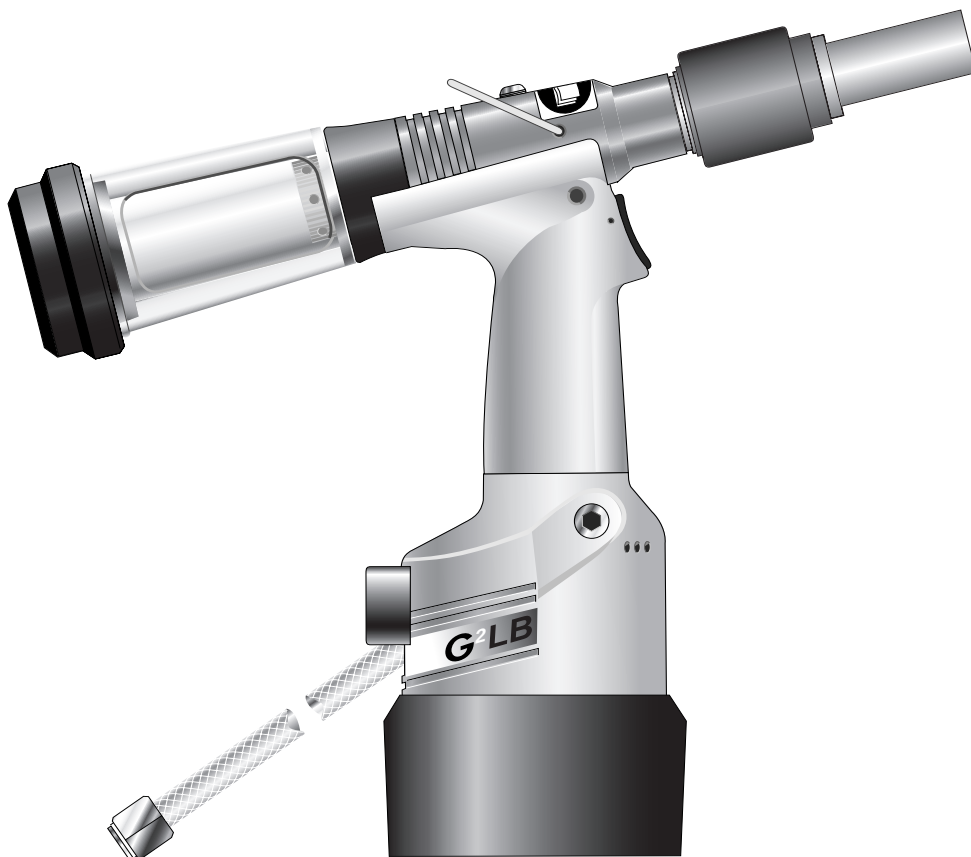




Instruktionshåndbog

Oversættelse af de originale instruktioner



Genesis® G2LB
Hydro-Pneumatisk

Indholdsfortegnelse

Sikkerhedsregler	4
Specifikationer	
Værktøjspecifikationer	5
Værktøjsdimensioner	5
Anvendelsesformål	
Delnummerering	6
Værktøjets idriftssættelse	
Lufttilførsel	7
Driftsvejledning	7
Næsekonstruktioner	
Avdelok® og Maxlok® Næsekonstruktioner	8
Avdelok® Monteringsvejledning	9
Vejledning til eftersyn	9
Maxlok® Monteringsvejledning	10
Vejledning til eftersyn	10
Tilbehør	
Dorndeflektor	11
Forlænger	11
Service af værktøjet	
Dagligt	12
Ugentligt	12
Moly Lithium smørefedt EP 3753 (sikkerhedsdata til)	12
Sikkerhedsdata til MolyKote® 55m	13
MolyKote® 111 smørefedt	13
Årligt	14
Serviceudstyr	14
Hovedkonstruktion	14-15
Tryklufsstempelkonstruktion	15
Ventilspolekonstruktion	15
Udløser	15
Generel konstruktion af basisværktøjet	
Generel konstruktion og reservedelsliste	16-17
Smøring	
Oplysninger om olie	18
Hyspin® olie VG 32 sikkerhedsdata	18
Smøreudstyr	18
Smøreprcedure	19
Fejlsøgning	
Symptom, mulig årsag og afhjælpningsmetode	20

Garanti

Avdel installationsværktøjer leveres med 12 måneders garanti mod defekter, som skyldes mangelfulde materialer eller dårlig udførelse af produktet, og garantiperioden starter fra leveringsdatoen, som bekræftes på fakturaen eller følgesedlen.

Garantien gælder for brugeren/køberen, når værktøjet sælges af en autoriseret forhandler, og kun såfremt det bruges til det påtænkte formål. Garantien bortfalder, hvis installationsværktøjet ikke efterses, vedligeholdes eller benyttes i overensstemmelse med de instrukser, som findes i instruktions- og servicehåndbøgerne.

Kun i tilfælde af defekter eller fejl og efter eget skøn påtager Avdel sig at reparere eller udskifte de mangelfulde komponenter.

Sikkerhedsregler

Denne instruktionshåndbog og følgende sikkerhedsregler skal læses af enhver person, som installerer, benytter eller yder service på dette værktøj.

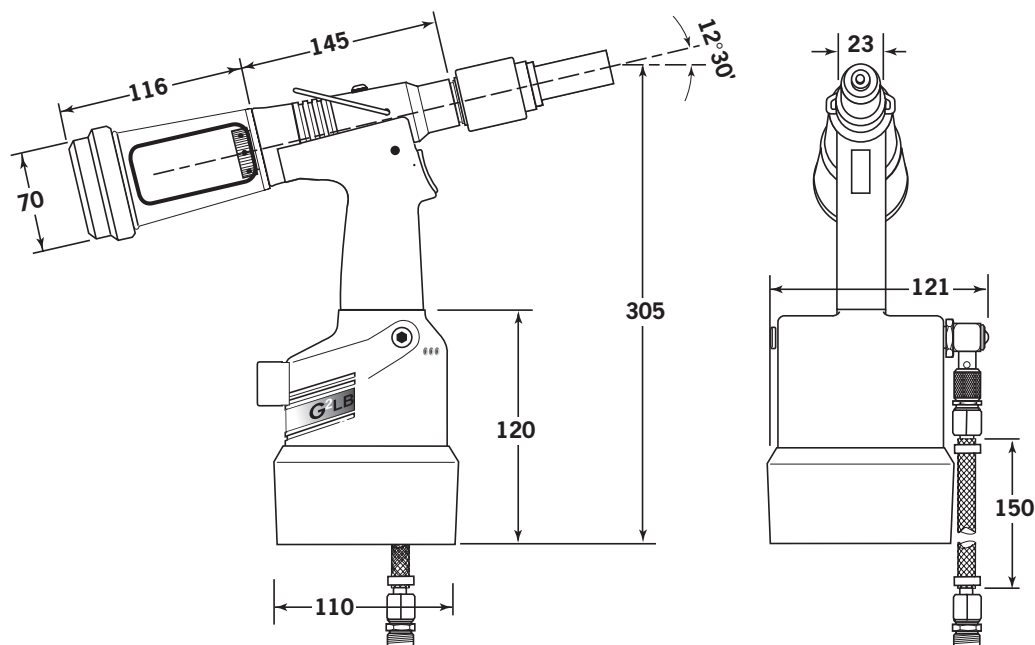
- 1 Bør ikke anvendes til andet end det påtænkte formål.
- 2 Værktøjet må ikke anvendes med andet udstyr end det, der anbefales og leveres af Avdel UK Limited.
- 3 Eventuelle ændringer af værktøjet/maskinen, næsekonstruktioner, tilbehør eller andet udstyr leveret af Avdel UK Limited eller repræsentanter herfor, sker på kundens fulde ansvar. Avdel UK Limited rådgiver gerne ved eventuelle ændringer.
- 4 Værktøjet bør til enhver tid vedligeholdes under sikre arbejdsforhold og gennemgås med regelmæssige intervaller for skader og funktionalitet af faglært, kompetent personale. Eventuel demontering må kun foretages af personale, trænet i Avdel UK Limited procedurer. Værktøjet bør ikke adskilles, uden at man først henviser til vedligeholdelsesvejledningerne. Kontakt venligst Avdel UK Limited med henblik på Deres uddannelsesbehov.
- 5 Værktøjet bør til enhver tid betjenes i overensstemmelse med den relevante sundheds- og sikkerhedslovgivning. Gældende love i UK er "The Health and Safety at Work etc. Act 1974". Spørgsmål vedrørende korrekt betjening af værktøjet samt brugersikkerhed bør rettes til Avdel UK Limited
- 6 Kunden har pligt til at forklare alle brugere de sikkerhedsforanstaltninger, der gør sig gældende ved brug af værktøjet/maskinen.
- 7 Luftledningen bør altid kobles fra værktøjets ind sugning, inden man gør forsøg på at justere, montere eller fjerne næsekonstruktionen.
- 8 Værktøjet må ikke betjenes, når det er rettet mod personer eller operatøren.
- 9 Sørg altid for at have et godt fodfæste eller en stabil position, inden værktøjet betjenes.
- 10 Kontrollér, at ventilationsåbningerne ikke er blokeret eller dækket til.
- 11 Driftstrykket bør ikke overstige 7 bar.
- 12 Værktøjet må ikke betjenes, hvis det ikke er udstyret med en komplet næsekonstruktion, med mindre der gives instrukser om andet.
- 13 Sørg omhyggeligt for, at brugte dorne ikke udgør en risiko.
- 14 Hvis værktøjet er udstyret med en dornopsamler, skal den tømmes, når den er halvt fuld.
- 15 Hvis værktøjet er udstyret med en dorndeflektor, skal den drejes indtil åbningen vender væk fra operatøren og andre personer, som arbejder i nærheden.
- 16 Når værktøjet anvendes, er det påkrævet for operatøren og andre personer i nærheden at bære sikkerhedsbriller for at beskytte mod nitteudstødning, hvis en nitte skydes ud 'i luften'. Det anbefales at bruge handsker, hvis der er skarpe kanter eller hjørner på applikationen.
- 17 Undgå indvikling af løsthængende tøj, slips, langt hår, rengøringsklude osv. i de bevægelige dele i værktøjet, som bør holdes tørre og rene for at opnå det bedst mulige greb.
- 18 Når værktøjet transporteres, skal De holde hænderne væk fra udløseren for at undgå uagtsom start af værktøjet.
- 19 Overdreven kontakt med hydraulikolie bør undgås. For at mindske risikoen for udslæt skal man sørge for at vaske sig grundigt ved evt. kontakt.
- 20 C.O.S.H.H. data for alle hydrauliske olier og smøremidler er tilgængelige ved henvendelse til din værktøjsleverandør.

Specifikationer

Værktøjsspecifikationer

Luftryk	Minimum - Maksimum	5-7 bar
Frit luftvolumenbehov	v. 5,5 bar	2,1 liter
Slaglængde	Minimum	13 mm
Trækraft	v. 5,5 bar	12,47 kN
Omløbstid	Cirka	1 sekunder
Støjniveau		75 dB(A)
Vægt	Uden næseudstyr	1,35 kg
Vibration	Mindre end	2,5 m/s ²

Værktøjsdimensioner



Dimensioner i millimeter

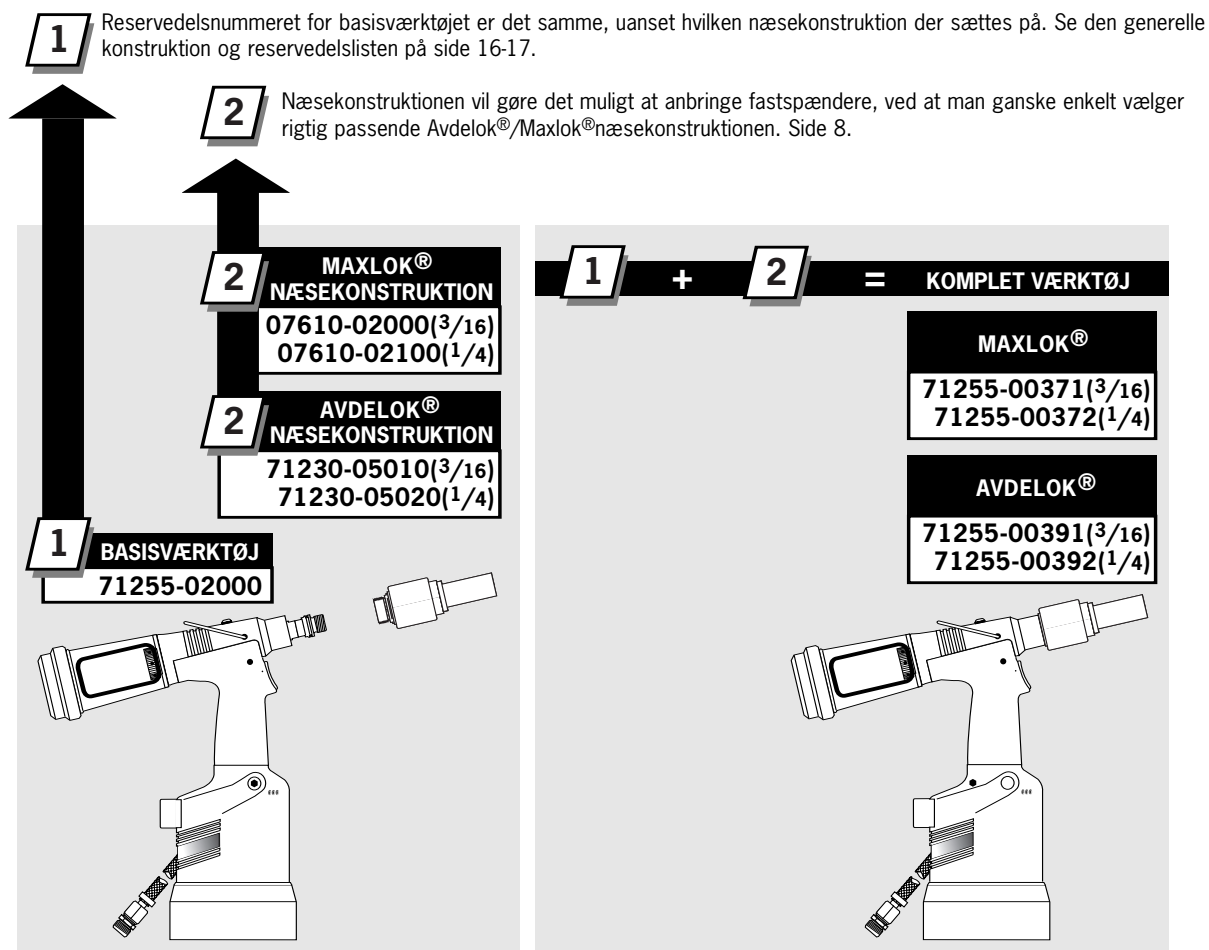
Anvendelsesformål

G2LB er et hydro-pneumatisk værktøj designet til at anbringe Avdel® Avdelok® og Maxlok® ved høj hastighed, hvilket gør det ideelt til montering i forbindelse med serie- eller kontinuerlig produktion i en lang række områder inden for alle industrier.

