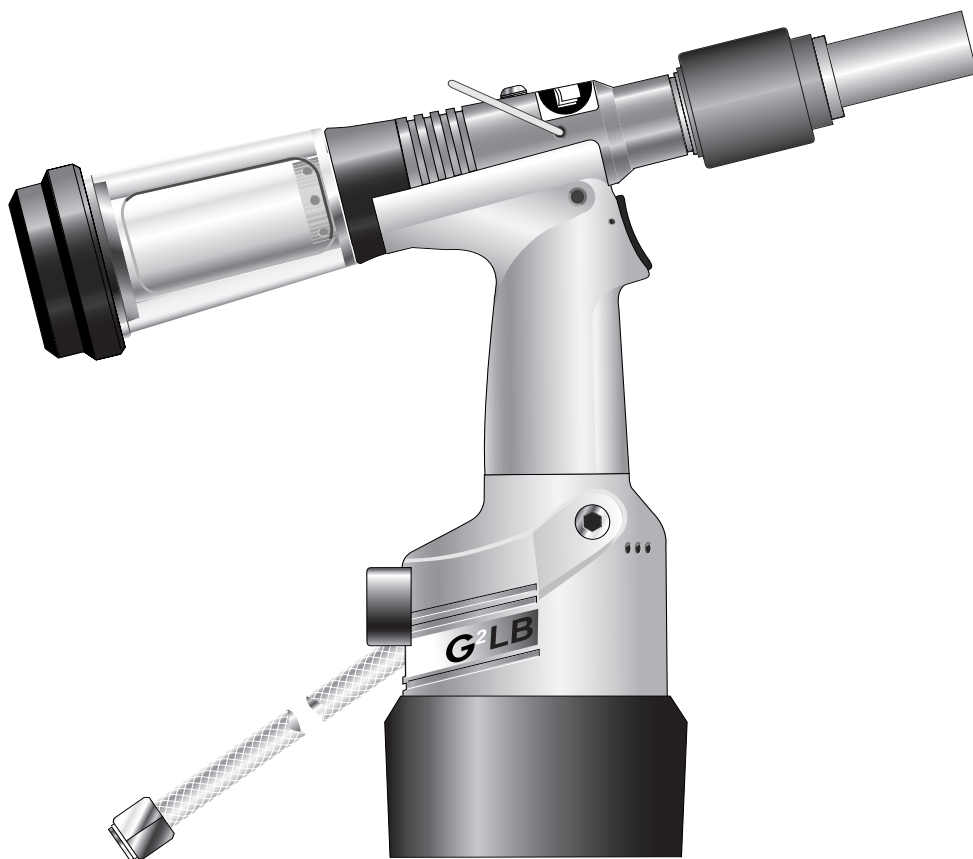




# Manuale d'istruzione

Trauzione delle istruzioni originali



Genesis® G2LB  
**Attrezzo oleopneumatico**



# Indice

---

<b>Norme di sicurezza</b>	4
<b>Specifiche</b>	
Specifiche attrezzo	5
Dimensioni attrezzo	5
<b>Ambito di utilizzo</b>	
Codici parte	6
<b>Messa in servizio</b>	
Alimentazione aria	7
Procedura operativa	7
<b>Testate</b>	
Avdelok® e Maxlok® Testata	8
Istruzioni per il montaggio Avdelok®	9
Istruzioni per la manutenzione	9
Istruzioni per il montaggio Maxlok®	10
Istruzioni per la manutenzione	10
<b>Accessori</b>	
Gruppo deflettore	11
Prolunga	11
<b>Manutenzione dell'attrezzo</b>	
Giornaliera	12
Settimanale	12
Scheda di sicurezza grasso al molitio EP 3753	12
Scheda di sicurezza MolyKote® 55m	13
Scheda di sicurezza MolyKote® 111	13
Annuale	14
Corredo di manutenzione	14
Gruppo testa	14-15
Gruppo pistone pneumatico	15
Gruppo valvola	15
Grilletto	15
<b>Schema generale attrezzo base</b>	16-17
<b>Rabbocco dell'olio</b>	
Caratteristiche olio	18
Scheda di sicurezza olio Hyspin® VG 32	18
Corredo per il rabbocco	18
Procedura di rabbocco	19
<b>Individuazione guasti</b>	
Sintomi, causa possibile e rimedio	20

## Garanzia

**Gli attrezzi Avdel sono coperti da garanzia di 12 mesi contro i difetti dei materiali o della manodopera. Il periodo di garanzia decorre dalla data di consegna comprovata da fattura o bolla di consegna.**

**La garanzia copre l'utente/acquirente quando l'attrezzo viene acquistato attraverso un rivenditore autorizzato e solo quando viene impiegato per gli usi per i quali è stato concepito. La garanzia non è valida se l'attrezzo non viene utilizzato e non viene sottoposto a manutenzione nel modo specificato nel manuale di istruzione e manutenzione.**

**In caso di difetti o guasti Avdel si impegna solamente a riparare o a sostituire, a propria discrezione esclusiva, i componenti guasti.**

# Norme di sicurezza

---

**Il presente manuale d'istruzione deve essere letto dal personale addetto all'installazione, funzionamento e manutenzione dell'attrezzo prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza sotto elencate.**

- 1** Non utilizzare l'attrezzo per scopi diversi da quelli specificati.
- 2** Non usare con il presente attrezzo/macchina equipaggiamenti che non siano raccomandati e forniti da Avdel UK Limited.
- 3** L'utente è responsabile delle modifiche eseguite dallo stesso all'attrezzo/macchina, testate, accessori e altri equipaggiamenti forniti da Avdel UK Limited o dal proprio rappresentante. Avdel UK Limited è disposta a fornire la propria consulenza su eventuali proposte di modifica.
- 4** L'attrezzo/macchina deve essere mantenuto in condizioni di sicurezza in qualsiasi momento e controllato a intervalli regolari da personale qualificato e addestrato all'uopo per verificarne il funzionamento e rilevare eventuali danni. Le operazioni di smontaggio devono essere eseguite esclusivamente da personale a conoscenza delle procedure di lavoro di Avdel UK Limited. Non smontare il presente attrezzo/macchina senza prima aver letto le istruzioni di manutenzione. Per fornire al personale l'addestramento necessario, rivolgersi a Avdel UK Limited.
- 5** L'attrezzo/macchina deve essere sempre impiegato in conformità alle normative di legge sulla sicurezza e protezione della salute sul lavoro. Nel Regno Unito la materia è regolata dalla legge "Health and Safety at Work etc. Act 1974" (Salute e sicurezza sul lavoro). In caso occorrono chiarimenti sull'impiego corretto dell'attrezzo/macchina e sulla sicurezza dell'operatore, rivolgersi a Avdel UK Limited.
- 6** Le precauzioni da osservare durante l'impiego dell'attrezzo/macchina devono essere illustrate dall'utente a tutti gli operatori.
- 7** Scollegare sempre l'alimentazione dell'aria dall'attacco di ingresso dell'attrezzo/macchina prima di regolare, montare o smontare la testata.
- 8** Non puntare l'attrezzo/macchina verso l'operatore o altre persone che si trovino in vicinanza.
- 9** Trovare una posizione ben stabile prima di utilizzare l'attrezzo/macchina.
- 10** Accertarsi che gli sfiati dell'aria non siano bloccati né coperti.
- 11** La pressione di esercizio non deve superare i 7 bar.
- 12** Non utilizzare l'attrezzo se privo di testata completa montata a meno che non venga diversamente specificato.
- 13** I gambi utilizzati possono ferire le persone: fare attenzione.
- 14** Se sull'attrezzo viene installato il gruppo raccogli-gambi, svuotarlo quando pieno a metà.
- 15** Se sull'attrezzo G4 viene installato il gruppo deflettore, ruotarlo finché l'apertura dello stesso non è rivolta verso il lato opposto all'operatore e alle altre persone vicine.
- 16** Quando l'attrezzo è in funzione, l'operatore e le persone in vicinanza devono indossare occhiali protettivi a riparo contro l'espulsione di rivetti nel caso vengano ribaditi "a vuoto". Si raccomanda inoltre di indossare guanti protettivi se il pezzo in lavorazione presenta bordi o angoli taglienti.
- 17** Fare attenzione a evitare che vestiti, cravatte, capelli, stracci di pulizia ecc. vengano afferrati dal meccanismo dell'attrezzo. Mantenere l'attrezzo pulito e asciutto per assicurare la presa salda e sicura dello stesso.
- 18** Durante gli spostamenti tenere le mani lontano dal grilletto leva per evitare di azionare l'attrezzo accidentalmente.
- 19** Evitare il più possibile di entrare in contatto con l'olio idraulico. Lavarsi a fondo per minimizzare i rischi di reazioni allergiche.
- 20** Sono disponibili su richiesta dal vostro fornitore attrezzi i dati C.O.S.H.H. per tutti gli oli e lubrificanti idraulici.

