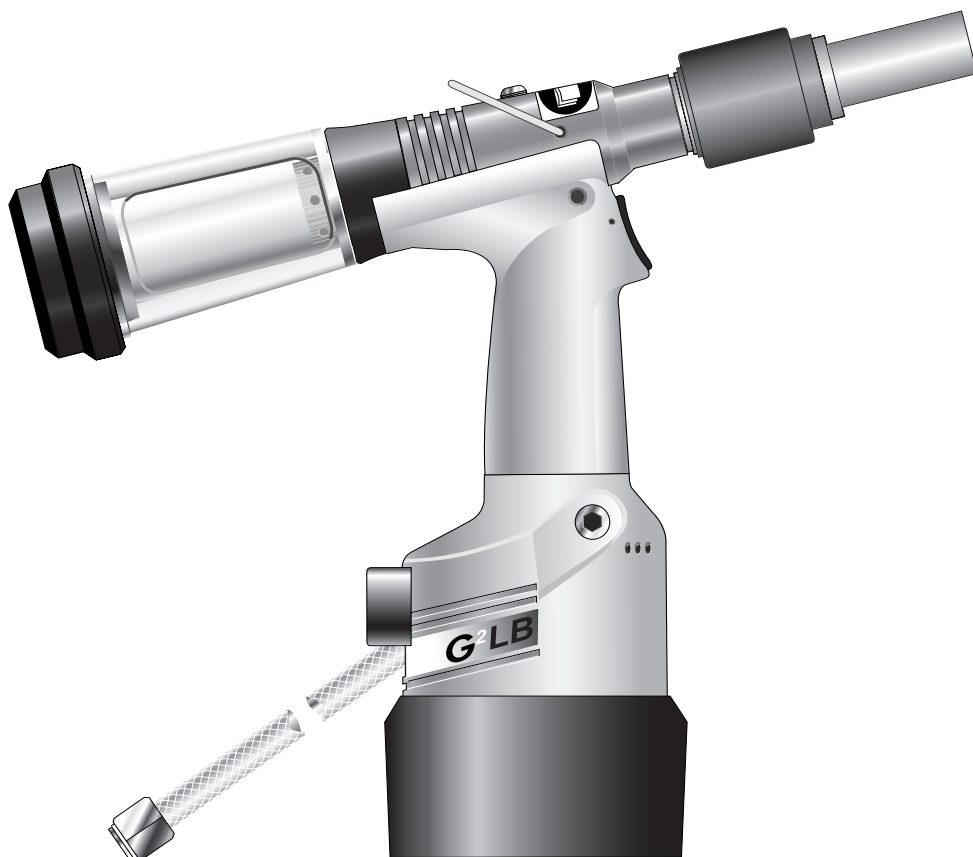




# Manuel d'instructions

Traduction du manuel original



Genesis® G2LB  
Outil oléo-pneumatique



# Sommaire

---

<b>Sécurité</b>	4
<b>Caractéristiques</b>	
Caractéristiques de l'outil	5
Dimensions de l'outil	5
<b>Utilisation prévue</b>	
Numérotation des pièces	6
<b>Mise en service</b>	
Alimentation pneumatique	7
Procédure d'utilisation	7
<b>Ensembles de nez</b>	
Ensembles de nez Avdelok® et Maxlok®	8
Instructions de montage Avdelok®	9
Instructions d'entretien	9
Instructions de montage Maxlok®	10
Instructions d'entretien	10
<b>Accessoires</b>	
Défecteur de tiges	11
Rallonge	11
<b>Entretien de l'outil</b>	
Journalier / Hebdomadaire	12
Graisse au bisulfure de molybdène EP 3753 Informations de sécurité	12
Informations de sécurité MolyKote® 55m et MolyKote® 111	13
Tous les ans	14
Kit d'entretien	14
Ensemble tête	14-15
Ensemble piston pneumatique	15
Ensemble tiroir de valve	15
Gâchette	15
<b>Assemblage général de l'outil de base</b>	
Assemblage général et liste de pièces	16-17
<b>Plein d'huile</b>	
Huile	18
Huile Hyspin® VG 32 Informations de sécurité	18
Kit de plein d'huile	18
Procédure de plein d'huile	19
<b>Diagnostic des pannes</b>	
Symptôme, cause possible et remède	20

## Garantie

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

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

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

# Sécurité

---

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

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

# Caractéristiques

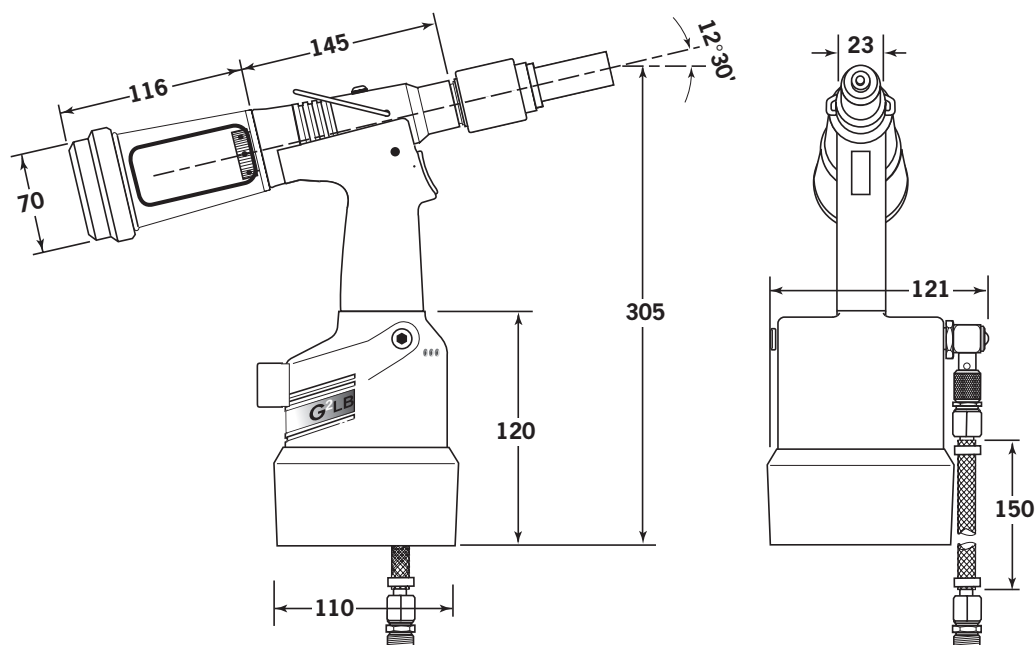
## Caractéristiques de l'outil

---

<b>Pression pneumatique</b>	Minimum - Maximum	5 à 7 bars (72,5 - 101,5 psi)
<b>Volume d'air libre nécessaire</b>	à 5,5 bars	2,1 litres
<b>Course</b>	Minimum	13 mm
<b>Force de traction</b>	à 5,5 bars	12,47 kN
<b>Cycle de pose</b>	Approximativement	1 seconde
<b>Niveau sonore</b>		75 dB (A)
<b>Poids</b>	Sans équipement de pose	1,35 kg
<b>Vibrations</b>	Inférieures à	2,5 m/s <sup>2</sup> (8,2 ft/s <sup>2</sup> )