Et komplet værktøj består af to separate elementer. Se diagrammet nedenfor.

NÆSEUDSTYR SKAL MONTERES SOM BESKREVET PÅ SIDE 8-9-10.

Delnummerering



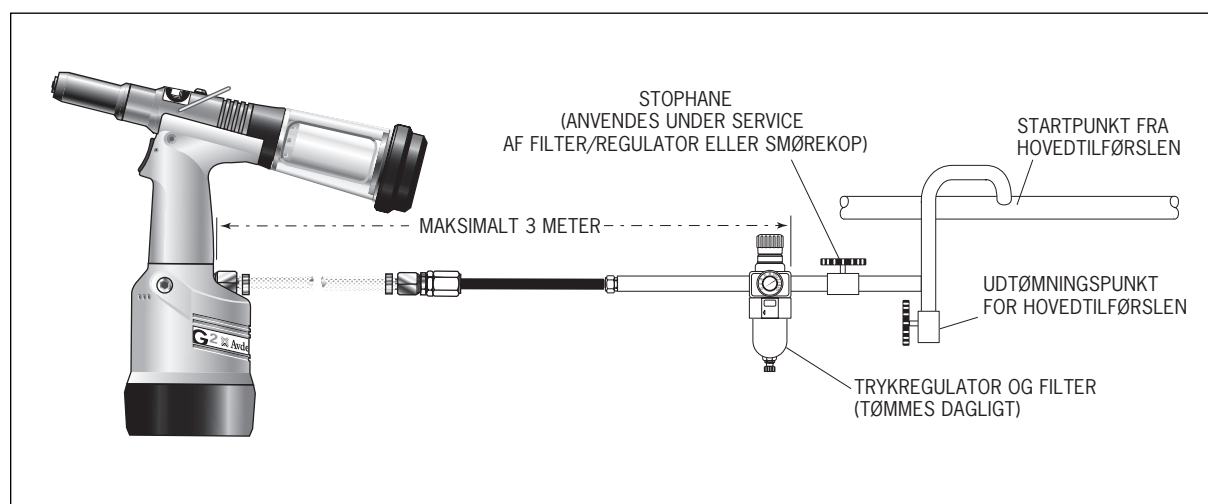
Værktøjets idriftssættelse

Lufttilførsel

Alle værktøjer drives med trykluft ved et optimalt tryk på 5,5 bar. Vi anbefaler brug af trykregulatorer og automatisk filtrering på hovedlufttilførslen. Disse monteres indenfor 3 meters afstand fra værktøjet (se nedenstående diagram) for at sikre maksimal levetid og minimal vedligeholdelse af værktøjet.

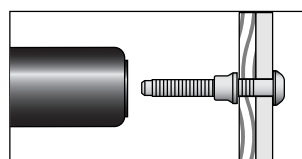
Lufttilførselsslangerens minimumskapacitet bør være et effektivt arbejdstryk på 150% af det maksimale tryk, der produceres i systemet, eller 10 bar. Alt efter hvilket af disse udgør der udgør højeste tryk. Luftslanger bør være oliebestandige med slidbestandig yderside og armering, såfremt slangen udsættes for skadevoldende drift. Alle luftslanger SKAL have en minimumshuldiameter på 6,4mm eller 1/4".

Vedrørende daglig vedligeholdelse, se side 12.



Driftsvejledning

- Sørg for at den rigtige næsekonstruktion er sat på.
- Tilslut værktøjet til lufttilførslen.
- Kobl vakuumsystemet fra ved at dreje rotationsventilen **65**, indtil De kan mærke eller høre, at der ikke længere er nogen luftstrømning fra forenden af næsekonstruktionen.
- Skub Avdelok®/Maxlok® skaftet gennem emnehullet.
- Anbring kraven på skaftet (orienteringen vises nedenfor).
- Skub værktøjet hen på det fremspringende skaft, mens De holder boltens hoved mod emnet.
- Tryk udløseren helt i bund. En cyklus vil sikre, at kraven sænkes ned i låserillerne, og at skaftet brækkes af i afbrækningsrillen.
- Giv slip på udløseren. Værktøjet fuldfører dets cyklus ved at skubbe sig selv af kraven, og det afknækkede skaft vil blive skubbet til værktøjets bagende ved indføring af den næste bolt.



Anbringelse af AVDELOK®/MAXLOK®

Delene **med fed skrift** refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

Næsekonstruktioner

Avdelok® og Maxlok® Næsekonstruktion

AVDELOK® NÆSEKONSTRUKTION

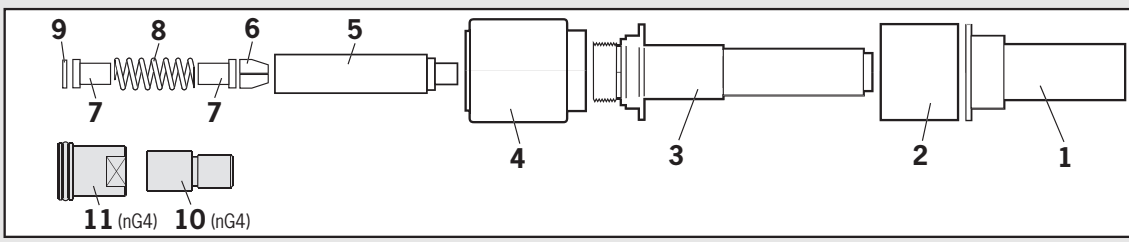
NAVN	BOLT Ø ¹	MATERIALE	NÆSEKONSTRUKTION VARENR.	Se nedenfor
AVDELOK®	3/16 : 4.8	Alle	71230-05010	... 3 9 1
	1/4 : 6.4	Alle	71230-05020	... 3 9 2

¹ I tommer, derefter i millimeter.

KOMPLET VÆRKTØJS VARENUMMER:
71255-00 står foran

NÆSEKONSTRUKTION Varenr. 71230-05010 – ø 4.8 (3/16") Avdelok®		
DEL.	BESKRIVELSE	VARENR.
1	AMBOLTINDFATNING	71230-05012
2	STØDPUDE	71230-05014
3	AMBOLT	71230-05011
4	GUMMIBUFFER	71230-05013
5	SPÆNDEPATRON	07200-02101
6	KÆBER	07220-02102
7	FJEDERSKINNE	07220-02104
8	FJEDER	07220-02103
9	FRIKTIONSRING	07610-02004
10	nG4 ADAPTER TIL SPÆNDEPATRON	07610-00501
11	nG4 LÅSEMØTRIK	71233-20200

NÆSEKONSTRUKTION Varenr. 71230-05020 – ø 6.4 (1/4") Avdelok®		
DEL.	BESKRIVELSE	VARENR.
1	AMBOLTINDFATNING	71230-05012
2	STØDPUDE	71230-05014
3	AMBOLT	71230-05021
4	GUMMIBUFFER	71230-05013
5	SPÆNDEPATRON	07200-02201
6	KÆBER	07220-02302
7	FJEDERSKINNE	07220-02104
8	FJEDER	07220-02103
9	FRIKTIONSRING	07610-02004
10	nG4 ADAPTER TIL SPÆNDEPATRON	07610-00501
11	nG4 LÅSEMØTRIK	71233-20200



MAXLOK® - NÆSEKONSTRUKTION

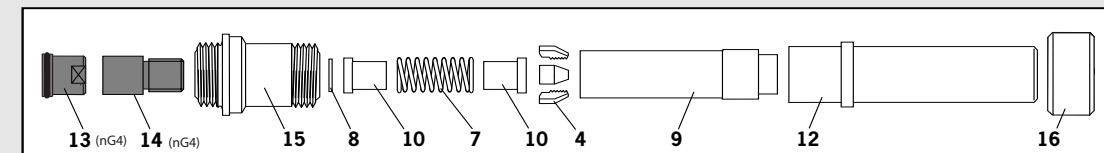
NAVN	BOLT Ø ¹	MATERIALE	NÆSEKONSTRUKTION VARENR.	Se nedenfor
MAXLOK®	3/16 : 4.8	Alle	07610-02000	... 3 7 1
	1/4 : 6.4	Aluminiumslegering	07610-02100	... 3 7 2

¹ I tommer, derefter i millimeter.

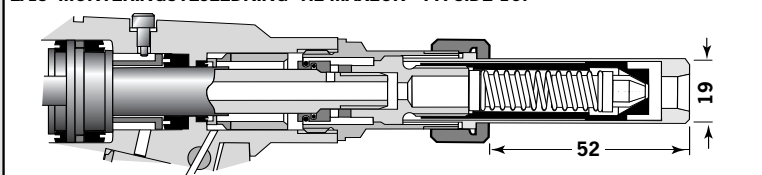
KOMPLET VÆRKTØJS-DELNUMMER:
71255-00 står foran

NÆSEKONSTRUKTION Varenr. 07610-02000 – 3/16" ø		
DEL.	BESKRIVELSE	VARENR.
9	KÆBEHUS	07610-02002
4	KÆBER	07610-02003
10	FJEDERFØRING	07220-02104
7	FJEDER	07610-02107
8	LÅSERING	07610-02004
12	AMBOLT	07610-02001
13	nG4 STOPMØTRIKKONSTRUKTION	71233-20200
14	nG4 ADAPTER TIL KÆBEHUS	07610-00501
15	ADAPTER TIL AMBOLT	71230-02063
16	AMBOLTMØTRIK	07610-00307

NÆSEKONSTRUKTION Varenr. 07610-02100 – 1/4" ø		
DEL.	BESKRIVELSE	VARENR.
9	KÆBEHUS	07610-02102
4	KÆBER	07610-02103
10	FJEDERFØRING	07220-02104
7	FJEDER	07610-02107
8	LÅSERING	07610-02004
12	AMBOLT	07610-02101
13	nG4 STOPMØTRIKKONSTRUKTION	71233-20200
14	nG4 ADAPTER TIL KÆBEHUS	07610-00501
15	ADAPTER TIL AMBOLT	71230-02063
16	AMBOLTMØTRIK	07610-00307



LÆS 'MONTERINGSVEJLEDNING' TIL MAXLOK® PÅ SIDE 10.



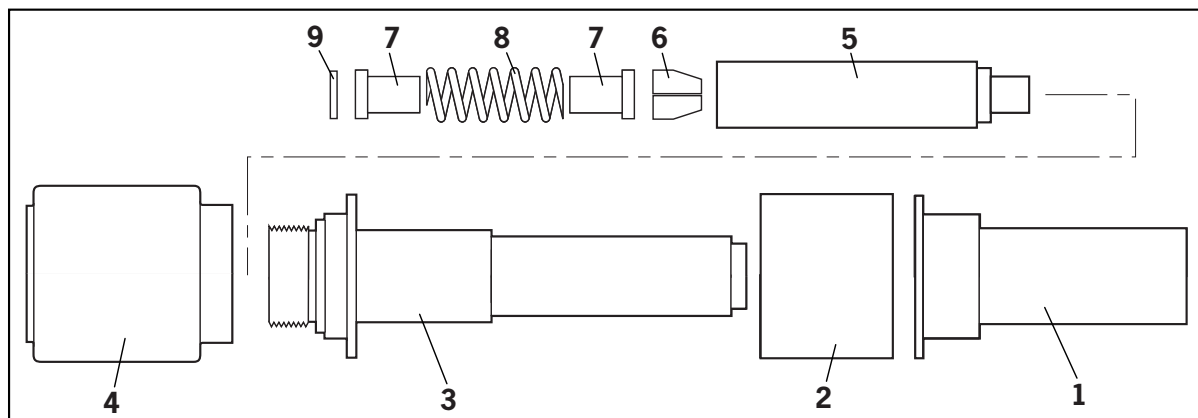
Næsekonstruktioner

Avdelok® Monteringsvejledning

V I G T I G T

Lufttilførslen skal være koblet fra, når man monterer eller tager næsekonstruktioner af

- Monter kæberne **6**, fjederskinne **7** og fjederen **8** i spændpatronen **5**. (Udboringerne i kæberne og spændpatronen smøres let med Molythium smørefedt).
- Skru spændpatronen (monteret som ovenfor) på kæbehusadapteren i værktøjskonstruktionen (genstand **1**, side 16). Fastlås den i position med friktionsringen **9**.
- Skru ambolten **3**, fast forrest på basisværktøjet.
- Monter stødpuden **2** over ambolten **3** efterfulgt af amboltindfatningen **1**.
- Anbring gummibufferen **4**, over amboltindfatningen **1** og stødpuden **2**, og placer dem over flangen i ambolten **3** for at holde komponenterne på plads.