# Specifiche

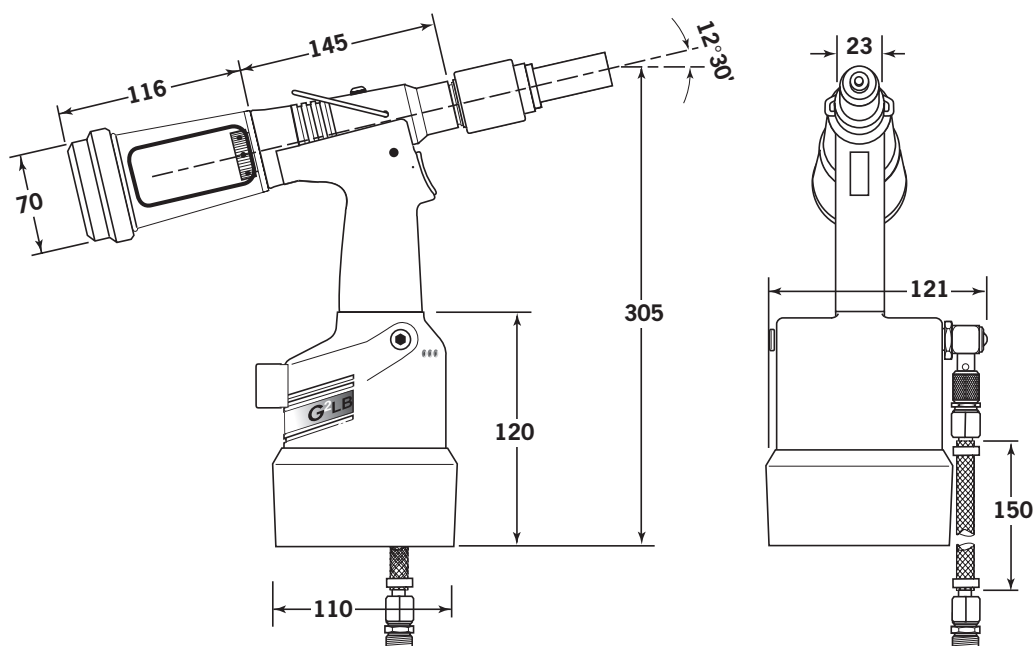
## Specifiche attrezzo

---

<b>Pressione aria</b>	minima - massima	5-7 bar
<b>Volume richiesto aria libera</b>	@ 5,5 bar	2,1 litri
<b>Corsa</b>	minima	13 mm
<b>Forza di trazione</b>	@ 5,5 bar	12,47 kN
<b>Tempo ciclo</b>	circa	1 secondi
<b>Rumorosità</b>		75 dB(A)
<b>Peso</b>	Senza testata	1,35 kg
<b>Vibrazione</b>	Inferiore a	2,5 m/s <sup>2</sup>

## Dimensioni attrezzo

---



Dimensioni in millimetri

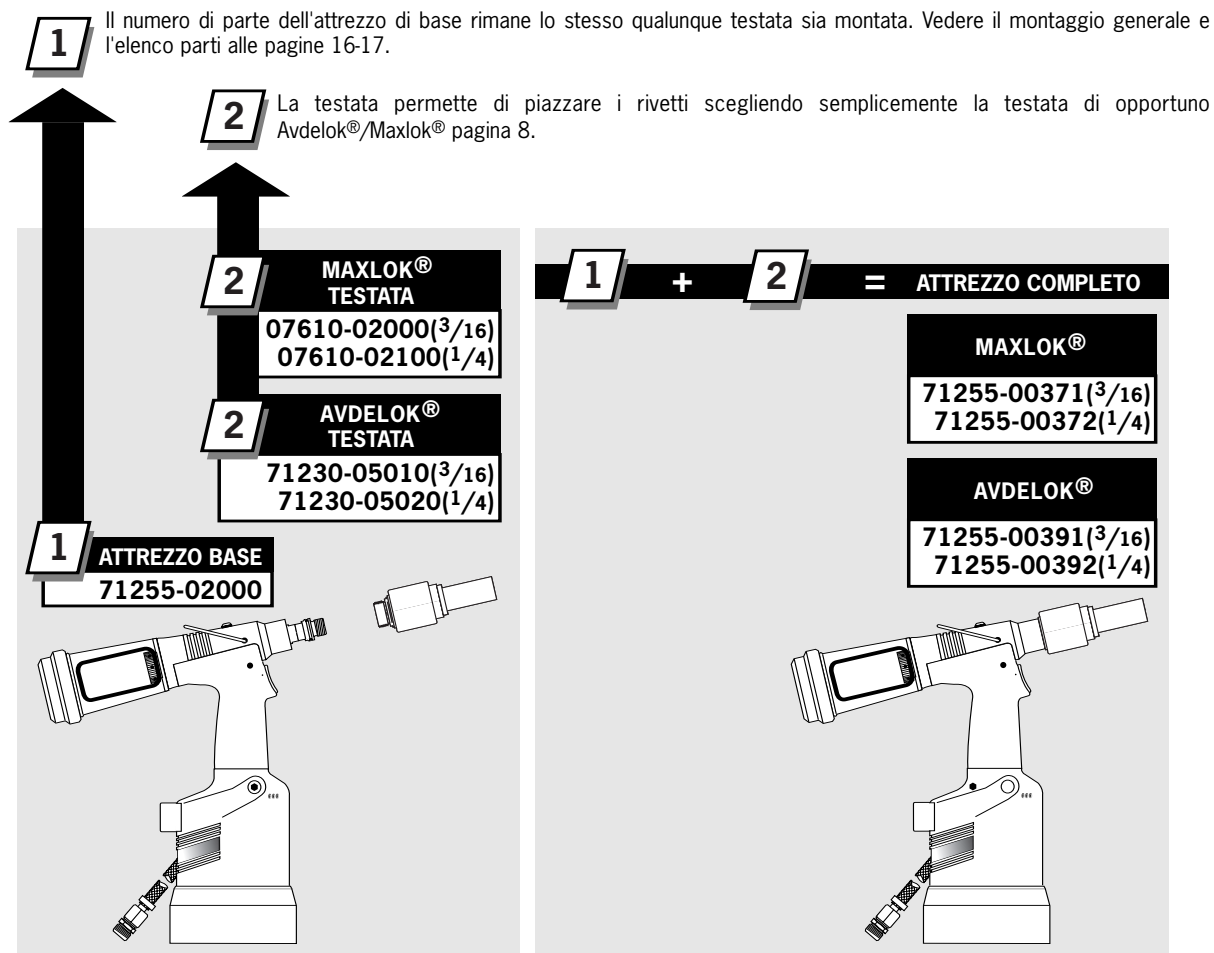
# Ambito di utilizzo

G2LB è un attrezzo idropneumatico inteso per piazzare i rivetti di Avdel® Avdelok® e Maxlok® ad alta velocità, rendendolo ideale per un montaggio a lotti o in linea in una vasta gamma di applicazioni in tutte le industrie.