## Dimensions de l'outil

---



Dimensions en millimètres

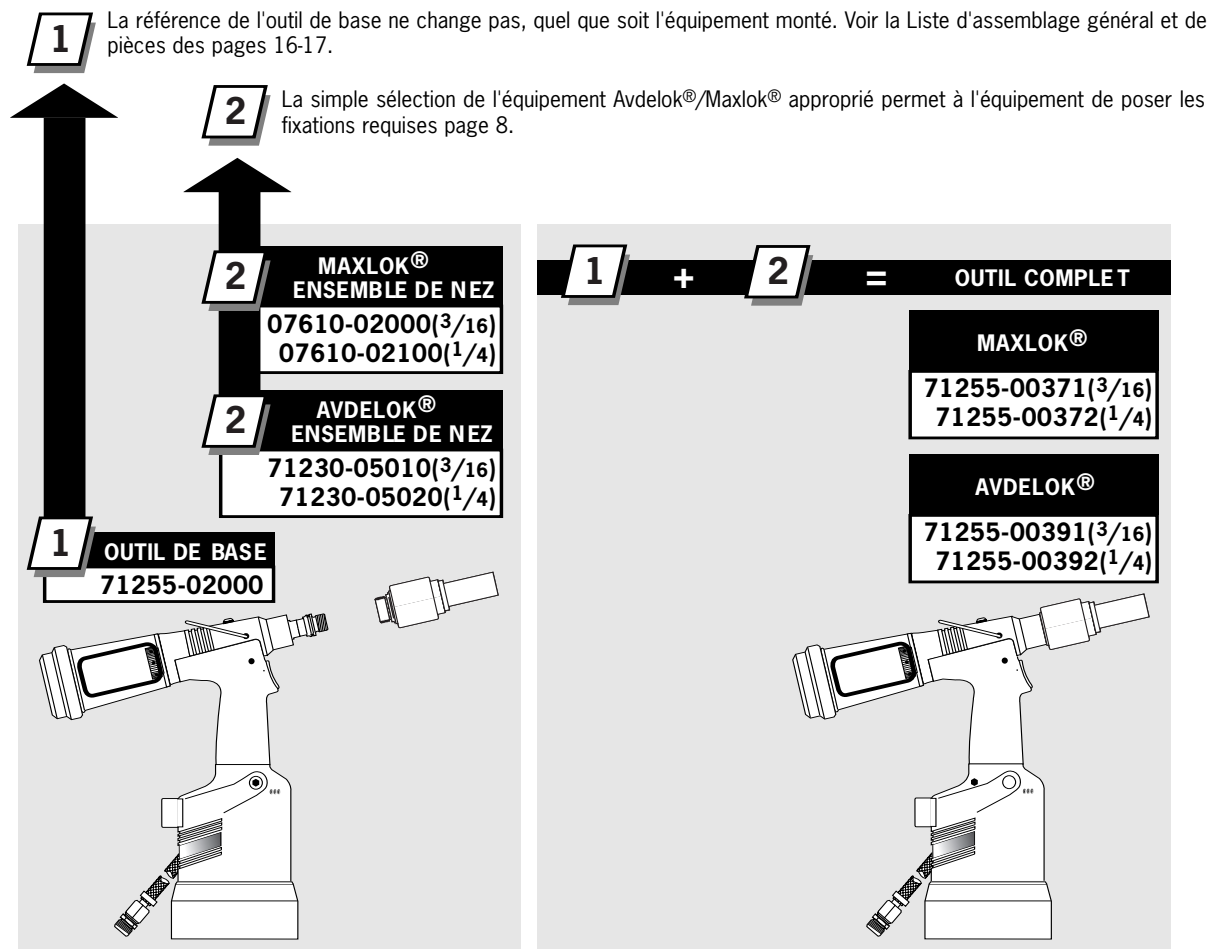
# Utilisation prévue

Outil hydropneumatique conçu pour la pose de fixations Avdel® Avdelok® and Maxlok® à grande vitesse, le G2LB convient tout particulièrement aux opérations d'assemblage en lots ou en chaîne continue exécutées dans le cadre d'applications variées, toutes industries confondues.

L'outil complet comprend deux éléments distincts, comme l'illustre le schéma ci-dessous.

**L'EQUIPEMENT DE POSE DOIT ETRE INSTALLE CONFORMEMENT AUX INSTRUCTIONS DES PAGES 8-9-10.**

## Numérotation des pièces



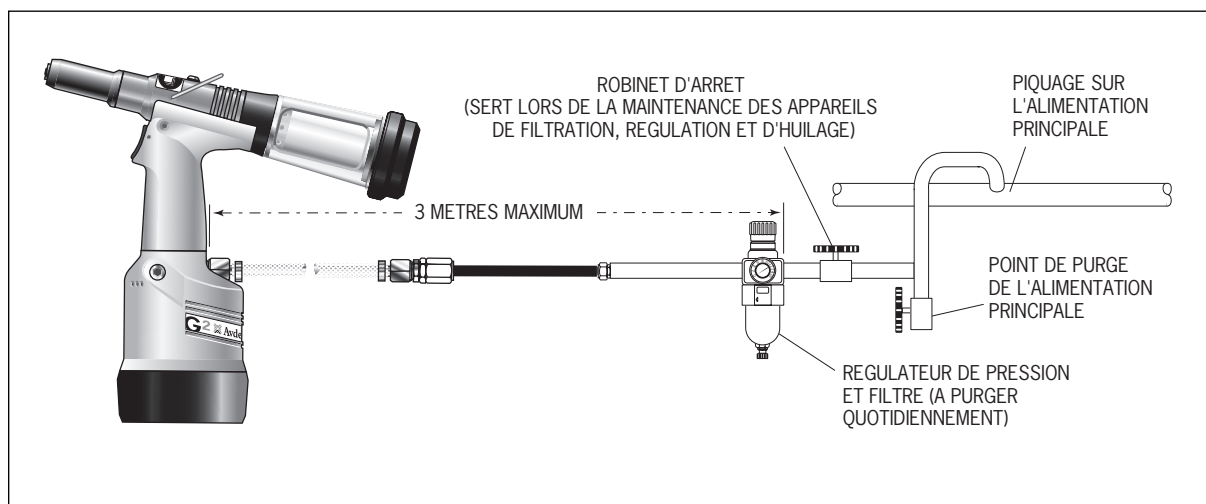
# Mise en service

## Alimentation pneumatique

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

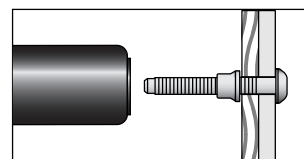
Les flexibles d'alimentation en air doivent avoir une résistance nominale en pression égale à au moins 150 % de la pression maximum produite par le système, ou à 10 bars, minimum. Ces flexibles doivent résister à l'huile, avoir une paroi extérieure résistant à l'abrasion, et ils doivent être armés si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

Voir page 12 pour le détail de l'entretien quotidien.



## Procédure d'utilisation

- Vérifier que l'ensemble de nez monté est le bon.
- Raccorder l'outil à l'alimentation pneumatique.
- Désactiver le système d'extraction à dépression en faisant pivoter la valve rotative **65** jusqu'à ce qu'aucun filet d'air ne puisse être senti ou entendu à l'avant de l'équipement.
- Pousser la tige de fixation dans le trou de l'application.
- Placer la bague sur la tige (dans le sens indiqué ci-dessous).
- En maintenant la tête de la tige contre l'application, pousser l'outil sur la tige.
- Actionner à fond la gâchette. Un cycle suffit pour serrer la bague dans les gorges de blocage de la tige et casser cette dernière à la gorge de rupture.
- Relâcher la gâchette. L'outil termine son cycle en se dégageant de la bague, et la tige cassée est poussée vers l'arrière de l'outil lorsqu'on insère une nouvelle fixation.



Pose d'un AVDELOK®/MAXLOK®

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 16-17.

# Ensembles de nez

## Ensemble de nez Avdelok® et Maxlok®

### ENSEMBLE DE NEZ AVDELOK®

NOM	FIXATION		MATERIAU	ENSEMBLE DE NEZ REFERENCE	voir ci-dessous
	Ø <sup>1</sup>				
AVDELOK®	3/16	4.8	Tous	71230-05010	... 3 9 1
	1/4	6.4	Tous	71230-05020	... 3 9 2

<sup>1</sup> En pouces, puis en millimètres.

**REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :**  
 faire précéder de 71255-00

#### ENSEMBLE DE NEZ

Réf. 71230-05010 – 4.8 (3/16") Avdelok®

REPERE	DESCRIPTION	REFERENCE
1	ENVOLVENTE DE LA CARCASA	71230-05012
2	AMORTIGUADOR	71230-05014
3	CARCASA	71230-05011
4	GUARDAPOLVOS	71230-05013
5	APRIETAMORDAZAS	07200-02101
6	MANDÍBULAS DE LA MORDAZA	07220-02102
7	GUÍA DEL MUELLE	07220-02104
8	MUELLE	07220-02103
9	ANILLO DE FRICCIÓN	07610-02004
10	nG4 ADAPTATEUR DE BOITIER DE MORS	07610-00501
11	nG4 ECROU DE BLOCAGE	71233-20200

#### ENSEMBLE DE NEZ

Réf. 71230-05020 – 6.4 (1/4") Avdelok®

REPERE	DESCRIPTION	REFERENCE
1	ENVOLVENTE DE LA CARCASA	71230-05012
2	AMORTIGUADOR	71230-05014
3	CARCASA	71230-05021
4	GUARDAPOLVOS	71230-05013
5	APRIETAMORDAZAS	07200-02201
6	MANDÍBULAS DE LA MORDAZA	07220-02302
7	GUÍA DEL MUELLE	07220-02104
8	MUELLE	07220-02103
9	ANILLO DE FRICCIÓN	07610-02004
10	nG4 ADAPTATEUR DE BOITIER DE MORS	07610-00501
11	nG4 ECROU DE BLOCAGE	71233-20200

### ENSEMBLE DE NEZ MAXLOK®

NOM	FIXATION		MATERIAU	ENSEMBLE DE NEZ REFERENCE	voir ci-dessous
	Ø <sup>1</sup>				
MAXLOK®	3/16	4.8	Tous	07610-02000	... 3 7 1
	1/4	6.4	Alliage d'aluminium	07610-02100	... 3 7 2

<sup>1</sup> En pouces, puis en millimètres.