Vejledning til eftersyn

- Næsekonstruktionen tages af værktøjet i modsatte rækkefølge til monteringsvejledningen ovenfor.
- Rengør delene. Slidte eller beskadigede dele skal udskiftes.
- Check ambolten **3**, for tegn på slitage og/eller beskadigelse af udboringen.
- Kæberne **6** og spændpatronen **5** indvendig smøres let med Molythium fedtst.
- Monteres efter ovenstående vejledning.
- For lettere at kunne montere gummibufferen kan man smøre lidt flydende sæbe på indersiden før montering.

Delene **med fed** skrift refererer til den Avdelok® Næsekonstruktion på side 8.

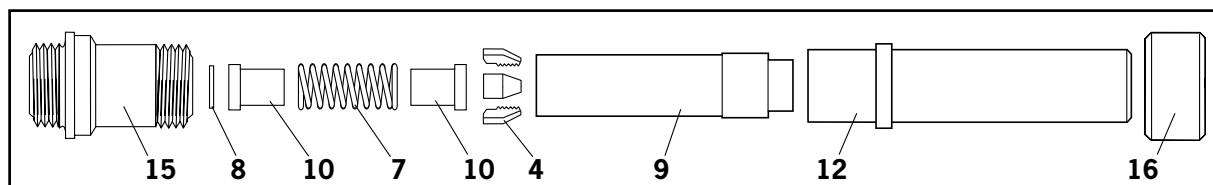
Næsekonstruktioner

Maxlok® Monteringsvejledning

V I G T I G T

Lufttilførslen skal være koblet fra, når man monterer eller tager næsekonstruktioner af

- Sæt låseringen **8** på adapteren.
- Smør kæberne **4** let med Moly Lithium fedt.
- Lad kæberne **4** falde ind i kæbehuset **9**.
- Indfør den ene fjederføring **10** i kæbehuset **9**.
- Anbring fjederen **7** på den fjederføring **10**, som allerede er på plads.
- Lad den anden fjederføring **10** falde ind i fjederen **7**.
- Skru det monterede kæbehus på adapteren, mens værktøjet peger nedad, og stram til med en skruenøgle.
- Skru amboltadapteren **15** på hovedkonstruktionen.
- Anbring ambolten **12** over kæbehuset **9**, og lås den fast med amboltmøtrikken **16**.



Vejledning til eftersyn

- Næsekonstruktionen tages af værktøjet i modsatte rækkefølge til monteringsvejledningen ovenfor.
- Rengør delene. Slidte eller beskadigede dele skal udskiftes.
- Check ambolten **12**, for tegn på slitage og/eller beskadigelse af udboringen.
- Kæberne **4** og kæbehuset **9** indvendig smøres let med Molythium fedtst.
- Monteres efter ovenstående vejledning.

Delene **med fed** skrift refererer til den Maxlok® Næsekonstruktion på side 8.

Tilbehør

Dorndeflektor

Dorndeflektoren er et meget enkelt alternativ til den almindelige dornopsamler, og den giver adgang til områder med begrænset plads. Den er let at sætte på værktøjet som følger:

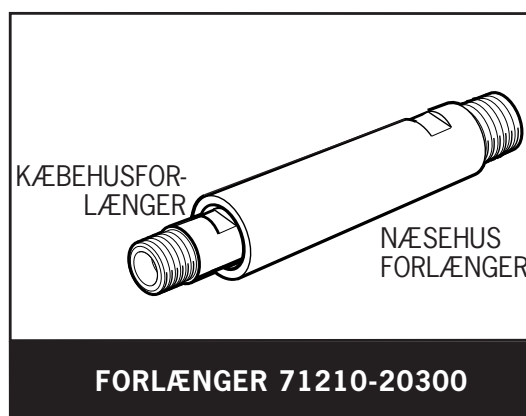
- Skru holdemøtrikken **26** af ved at indsætte en stang med en diameter på 3 millimeter i et af hullerne.
- Fjern holdemøtrikken **26** og dornopsamleren, delene **18, 20, 21, 22, 23, 24** og **25**.
- Skru adaptermøtrikken på endedækslet.
- Skub propenden på dorndeflektoren ind i den indre rille på adaptermøtrikken.
- Drej dorndeflektoren indtil åbningen vender væk fra operatøren (not "operatøren) og andre medarbejdere i nærheden.



Forlænger

Forlængerer sidder mellem værktøjet og næsekonstruktionen og giver adgang til dybe riller.

- For at sætte forlængerer på skal De tage alle komponenterne i næsekonstruktionen af.
- Skru den indre forlænger på kæbehusadapter **1**.
- Skru den ydre forlænger på hovedkonstruktionen **4**.
- Sæt næsekonstruktionen på forlængerer.



Genstandene **med fed skrift** refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16 og 17.

Service af værktøjet

V I G T I G T

Læs sikkerhedsreglerne på side 4.
Arbejdsgiveren har til ansvar at sørge for, at relevant personale udstyres med vedligeholdelsesvejledning for værktøjet.
Operatøren bør ikke involveres i vedligeholdelse eller reparation af værktøjet, med mindre denne er uddannet hertil.
Værktøjet skal undersøges regelmæssigt for skade og fejlfunktion.

Dagligt

- Check for lufttæthed. Hvis slanger og sammenkoblinger er beskadigede, skal de udskiftes.
- Hvis der ikke er monteret filter på trykregulatoren, bør luftlinien tappes for ophobet snavs eller vand, før luftslangen sluttes til værktøjet. Hvis der er monteret filter, bør det drænes.
- Check, at næsekonstruktionen er den rigtige til den nitte, der skal anbringes.
- Check, at værktøjets slaglængde overholder minimumsspecifikationen (side 5). De sidste trin i smøringsproceduren på side 19 forklarer, hvordan De måler slaglængden.
- Der skal enten monteres en skaftfanger eller en skaftdeflektor på værktøjet.
- Sørg for, at rotationsventilen **65** er sat til OFF.

Ugentligt

- Næsekonstruktionen afmonteres og renses med særligt hensyn til kæberne. Smør med Moly Lithium fedt EP 3753, før konstruktionen samles.
- Check for lufttæthed.

Moly Lithium smørefedt EP 3753 (sikkerhedsdata til)

Fedt kan bestilles separat, og varenummeret vises i serviceudstyret på side 13.

Første hjælp

HUD:

Fedt er fuldstændig vandfast og fjernes derfor bedst med et godkendt, emulgerende hudrensemiddel.

VED INDTAGELSE:

Sørg for, at personen drikker 30 ml magnesia, fortrinsvis i et glas mælk.

ØJNE:

Irriterende, men ikke skadeligt. Rens grundigt med vand og søg lægehjælp.

Ild

FLAMMEPUNKT: Over 220°C.

Ikke klassificeret som brændbar.

Slukkemiddel: CO₂, Halon eller vandafkøling, såfremt dette foretages af erfaren operatør.

Miljø

Skrabes op og brændes eller bortskaffes på godkendt sted.

Håndtering

Anvend skyende creme eller oliebestandige handsker.

Opbevaring

Opbevares væk fra varme og oxideringsmidler.

Delene **med fed** skrift refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

Specifikationer

Sikkerhedsdata til MolyKote® 55m smørefedt

Førstehjælp

HUDEN:

Skyl med vand. Tør smørefedt af.

INDTAGELSE:

Førstehjælp skulle ikke være nødvendigt.

ØJNENE:

Skyl med vand.

Brand

FLAMMEPUNKT: Over 101,1°C.

Eksplorative egenskaber: Ingen

Passende ildslukningsmiddel: Kuldioxid, skum, pulver eller vandtåge.

Vand kan bruges til at afkøle beholdere udsat for ild.

Miljø

Undgå at lade store mængder løbe ud i kloakken eller vandløb.

Rengøringsmetoder: Skrabes op og anbringes i en passende beholder med låg. Det spildte produkt giver en meget fedtet overflade.

Skadelig for vandorganismer og kan forårsage langsigtede bivirkninger i vandmiljøet. Men grundet produktets form og uopløselighed i vand vil biotilgængeligheden være ubetydelig.

Håndtering

Almindelig udluftning anbefales. Undgå kontakt med huden og øjnene.

Opbevaring

Må ikke opbevares sammen med iltningssmidler. Hold beholderen lukket og opbevar den på afstand af vand eller fugt.

Sikkerhedsdata til MolyKote® 111 smørefedt

Førstehjælp

HUDEN:

Førstehjælp skulle ikke være nødvendigt.

INDTAGELSE:

Førstehjælp skulle ikke være nødvendigt.

ØJNENE:

Førstehjælp skulle ikke være nødvendigt.

INHALERING:

Førstehjælp skulle ikke være nødvendigt.

Brand

FLAMMEPUNKT: Over 101,1°C.

Eksplorative egenskaber: Ingen

Passende ildslukningsmiddel: Kuldioxid, skum, pulver eller vandtåge.

Vand kan bruges til at afkøle beholdere udsat for ild.

Miljø

Ingen bivirkninger forudses.

Håndtering

Almindelig udluftning anbefales. Undgå kontakt med øjnene.

Opbevaring

Må ikke opbevares sammen med iltningssmidler. Hold beholderen lukket og opbevar den på afstand af vand eller fugt.

Service af værktøjet

Årligt

(eller ved hver 500.000 cyklus, alt efter hvad der kommer først)

For hver 500.000 cyklus bør værktøjet demonteres fuldstændigt, og der bør bruges nye komponenter, hvor de gamle er slidte eller beskadigede, eller hvor det anbefales. Alle 'O'-ringe og pakninger skal udskiftes og smøres med MolyKote® 55m smørefedt til trykluftsforsøgning eller MolyKote® 111 til hydraulisk forsøgning.

For let selv at kunne efterse værktøjet tilbyder Avdel® et komplet servicesæt.

SERVICEUDSTYR: 71210-99990		Skruenøgler angives i tommer og er fra flade til flade, med mindre andet er angivet	
DELNR.	BESKRIVELSE	DELNR.	BESKRIVELSE
07900-00667	STEMPELBØSNING	07900-00164	FJEDERRINGSTANG
07900-00692	UDTRÆKKER TIL UDLØSERVENTIL	07900-00008	7/16 x 1/2 SKRUENØGLE
07900-00670	KUGLE	07900-00012	9/16 x 5/8 SKRUENØGLE
07900-00672	'T'-SKRUENØGLE	07900-00015	5/8 x 11/16 SKRUENØGLE
07900-00706	'T'-SKRUENØGLETAP	07900-00686	STIFTSKRUENØGLE
07900-00684	STYRERØR	07900-00677	PAKNINGSUDTRÆKKER
07900-00685	INDFØRINGSSTANG	07900-00698	STOPMØTRIK
07900-00351	3 mm UNBRACONØGLE	07900-00700	SPÆDEPUMPE
07900-00469	2,5 mm UNBRACONØGLE	07992-00020	SMØREFEDT - MOLY LITHIUM EP3753
07900-00158	2 mm STIFTUDSLAGER	07992-00075	SMØREFEDT - MOLYKOTE® 55M
07900-00224	4 mm UNBRACONØGLE	07900-00755	SMØREFEDT - MOLYKOTE® 111
07900-00734	STOPMØTRIK - MAXLOK®		

V I G T I G T

Læs sikkerhedsreglerne på side 4.

Arbejdsgiveren har til ansvar at sørge for, at relevant personale udstyres med vedligeholdelsesvejledning for værktøjet. Operatøren bør ikke involveres i vedligeholdelse eller reparation af værktøjet, med mindre denne er uddannet hertil.

Værktøjet skal undersøges regelmæssigt for skade og fejlfunktion.

Luftledningen bør altid kobles fra, før forsøg på service eller demontering, med mindre der gives specifikke instruktioner om andet.

Det anbefales at al demontering foretages i rene omgivelser.

Før De går videre med demonteringen, skal De tømme olien ud af værktøjet som beskrevet i de første tre trin af "Smøreprcedure" på side 19.

Før De demonterer værktøjet er det nødvendigt at fjerne næseudstyret. Se afsnittet om næseudstyr på side 8, 9 og 10 for instrukser.

For at opnå et fuldstændigt eftersyn af værktøjet anbefaler vi, at De følger demontering af underkonstruktioner i den viste rækkefølge.

Efter enhver demontering af værktøjet, skal De HUSKE at efterspæde det og at montere en passende næsekonstruktion eller et svinghoved.