Un attrezzo completo è composto di due elementi separati. Vedere il diagramma qui sotto.

**LA TESTATA DEVE ESSERE MONTATA NEL MODO DESCRITTO NELLE PAGINE 8-9-10.**

## Codici parte



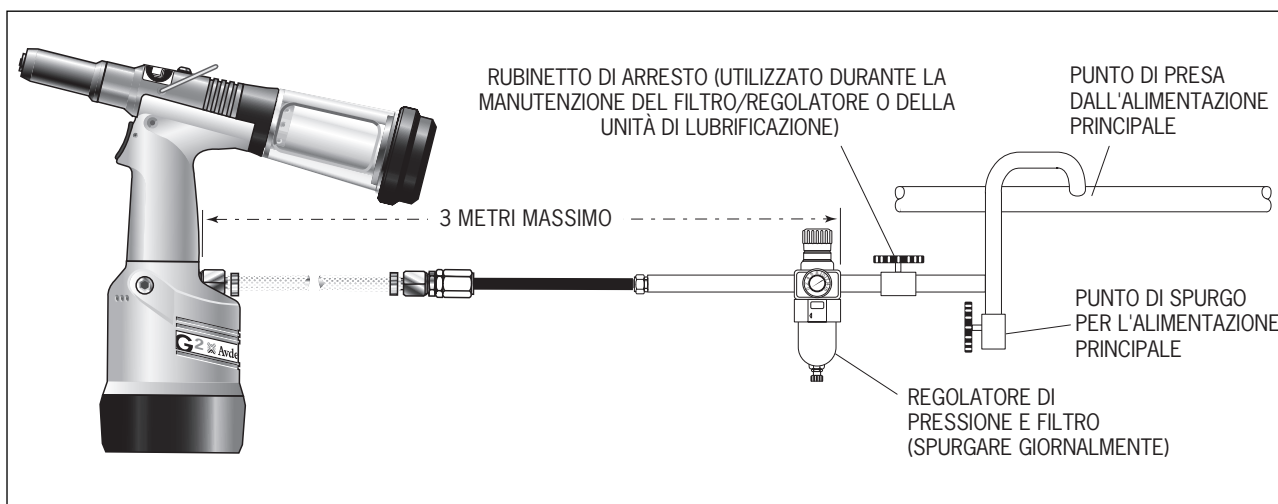
# Messa in servizio

## Alimentazione aria

Tutti gli attrezzi vengono fatti funzionare con aria compressa con una pressione ottimale di 5,5 bar. Sugeriamo di utilizzare un regolatore di pressione, un dispositivo automatico di filtraggio e di lubrificazione dell'aria posto sulla rete principale di alimentazione. Questi dovranno essere montati ad un max. di 3 metri di distanza dall'attrezzo (vedere lo schema sotto riportato), per assicurare la durata massima dell'attrezzo con un minimo di manutenzione.

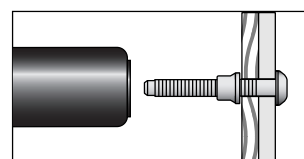
La pressione effettiva di esercizio minima dei tubi di alimentazione dell'aria deve corrispondere al 150 % della pressione massima del circuito o a 10 bar (prendere a riferimento il valore più alto tra i due). I tubi flessibili per l'aria compressa in entrata dovranno essere resistenti all'olio, dovranno essere rivestiti esternamente di materiale resistente alle abrasioni e dovranno essere protetti qualora le condizioni di lavoro possano danneggiarli. Tutti i tubi flessibili per l'aria compressa DEVONO avere un diametro di passaggio minimo di 6,4 millimetri o 1/4 di pollice.

Leggere le normative di manutenzione giornaliera riportate alla pagina 12.



## Procedura operativa

- Assicurarsi di aver montato la testata adatta.
- Collegare l'attrezzo all'alimentazione dell'aria.
- Disattivare il dispositivo di aspirazione dell'aria ruotando la valvola d'aspirazione **65** finché il flusso d'aria attraverso la testata non si interrompe (il rumore caratteristico del risucchio deve cessare e, ponendo una mano di fronte alla testata, non si deve sentire al tatto passaggio d'aria).
- Inserire il gambo del rivetto Avdelok® o Maxlok® nel foro del pezzo da lavorare.
- Applicare il collare al gambo (l'orientamento viene mostrato nella figura sotto).
- Con la testa del gambo rivolta contro l'applicazione, infilare l'attrezzo sul gambo sporgente.
- Premere a fondo il grilletto: l'attrezzo entrerà in azione plasmando il collare sulle scanalature del gambo e rompendo quest'ultimo all'altezza della scanalatura di strappo.
- Rilasciare il grilletto: l'attrezzo completa il ciclo di lavoro liberandosi del collare. Il gambo spezzato viene espulso posteriormente quando viene inserito un nuovo rivetto.



Piazzamento AVDELOK®/MAXLOK®

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

# Testate

## Avdelok® e Maxlok® Testata

### AVDELOK® TESTATA

TIPO	RIVETTO Ø <sup>1</sup>	MATERIALE	TESTATA CODICE	vedi sotto
AVDELOK®	3/16 : 4.8	Qualsiasi	71230-05010	... <b>3 9 1</b>
	1/4 : 6.4	Qualsiasi	71230-05020	... <b>3 9 2</b>

<sup>1</sup> in pollici, quindi in millimetri.

**CODICE ATTREZZO COMPLETO:**  
preceduto da 71255-00

**TESTATA**  
codice 71230-05010 - 4.8 (3/16") Avdelok®

ARTICOLO	DESCRIZIONE	CODICE
1	INCUDINE ESTERNO	71230-05012
2	CUSCINETTO	71230-05014
3	INCUDINE	71230-05011
4	COPERTURA	71230-05013
5	CANOTTO INTERNO	07200-02101
6	GANASCE	07220-02102
7	GUIDA MOLLA	07220-02104
8	MOLLA	07220-02103
9	ANELLO A FRIZIONE	07610-02004
10	nG4 ADATTATORE CANOTTO INTERNO	07610-00501
11	nG4 CONTRODADO	71233-20200

**TESTATA**  
codice 71230-05020 - 6.4 (1/4") Avdelok®

ARTICOLO	DESCRIZIONE	CODICE
1	INCUDINE ESTERNO	71230-05012
2	CUSCINETTO	71230-05014
3	INCUDINE	71230-05021
4	COPERTURA	71230-05013
5	CANOTTO INTERNO	07200-02201
6	GANASCE	07220-02302
7	GUIDA MOLLA	07220-02104
8	MOLLA	07220-02103
9	ANELLO A FRIZIONE	07610-02004
10	nG4 ADATTATORE CANOTTO INTERNO	07610-00501
11	nG4 CONTRODADO	71233-20200

### MAXLOK® TESTATA

TIPO	RIVETTO Ø <sup>1</sup>	MATERIALE	TESTATA CODICE	vedi sotto
MAXLOK®	3/16 : 4.8	Qualsiasi	07610-02000	... <b>3 7 1</b>
	1/4 : 6.4	Lega Alluminio	07610-02100	... <b>3 7 2</b>

<sup>1</sup> in pollici, quindi in millimetri.