**REFERENCE DE L'OUTIL COMPLET :**  
 faire précéder de 71255-00

#### ENSEMBLE DE NEZ

Réf. 07610-02000 – 3/16" Ø

REPERE	DESCRIPTION	REFERENCE
9	BOITIER DE MORS	07610-02002
4	MACHOIRES	07610-02003
10	GUIDE DE RESSORT	07220-02104
7	RESSORT	07610-02107
8	BAGUE DE SERRAGE	07610-02004
12	ENCLUME	07610-02001
13	ENS. ÉCROU D'ARRÊT nG4	71233-20200
14	ADAPTATEUR DE BOITIER DE MORS	07610-00501
15	ADAPTATEUR D'ENCLUME	71230-02063
16	ENCROU D'ENCLUME	07610-00307

#### ENSEMBLE DE NEZ

Réf. 07610-02100 – 1/4" Ø

REPERE	DESCRIPTION	REFERENCE
9	BOITIER DE MORS	07610-02102
4	MACHOIRES	07610-02103
10	GUIDE DE RESSORT	07220-02104
7	RESSORT	07610-02107
8	BAGUE DE SERRAGE	07610-02004
12	ENCLUME	07610-02101
13	ENS. ÉCROU D'ARRÊT nG4	71233-20200
14	ADAPTATEUR DE BOITIER DE MORS	07610-00501
15	ADAPTATEUR D'ENCLUME	71230-02063
16	ENCROU D'ENCLUME	07610-00307

**VOIR PAGE 10 LES INSTRUCTIONS DE MONTAGE MAXLOK®**

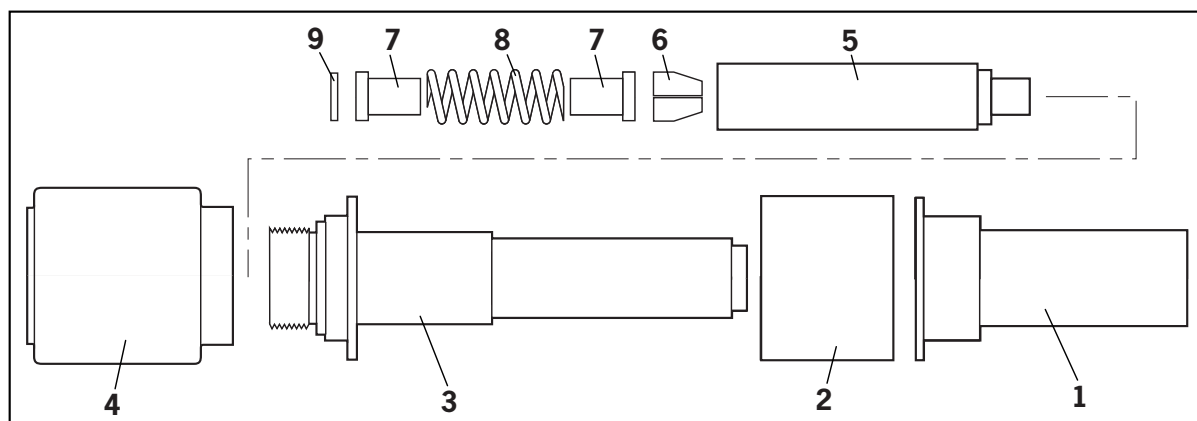


# Ensembles de nez

## Instructions de montage Avdelok®

**I M P O R T A N T**  
Veiller à déconnecter l'alimentation en air avant le montage ou la dépose de l'équipement

- Assembler les mâchoires de mors **6**, les ressorts de guide **7** et le ressort **8** dans le boîtier de mors **5** (enduire les mâchoires et l'alésage interne du boîtier de mors d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène).
- Visser le boîtier de mors (après l'avoir monté conformément aux instructions ci-dessus) sur l'adaptateur de boîtier de l'ensemble outil (repère **1** page 16). Le caler en place à l'aide de la rondelle de frottement **9**.
- Visser l'enclume **3** sur le devant de l'outil de pose.
- Assembler le butoir **2** sur l'enclume **3**, puis le carter d'enclume **1**.
- Monter l'enveloppe de protection en caoutchouc **4** sur le carter d'enclume **1** et sur le butoir **2**, puis la placer sur la bride de l'enclume **3** pour caler les composants.



## Instructions d'entretien

- Déposer l'équipement de l'outil en inversant la procédure des instructions de montage ci-dessus.
- Nettoyer les pièces. Les pièces usées ou endommagées doivent être remplacées.
- Vérifier que l'alésage de sertissage de l'enclume **3** n'est pas usé et / ou endommagé.
- Enduire les mâchoires **6** et les alésages internes du boîtier de mors **5** d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Remonter en suivant les instructions ci-dessus.
- On facilitera le montage de l'enveloppe de protection en caoutchouc en enduisant sa surface interne de savon liquide avant le montage.

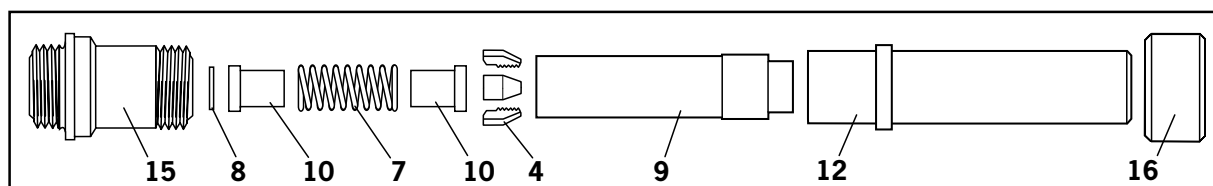
Les repères en caractères **gras** renvoient à Ensemble de Nez Avdelok® des page 8.

# Ensembles de nez

## Instructions de montage Maxlok®

**IMPORTANT**  
Veiller à déconnecter l'alimentation en air avant le montage ou la dépose de l'équipement

- Monter la bague de serrage **8** sur l'adaptateur de boîtier de mors.
- Enduire les mâchoires **4** d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Laisser tomber les mâchoires **4** dans le boîtier de mors **9**.
- Insérer un guide de ressort **10** dans le boîtier de mors **9**.
- Placer le ressort **7** sur le guide de ressort **10** déjà en place.
- Laisser tomber l'autre guide de ressort **10** dans le ressort **7**.
- En tenant l'outil pointé vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur l'adaptateur de boîtier de mors et serrer à la clé.
- Visser l'adaptateur d'enclume **15** dans l'ensemble de tête.
- Placer l'enclume **12** sur le boîtier de mors **9** et la serrer en position avec l'écrou d'enclume **16**.



## Instructions d'entretien

- Déposer l'équipement de l'outil en inversant la procédure des instructions de montage ci-dessus.
- Nettoyer les pièces. Les pièces usées ou endommagées doivent être remplacées.
- Vérifier que l'alésage de sertissage de l'enclume **12** n'est pas usé et / ou endommagé.
- Enduire les mâchoires **4** et les alésages internes du boîtier de mors **9** d'une légère couche de graisse au bisulfure de molybdène.
- Remonter en suivant les instructions ci-dessus.

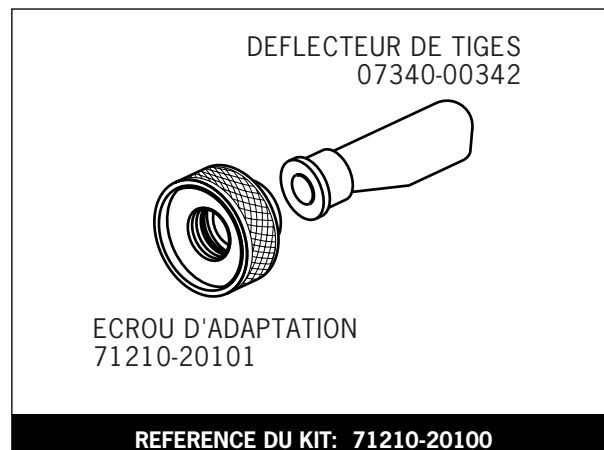
Les repères en caractères **gras** renvoient à Ensemble de Nez Maxlok® des page 8.

# Accessoires

## Défecteur de tiges

Le déflecteur de tiges est un accessoire très simple qui s'installe en remplacement du récupérateur de tiges normal, en permettant l'accès à des zones exigües. Il se monte facilement sur l'outil, de la façon suivante :

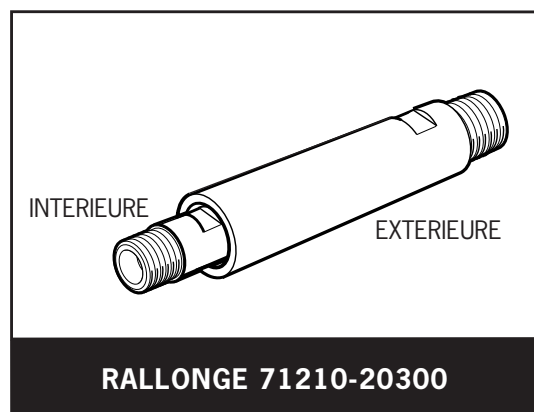
- Dévisser l'écrou de retenue **26** en insérant une tige de 3 mm de diamètre dans l'un des trous.
- Enlever l'écrou de retenue **26** et l'ensemble récupérateur de tiges, éléments **18, 20, 21, 22, 23, 24** et **25**.
- Visser l'écrou d'adaptation sur l'obturateur **27**.
- Pousser le côté renflé du déflecteur de tiges dans la rainure interne de l'écrou d'adaptation.
- Tourner le déflecteur de tiges jusqu'à ce que l'ouverture soit opposée à l'opérateur et aux autres personnes se trouvant à proximité.



## Rallonge

La rallonge s'installe entre l'outil et l'équipement et permet d'accéder aux canaux plus profonds.