Hovedkonstruktion

- Skru holdemøtrikken **26** af, og træk dornopsamlere, delene **18, 20, 21, 22, 23, 24** og **25**.
- Tag endedækslet **73** af sammen med pakningen **17**, 'O'-ringen **16** og kantpakningen **28** og fjeder **70**, brug 'T'-skruenøglen*.
- Løsn låsemøtrikken, **3**, med en skruenøgle*, og skru derefter kæbehusadapter **1**, af.
- Tag låsemøtrikken **3** af sammen med 'O'-ringene **49** og **50**.
- Tag udluftningsskruen, **9**, og klæbepakningen, **10**, af.
- Skub hovedstempet **7** til værktøjets bagende og ud af hovedkonstruktionen **4**, idet De er forsigtig med ikke at beskadige cylinderudboringen.
- Tag pakningsholderen **30** af. Skub kantpakningen **8** mod hovedkonstruktionens **4** bagende og ud, idet De er forsigtig med ikke at beskadige cylinderudboringen.
- Tag pakningshuset **5** og kantpakningen **67** af.

* Medfølger i serviceudstyret.

Delene **med fed** skrift refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

Service af værktøjet

Hovedkonstruktion

Monteres i modsat rækkefølge af demontering.

- Anbring kantpakningen **8** på indføringsstangen*, idet De sikrer Dem den korrekte orientering. Skub styrerøret* ind i hovedet på værktøjet, og skub indføringsstangen* med pakningen på plads gennem styrerøret*. Træk indføringsstangen* ud og derefter styrerøret*.
- Lad pakningsholderen **30** falde ned mod kantpakningen **8** med den store flange først.
- Anbring kantpakningen **11** og 'O'-ringene **13** (2 stk.) på hovedstemplet **7**.
- Smør cylinderudboringen, og anbring den i stempelbøsningen* bagerst i hovedkonstruktionen **4**. Skub kuglen* hen på den gevindskårne del af stemplet **7**, og skub stemplet med pakningerne gennem stempelbøsningen* så langt, som det vil gå. Skub kuglen* af stemplet, og tag stempelbøsningen af.
- Sæt pakningshuset **5** og kantpakningen **67** på.
- Kæbehusadapteren, **1**, skal sidde helt stramt mod hovedstemplet **7**, FØR De strammer låsemøtrikken **3** mod det.
- Brug Loctite® 932, når holdemøtrikken **26** monteres igen.

Tryklufsstempelkonstruktion

- Tag 'ON/OFF'-ventilkonstruktionen **60**.
- Fastspænd værktøjslegemet med undersiden opad **HENOVER LUFTTILFØRSELSKNASTERNE** i en skruetvinge med bløde kæber.
- Tag gummiblokken **80** af.
- Vej hjælp af tapskruenøglen* skru bunddækslet **40** af.
- Skru låsemøtrikkerne **76** (2 stk.) af, og tag bundpladen **77** af.
- Tag cylinderforingen **45** af sammen med pakningsskiverne **75** (2 stk.) og 'O'-ringene **78** (2 stk.).
- Tag tryklufsstempelkonstruktionen **42** af sammen med 'O'-ringen **39**, kantpakningerne **41** (3 stk.) og styringen **35**.
- Før pakningsudtrækkeren* ind i pakningskonstruktionen **34**, og træk pakningskonstruktionen ud af forstærkerøret i hovedkonstruktionen **4**.

Monteres i modsatte rækkefølge til afmontering.

Ventilspolekonstruktion

- Fjern trykluftstempelet, **42**, og pakningskonstruktionen, **34**, som beskrevet lige ovenfor.
- Løsn spændemøtrikken **36** ved brug af 'T'-nøglen* og 'T'-nøgle*, og fjern den sammen med tappladen, **63**, overførselsrørf, **44**, 'O'-ringen, **6**, og lyddæmper **62**.
- Tag værktøjet ud af skruestikken, og adskil legemet, **38**, med 'O'-ringen **31** fra håndtaget **32**.
- Tag 'O'-ringen **33** af forstærkerøret, og træk hovedkonstruktionen **4** af håndtaget **32**.
- Skub ventilsædet **64** ud med begge 'O'-ringe **6**.
- Træk alle komponenter ud af ventilspolekonstruktionen **54**.
- Tag til sidst 'O'-ringen **59** ud af håndtagets cylindriske forsænkning.

Monteres i modsat rækkefølge, idet De bider mærke i følgende punkter:

- Sørg for, at den centrale port i ventilsædet **64** vender opad.
- Brug Loctite® 243, når De monterer spændemøtrikken, **36** igen, og stram den til 14,91 Nm (11fod/lb).

Udløser

- Tryk udløserstiften **48** ud ved brug af stiftudstøderen* med en diameter på 2 millimeter, og løft udløseren **47** af.
- Skru udløserventilen **46** af ved brug af en udtrækker til udløserventil*.

Monteres i modsatte rækkefølge af demontering.

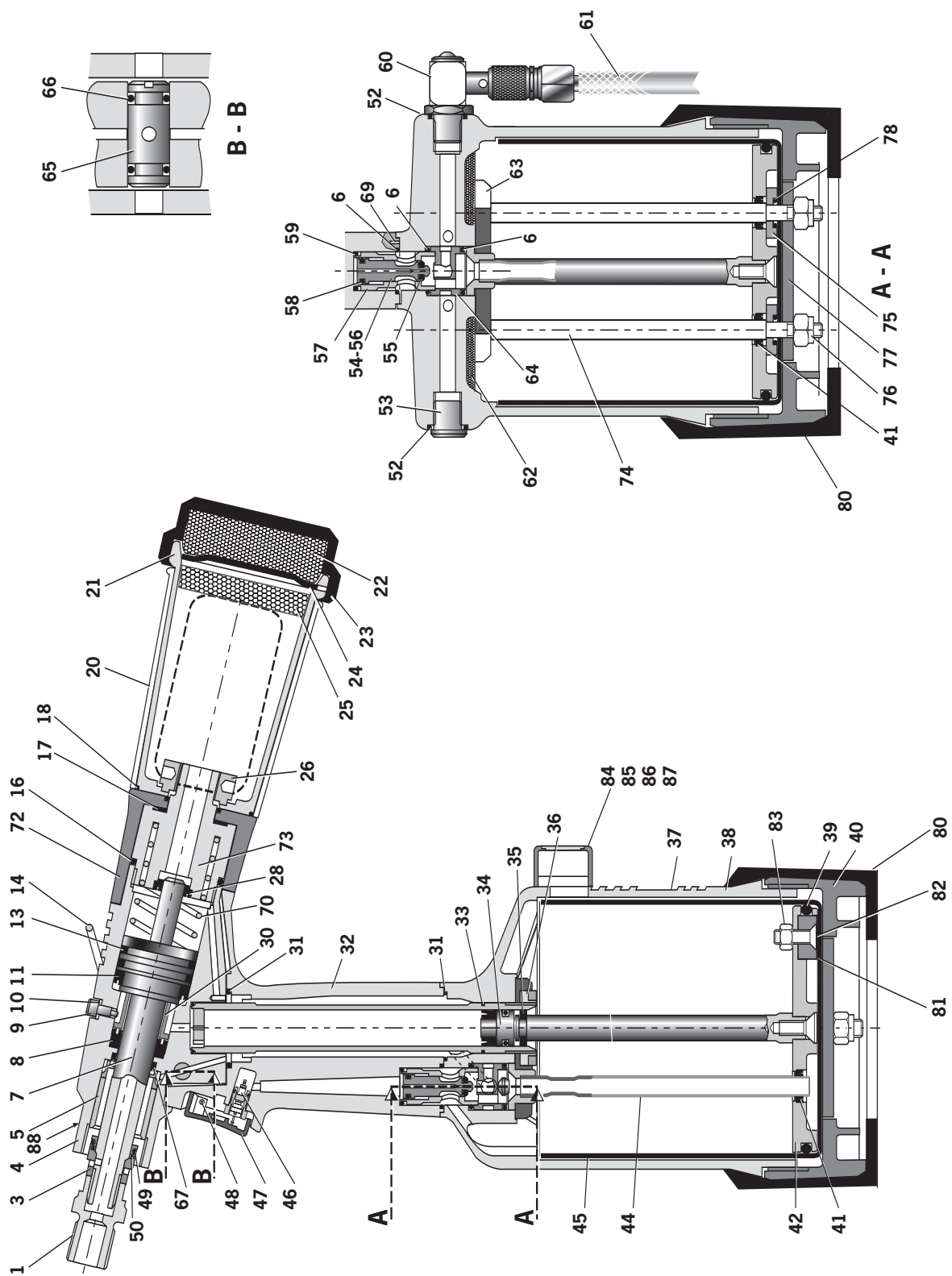
V I G T I G T

**Kontroller at værktøjet har gennemgået daglig og ugentlig service.
Smøring af værktøjet er ALTID nødvendig efter demontering og før betjening.**

*Medfølger i serviceudstyret. Der findes en fuldstændig liste på side 14.

Delene **med fed** skrift refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

Generel konstruktion af basisværktøjet 71255-02000



Reservevedelsliste for 71255-02000

71230-02000 RESERVEDELSLISTE										
* Disse er det mindste antal anbefalede reservedele baseret på regelmæssigt eftersyn										
DEL	DELNR.	BESKRIVELSE	ANTAL RESERVE *	DEL	DELNR.	BESKRIVELSE	ANTAL RESERVE *	DEL	DELNR.	ANTAL RESERVE *
01	07610-00501	KÆBEHUSADAPTER	1	48	71210-02024	UDLØSERSTIFT	1	1	2	2
03	71230-02015	LÅSEMØTRIK	1	49	07003-00310	'O'-RING	2	1	1	1
04	71230-03300	HOVEDKONSTRUKTION	1	50	07003-00204	'O'-RING	1	-	-	-
05	71210-02104	PAKNINGSHUS	1	52	07003-00127	'O'-RING	1	3	1	1
06	07003-00281	'O'-RING	3	53	07005-01274	PROP	1	-	-	-
07	71231-02003	HOVEDSTEMPEL	1	54	71210-03400	VENTILSPOLEKONSTRUKTION (55 TIL 58)	1	1	2	2
08	07003-00273	KANTPAKNING	1	55	07003-00268	• 'O'-RING	1	1	-	-
09	71230-02041	UDLUFNINGSSKRUE	1	56	71210-03402	• VENTILSPOLE	1	2	1	1
10	07003-00194	PAKNING	1	57	71210-03401	• VENTILLEGEME	1	1	2	2
11	07003-00341	KANTPAKNING	1	58	07003-00042	• 'O'-RING	1	2	1	1
13	07003-00342	'O'-RING	2	59	07003-00271	'O'-RING	1	1	-	-
14	71210-02022	OPHÆNGINGSRING	1	60	71210-03700	ON/OFF-VENTILKONSTRUKTION	1	1	-	-
16	07003-00278	'O'-RING	1	61	07008-00010	BØJELIG SLANGE	1	1	2	2
17	71210-02029	TÆTNING	1	62	71210-02031	LYDDÆMPER	2	1	-	-
18	07003-00311	'O'-RING	1	63	71210-02003	TOPPLADE	1	1	1	1
20	07640-00239	SKAFTFANGER, YDRE #	1	64	71210-02009	VENTILSÆDE	1	-	-	-
21	71210-02051	SKAFTFANGERLEGEME #	1	65	71210-02013	ROTATIONSVENTIL	1	1	2	2
22	07640-00244	LYDDÆMPER #	1	66	07003-00189	'O'-RING	2	-	-	-
23	71210-02034	LYDDÆMPERDÆKSEL #	1	67	07003-00333	KANTPAKNING	1	1	1	1
24	07340-00335	ENDEDEKSEL TIL SKAFTFANGER #	1	69	07007-00224	STIFT	2	-	-	-
25	71210-02035	LYDDÆMPER #	1	70	07490-03002	FJEDER	1	1	-	-
26	71210-02028	HOLDEMØTRIK	1	72	71403-02110	FLASKEADAPTERKONSTRUKTION	1	-	-	-
28	07003-00374	KANTPAKNING	1	73	71231-02001	ENDEDEKSELKONSTRUKTION	1	-	-	-
30	71230-02019	PAKNINGSHOLDER	1	74	71211-02004	TRÆKSTANG	2	-	-	-
31	07003-00288	'O'-RING	1	75	71221-02006	PAKNINGSSKIVE	2	-	-	-
32	71221-02013	HÅNDTAGSKONSTRUKTION	2	76	07002-00108	M6 LÅSEMØTRIK	2	-	-	-
33	07003-00287	'O'-RING	1	77	71221-02005	BUNDPLADE	1	1	-	-
34	71230-03800	PAKNINGSKONSTRUKTION	1	78	07003-00027	'O'-RING	2	-	-	-
35	71230-03205	STYRERING	1	79	71221-02003	TOPPLADE	1	1	-	-
36	71210-02014	SPÆNDEMØTRIK	1	80	71210-02055	GUMMIBLOK	1	-	-	-
37	71255-02027	MÆRKAT	1	81	07007-01993	MIDTERPOLMAGNET	1	-	-	-
38	71211-02001	LEGEME	1	82	71221-20104	M5 X 19 UNDERSÆNKET SKRUE	1	-	-	-
39	07003-00280	'O'-RING	1	83	07002-00098	M5 LÅSEMØTRIK	1	-	-	-
40	71211-02002	BUNDDÆKSEL	1	84	71221-20105	TÆLLER	1	1	-	-
41	07003-00274	KANTPAKNING	3	85	71221-20101	TÆLLERSHUS	1	-	-	-
42	71255-03200	KONSTRUKTION TIL TRYKLUF TSSSTEMPEL (INKL. 41/35/39)	1	86	71221-20102	M4 MÆRKAT	2	-	-	-
44	71210-03600	OVERFØRSELSRØR	1	87	71221-20103	HOLDEMØTRIK TIL STØBNING	2	-	-	-
45	71211-02008	CYLINDERINDSATS	1	88	07007-01503	MÆRKATBOGSYMBOL	1	-	-	-
46	07005-00088	UDLØSERVENTIL	1	-	-	-	-	-	-	-
47	71210-02008	UDLØSER	1	-	-	-	-	-	-	-

Disse genstande kan også fås som et komplet udstyr. delnummer 71210-20400

Smøring

Smøring er ALTID nødvendig, efter at værktøjet har været demonteret og før drift. Det kan også være nødvendigt at genoprette den fulde slaglængde efter omfattende brug, idet slaglængden kan være blevet reduceret, og nitterne derfor ikke sættes fuldstændigt ved et tryk på udløseren.