**CODICE ATTREZZO COMPLETO:**  
preceduto da 71255-00

**TESTATA**  
codice 07610-02000 - 3/16" Ø

PART.	DESCRIZIONE	CODICE
9	CANOTTO INTERNO	07610-02002
4	GANASCE	07610-02003
10	GUIDA MOLLA	07220-02104
7	MOLLA	07610-02107
8	ANELLO DI BLOCCAGGIO	07610-02004
12	CANOTTO ESTERNO	07610-02001
13	nG4 GRUPPO DADO DI FERMATA	71233-20200
14	nG4 RACCORDO CANOTTO INTERNO	07610-00501
15	RACCORDO CANOTTO ESTERNO	71230-02063
16	GHIERA ADATTATORE	07610-00307

**TESTATA**  
codice 07610-02100 - 1/4" Ø

PART.	DESCRIZIONE	CODICE
9	CANOTTO INTERNO	07610-02102
4	GANASCE	07610-02103
10	GUIDA MOLLA	07220-02104
7	MOLLA	07610-02107
8	ANELLO DI BLOCCAGGIO	07610-02004
12	CANOTTO ESTERNO	07610-02101
13	nG4 GRUPPO DADO DI FERMATA	71233-20200
14	nG4 RACCORDO CANOTTO INTERNO	07610-00501
15	RACCORDO CANOTTO ESTERNO	71230-02063
16	GHIERA ADATTATORE	07610-00307

**LEGGERE ISTRUZIONI DI MONTAGGIO MAXLOK® A PAGINA 10.**



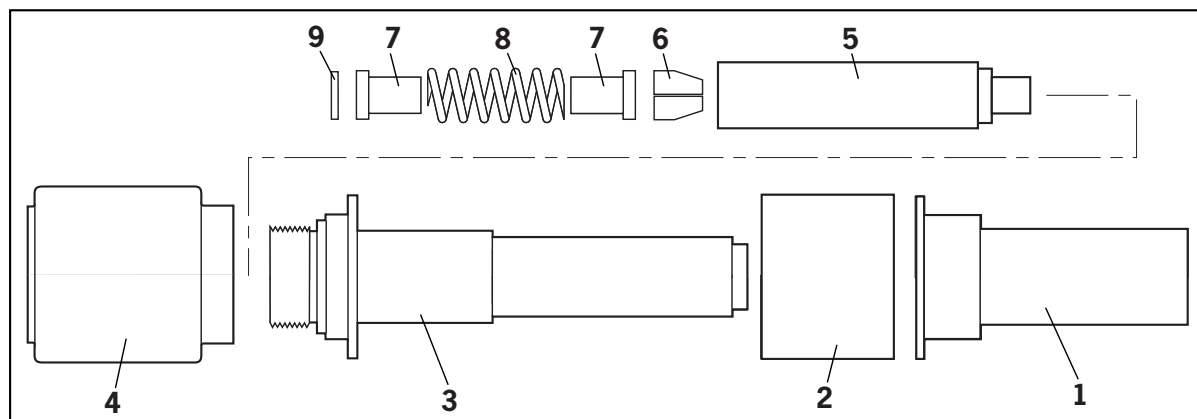
# Testate

## Istruzioni per il montaggio Avdelok®

### IMPORTANTE

L'aria di alimentazione va scollegata quando si montano o si smontano testate

- Montare le ganasce del mandrino **6**, le guide a molla **7** e la molla **8** nella bussola di chiusura mandrino **5**. (ungere leggermente i fori interni delle ganasce e della bussola di chiusura mandrino con grasso al Molitio).
- Avvitare la bussola di chiusura mandrino (montata come descritto qui sopra) sull'adattatore della bussola di chiusura del mandrino dell'attrezzo (voce **1** pagina 16). Bloccare in posizione con l'anello a frizione **9**.
- Avvitare l'incudine **3** sulla parte anteriore dell'attrezzo di piazzamento.
- Porre la rondella paracolpi **2** sull'incudine **3** seguita dall'involucro incudine **1**.
- Montare la guaina protettiva di gomma **4** sopra l'involucro incudine **1** e la rondella paracolpi **2** e piazzare sopra la flangia dell'incudine **3** per tener i componenti in posizione.



## Istruzioni per la manutenzione

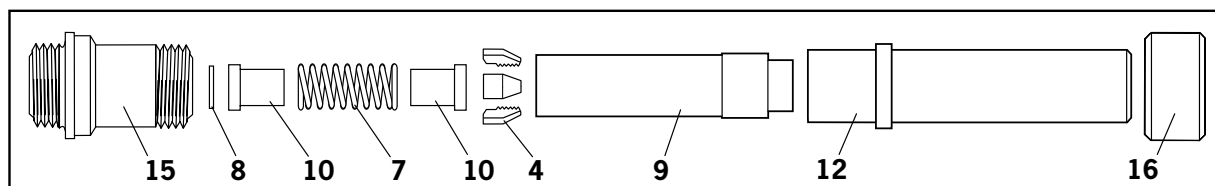
- Togliere la testata dall'attrezzo eseguendo le "Istruzioni per il montaggio" in ordine inverso.
- Pulire le parti. Tutte le parti usurate o danneggiate devono essere sostituite.
- Accertarsi che il foro di ribaditura dell'incudine **3** non sia usurato o danneggiato.
- Ungere leggermente le ganasce **6** ed i fori interni della bussola di chiusura mandrino **5** con grasso al Molitio.
- Rimontare seguendo le istruzioni di montaggio sopra riportate .
- Per facilitare l'inserimento della guaina protettiva di gomma, si può spalmare del sapone liquido sulla sua superficie interna prima del montaggio.

# Testate

## Istruzioni per il montaggio Maxlok®

**I M P O R T A N T E**  
L'aria di alimentazione va scollegata quando si montano o si smontano testate

- Montare l'anello di bloccaggio **8** al raccordo del chiusura mandrino.
- Ungere leggermente la parte esterna delle ganasce **4** con grasso al Molitio.
- Introdurre le ganasce **4** nel chiusura mandrino **9**.
- Inserire una guida molla **10** nel chiusura mandrino **9**.
- Collocare la molla **7** nella guida molla **10** appena inserita.
- Inserire l'altra guida molla **10** nella molla **7**.
- Tenendo l'attrezzo rivolto verso il basso, avvitare il canotto interno assemblato al raccordo del canotto interno stringendo con la chiave.
- Avvitare il raccordo del canotto esterno **15** al gruppo testa.
- Porre il canotto esterno **12** sopra il chiusura mandrino **9** e fissarlo in posizione con la ghiera adattatore **16**.



## Istruzioni per la manutenzione

- Togliere la testata dall'attrezzo eseguendo le "Istruzioni per il montaggio" in ordine inverso.
- Pulire le parti. Tutte le parti usurate o danneggiate devono essere sostituite.
- Accertarsi che il foro di ribaditura dell'incudine **3** non sia usurato o danneggiato.
- Ungere leggermente le ganasce **4** ed i fori interni della bussola di chiusura mandrino **9** con grasso al Molitio.
- Rimontare seguendo le istruzioni di montaggio sopra riportate.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo Maxlok® Testata alle pagine 8.