- Pour installer la rallonge, déposez tous les composants de l'équipement.
- Visser la rallonge interne sur le adaptateur de boîtier de mors **1**.
- Visser la pièce externe sur l'ensemble tête **4**.
- Installer l'équipement sur la rallonge.



# Entretien de l'outil

## I M P O R T A N T

Lire les instructions de sécurité de la page 4.

Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes.

L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.

Examiner régulièrement l'outil en recherchant dommages et dysfonctionnements.

## Journalier

- Rechercher les fuites d'air. Les flexibles et raccords endommagés doivent être remplacés.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purger la conduite d'air pour la débarrasser de toute accumulation de saletés ou d'eau avant de raccorder le flexible à l'outil. Si un filtre est monté, le purger.
- Vérifier que l'ensemble de nez convient à la fixation à poser.
- Vérifier que la course de l'outil est conforme aux caractéristiques minimum (page 5). La dernière étape de la Procédure de plein d'huile de la page 19 explique comment mesurer la course.
- Un récupérateur ou déflecteur de tiges doivent être installés sur l'outil.
- Vérifier que la valve rotative **65** est désactivée (OFF).

## Hebdomadaire

- Démonter et nettoyer l'ensemble de nez, en prêtant une attention particulière aux mâchoires. Lubrifier à la graisse au bisulfure de molybdène avant de remonter.
- S'assurer de l'absence de fuites d'air.

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

La graisse peut être commandée séparément. Sa référence figure dans le kit d'entretien page 13.

### Premiers secours

PEAU :

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

INGESTION :

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

YEUX :

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

### Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 220°C.

Non classé comme inflammable.

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

### Environnement

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

### Manutention

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

### Stockage

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

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 16-17.

# Entretien de l'outil

## Informations de sécurité, graisse MolyKote® 55m

---

### Premiers secours

PEAU :

Rincer à l'eau. Essuyer.

INGESTION :

Les mesures de premiers secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX :

Rincer à l'eau.

### Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101,1°C (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Agents d'extinction appropriés : Mousse, dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

### Environnement

Veiller à ce que de grandes quantités de produit ne s'écoulent pas dans les égouts ou eaux de ruissellement.

Méthodes de nettoyage : Racler les dépôts puis les placer dans un récipient approprié doté d'un couvercle. Les écoulements de produit rendent les surfaces extrêmement glissantes.

Présente un danger pour les organismes aquatiques et peut avoir des répercussions négatives durables sur l'environnement aquatique. Toutefois, la forme physique et l'insolubilité dans l'eau du produit rendent sa biodisponibilité négligeable.

### Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec la peau ou les yeux.

### Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

## Informations de sécurité, graisse MolyKote® 111

---

### Premiers secours

PEAU :

Les mesures de premiers secours ne sont normalement pas nécessaires.

INGESTION :

Les mesures de premiers secours ne sont normalement pas nécessaires.

YEUX :

Les mesures de premiers secours ne sont normalement pas nécessaires.

INHALATION :

Les mesures de premiers secours ne sont normalement pas nécessaires.

### Incendie

POINT ECLAIR : supérieur à 101,1°C (coupelle fermée)

Propriétés explosives : Aucune

Agents d'extinction appropriés : Mousse, dioxyde de carbone, poudre sèche ou fine pulvérisation d'eau.

L'eau peut être utilisée pour refroidir les récipients exposés au feu.

### Environnement

Aucun effet contraire anticipé.

### Manutention

Aération générale recommandée. Eviter tout contact avec la peau ou les yeux.

### Stockage

Ne pas stocker à proximité d'agents oxydants. Maintenir le couvercle sur le produit et stocker à l'abri de l'eau et de l'humidité.

# Entretien de l'outil

## Tous les ans

(ou tous les 500 000 cycles, au premier des deux termes)

Une fois par an ou tous les 500 000 cycles, l'outil doit être entièrement démonté et les pièces usées, endommagées ou faisant l'objet d'une recommandation doivent être remplacées. Les joints toriques et étanchéités doivent être remplacés par des pièces neuves et lubrifiés à la graisse MolyKote® 55m pour les joints pneumatiques ou MolyKote® 111 pour les joints hydrauliques.

Pour faciliter une maintenance complète, Avdel propose un kit d'entretien.

<b>KIT D'ENTRETIEN : 71210-99990</b> Sauf indication contraire, les dimensions des clés sont indiquées en pouces			
REFERENCE	DESCRIPTION	REFERENCE	DESCRIPTION
07900-00667	MANCHON DE PISTON	07900-00164	PINCE A CIRCLIPS
07900-00692	EXTRACTEUR DE VALVE DE GACHETTE	07900-00008	CLE DE 7/16 x 1/2 DE POUCE
07900-00670	BILLE	07900-00012	CLE DE 9/16 x 5/8 DE POUCE
07900-00672	CLE EN T	07900-00015	CLE DE 5/8 x 11/16 DE POUCE
07900-00706	EMBOUT DE CLE EN T	07900-00686	CLE A ERGOTS
07900-00684	TUBE GUIDE	07900-00677	EXTRACTEUR DE JOINTS
07900-00685	TIGE D'INSERTION	07900-00698	ECROU D'ARRET
07900-00351	CLE ALLEN DE 3 MM	07900-00700	POMPE POUR PLEIN D'HUILE
07900-00469	CLE ALLEN DE 2,5 MM	07992-00020	GRAISSE AU BISULFURE DE MOLYBDENE EP3753
07900-00158	CHASSE-GOUPILLE DE 2 MM	07992-00075	GRAISSE - MOLYKOTE® 55M
07900-00224	CLE ALLEN DE 4 MM	07900-00755	GRAISSE - MOLYKOTE® 111
07900-00734	ECROU D'ARRET - MAXLOK®		

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

**Lire les instructions de sécurité de la page 4.**

**Il appartient à l'employeur de faire en sorte que les instructions de maintenance des outils soient confiées aux personnes compétentes.**

**L'opérateur ne doit pas être impliqué dans la maintenance ou la réparation de l'outil, à moins qu'il n'ait reçu la formation appropriée.**

**Examiner régulièrement l'outil en recherchant dommages et dysfonctionnements.**

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

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

Avant d'entamer le démontage, vidanger l'outil de son huile en respectant les trois premières étapes de la Procédure de plein d'huile, page 19.

L'équipement de pose doit être déposé avant le démontage de l'outil. Voir les instructions du chapitre consacré à l'équipement de pose, pages 8, 9 et 10.

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

Après démontage, NE PAS OUBLIER de faire le plein d'huile de l'outil et de le doter de l'équipement ou de la tête pivotante qui conviennent.

## Ensemble tête

- Dévisser l'écrou de retenue **26** et extraire l'ensemble récupérateur de tiges, repères **18, 20, 21, 22, 23, 24** et **25**.
- Avec la clé en T\*, enlever l'obturateur **73**, avec le joint **17**, le joint torique **16** et le joint à lèvres **28** et ressort **70**.
- Desserrer l'écrou de blocage **3** à l'aide d'une clef \* puis dévisser l'adaptateur de boîtier de mors **1**.
- Enlever l'écrou de blocage **3** avec les joints toriques **49** et **50**.
- Déposer la vis de purge **9** et le joint collé **10**.
- Pousser le piston de tête **7** vers l'arrière et le dégager de l'ensemble tête **4** en veillant à ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- Enlever la retenue d'étanchéité **30**. Pousser le joint à lèvres **8** vers l'arrière et le dégager de l'ensemble de tête **4** en veillant à ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- Enlever le logement de joint **5** et le joint à lèvres **67**.

\* Élément inclus dans le kit d'entretien.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 16-17.

# Entretien de l'outil

## Ensemble tête

---

Remonter dans l'ordre inverse du démontage en notant les points suivants :

- Placer le joint à lèvres **8** sur la tige d'insertion\*, en respectant le sens de montage. Pousser le tube guide\* dans la tête de l'outil et enfoncer la tige d'insertion\* avec le joint en place dans le tube guide\*. Retirer la tige d'insertion\*, puis le tube guide.
- Laisser tomber la retenue d'étanchéité **30** sur le joint à lèvres **8**, bride large la première.
- Installer le joint à lèvres **11** et le joint torique **13** (x2) sur le piston de tête **7**.
- Lubrifier l'alésage du cylindre, et placer le manchon de piston\* dans la partie arrière de l'ensemble tête **4**. Faire coulisser la bille\* sur la partie fileté du piston **7**, et pousser à fond le piston avec ses joints dans le manchon de piston\*. Dégager la bille\* du piston et enlever le manchon de piston.
- Monter le logement de joint **5** et le joint à lèvres **67**.
- Serrer à fond le carter guide **1** sur le piston de tête **7** avant de serrer contre lui l'écrou de blocage **3**.
- Au remontage, enduire l'écrou de blocage **26** de Loctite® 932.