Oplysninger om olie

Anbefalet spædningsolie er Hyspin® VG32 som leveres i 0,5 l (varenummer 07992-00002) eller 1 gallon beholdere (varenummer 07992-00006). Se venligst sikkerhedsoplysningerne nedenfor.

Hyspin® olie VG 32 sikkerhedsdata

Første hjælp

HUDEN:

Vask grundigt med sæbe og vand så hurtigt som muligt. Ved lejlighedsvis kontakt kræves ikke øjeblikkelig opmærksomhed. Ved kortvarig kontakt kræves ikke øjeblikkelig opmærksomhed.

INDTAGELSE:

Søg straks lægehjælp. FORSØG IKKE at fremkalde opkastning.

ØJNE:

Skyl straks med vand i flere minutter. IKKE primært irriteringsmiddel, men mindre irritation kan forekomme ved kontakt.

Brand

FLAMMEPUNKT: 232°C. Klassificeret som ikke brændbart.

Passende ildslukningsmedium: CO₂, pulver-, skum- eller vandtågeslukker. De MÅ IKKE bruge vandstråler.

Miljø

AFFALDSDEPONERING: Gennem autoriseret renovationsfirma til godkendt sted. Kan brændes.

Rester kan sendes til genbrug.

SPILD: Bør ikke komme i afløb, kloak samt vandløb. Suges op med absorberende materiale.

Håndtering

Anvend øjenbeskyttelse, uigennemtrængelige handsker (f.eks. af PVC) og plastforklæde. Anvendes på områder med god udluftning.

Opbevaring

Ingen særlige forholdsregler.

Smøreudstyr

For at kunne følge den nedenstående procedure er De nødt til at have et smøreudstyr:

SMØREUDSTYR: 07900-00688	
DELNR.	BESKRIVELSE
07900-00351	3 mm UNBRAKONØGLE
07900-00698	STOPMØTRIK
07900-00700	SPÆDEPUMPE
07900-00224	4mm UNBRAKONØGLE
07900-00734	MAXLOK®-STOPMØTRIK

Smøring

Smøreprocedure

V I G T I G T

**DE SKAL KOBLE VÆRKTØJET FRA LUFTTILFØRSLLEN ELLER SLUKKE VED VENTILEN 55.
FJERN NÆSEKONSTRUKTIONS- ELLER SVINGHOVEDKOMPONENTERNE.**

Alle funktioner bør foretages på et rent arbejdsbord med rene hænder på et rent areal.

Sørg for, at den nye olie er fuldstændig ren og fri for luftbobler.

De SKAL udvise forsigtighed til enhver tid for at sikre, at der ikke kommer nogle fremmedlegemer ind i værktøjet, ellers kan dette forårsage alvorlig skade.

- Tag udluftningsskruen, **9**, og pakningen, **10**, af.
- Forbind lufttilførslen til værktøjet, og skift ON/OFF-ventilen **60** til dens 'ON'-position.
- Vend værktøjet på hovedet over en passende beholder, og aktivér udløseren. Spildolie vil flyde ud gennem hullet til udluftningsskruen.

DE SKAL UDVISE FORSIGTIGHED OG SIKRE AT UDLUFTNINGSHULLETT IKKE ER RETTET MOD OPERATØREN ELLER ANDRE MEDARBEJDERE.

- Skru stopmøtrikken 07900-00734 på kæbehusadapteren **1**.
- Frakobl lufttilførslen til værktøjet, eller skift ON/OFF-ventilen **60** til dens 'OFF'-position.
- Fyld spædepumpen med olie.
- Skru spædepumpen 07900-00700 ind i udluftningsskruehullet med pakningen, **10**, på plads.
- Aktivér spædepumpen ved at trykke og give slip flere gange, indtil der føles en modstand.
- Fjern spædepumpen og stopmøtrikken.
- Sæt udluftningsskruen **9** og pakningen **10** på igen.
- Kobl lufttilførslen til værktøjet, og sæt ON/OFF knappen på ventilkonstruktionen **60** til 'ON'.
- Check, at slaget overholder værktøjets minimumsspecifikation på 13 millimeter. For at checke slaget skal man måle afstanden mellem forsiden af kæbeadapteren, **1**, og forsiden af hovedet, FØR man trykker på udløseren, og når udløseren er fuldt aktiveret. Slaget er forskellen mellem de to mål. Hvis det ikke overholder minimumsspecifikationen, skal man gentage spædning-proceduren.

Delene **med fed** skrift refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

Fejlsøgning

Symptom	Mulig Årsag	Afhjælpningsmetode	Sidehenv.
Der skal mere end ét tryk på udløseren til for at sætte nitten	Luftutæthed	Stram samlingerne, eller udskift komponenterne	
	Utilstrækkeligt lufttryk	Justér lufttrykket til at være indenfor specifikationen	5
	Slidte eller beskadigede kæber	Sæt nye kæber i	9
	Lavt olieniveau eller luft i olien	Spæd værktøjet med olie	18-19
	Ophobning af snavs inden i næsekonstruktionen	Eftersyn	9
Værktøjet vil ikke gribe fat om nitten	Slidte eller beskadigede kæber	Sæt nye kæber i	9
	Ophobning af snavs inden i næsekonstruktionen	Eftersyn	9
	Løst kæbehus	Strammes mod låseringen	9
	Svag eller brudt fjeder i næsekonstruktionen	Udskift fjeder	9
	Forkert komponent i næsekonstruktionen	Identificér og udskift	9
Kæberne vil ikke give slip på nittens afbrækkede dorn	Ophobning af snavs inde i næsekonstruktionens spændpatron	Eftersyn	12
		Stram næsekonstruktionen	9
	Svag eller brudt fjeder i næsekonstruktionen	Udskift fjeder	8-9
	Luft- eller olieutæthed	Stram samlingerne, eller udskift komponenterne	
	Lavt olieniveau eller luft i olien	Spæd værktøjet med olie	18-19
Kan ikke sætte den næste nitte i værktøjet	Afbrækkede dorne sidder fast inden i værktøjet	Tøm opsamlere	4 (punkt 14)
		Check at rigtig næsekonstruktion er påsat	8-9
		Justér lufttrykket til at være indenfor specifikationen	5
Langsom cyklus	Lavt lufttryk	Justér lufttrykket til at være indenfor specifikationen	5
	Ophobning af snavs inden i næsekonstruktionen	Eftersyn	12
Værktøjet fungerer ikke	Intet lufttryk	Forbind og justér til at være indenfor specifikationen	5
	Beskadiget udløserventil 46	Udskift	15
	Løs opsamler	Stram holdmøtrikken 26	15
Nitten knækker ikke	Utilstrækkeligt lufttryk	Justér lufttrykket til at være indenfor specifikationen	5
	Nitten er uden for værktøjets nittevne	Brug et andet Genesis®-værktøj. Kontakt Avdel®	
	Lavt olieniveau eller luft i olien	Spæd værktøjet med olie	18-19
Værktøjet sænker ikke kraven (kun Maxlok®)	Utilstrækkeligt lufttryk	Justér lufttrykket til at være indenfor specifikationen	5
	Slidt eller beskadiget ambolt	Udskift	8-9
	Lavt olieniveau eller luft i olien	Spæd værktøjet med olie	18-19

Delene **med fed** skrift refererer til den generelle konstruktion og reservedelslisten på side 16-17.

De skal underrette Deres lokale Avdel®-autoriserede distributør eller værksted om andre symptomer eller fejl.

Bemærkninger

Bemærkninger

Overensstemmelseserklæring

Vi, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY, erklærer hermed, at det er vores eneansvar, at produktet:

Model G2LB

Serienr.

til hvilket denne erklærer relaterer, overholder følgende standarder:

EN ISO 12100 - Del 1 & 2

BS EN ISO 8662 - Del 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - Del 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

I overensstemmelse med bestemmelserne i Maskindirektiv 2006/42/EC.



A Seewraj - Produktfremstillingschef

Udstedelsesdato



Denne kasse indeholder et luft-værktøj, som overholder Maskinedirektiv 2006/42/EC. "Konformitetserklæringen" er indeholdt deri

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

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

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

FRANKRIG

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.
07900-00834	AC	03/274
	B	07/044
	B2	07/103
	B3	08/096
	B4	11/061

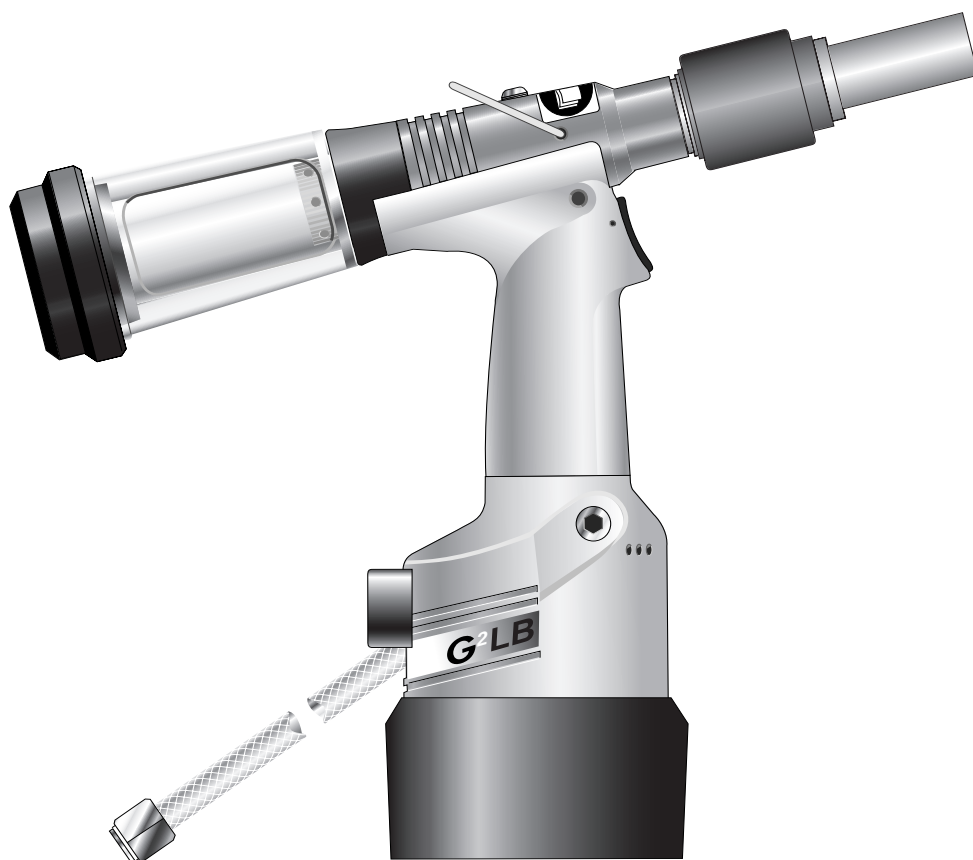
www.avdel-global.com
www.infastech.com

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®, Sqauresert®, Stavex®, Supersert®, Thin Sheet Nutsert®, Titan®, T-Lok®, TLR®, TSN®, TX2000®, Versa-Nut®, Viking® og Viking 360® er varemærker tilhørende Avdel UK Limited. Infastech™ og Our Technology, Your Success™ er varemærker tilhørende Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Navne og logoer fra andre virksomheder, som er nævnt i dette dokument, kan være varemærker tilhørende deres respektive ejere. Dette dokument har alene et informativt formål. Infastech yder ingen garantier, hverken direkte eller indirekte, i dette dokument. De viste data kan ændres uden forudgående varsel som følge af vores politik om løbende produktudvikling og -forbedring. Du er velkommen til at kontakte din lokale Avdel-repræsentant, hvis du har brug for yderligere oplysninger.