# Accessori

## Gruppo deflettore

Il deflettore può facilitare l'utilizzo dell'attrezzo in situazioni di accesso difficoltoso. È facile da montare e costituisce un'alternativa al gruppo raccogliambi standard di dotazione. Per montarlo seguire la procedura descritta sotto.

- Svitare il dado di fermo **26** inserendo un'asta di 3 millimetri di diametro in uno dei fori.
- Togliere il dado di fermo **26** e il gruppo raccogliambi, costituito dai particolari **18, 20, 21, 22, 23, 24** e **25**.
- Forzare la parte di testa del deflettore all'interno della scanalatura della ghiera adattatore.
- Ruotare il deflettore finché l'apertura non è rivolta in direzione opposta all'operatore e alle altre persone che si trovino in vicinanza.



## Prolunga

Montata tra l'attrezzo e la testata, la prolunga permette di raggiungere punti situati in scanalature profonde.

- Per montare la prolunga, togliere i componenti della testata.
- Avvitare la sezione interna della prolunga al raccordo canotto interno **1**.
- Avvitare la sezione esterna della prolunga al gruppo testa **4**.
- Montare la testata alla prolunga.



I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16 e 17.

# Manutenzione dell'attrezzo

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

**Leggere le Norme di sicurezza a pagina 4.**  
**È responsabilità del datore di lavoro di assicurarsi che le istruzioni sulla manutenzione dell'attrezzo siano consegnate al personale addetto alla manutenzione. L'operatore non deve eseguire la manutenzione o le riparazioni dell'attrezzo, a meno che non sia stato addestrato appositamente.**  
**Controllare regolarmente che l'attrezzo non sia danneggiato e che funzioni correttamente.**

## Giornaliera

- Controllare che non ci siano perdite d'aria. Sostituire i tubi flessibili e i raccordi se danneggiati.
- Se il regolatore di pressione non fosse dotato di filtro, spurgare l'aria per pulire eventuale sporco o acqua accumulatisi prima di collegare il tubo flessibile dell'aria all'attrezzo. Se il regolatore di pressione è dotato di filtro, spurgarlo.
- Verificare che la testata sia quella adatta al rivetto da ribadire.
- Verificare che la corsa dell'attrezzo soddisfi i requisiti minimi (pag. 5). Il paragrafo che illustra l'ultima operazione della procedura di rabbocco (pagina 19) spiega come misurare la corsa.
- Sull'attrezzo deve essere montato un collettore di gambi o un deflettore di gambi.
- Assicurarsi che la valvola rotativa **65** sia CHIUSA.

## Settimanale

- Smontare e pulire la testata, facendo attenzione particolare alle ganasce. Lubrificare con grasso al molitio EP 3753 prima di montare.
- Controllare che non ci siano perdite d'aria.

## Scheda di sicurezza grasso al molitio EP 3753

Il grasso può essere ordinato a parte; il codice si trova nella lista del corredo di manutenzione a pagina 13.

### Pronto soccorso

PELLE:

Siccome il grasso è assolutamente idroresistente, andrà levato con una sostanza emulsionante adatta per la pulizia della pelle.

INGESTIONE:

Far bere al paziente 30ml di Sciroppo di Magnesina, preferibilmente in una tazza di latte.

OCCHI:

La sostanza è un irritante, ma non è pericolosa. Irrigare con acqua e consultare un medico.

### Incendio

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: Superiore a 220°C.

Non è classificato come infiammabile.

Metodi di spegnimento d'incendio adatti: CO<sub>2</sub>, Getti d'acqua o di Halon, purché applicati da un operatore esperto.

### Protezione dell'ambiente

Eliminare il prodotto raschiandolo e bruciandolo o consegnandolo in un punto di raccolta apposito.

### Manipolazione

Utilizzare una crema protettiva o guanti resistenti all'olio.

### Magazzinaggio

Lontano dal calore e da agenti ossidanti.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

# Manutenzione dell'attrezzo

## Scheda di sicurezza grasso MolyKote® 55m

---

### Pronto soccorso

#### CONTATTO CON LA PELLE

Lavare abbondantemente con acqua. Togliere con uno straccio.

#### INGESTIONE

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

#### OCCHI

Lavare abbondantemente con acqua.

### Pericolo di incendio e di esplosione

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: oltre 101,1°C (a coperchio chiuso).

Il prodotto non è esplosivo.

Sostanze estinguenti adatte: schiuma, anidride carbonica, polvere asciutta o acqua spruzzata finemente.

Per raffreddare contenitori esposti al fuoco può essere impiegata acqua.

### Protezione ambiente

Impedire la penetrazione del materiale in grandi quantità in tubi di scarico o acque di superficie.

Pulizia: toglierlo raschiando e porlo in contenitore adatto fornito di coperchio. Le superfici dove il prodotto viene accidentalmente versato diventano molto scivolose.

Tossico per la fauna acquatica. Può causare effetti negativi a lungo termine sull'ambiente acquatico. A causa della forma fisica e dell'insolubilità in acqua del prodotto, la biodisponibilità è trascurabile.

### Maneggiamento

Si raccomanda di ventilare l'ambiente. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

### Immagazzinaggio

Non immagazzinare insieme ad agenti ossidanti. Mantenere chiusi i contenitori e tenere lontano da acqua e umidità.

## Scheda di sicurezza MolyKote® 111

---

### Pronto soccorso

#### CONTATTO CON LA PELLE

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

#### INGESTIONE

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

#### OCCHI

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

#### INALAZIONE

Non dovrebbero essere necessari interventi di pronto soccorso.

### Pericolo di incendio e di esplosione

PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: oltre 101,1°C (a coperchio chiuso).

Il prodotto non è esplosivo

Sostanze estinguenti adatte: schiuma, anidride carbonica, polvere asciutta o acqua spruzzata finemente.

Per raffreddare contenitori esposti al fuoco può essere impiegata acqua.

### Protezione ambiente

Non sono noti effetti negativi sull'ambiente.

### Maneggiamento

Si raccomanda di ventilare l'ambiente. Evitare il contatto con gli occhi.

### Immagazzinaggio

Non immagazzinare insieme ad agenti ossidanti. Mantenere chiusi i contenitori e tenere lontano da acqua e umidità.

# Manutenzione dell'attrezzo

## Annuale

(o da effettuare al compimento di 500.000 cicli, a seconda dell'evento che si verifica prima)

Ogni anno, oppure raggiunti 500.000 cicli di lavoro, l'attrezzo va completamente smontato e vanno sostituite le parti indicate dal fabbricante e le parti usurate o danneggiate. Tutti gli 'O' ring e le guarnizioni vanno sostituiti e lubrificati con grasso MolyKote® 55m (guarnizioni pneumatiche) o grasso MolyKote® 111 (guarnizioni idrauliche).

Per facilitare le operazioni di manutenzione Avdel® mette a disposizione un corredo di manutenzione completo.