## Ensemble piston pneumatique

---

- Enlever l'ensemble valve MARCHE/ARRET **60**.
- Bloquer le corps de l'outil inversé **TRANSVERSALEMENT PAR RAPPORT AUX BOSSAGES D'ARRIVEE D'AIR** dans un étau à mordaches.
- Déposer le soufflet en caoutchouc **80**.
- Dévisser le couvercle de base **40** à l'aide de la clef à ergots\*.
- Dévisser les écrous de blocage **76** (x2) et déposer la plaque de base **77**.
- Déposer la chemise de cylindre **45** avec les rondelles d'étanchéité **75** (x2) et les joints toriques **78** (x2).
- Déposer l'ensemble piston pneumatique **42** avec le joint torique **39**, les joints à lèvres **41** (x3) et la bague de guidage **35**.
- Rentrer l'extracteur de joints\* dans l'ensemble d'étanchéité **34** et retirer l'ensemble d'étanchéité du tube d'intensificateur de l'ensemble tête **4**.

L'assemblage s'effectue dans l'ordre inverse.

## Ensemble tiroir de valve

---

- Enlever l'ensemble piston pneumatique **42** et l'ensemble d'étanchéité **34** de la façon décrite immédiatement ci-dessus.
- Avec la clé en T\* et son embout, desserrer l'écrou de blocage **36** et l'enlever avec la plaque de blocage **63**, l'ensemble tube de transfert **44**, le joint torique **6** et silencieux **62**.
- Retirer l'outil de l'étau, et séparer le carter principal **38**, avec le joint torique **31**, de l'ensemble poignée **32**.
- Enlever le joint torique **33** du tube d'intensificateur, et extraire l'ensemble de tête **4** de l'ensemble de poignée **32**.
- Chasser le siège de valve **64** avec ses deux joints toriques **6**.
- Extraire tous les éléments de l'ensemble tiroir de valve **54**.
- Enlever enfin le joint torique **59** du logement cylindrique de la poignée.

Remonter en inversant l'ordre de démontage, en tenant compte des consignes suivantes -

- Veiller à ce que l'orifice central du siège de valve **64** soit tourné vers le haut.
- Au remontage, enduire l'écrou de blocage **36** de Loctite® 243 et appliquer un couple de 14,91 Nm.

## Gâchette

---

- Avec le chasse-goupille\* de 2 mm, chasser l'axe de gâchette **48** et dégager la gâchette **47** par le haut.
- A l'aide de l'extracteur de valve pneumatique\*, dévisser la valve de gâchette **46**.

Remonter dans l'ordre inverse du démontage.

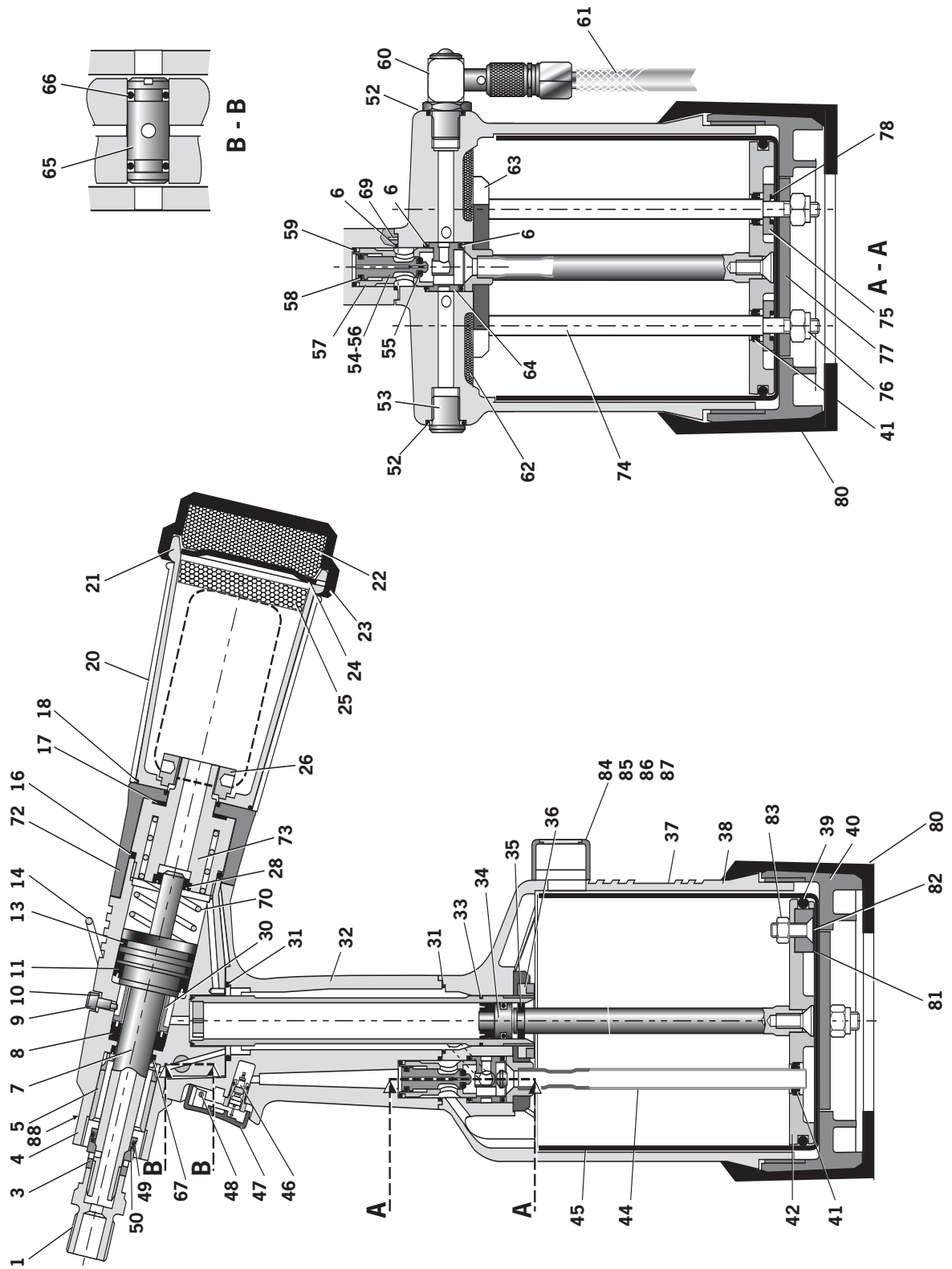
### I M P O R T A N T

**Pratiquer sur l'outil les vérifications et opérations correspondant à l'entretien journalier et hebdomadaire.  
Un plein d'huile est TOUJOURS nécessaire après un démontage de l'outil, et avant toute utilisation.**

\* Élément inclus dans le kit d'entretien. Voir la liste complète page 14.

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 16-17.