Instruction Manual

Original Instruction



Genesis® G2LB

Hydro-Pneumatic Power Tool

Contents

Safety Rules	4	Priming	
		Oil Details	18
Specifications		Hyspin® VG 32 Safety Data	18
Tool Specification	5	Priming Kit	18
Tool Dimensions	5	Priming Procedure	19
Intent of Use		Fault Diagnosis	
Part Numbering	6	Symptom, Possible Cause and Remedy	20
Putting into Service			
Air Supply	7		
Operating Procedure	7		
Nose Assemblies			
Avdelok® and Maxlok® Nose Assemblies	8		
Fitting Instructions Avdelok®	9		
Servicing Instructions	9		
Fitting Instructions Maxlok®	10		
Servicing Instructions	10		
Accessories			
Stem Deflector	11		
Extension	11		
Servicing the Tool			
Daily	12		
Weekly	12		
Moly Lithium Grease EP 3753 Safety Data	12		
MolyKote® 55m Safety Data	13		
MolyKote® 111 Safety Data	13		
Annually	14		
Service Kit	14		
Head Assembly	14-15		
Pneumatic Piston Assembly	15		
Valve Spool Assembly	15		
Trigger	15		
General Assembly of Base Tool			
General Assembly and Parts List	16-17		

LIMITED WARRANTY

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

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

Safety Rules

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

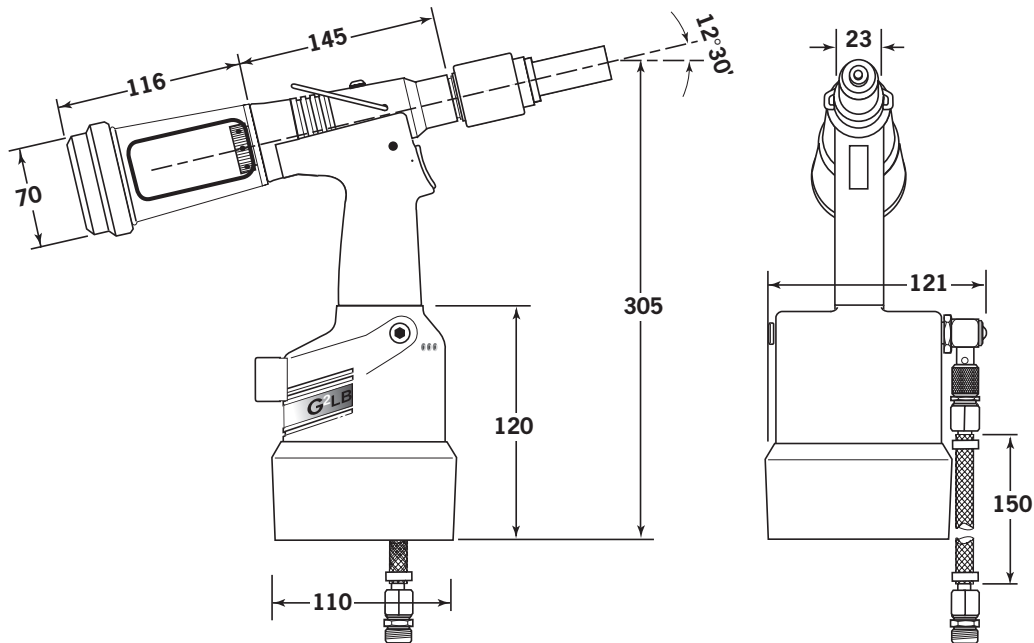
- 1 Do not use outside the design intent.
- 2 Do not use equipment with this tool/machine other than that recommended and supplied by Avdel UK Limited.
- 3 Any modification undertaken by the customer to the tool/machine, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by Avdel UK Limited or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. Avdel UK Limited will be pleased to advise upon any proposed modification.
- 4 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in Avdel UK Limited procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions. Please contact Avdel UK Limited with your training requirements.
- 5 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation. In the U.K. the "Health and Safety at Work etc. Act 1974" applies. Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to Avdel UK Limited.
- 6 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 7 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 8 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 9 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine.
- 10 Ensure that vent holes do not become blocked or covered.
- 11 The operating pressure shall not exceed 7 bar.
- 12 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly unless specifically instructed otherwise.
- 13 Care shall be taken to ensure that spent stems are not allowed to create a hazard.
- 14 If the tool is fitted with a stem collector, it must be emptied when half full.
- 15 If the tool is fitted with a stem deflector, it should be rotated until the aperture is facing way from the operator and other person(s) working in the vicinity.
- 16 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.
- 17 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.
- 18 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent start up.
- 19 Excessive contact with hydraulic fluid oil should be avoided. To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.
- 20 C.O.S.H.H. data for all hydraulic oils and lubricants is available on request from your tool supplier.

Specifications

Tool Specification

Air Pressure	Minimum - Maximum	5-7 bar (72.5 - 101.5 psi)
Free Air Volume Required	@ 5.5 bar	2.1 litres
Stroke	Minimum	13mm
Pull Force	@ 5.5 bar	12.47 KN
Cycle time	Approximately	1 second
Noise Level		75 dB(A)
Weight	Without nose equipment	1.35 kg
Vibration	Less than	2.5 m/s ² (8.2 ft/s ²)

Tool Dimensions



Dimensions in millimetres.

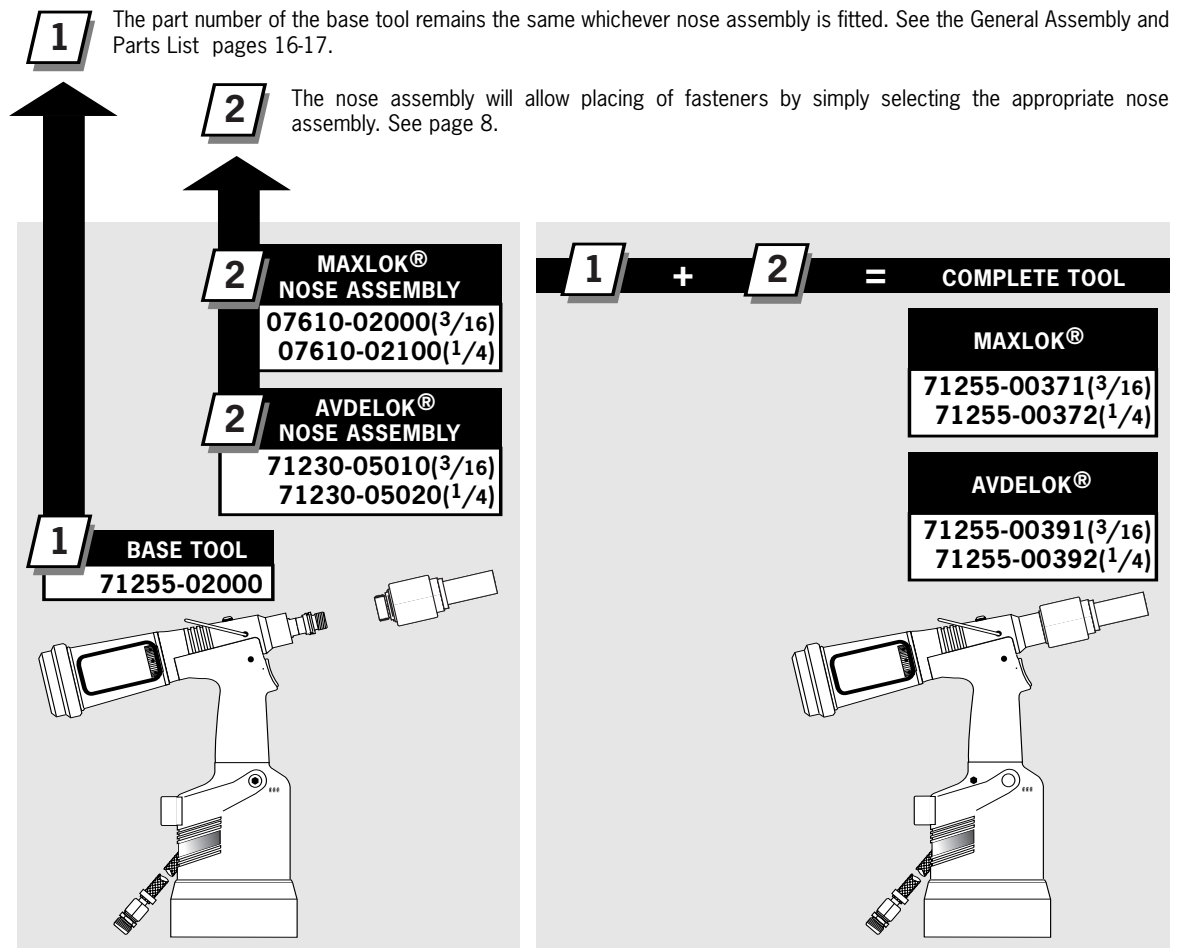
Intent of Use

G2LB is a hydro-pneumatic tool designed to place Avdel Avdelok®/Maxlok® fasteners at high speed making it ideal for batch or flow-line assembly in a wide variety of applications throughout all industries.

A complete tool is made up of two separate elements. See diagram below.

NOSE EQUIPMENT MUST BE FITTED AS DESCRIBED ON PAGES 8, 9 and 10.

Part Numbering



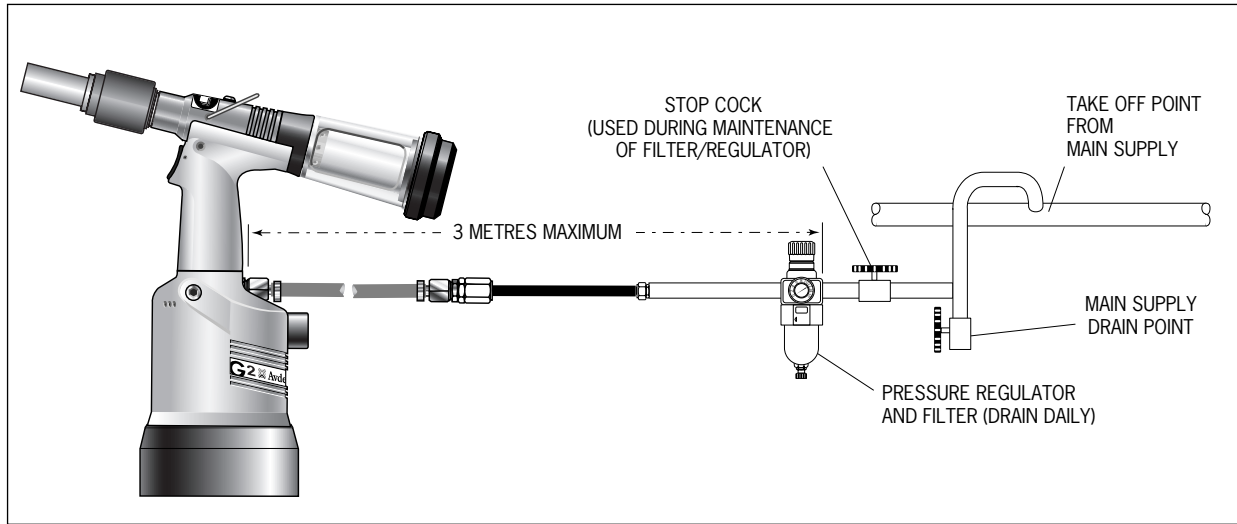
Putting into Service

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 filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.

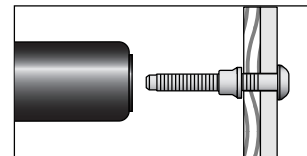
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

Read daily servicing details page 12.



Operating Procedure

- Ensure that the correct nose assembly is fitted.
- Connect the tool to the air supply.
- Disable the vacuum extraction system by turning Rotary Valve **65** until you feel or hear no air flow out of the front of the nose assembly.
- Push the fastener stem through the application hole.
- Place the collar on the stem (orientation as shown).
- Keeping the head of the stem against the application, push the tool onto the protruding stem.
- Fully depress the trigger. One cycle will ensure that the collar is swaged into the lock grooves of the stem and that the stem breaks at the breaker groove.
- The tool completes its cycle by pushing itself off the collar and the spent stem will be pushed to the rear of the tool on insertion of the next fastener.



Placing AVDELOK®/MAXLOK®

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

Nose Assemblies

Avdelok® and Maxlok® Nose Assemblies

AVDELOK® NOSE ASSEMBLY

NAME	FASTENER		MATERIAL	NOSE ASSEMBLY PART N°	see below
	Ø ¹				
AVDELOK®	3/16	4.8	Any	71230-05010	... 391
	1/4	6.4	Any	71230-05020	... 392

¹ In inches then in millimetres

COMPLETE TOOL PART NUMBER :
precede with 71255-00

**NOSE ASSEMBLY part n°
71230-05010 for 4.8 (3/16") Avdelok®**

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
1	ANVIL CASING	71230-05012
2	BUFFER	71230-05014
3	ANVIL	71230-05011
4	SHROUD	71230-05013
5	CHUCK COLLET	07200-02101
6	CHUCK JAWS	07220-02102
7	SPRING GUIDE	07220-02104
8	SPRING	07220-02103
9	FRICTION RING	07610-02004
10	nG4 CHUCK COLLET ADAPTOR	07610-00501
11	nG4 LOCKNUT	71233-20200

**NOSE ASSEMBLY part n°
71230-05020 for 6.4 (1/4") Avdelok®**

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
1	ANVIL CASING	71230-05012
2	BUFFER	71230-05014
3	ANVIL	71230-05021
4	SHROUD	71230-05013
5	CHUCK COLLET	07200-02201
6	CHUCK JAWS	07220-02302
7	SPRING GUIDE	07220-02104
8	SPRING	07220-02103
9	FRICTION RING	07610-02004
10	nG4 CHUCK COLLET ADAPTOR	07610-00501
11	nG4 LOCKNUT	71233-20200

MAXLOK® - NOSE ASSEMBLY

NAME	FASTENER		MATERIAL	NOSE ASSEMBLY PART N°	see below
	Ø ¹				
MAXLOK®	3/16	4.8	Any	07610-02000	... 371
	1/4	6.4	Al Alloy	07610-02100	... 372

¹ In inches then in millimetres

COMPLETE TOOL PART NUMBER :
precede with 71255-00

**NOSE ASSEMBLY
part n° 07610-02000 for 3/16" Ø**

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
4	JAWS	07610-02003
7	SPRING	07610-02107
8	LOCKING RING	07610-02004
9	CHUCK COLLET	07610-02002
10	SPRING GUIDE	07220-02104
12	ANVIL	07610-02001
13	nG4 STOP NUT ASSY	71233-20200
14	nG4 CHUCK COLLET ADAPTOR	07610-00501
15	ANVIL ADAPTOR	71230-02063
16	ANVIL NUT	07610-00307