<b>CORREDO DI MANUTENZIONE 71210-99990</b>			
Le dimensioni delle chiavi, in pollici, si riferiscono all'apertura delle stesse, a meno che non venga specificato diversamente.			
<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>		<b>DESCRIZIONE</b>
07900-00667	MANICOTTO PISTONE	07900-00164	PINZE A BECCHI (a 90°) PER ANELLI ELASTICI
07900-00692	ESTRATTORE VALVOLA GRILLETTO	07900-00008	CHIAVE DA 7/16" x 1/2"
07900-00670	CAPSULA	07900-00012	CHIAVE DA 9/16" x 5/8"
07900-00672	CHIAVE A "T"	07900-00015	CHIAVE DA 5/8" x 11/16"
07900-00706	SPINA DI POSIZIONAMENTO A "T"	07900-00686	CHIAVE A PERNO
07900-00684	TUBO GUIDA	07900-00677	ESTRATTORE GRUPPO GUARNIZIONI
07900-00685	ASTA DI INSERZIONE	07900-00698	DADO DI BLOCCAGGIO
07900-00351	CHIAVE A BRUGOLA DA 3 mm	07900-00700	POMPA DI RABBOCCO DELL'OLIO
07900-00469	CHIAVE A BRUGOLA DA 2,5 mm	07992-00020	GRASSO AL MOLITIO EP 3753
07900-00158	ESTRATTORE PER SPINE	07992-00075	GRASSO - MOLYKOTE® 55m
07900-00224	CHIAVE A BRUGOLA DA 4 mm	07900-00755	GRASSO - MOLYKOTE® 111
07900-00734	DADO DI BLOCCAGGIO - MAXLOK®		

### IMPORTANTE

**Leggere le Norme di sicurezza a pagina 4.**  
**È responsabilità del datore di lavoro di assicurarsi che le istruzioni sulla manutenzione dell'attrezzo siano consegnate al personale addetto alla manutenzione. L'operatore non deve eseguire la manutenzione o le riparazioni dell'attrezzo, a meno che non sia stato addestrato appositamente.**  
**Controllare regolarmente che l'attrezzo non sia danneggiato e che funzioni correttamente.**

La linea di alimentazione dell'aria compressa deve essere staccata prima di eseguire la manutenzione o prima di smontare l'attrezzo, a meno che non sia specificato diversamente.

Si suggerisce che tutte le operazioni di smontaggio vengano eseguite in condizioni di assoluta pulizia.

Prima di procedere nello smontaggio svuotare l'olio dall'attrezzo seguendo le istruzioni riportate nei primi tre paragrafi della sezione "Rabbocco dell'olio" a pagina 19.

Prima di smontare l'attrezzo occorre togliere la testata. Per le istruzioni relative, vedi la sezione delle testate alle pagine 8, 9 e 10.

Per effettuare la manutenzione completa dell'attrezzo raccomandiamo di procedere nello smontaggio dei sottogruppi rispettando l'ordine delle operazioni descritto nella pagina seguente.

Dopo aver smontato l'attrezzo RICORDARSI di effettuare il rabbocco dell'olio e di montare una testata standard o girevole adatta.

## Gruppo testa

- Svitare il dado di fermo **26** e togliere il gruppo raccogliambi, particolari **18, 20, 21, 22, 23, 24** e **25**.
- Usando la chiave a "T" togliere la ghiera deflettore **73** insieme alla guarnizione **17**, all'O ring **16** e alla guarnizione a labbro **28** e molla **70**.
- Allentare il controdado **3** con una chiave\*, e quindi svitare l'adattatore della bussola di raccordo canotto interno **1**.
- Togliere il controdado **3** insieme agli O ring **49** e **50**.
- Rimuovere le vite di spurgo **9** e la guarnizione adesiva **10**.
- Spingere dal fronte dell'attrezzo la testa pistone **7** e farla fuoriuscire dalla parte posteriore del gruppo testa **4**, facendo attenzione a non danneggiare la camera del cilindro.
- Togliere il fermo guarnizione **30**. Spingere la guarnizione a labbro **8** verso la parte posteriore e al di fuori del gruppo testa **4**, facendo di nuovo attenzione a non danneggiare la camera del cilindro.
- Togliere l'alloggiamento guarnizione **5** e la guarnizione a labbro **67**.

\* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

# Manutenzione dell'attrezzo

## Gruppo testa

---

Rimontare seguendo le operazioni di smontaggio in ordine inverso, tenendo presente le seguenti istruzioni:

- Collocare la guarnizione a labbro **8** sull'asta d'inserzione\* accertandosi che l'orientamento sia corretto. Infilare il tubo guida\* sulla testa dell'attrezzo e inserire l'asta d'inserzione\* con la guarnizione spingendola attraverso il tubo guida\*. Estrarre nell'ordine l'asta d'inserzione\* e il tubo guida.
- Posizionare il fermo guarnizione **30** contro la guarnizione a labbro **8**, inserendo per primo il bordo più largo.
- Montare la guarnizione a labbro **11** e 2 'O' Ring **13** sul pistone della testa **7**.
- Lubrificare la camera del cilindro e porre il manicotto del pistone\* nella parte posteriore del gruppo testa **4**. Inserire la capsula\* sulla parte filettata del pistone **7** e spingere il pistone completo di guarnizioni nel manicotto\* fino in fondo. Estrarre la capsula\* dal pistone e togliere il manicotto.
- Montare l'alloggiamento guarnizione **5** e la guarnizione a labbro **67**.
- Avvitare a fondo la sede divaricatore ganasce **1** al pistone idraulico **7** PRIMA di serrare su di esso il controdado **3**.
- Applicare Loctite® 932 quando viene riavvitato il dado di fermo **26**.

## Gruppo pistone pneumatico

---

- Togliere il gruppo valvola "ON/OFF" **60**.
- Bloccare il corpo dell'attrezzo in posizione invertita TRA I RISALTI DELL'ENTRATA DELL'ARIA in una morsa a ganasce morbide.
- Rimuovere lo stivale di gomma **80**.
- Mediante la chiave a piolini\* svitare il coperchio della base **40**.
- Svitare i 2 controdadi **76** e rimuovere la piastra di base **77**.
- Rimuovere la camicia del cilindro **45** insieme alle 2 rondelle di tenuta **75** ed i 2 'O' Ring **78**.
- Rimuovere l'insieme del pistone pneumatico **42** insieme al 'O' ring **39**, le 3 tenute a labbro **41** e l'anello di guida **35**.
- Inserire l'estrattore tenute\* nell'insieme tenute **34** ed estrarre l'insieme tenute dal tubo dell'intensificatore della testata **4**.

Rimontare in ordine inverso.

## Gruppo valvola

---

- Togliere il gruppo pistone pneumatico **42** e il gruppo delle guarnizioni dell'intensificatore **34** seguendo il procedimento descritto nella sezione precedente.
- Usando la chiave a "T"\* e la chiave a spina "T"\* svitare il dado di serraggio **36** e toglierlo insieme al piattello di serraggio **63**, al gruppo tubo passaggio aria **44**, all'O ring **6** ed silenziatori **62**.
- Togliere l'attrezzo dalla morsa e separare il corpo **38** insieme all'O ring **31** dal gruppo impugnatura **32**.
- Togliere l'O ring **33** dal tubo intensificatore ed estrarre il gruppo testa **4** dal gruppo impugnatura **32**.
- Spingere in fuori la sede valvola **64** insieme ad entrambi gli O ring **6**.
- Estrarre le parti del gruppo valvola **54**.
- Infine togliere completamente l'O ring **59** dalla sede dell'impugnatura.

Rimontare eseguendo, in ordine inverso, le operazioni opposte a quelle sopra descritte facendo attenzione a quanto segue:

- accertarsi che l'apertura centrale della sede della valvola **64** sia rivolta verso l'alto;
- applicare Loctite® 243 quando viene rimontato il dado di serraggio **36** serrandolo alla coppia di 14,91 Nm.

## Grilletto

---

- Usando un estrattore per spine\* da 2 mm di diametro, spingere fuori il perno del grilletto **48** ed estrarre il grilletto **47**.
- Svitare la valvola del grilletto **46** usando l'estrattore valvola grilletto\*.

