remove complete Nose Assembly using the reverse procedure to the 'Fitting Instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced.
- Particularly check wear on Drive Screw, Thrust Washers and Thrust Bearing.
- Lubricate Thrust Washers and Thrust Bearing with high pressure grease (eg Shell Alvania E.P.I.).
- Check Springs are not distorted. Replace if necessary.
- Reassemble according to fitting instructions.





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

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00812	A	07/176
	A2	11/072

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

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