# Assemblage général de l'outil de base 71255-02000





# Liste de pièces pour 71255-02000

* Quantité recommandée de pièces de rechange à conserver pour l'entretien périodique.									
REPÈRE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE	REPÈRE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTE	RECHANGE
01	07610-000501	ADAPTATEUR DE BÔÎTIER DE MORS	1	1	48	71210-02024	AXE DE GACHETTE	1	2
03	71230-02015	ECROU DE BLOCAGE	1	-	49	07003-00310	JOINT TORIQUE	2	1
04	71230-03300	ENSEMBLE TETE	1	-	50	07003-00204	JOINT TORIQUE	1	-
05	71210-02104	LOGEMENT DE JOINT	1	3	52	07003-00127	JOINT TORIQUE	1	-
06	07003-00281	JOINT TORIQUE	3	-	53	07005-01274	OBTURATEUR	1	-
07	71231-02003	PISTON DE TETE	1	1	54	71210-03400	ENSEMBLE TIROIR DE VALVE (55 A 58)	1	2
08	07003-00273	JOINT A LEVRE	1	1	55	07003-00268	• JOINT TORIQUE	1	-
09	71230-02041	VIS	1	2	56	71210-03402	• TIROIR DE VALVE	1	-
10	07003-00194	JOINT	1	1	57	71210-03401	• CORPS DE VALVE	1	2
11	07003-00341	JOINT A LEVRE	1	2	58	07003-00042	• JOINT TORIQUE	1	1
13	07003-00342	JOINT TORIQUE	2	1	59	07003-00271	JOINT TORIQUE	1	-
14	71210-02022	ANNEAU DE SUSPENSION	1	1	60	71210-03700	ENSEMBLE VALVE MARCHE / ARRET	1	-
16	07003-00278	JOINT TORIQUE	1	1	61	07008-00010	FLEXIBLE	1	2
17	71210-02029	JOINT	1	1	62	71210-02031	SILENCIEUX	2	-
18	07003-00311	JOINT TORIQUE	1	-	63	71221-02003	PLAQUE DE BLOCAGE	1	1
20	07640-00239	EXTERIEUR DU RECUPERATEUR DE TIGES #	1	-	64	71210-02009	SIÈGE DE VALVE	1	-
21	71210-02051	CORPS DU RECUPERATEUR DE TIGES #	1	1	65	71210-02013	VALVE ROTATIVE	1	2
22	07640-00244	SILENCIEUX #	1	-	66	07003-00189	JOINT TORIQUE	2	-
23	71210-02034	OBTURATEUR DE SILENCIEUX #	1	-	67	07003-00333	JOINT A LEVRE	1	1
24	07340-00335	OBTURATEUR DU RECUPERATEUR DE TIGES #	1	1	69	07007-00224	GOUPILLES ELASTIQUES 'SPIROL'	2	-
25	71210-02035	SILENCIEUX #	1	-	70	07490-03002	RESSORT	1	-
26	71210-02028	ECROU DE RETENUE	1	-	72	71403-02110	ENSEMBLE ADAPTATEUR DE BOUTEILLE	1	-
28	07003-00374	JOINT A LEVRE	1	-	73	71231-02001	ENSEMBLE OBTURATEUR	1	-
30	71230-02019	RETENUE D'ETANCHEITE	1	-	74	71211-02004	TIRANTE	2	-
31	07003-00288	JOINT TORIQUE	1	2	75	71221-02006	RONDELLA DI TENUTA	2	-
32	71221-02013	ENSEMBLE POIGNEE	2	1	76	07002-00108	DADO NYLOK M6	2	-
33	07003-00287	JOINT TORIQUE	1	1	77	71221-02005	PLAQUE DE BASE	1	-
34	71230-03800	ENSEMBLE D'ETANCHEITE	1	-	78	07003-00027	JOINT TORIQUE	2	-
35	71230-03205	BAGUE DE GUIDAGE	1	-	79	71221-02003	PLAQUE SUPERIEURE	1	-
36	71210-02014	ECROU DE BLOCAGE	1	1	80	71210-02055	SOUFFLET CAOUTCHOUC	1	-
37	71255-02027	ETIQUETTE	1	-	81	07007-01993	AIMANT A POLE CENTRAL	1	-
38	71211-02001	CARTER PRINCIPAL	1	1	82	71221-20104	VIS A TETE FRAISEE M5 X 19	1	-
39	07003-00280	JOINT TORIQUE	1	-	83	07002-00098	ECROU NYLOK M5	1	-
40	71211-02002	COUVERCLE DE BASE	1	1	84	71221-20105	COMPTEUR	1	-
41	07003-00274	JOINT A LEVRE	3	-	85	71221-20101	PIECE DE MOULURE DE COMPTEUR	1	-
42	71255-03200	ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE (COMPREND 41/35/39)	1	-	86	71221-20102	VIS M4 SPECIALE	2	-
44	71210-03600	ENSEMBLE TUBE DE TRANSFERT	1	-	87	71221-20103	ECROU DE RETENUE DE MOULURE	2	-
45	71211-02008	CHEMISE DE CYLINDRE	1	-	88	07007-01503	SYMBOLE LIVRE OUVERT	1	-
46	07005-00088	VALVE DE GACHETTE	1	-					
47	71210-02008	GACHETTE	1	-					

# Ces repères sont aussi disponibles en kit complet, référence pièce 71210-20400.

# Plein d'huile

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

## Huile

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

## Huile Hyspin® VG 32 Informations de Sécurité

### Premiers secours

PEAU :

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

INGESTION :

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

YEUX :

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

### Incendie

POINT ECLAIR : 232°C. Non classé comme inflammable.

Agents d'extinction appropriés : CO<sub>2</sub>, poudre sèche, mousse ou brouillard d'eau. Ne pas utiliser de jets d'eau.

### Environnement

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

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

### Manutention

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

### Stockage

Pas de précautions particulières.

## Kit de plein d'huile

Vous devrez vous procurer un kit de plein d'huile avant de pouvoir suivre la procédure de plein d'huile ci-contre :

KIT DE PLEIN D'HUILE : 07900-00688	
REFERENCE	DESCRIPTION
07900-00351	CLE ALLEN DE 3 MM
07900-00698	ECROU D'ARRET
07900-00700	POMPE DE PLEIN D'HUILE
07900-00224	CLÉ ALLEN 4 MM
07900-00734	ECROU DE BLOCAGE MAXLOK®

# Plein d'huile

## Procédure de plein d'huile

---

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

**DEBRANCHER L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE DE L'OUTIL, OU COUPER L'AIR A LA VALVE 55.  
ENLEVER LES COMPOSANTS DE L'ENSEMBLE DE NEZ OU DE LA TETE PIVOTANTE.**  
Toutes ces opérations doivent être effectuées sur un établi propre, avec des mains propres et dans un endroit propre.

Vérifier que l'huile est parfaitement propre et sans bulles.

**VEILLER à tout moment à éviter que des corps étrangers ne pénètrent dans l'outil, ce qui pourrait causer de graves dommages.**

- Déposer la vis de purge **9** et le joint collé **10**.
- Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et placer la valve marche/arrêt **60** sur ON.
- Renverser l'outil au-dessus d'un récipient et actionner la gâchette. L'huile est éjectée par l'orifice de la vis de purge.

### **VEILLER A NE PAS ORIENTER L'ORIFICE DE PURGE EN DIRECTION DE L'OPERATEUR OU D'AUTRES PERSONNES.**

- Visser l'écrou d'arrêt 07900-00734 sur l'adaptateur de boîtier de mors **1**.
- Débrancher l'alimentation pneumatique de l'outil, ou mettre la valve de marche/arrêt **60** sur OFF.
- Remplir la pompe d'huile.
- Visser la pompe pour plein d'huile 07900-00700 dans le trou de la vis de purge, joint collé **10** en place.
- Actionner la pompe en appuyant vers le bas et en relâchant à plusieurs reprises jusqu'à sentir une résistance.
- Enlever la pompe et l'écrou d'arrêt.
- Remettre en place la vis de purge **9** et le joint **10**.
- Raccorder l'alimentation pneumatique à l'outil et commuter l'ensemble valve ON/OFF **60** sur la position 'ON'.
- Vérifier que la course de l'outil correspond à la spécification minimum de 13 millimètres. Pour vérifier la course, mesurer la distance entre la face frontale de l'adaptateur de boîtier de mors **1** et la face frontale de la tête AVANT d'appuyer sur la gâchette et de nouveau lorsque la gâchette est actionnée à fond. La course correspond à la différence entre les deux relevés. Si la course ne correspond pas au minimum requis, répéter la procédure de plein d'huile.

# Diagnostic des Pannes

Symptôme	Cause possible	Remède	Page de réf
Il faut plus d'une action sur la gâchette pour poser une fixation	Fuite d'air	Serrer les raccords ou remplacer les pièces	
	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
	Mâchoires usées ou cassées	Monter des mâchoires neuves	9
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	18-19
	Accumulation de saleté dans l'ensemble de nez	Entretenir	9
L'outil n'agrippe pas la tige de la fixation	Mâchoires usées ou cassées	Monter des mâchoires neuves	9
	Accumulation de saleté dans l'ensemble de nez	Entretenir	9
	Carter porte-mâchoires ou boîtier de mors desserré	Serrer contre la bague de serrage	9
	Ressort faible ou cassé dans l'ensemble de nez	Monter un ressort neuf	9
	Erreur de composant dans l'ensemble de nez	Rechercher l'erreur et changer la pièce	9
Les mâchoires ne relâchent pas la tige brisée de la fixation	Accumulation d'impuretés à l'intérieur du boîtier de mors de l'équipement.	Entretenir	12
		Resserrer l'ensemble de nez	9
	Ressort faible ou cassé dans l'ensemble de nez	Monter un ressort neuf	8-9
	Fuite d'air ou d'huile	Serrer les raccords ou remplacer les pièces	
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	18-19
Impossibilité d'introduire la fixation suivante	Présence de tiges brisées dans l'outil	Vider le récupérateur de tiges	4 (point 14)
		Vérifier que l'outil est bien muni de l'équipement	8-9
		Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
Cycle lent	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
	Accumulation de saleté dans l'ensemble de nez	Entretenir	12
L'outil ne fonctionne pas	Pas de pression d'air	Raccorder et régler à la valeur recommandée	5
	Valve de gâchette <b>46</b> endommagée	Remplacer	15
	Récupérateur de tiges desserré	Serrer l'écrou de retenue <b>26</b>	15
La fixation ne casse pas	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur recommandée	5
	Fixation dépassant la capacité de l'outil	Utiliser l'outil Genesis®, plus puissant.	
		Prendre contact avec Avdel®	
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	18-19
L'outil ne sert pas la collerette (maxlok seulement)	Pression d'air insuffisante	Régler la pression d'air à la valeur voulue	5
	Enclume usée ou endommagée	Changer	8-9
	Niveau d'huile insuffisant ou présence d'air dans l'huile	Faire le plein d'huile	18-19

Les repères en caractères **gras** renvoient à l'assemblage général et à la liste de pièces des pages 16-17.

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

# Notes

---

# Notes

---

# Déclaration de conformité

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

**Modèle G2LB**

N° de série

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

EN ISO 12100 - parties 1 et 2

BS EN ISO 8662 - partie 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - partie 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982


BS EN 983

selon les dispositions de la Directive 2006/42/EC concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines.