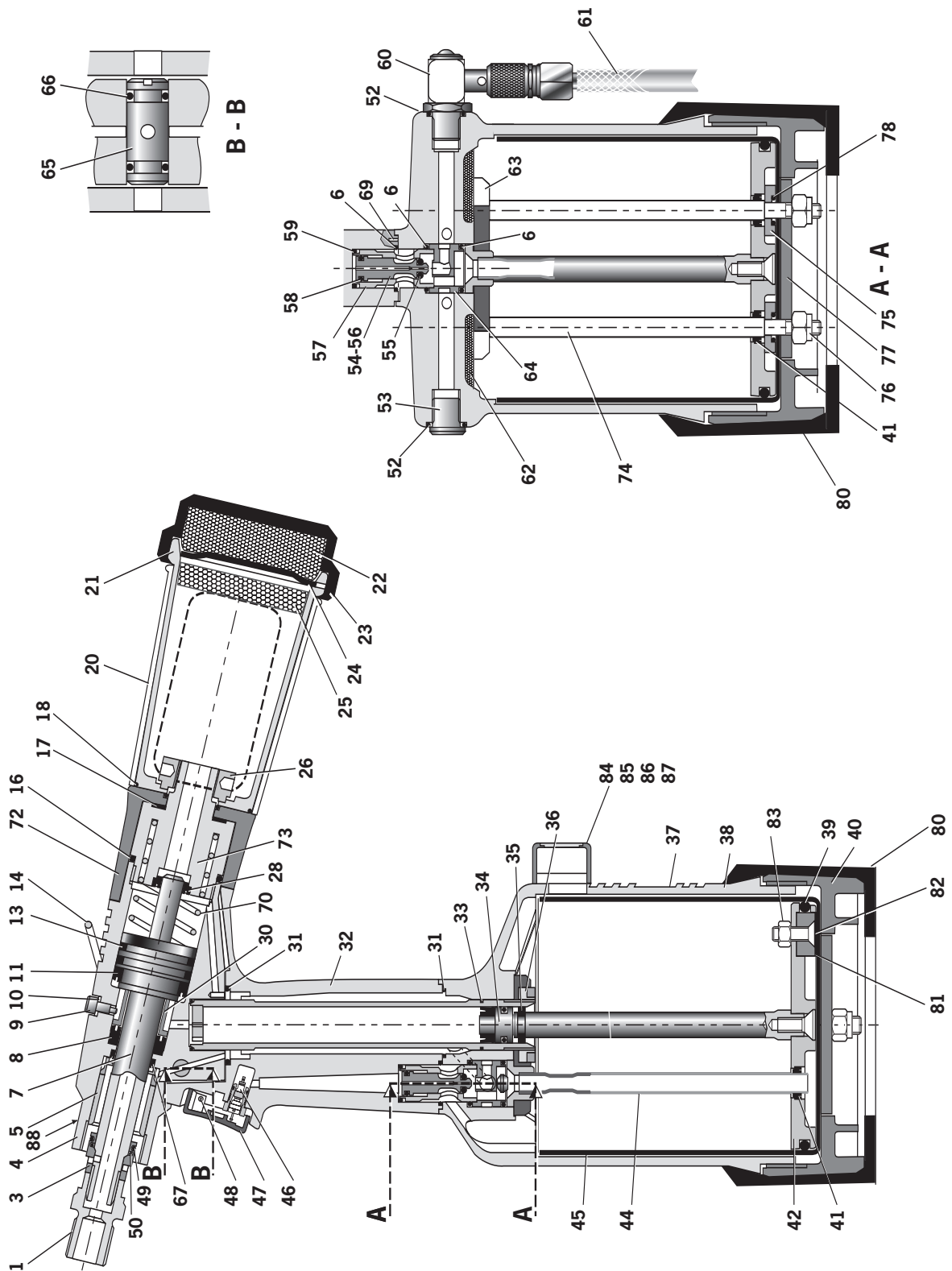
Rimontare seguendo le operazioni di smontaggio in ordine inverso.

### IMPORTANTE

**Controllare l'attrezzo eseguendo la manutenzione giornaliera e settimanale.  
È SEMPRE necessario eseguire il rabbocco dell'olio dell'attrezzo dopo averlo smontato e prima di utilizzarlo nuovamente.**

\* si riferisce ai particolari già compresi nel corredo di manutenzione. Per l'elenco completo consultare la pagina 14.  
I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

# Schema generale attrezzo base 71255-02000





# Elenco componenti 71255-02000

ELENCO DEI COMPONENTI 71255-02000										* Quantità minima di componenti di ricambio da mantenere in caso di manutenzione regolarmente effettuata.	
PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT. RICAMBI*	PART.	CODICE	DESCRIZIONE	QUANT. RICAMBI*				
01	07610-00501	RACCORDO CANOTTO INTERNO	1	48	71210-02024	PERNO GRILLETTO	1	2			
03	71230-02015	CONTRODADO	1	49	07003-00310	"O" RING	2	1			
04	71230-03300	GRUPPO TESTA	1	50	07003-00204	"O" RING	1	-			
05	71210-02104	ALLOGGIO GUARNIZIONE	1	52	07003-00127	"O" RING	1	-			
06	07003-00281	"O" RING	3	53	07005-01274	TAPPO	1	-			
07	71231-02003	PISTONE IDRAULICO	1	54	71210-03400	GRUPPO VALVOLA (da 55 a 58)	1	2			
08	07003-00273	GUARNIZIONE A LABBRO	1	55	07003-00268	• "O" RING	1	-			
09	71230-02041	VITE	1	56	71210-03402	• VALVOLA	1	-			
10	07003-00194	GUARNIZIONE	1	57	71210-03401	• CORPO VALVOLA	1	2			
11	07003-00341	GUARNIZIONE A LABBRO	1	58	07003-00042	• "O" RING	1	1			
13	07003-00342	"O" RING	2	59	07003-00271	"O" RING	1	-			
14	71210-02022	ANELLO DI SOSPENSIONE	1	60	71210-03700	GRUPPO VALVOLA ON/OFF	1	-			
16	07003-00278	"O" RING	1	61	07008-00010	TUBO FLESSIBILE	1	2			
17	71210-02029	GUARNIZIONE	1	62	71210-02031	SILENZIATORE	2	-			
18	07003-00311	"O" RING	1	63	71221-02003	PIATTELLO DI SERRAGGIO	1	1			
20	07640-00239	ESTERNO GRUPPO RACCOGLIGAMBI #	1	64	71210-02009	SEDE VALVOLA	1	-			
21	71210-02051	CORPO INTERNO GRUPPO RACCOGLIGAMBI #	1	65	71210-02013	VALVOLA DI ASPRAZIONE	1	2			
22	07640-00244	SILENZIATORE #	1	66	07003-00189	"O" RING	2	-			
23	71210-02034	COPERCHIO SILENZIATORE #	1	67	07003-00333	GUARNIZIONE A LABBRO	1	1			
24	07340-00335	FONDELLO GRUPPO RACCOGLIGAMBI #	1	69	07007-00224	SPINA SPIROL	2	-			
25	71210-02035	SILENZIATORE #	1	70	07490-03002	MOLLA	1	-			
26	71210-02028	DADO DI FERMO	1	72	71403-02110	ADATTATORE A BOTTIGLIA	1	-			
28	07003-00374	GUARNIZIONE A LABBRO	1	73	71231-02001	FONDELLO	1	-			
30	71230-02019	FERMO GUARNIZIONE	1	74	71211-02004	TIRANTE	2	-			
31	07003-00288	"O" RING	1	75	71221-02006	RONDELLA DI TENUTA	2	-			
32	71221-02013	GRUPPO IMPUGNATURA	2	76	07002-00108	DADO NYLOK M6	2	-			
33	07003-00287	"O" RING	1	77	71221-02005	PIASTRA DI BASE	1	-			
34	71230-03800	GRUPPO GUARNIZIONI	1	78	07003-00027	"O" RING	2	-			
35	71230-03205	ANELLO GUIDA	1	79	71221-02003	PIASTRA SUPERIORE	1	-			
36	71210-02014	DADO DI SERRAGGIO	1	80	71210-02055	STIVALE DI GOMMA	1	-			
37	71255-02027	ETICHETTA	1	81	07007-01993	CALAMITA A POLO CENTRATO	1	-			
38	71211-02001	CORPO	1	82	71221-20104	VITE SVASATA M5 X 19	1	-			
39	07003-00280	"O" RING	1	83	07002-00098	DADO NYLOK M5	1	-			
40	71211-02002	FONDELLO BASE	1	84	71221-20105	CONTATORE	1	-			
41	07003-00274	GUARNIZIONE A LABBRO	3	85	71221-20101	CORPO CONTATORE	1	-			
42	71255-03200	GRUPPO PISTONE PNEUMATICO (COMPRENDE 41/35 & 39)	1	86	71221-20102	VITE SPECIALE M4	2	-			
44	71210-03600	GRUPPO TUBO PASSAGGIO ARIA	1	87	71221-20103	DADO DI RITENUTA DEL CORPO	2	-			
45	71211-02008	RIVESTIMENTO INTERNO CILINDRO	1	88	07007-01503	SIMBOLO ETICHETTA LIBRO	1	-			
46	07005-00088	VALVOLA GRILLETTO	1								
47	71210-02008	GRILLETTO	1								