**NOSE ASSEMBLY
part n° 07610-02100 for 1/4" Ø**

ITEM	DESCRIPTION	PART N°
4	JAWS	07610-02103
7	SPRING	07610-02107
8	LOCKING RING	07610-02004
9	CHUCK COLLET	07610-02102
10	SPRING GUIDE	07220-02104
12	ANVIL	07610-02101
13	nG4 STOP NUT ASSY	71233-20200
14	nG4 CHUCK COLLET ADAPTOR	07610-00501
15	ANVIL ADAPTOR	71230-02063
16	ANVIL NUT	07610-00307

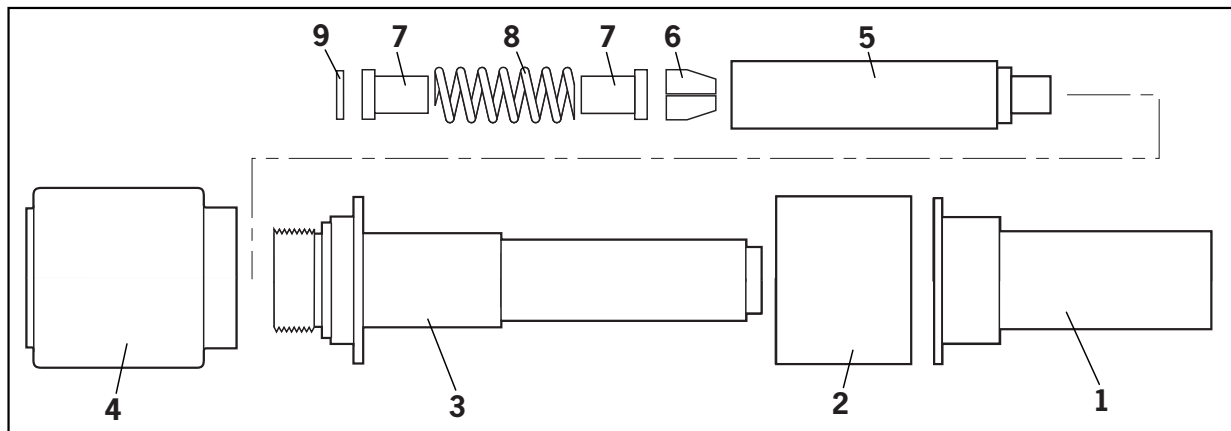
READ MAXLOK® 'FITTING INSTRUCTIONS' PAGE 10.

Nose Assemblies

Fitting Instructions Avdelok®

IMPORTANT
Air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies

- Assemble Chuck Jaws **6**, Spring Guides **7** and Spring **8** into Chuck Collet **5**. (Lightly coat Chuck Jaws and Chuck Collet internal bores with Molythium grease).
- Screw chuck collet (assembled as above) onto Chuck Collet Adaptor of tool assembly (item **1** page 16). Lock in position with Friction Ring **9**.
- Screw Anvil **3** into front of placing tool.
- Assemble Buffer **2** over Anvil **3** followed by Anvil Casing **1**.
- Fit rubber Shroud **4** over Anvil Casing **1** and Buffer **2** and locate over flange of Anvil **3** to hold components in position.



Servicing Instructions

- Remove nose assembly from tool using the reverse procedure to the fitting instructions above.
- Clean parts. Worn or damaged parts should be replaced.
- Check Anvil **3** for wear and/or damage to the swaging bore.
- Lightly coat Chuck Jaws **6** and Chuck Collet **5** internal bores with Molythium grease.
- Assemble as above instructions.
- For ease of fitting the rubber shroud, liquid soap can be smeared on its internal surface prior to assembly.

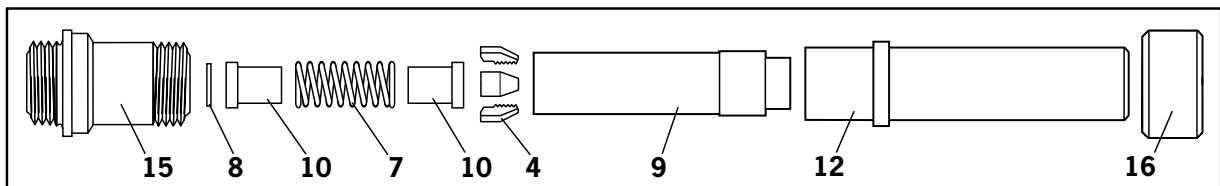
Item numbers in **bold** refer to the Avdelok® Nose Assembly on page 8.

Nose Assemblies

Fitting Instructions Maxlok®

I M P O R T A N T
Air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies

- Fit Locking Ring **8** onto the Chuck Collet Adaptor.
- Lightly coat Jaws **4** with Moly Lithium grease.
- Drop Jaws **4** into Chuck Collet **9**.
- Insert one Spring Guide **10** into Chuck Collet **9**.
- Locate Spring **7** onto the Spring Guide **10** already in place.
- Drop the other Spring Guide **10** into Spring **7**.
- Holding tool pointing down, screw the assembled Chuck Collet onto the Chuck Collet Adaptor and tighten with spanner.
- Screw Anvil Adaptor **15** into the Head Assembly.
- Place Anvil **12** over Chuck Collet **9** and lock into place with Anvil Nut **16**.



Servicing Instructions

- Remove nose assembly from tool using the reverse procedure to the fitting instructions above.
- Clean parts. Worn or damaged parts should be replaced.
- Check the Anvil **12** for wear and/or damage to the swaging bore.
- Lightly coat Chuck Jaws **4** and Chuck Collet **9** internal bores with Molythium grease.
- Assemble as above instructions.

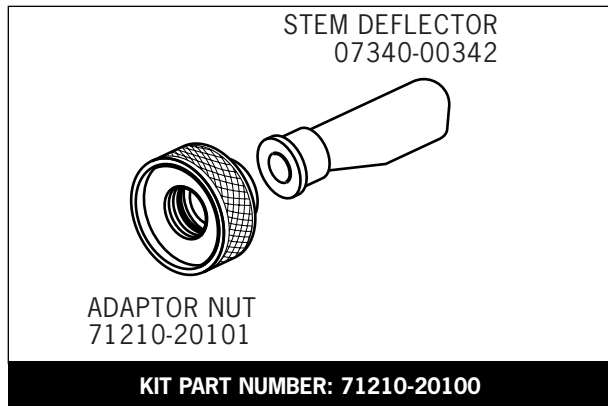
Item numbers in **bold** refer to the Maxlok® Nose Assembly on page 8.

Accessories

Stem Deflector

The stem deflector is a very simple alternative to the standard stem collector and allows access in restricted areas. It is easy to fit to the tool as follows:

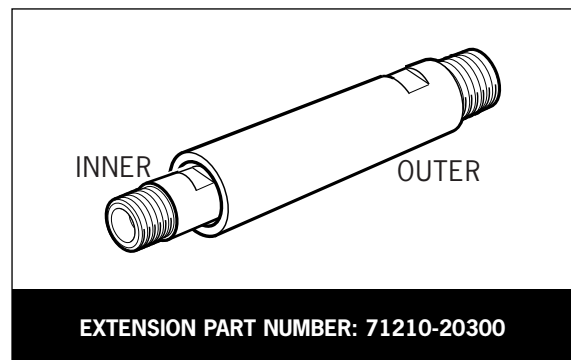
- Unscrew Retaining Nut **26** by inserting a 3 millimetre diameter rod into one of the holes.
- Remove Retaining Nut **26** and the stem collector assembly, items **18, 20, 21, 22, 23, 24,** and **25**.
- Push the boss end of the stem deflector into the internal groove of the adaptor nut.
- Rotate the stem deflector until the aperture faces away from the operator and other person(s) in the vicinity.



Extension

Fitted between the tool and the nose assembly the extension allows access into deep channels.

- To fit the extension, remove any nose assembly components.
- Screw the inner extension to Chuck Collet Adaptor **1**.
- Screw the outer onto Head Assembly **4**.
- Fit the nose assembly onto the extension.



Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16 and 17.

Servicing the Tool

I M P O R T A N T

Read Safety Instructions 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 tool shall be examined regularly for damage and malfunction.

Daily

- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the tool. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose assembly is correct for the fastener to be placed.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification (page 5). The last step of the Priming Procedure on page 19 explains how to measure the stroke.
- Either a stem collector or a stem deflector must be fitted to the tool.
- Ensure that Rotary Valve **65** is turned OFF.

Weekly

- Dismantle and clean nose assembly, with special attention to the jaws. Lubricate with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.
- Check for air leaks.

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 13.

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.

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

Servicing the Tool

Molykote® 55m Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

Flush with water. Wipe off.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

Flush with water.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

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

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

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

Handling

General ventilation is recommended. Avoid skin and eye contact.

Storage

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

Molykote® 111 Grease Safety Data

First Aid

SKIN:

No first aid should be needed.

INGESTION:

No first aid should be needed.

EYES:

No first aid should be needed.

INHALATION:

No first aid should be needed.

Fire

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

Explosive Properties: No

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

Water can be used to cool fire exposed containers.

Environment

No adverse effects are predicted.

Handling

General ventilation is recommended. Avoid eye contact.

Storage

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

Servicing the Tool

Annually

(or every 500,000 cycles whichever is the soonest)

Annually or every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Molykote® 55m grease for pneumatic sealing or Molykote® 111 for hydraulic sealing.

For an easy complete service, Avdel® is offering a complete service kit.

SERVICE KIT : 71210-99990		Spanners are specified in inches and across flats unless otherwise stated	
PART N°	DESCRIPTION	PART N°	DESCRIPTION®
07900-00667	PISTON SLEEVE	07900-00164	CIRCLIP PLIERS
07900-00692	TRIGGER VALVE EXTRACTOR	07900-00008	7/16 x 1/2 SPANNER
07900-00670	BULLET	07900-00012	9/16 x 5/8 SPANNER
07900-00672	'T' SPANNER	07900-00015	5/8 x 11/16 SPANNER
07900-00706	'T' SPANNER SPIGOT	07900-00686	PEG SPANNER
07900-00684	GUIDE TUBE	07900-00677	SEAL EXTRACTOR
07900-00685	INSERTION ROD	07900-00698	STOP NUT
07900-00351	3 MM ALLEN KEY	07900-00700	PRIMING PUMP
07900-00469	2.5 MM ALLEN KEY	07992-00020	GREASE - MOLY LITHIUM E.P.3753
07900-00158	2 MM PIN PUNCH	07992-00075	GREASE - MOLYKOTE® 55M
07900-00224	4 MM A/F ALLEN KEY	07900-00755	GREASE - MOLYKOTE® 111
07900-00734	STOP NUT - MAXLOK®		

IMPORTANT

Read Safety Instructions 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 tool should be examined regularly for damage and malfunction.

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.

Before proceeding with dismantling, empty the oil from the tool following the first three steps of the 'Priming Procedure' on page 19.

Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose equipment. For instructions see the Nose Assemblies section, pages 8, 9 and 10.

For a complete service of the tool, we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown.

After any dismantling REMEMBER to prime the tool and to fit an appropriate nose assembly.

Head Assembly

- Unscrew Retaining Nut **26** and pull off stem collector assembly, items **18, 20, 21, 22, 23, 24** and **25**.
- Using the 'T' spanner*, remove End Cap Assembly **73** together with Seal **17**, 'O' Ring **16**, Lip Seal **28** and Spring **70**.
- Loosen Locknut **3** with a spanner* then unscrew Chuck Collet Adaptor **1**.
- Remove Locknut **3** together with 'O' rings **49** and **50**.
- Remove screw **9** and Bonded Seal **10**.
- Push Head Piston **7** to the rear and out of Head Assembly **4** taking care not to damage the cylinder bore.
- Remove Seal Retainer **30**. Push Lip Seal **8** to the rear and out of Head Assembly **4** taking care again not to damage the cylinder bore.
- Remove Seal Housing **5** and Lip Seal **67**.

* Item included in the Service Kit.

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

Servicing the Tool

Head Assembly

Assemble in reverse order to dismantling noting the following points:

- Place Lip Seal **8** onto the insertion rod* ensuring correct orientation. Push the guide tube* into the head of the tool and push the insertion rod* with the seal into place through the guide tube*. Pull the insertion rod* out then the guide tube.
- Drop Seal Retainer **30** against Lip Seal **8** large flange first.
- Fit Lip Seal **11** and 'O' Ring **13** (2 off) onto the head piston **7**.
- Lubricate the cylinder bore and place the piston sleeve* into the back of Head Assembly **4**. Slide the bullet* onto the threaded part of Head Piston **7** and push the piston with the seals through the piston sleeve* as far as it will go. Slide the bullet* off the piston and remove the piston sleeve.
- Fit Seal Housing **5** and Lip Seal **67**.
- Tighten Chuck Collet Adaptor **1** fully tightened onto Head Piston **7** BEFORE tightening Locknut **3** against it.
- Use Loctite® 932 when reassembling Retaining Nut **26**.

Pneumatic Piston Assembly

- Remove 'ON/OFF' Valve Assembly **60**.
- Clamp the body of the inverted tool **ACROSS THE AIR INLET BOSSES** in a vice fitted with soft jaws.
- Pull off Rubber Boot **80**.
- Using the peg spanner* unscrew Base Cover **40**.
- Unscrew Locknuts **76** (2 off) and remove Base Plate **77**.
- Remove Cylinder Liner **45** together with Sealing Washers **75** (2 off) and 'O' Rings **78** (2 off).
- Remove Pneumatic Piston Assembly **42** together with 'O' Ring **39**, Lip Seals **41** (3 off) and Guide Ring **35**.
- Engage the Seal Extractor* into Seal Assembly **34** and withdraw Seal Assembly from intensifier tube of the Head Assembly **4**.