A Seewraj – Directeur des études de produits

Date d'émission

 **Cette boîte contient un outil pneumatique en conformité avec la Directive sur les machines 2006/42/EC.  
La "Déclaration de conformité" est jointe.**



Since 1922

**Avdel® iForm™**

Since 1 936

2010



Our Technology, Your Success

**ALLEMAGNE****Avdel Deutschland GmbH**

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

**AUSTRALIE****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

**CHINE****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

**CORRÉ DU SUD****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

**ESPAÑE****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

**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

**INDE****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

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

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

**JAPON****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

**MALAISIE****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

**ROYAUME-UNI****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

**SINGAPOUR****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

**TAÏWAN****Infastech/Tri-Star Limited**

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

**USA****Avdel USA LLC**

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

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

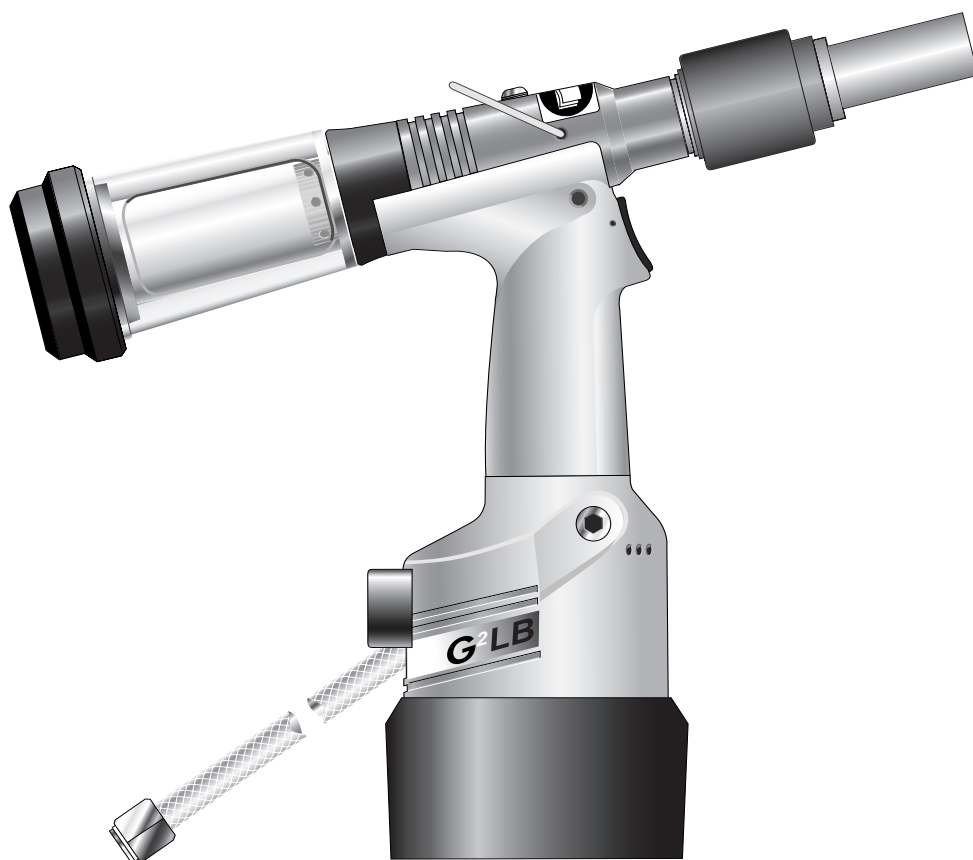
Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, 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® et Viking 360® sont des marques déposées de Avdel UK Limited. Infastech™ et Our Technology, Your Success™ sont des marques déposées de Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. Les noms et logos d'autres sociétés mentionnées peuvent être des marques de leur propres sociétés. Ce document est purement informatif. Infastech ne donne aucune garantie, expresse ou implicite dans ce document. La société se réserve la possibilité de modifier à tout moment les données figurant sur le présent document dans le cadre de sa procédure de développement et d'amélioration continue des produits. Votre représentant Avdel est à votre disposition, si vous avez besoin de valider les dernières données techniques mises en oeuvre.





# Instruction Manual

Original Instruction



Genesis® G2LB

**Hydro-Pneumatic Power Tool**



# Contents

---

<b>Safety Rules</b>	4	<b>Priming</b>	
		Oil Details	18
<b>Specifications</b>		Hyspin® VG 32 Safety Data	18
Tool Specification	5	Priming Kit	18
Tool Dimensions	5	Priming Procedure	19
<b>Intent of Use</b>		<b>Fault Diagnosis</b>	
Part Numbering	6	Symptom, Possible Cause and Remedy	20
<b>Putting into Service</b>			
Air Supply	7		
Operating Procedure	7		
<b>Nose Assemblies</b>			
Avdelok® and Maxlok® Nose Assemblies	8		
Fitting Instructions Avdelok®	9		
Servicing Instructions	9		
Fitting Instructions Maxlok®	10		
Servicing Instructions	10		
<b>Accessories</b>			
Stem Deflector	11		
Extension	11		
<b>Servicing the Tool</b>			
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		
<b>General Assembly of Base Tool</b>			
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

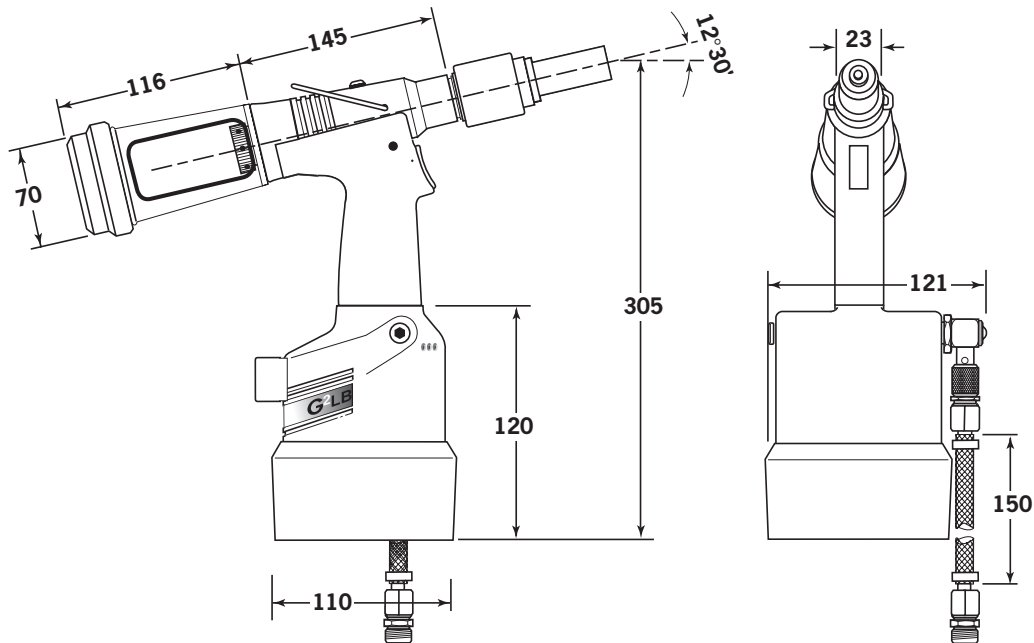
## Tool Specification

---

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

## Tool Dimensions

---



Dimensions in millimetres.