Assemble in reverse order.

Valve Spool Assembly

- Remove Pneumatic Piston Assembly **42** and Intensifier Seal Assembly **34** as described above.
- Using the 'T' spanner* and 'T' spanner spigot* undo Clamp Nut **36** and remove it together with Top Plate **63**, Transfer Tube Assembly **44**, 'O' ring **6** and Silencers **62**.
- Release the tool from the vice and separate Body **38** with 'O' Ring **31** from Handle Assembly **32**.
- Remove 'O' Ring **33** from the intensifier tube and pull off Head Assembly **4** from Handle Assembly **32**.
- Push out Valve Seat **64** with 'O' Ring **6**.
- Pull out all the components of Valve Spool Assembly **54**.
- Finally remove 'O' Ring **59** out of the handle counterbore.

Assemble in reverse order noting the following points -

- Ensure that the central port in Valve Seat **64** faces upwards.
- Use Loctite® 243 when reassembling Clamp Nut **36**, torque to 11ft lb (14.91 Nm).

Trigger

- Using the 2 millimetre diameter pin punch*, drive Trigger Pin **48** out and lift off Trigger **47**.
- Unscrew Trigger Valve **46** using the trigger valve extractor*.

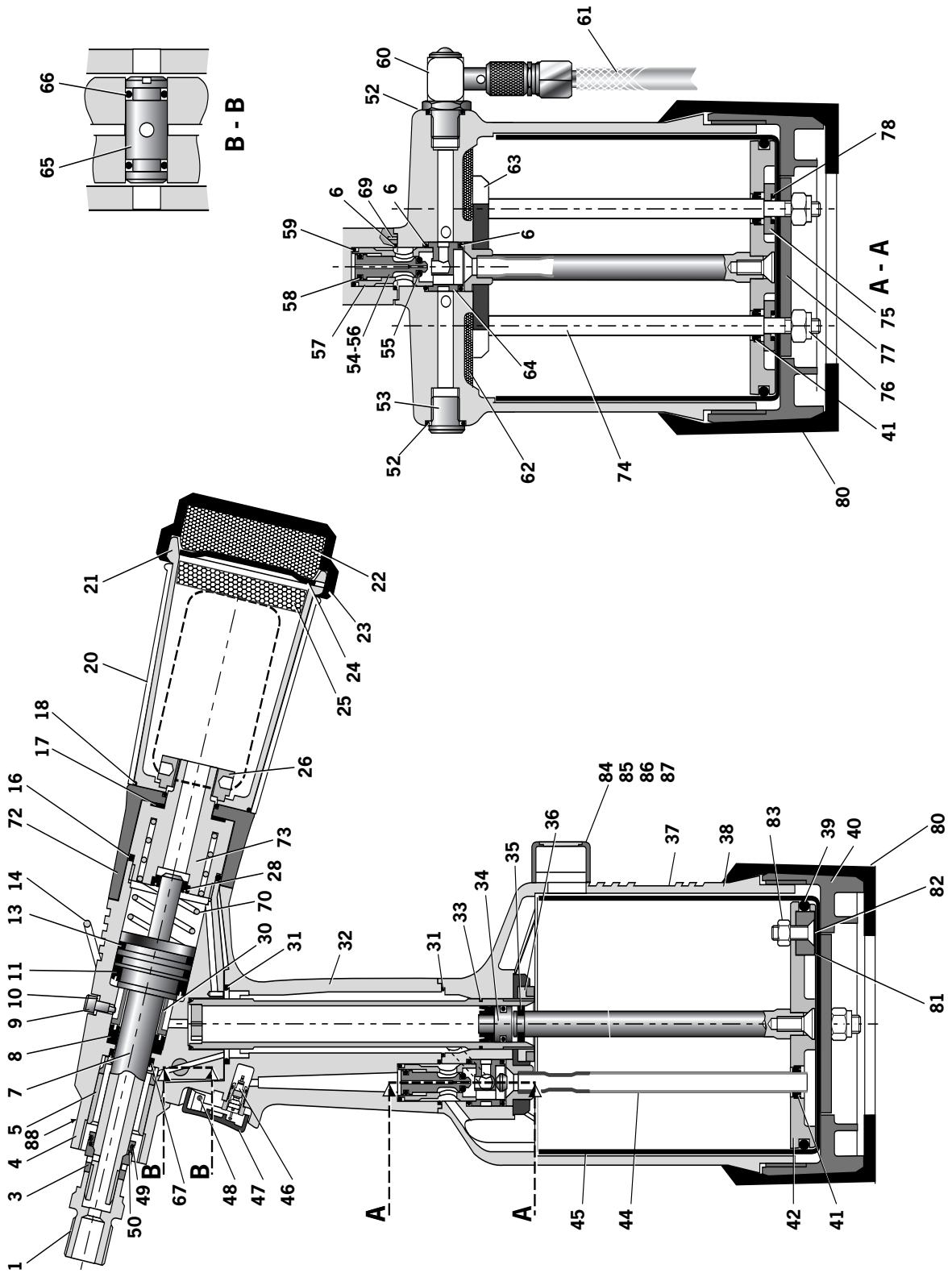
Assemble in reverse order to dismantling.

IMPORTANT

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

* Item included in the Service Kit. For complete list see page 14.
Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

General Assembly of Base Tool 71255-02000



Parts List for 71255-02000

71255-02000 PARTS LIST							* These are minimum recommended levels of spares based on regular servicing			
ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	ITEM	PART N°	DESCRIPTION	QTY	SPARES	
01	07610-00501	CHUCK COLLET ADAPTOR	1	1	48	71210-02024	TRIGGER PIN	1	2	
03	71230-02015	LOCKNUT	1	-	49	07003-00310	'O' RING	2	1	
04	71230-03300	HEAD ASSEMBLY	1	-	50	07003-00204	'O' RING	1	-	
05	71210-02104	SEAL HOUSING	1	3	52	07003-00127	'O' RING	1	-	
06	07003-00281	'O' RING	3	-	53	07005-01274	1/8" BSP PLUG	1	-	
07	71231-02003	HEAD PISTON	1	1	54	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY (55 to 58)	1	2	
08	07003-00273	LIP SEAL	1	1	55	07003-00268	• 'O' RING	1	-	
09	71230-02041	SCREW	1	2	56	71210-03402	• VALVE SPOOL	1	-	
10	07003-00194	BONDED SEAL	1	1	57	71210-03401	• VALVE BODY	1	2	
11	07003-00341	LIP SEAL	1	2	58	07003-00042	• 'O' RING	1	1	
13	07003-00342	'O' RING	2	1	59	07003-00271	• 'O' RING	1	-	
14	71210-02022	SUSPENSION RING	1	1	60	71210-03700	ON/OFF VALVE ASSEMBLY	1	-	
16	07003-00278	'O' RING	1	1	61	07008-00010	6' FLEXIBLE HOSE	1	2	
17	71210-02029	SEAL	1	1	62	71210-02031	SILENCER	2	-	
18	07003-00311	'O' RING	1	-	63	71221-02003	TOP PLATE	1	1	
20	07640-00239	STEM COLLECTOR OUTER #	1	-	64	71210-02009	VALVE SEAT	1	-	
21	71210-02051	STEM COLLECTOR BODY #	1	1	65	71210-02013	ROTARY VALVE	1	2	
22	07640-00244	SILENCER #	1	-	66	07003-00189	'O' RING	2	-	
23	71210-02034	SILENCER CAP #	1	-	67	07003-00333	LIP SEAL	1	1	
24	07340-00335	STEM COLLECTOR END CAP #	1	1	69	07007-00224	SPIROL PINS	2	-	
25	71210-02035	SILENCER #	1	-	70	07490-03002	SPRING	1	-	
26	71210-02028	RETAINING NUT	1	-	72	71403-02110	BOTTLE ADAPTOR ASSEMBLY	1	-	
28	07003-00374	LIP SEAL	1	-	73	71231-02001	END CAP ASSEMBLY	1	-	
30	71230-02019	SEAL RETAINER	1	-	74	71211-02004	TIE ROD	2	-	
31	07003-00288	'O' RING	1	2	75	71221-02006	SEALING WASHER	2	-	
32	71221-02013	HANDLE ASSEMBLY	2	1	76	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2	-	
33	07003-00287	'O' RING	1	1	77	71221-02005	BASE PLATE	1	-	
34	71230-03800	INTENSIFIER SEAL ASSEMBLY	1	-	78	07003-00027	'O' RING	2	-	
35	71230-03205	GUIDE RING	1	-	79	71221-02003	TOP PLATE	1	-	
36	71210-02014	CLAMP NUT	1	1	80	71210-02055	RUBBER BOOT	1	-	
37	71255-02027	LABEL	1	-	81	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1	-	
38	71211-02001	BODY	1	1	82	71221-20104	M5 X 19 COUNTERSUNK SCREW	1	-	
39	07003-00280	'O' RING	1	-	83	07002-00098	M5 NYLOK NUT	1	-	
40	71211-02002	BASE COVER	1	1	84	71221-20105	COUNTER	1	-	
41	07003-00274	LIP SEAL	3	-	85	71221-20101	COUNTER MouldING	1	-	
42	71255-03200	PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY (INCLUDES 41/35/39)	1	-	86	71221-20102	SPECIAL M4 SCREW	2	-	
44	71210-03600	TRANSFER TUBE ASSEMBLY	1	-	87	71221-20103	MOULD RETAINING NUT	2	-	
45	71211-02008	CYLINDER LINER	1	-	88	07007-01503	LABEL BOOK SYMBOL	1	-	
46	07005-00088	TRIGGER VALVE	1	-						
47	71210-02008	TRIGGER	1	-						

These items are also available as a complete kit. Part Number 71210-20400.

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 available in 0.5l (part number 07992-00002) or one gallon containers (part number 07992-00006). Please see safety data below.

Hyspin® VG32 Oil Safety Data

First Aid

SKIN:

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

INGESTION:

Seek medical attention immediately. DO NOT induce vomiting.

EYES:

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

Fire

Flash point 232°C. Not classified as flammable.

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

Environment

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

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

Handling

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

Storage

No special precautions.

Priming Kit

To enable you to follow the priming procedure opposite, you will need to obtain a priming kit:

PRIMING KIT : 07900-00688	
PART N°	DESCRIPTION
07900-00351	3mm ALLEN KEY
07900-00698	STOP NUT
07900-00700	PRIMING PUMP
07900-00224	4mm ALLEN KEY
07900-00734	MAXLOK® STOP NUT

Priming

Priming Procedure

I M P O R T A N T

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 55.

REMOVE NOSE ASSEMBLY.

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

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

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

- Remove bleed Screw **9** and Bonded Seal **10**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve Assembly **60** to "ON" position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger. Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

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

- Screw stop nut 07900-00734 onto Chuck Collet Adaptor **1**.
- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF Valve Assembly **60** to 'OFF' position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump 07900-00700 into the bleed screw hole with Bonded Seal **10** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.
- Remove the priming pump and the stop nut.
- Replace bleed Screw **9** and Bonded Seal **10**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF Valve Assembly **60** to 'ON' position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 13 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the front face of Chuck Collet Adaptor **1** and the front face of the head, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated. The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

Fault Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Remedy	Page Ref
More than one operation of the trigger needed to place fastener	Air leak	Tighten joints or replace components	
	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Worn or broken jaws	Fit new jaws	9
	Low oil level or air in oil	Prime tool	18-19
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service	9
Tool will not grip stem of fastener	Worn or broken jaws	Fit new jaws	9
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service	9
	Loose jaw housing or chuck collet	Tighten against locking ring	9
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring	9
	Incorrect component in nose assembly	Identify and replace	9
Jaws will not release broken stem of fastener	Build up of dirt inside the nose assembly	Service	12
	chuck collet.		
		Tighten nose assembly	9
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring	8-9
	Air or oil leak	Tighten joints or replace components	
Cannot feed next fastener	Low oil level or air present in oil	Prime tool	18-19
	Broken stems jammed inside tool	Empty stem collector	4 (point 14)
		Check correct equipment is fitted	8-9
		Adjust air pressure to within specification	5
Slow cycle	Low air pressure	Adjust air pressure to within the specification	5
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service	12
Tool fails to operate	No air pressure	Connect and adjust to within the specification	5
	Damaged Trigger Valve 46	Replace	15
	Loose stem collector	Tighten Retaining Nut 26	15
Fastener fails to break	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Fastener outside tool capability	Use more powerful Genesis tool.	
		Contact Avdel UK Limited	
	Low oil level or air present in oil	Prime tool	18-19
Tool fails to swage collar	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within specification	5
	Worn or damaged anvil	Replace	8-9
	Low oil level or air present in oil	Prime tool	18-19

Item numbers in **bold** refer to the General Assembly drawing and Parts List on pages 16-17.

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

Notes

Notes

Declaration of Conformity

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

Model G2LB

Serial No.

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

EN ISO 12100 - parts 1 & 2

BS EN ISO 8662 - part 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 part 13 - 2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

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



A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date of issue

[Redacted date of issue]



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

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.	Date
07900-00834	A	04/065	06/04
	B	07/044	02/07
	B2	07-103	03/07
	B3	08-096	07/08
	B4	11/061	03/11

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.