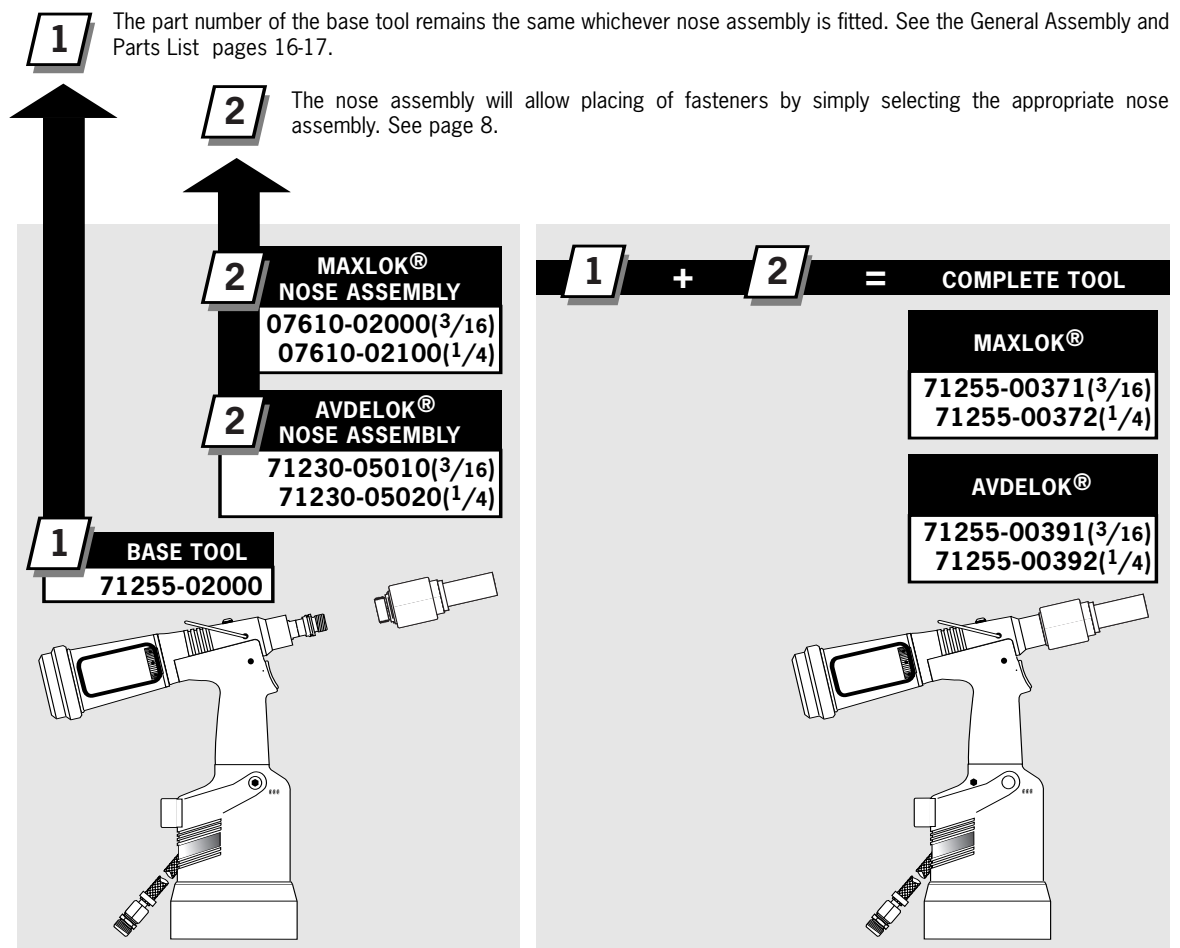
# Intent of Use

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



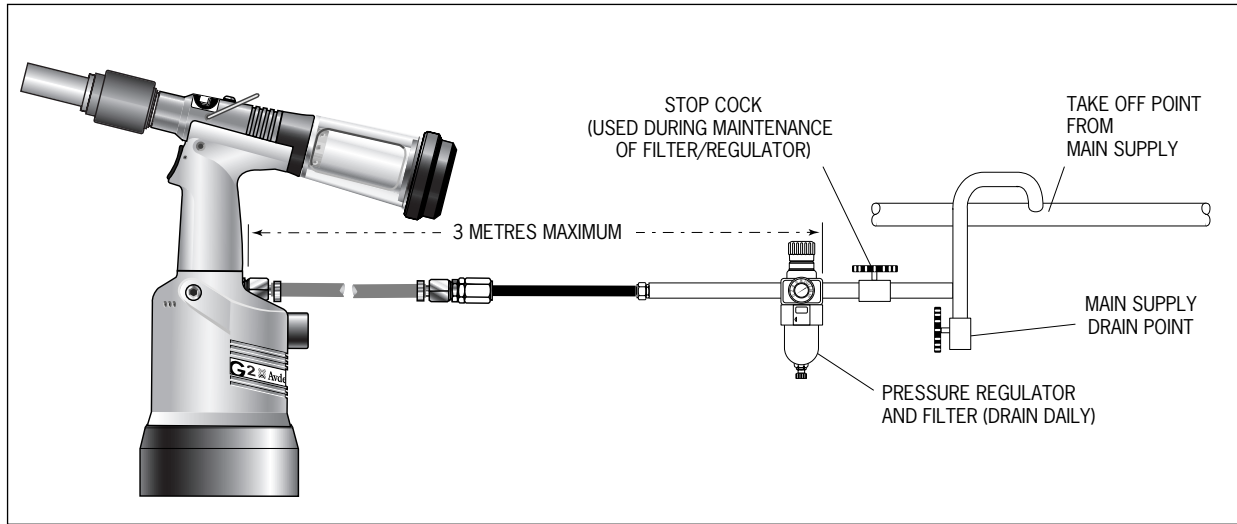
# Putting into Service

## 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.

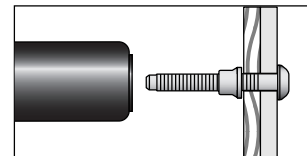
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses 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

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

<sup>1</sup> In inches then in millimetres

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

**COMPLETE TOOL PART NUMBER :**  
precede with 71255-00

### MAXLOK® - NOSE ASSEMBLY

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

<sup>1</sup> In inches then in millimetres

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

**COMPLETE TOOL PART NUMBER :**  
precede with 71255-00

**READ MAXLOK® 'FITTING INSTRUCTIONS' PAGE 10.**

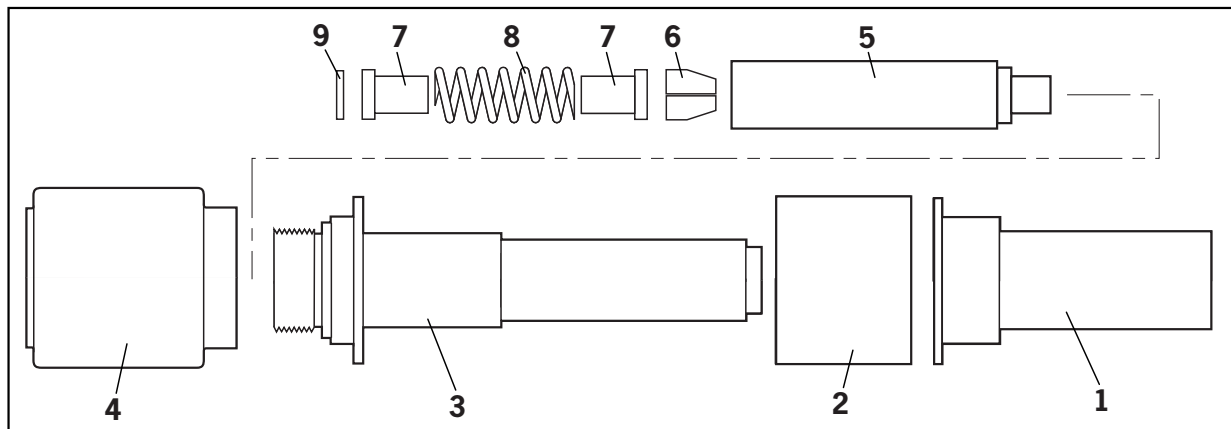


# Nose Assemblies

## 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.

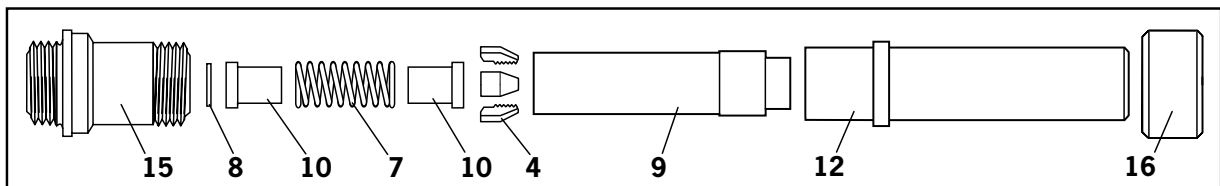
Item numbers in **bold** refer to the Avdelok® Nose Assembly on page 8.

# 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.

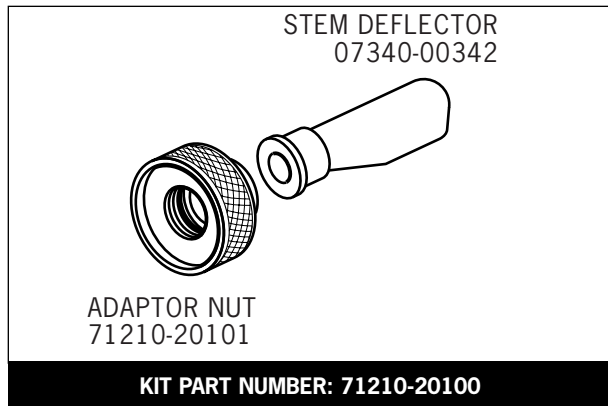
# Accessories

## 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.

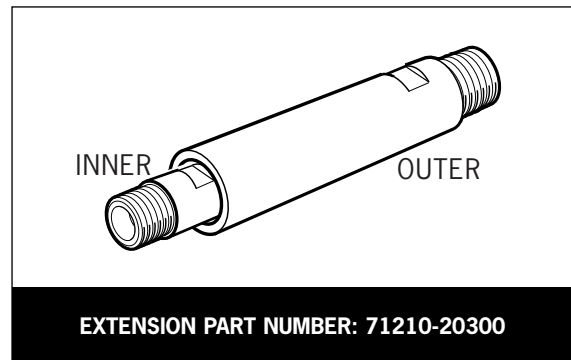


## Extension

---

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: CO<sub>2</sub>, 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.





# 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: CO<sub>2</sub>, 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 <b>46</b>	Replace	15
	Loose stem collector	Tighten Retaining Nut <b>26</b>	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

---

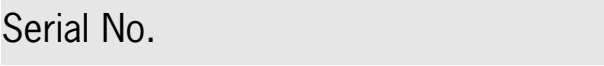
# Notes

---

# 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

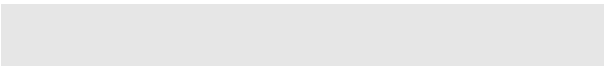
BS EN 983

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



A. Seewraj - Product Engineering Manager - Automation Tools

Date of issue





**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](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.