# Questi componenti sono anche disponibili come kit completo (codice 71210-20400).

# Rabbocco dell'olio

Dopo che l'attrezzo è stato smontato e prima di metterlo in funzione occorre SEMPRE effettuare il rabbocco dell'olio. Dopo che l'attrezzo è stato usato considerevolmente potrà anche essere necessario ripristinare completamente la corsa, nel caso in cui l'ampiezza di questa si sia ridotta e non si riesca a ribadire completamente i rivetti con un singolo azionamento del grilletto.

## Caratteristiche olio

L'olio suggerito per il rabbocco è Hyspin® VG32 disponibile in contenitori da 0,5 l (codice 07992-00002) o da 1 gallone (codice 07992-00006). Qui di seguito sono riportati dati relativi all'olio ed alle condizioni di utilizzo in sicurezza.

## Scheda di sicurezza olio Hyspin® VG32

### Pronto soccorso

#### PELLE:

Lavare a fondo con acqua e sapone non appena possibile. Il contatto casuale non richiede attenzione medica immediata. Il contatto per periodi brevi non richiede attenzione medica immediata.

#### INGESTIONE:

Consultare immediatamente un medico. NON indurre il vomito.

#### OCCHI:

Irrigare immediatamente con acqua per diversi minuti. Anche se NON si tratta di una sostanza irritante primaria, si potrà verificare un'irritazione minore dopo il contatto.

### Incendio

TEMPERATURA DI INFIAMMABILITÀ: 232° C

Non classificato come infiammabile.

Metodi di spegnimento d'incendio adatti: CO<sub>2</sub>, polvere asciutta, schiuma o nebbiolina d'acqua. NON usare getti d'acqua.

### Protezione dell'ambiente

ELIMINAZIONE DEL PRODOTTO: Tramite una ditta d'appalto appositamente abilitata in un luogo di raccolta apposito. Può essere incenerito. Il prodotto usato può essere inviato per il riciclo.

VERSAMENTO: Evitare che il prodotto entri negli scarichi, nelle fognature e nei corsi d'acqua. Assorbire con materiale apposito assorbente.

### Manipolazione

Utilizzare protezioni oculari, guanti resistenti (per es. di PVC) ed un grembiule di plastica. Usare in aree ben ventilate.

### Magazzinaggio

Non sono necessarie precauzioni particolari.

## Corredo per il rabbocco

Per eseguire la procedura di rabbocco indicata a fronte, occorre procurarsi il corredo di rabbocco:

CORREDO DI RABBOCCO: 07900-00688	
CODICE	DESCRIZIONE
07900-00351	CHIAVE A BRUGOLA DA 3 mm
07900-00698	DADO DI BLOCCAGGIO
07900-00700	POMPA DI RABBOCCO
07900-00224	CHIAVE A BRUGOLA DA 4 mm
07900-00734	DADO DI BLOCCAGGIO MAXLOK®

# Rabbocco dell'olio

## Procedura di rabbocco

---

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

**SCOLLEGARE L'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA DALL'ATTREZZO O PORTARE LA VALVOLA 55 SU OFF.  
SMONTARE I COMPONENTI DELLA TESTATA STANDARD O GIREVOLE**

**Tutte le operazioni di manutenzione o riparazione devono essere eseguite su un banco di lavoro pulito,  
con mani pulite e in un'area pulita.**

**Accertarsi che l'olio sia perfettamente pulito e che non siano presenti bolle d'aria.**

**È NECESSARIO prestare la massima attenzione a che nessun materiale estraneo entri nell'attrezzo,  
altrimenti si causeranno danni irreparabili.**

- Rimuovere la vite di spurgo **9** e la guarnizione adesiva **10**.
- Collegare l'alimentazione dell'aria compressa all'attrezzo e portare la gruppo valvola ON/OFF **60** su ON.
- Capovolgere l'attrezzo mantenendolo sopra un recipiente e premere il grilletto: l'olio usato verrà espulso attraverso il foro lasciato dalla vite di scarico.

### **FARE ATTENZIONE A NON PUNTARE IL FORO DI SCARICO VERSO L'OPERATORE O ALTRE PERSONE.**

- Avvitare il dado di bloccaggio 07900-00734 alla bussola di raccordo canotto interno **1**.
- Scollegare l'alimentazione dell'aria complessa dall'attrezzo o portare la gruppo valvola ON/OFF **60** su OFF.
- Riempire la pompa di rabbocco di olio.
- Avvitare la pompetta rabbocco 07900-00700 nel foro della vite di spurgo con la guarnizione adesiva **10** inserita.
- Azionare la pompa di rabbocco premendo e rilasciando diverse volte finché non si incontra resistenza.
- Togliere la pompa di rabbocco e il dado di bloccaggio.
- Rimontare la vite **9** e la guarnizione **10**.
- Collegare l'aria compressa all'attrezzo e commutare il gruppo valvola ON/OFF **60** in posizione di APERTO ('ON').
- Accertarsi che la corsa dell'attrezzo soddisfi il requisito minimo della specifica, vale a dire 13 millimetri. Per controllare la corsa, misurare la distanza tra la faccia anteriore dell'adattatore della bussola di raccordo canotto interno **1** e la faccia anteriore della testata, PRIMA di premere il grilletto e quando il grilletto è premuto a fondo. La corsa è la differenza tra le due misure. Se non si soddisfa il requisito minimo della specifica, ripetere la procedura di rabbocco.

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

# Individuazione guasti

Sintomo	Causa possibile	Rimedio	Pag. di rif.
Occorre premere il grilletto più di una volta per piazzare il rivetto	Perdita d'aria	Stringere le connessioni o sostituire i componenti	
	Pressione dell'aria insufficiente	Regolare la pressione dell'aria nei limiti di cui alle specifiche	5
	Ganasce usurate o fuori uso	Sostituire le ganasce	9
	Livello olio basso o aria nell'olio	Rabboccare l'olio nell'attrezzo	18-17
	Accumulo sporcizia all'interno della testata	Effettuare manutenzione	9
L'attrezzo non afferra il gambo del rivetto	Ganasce usurate o fuori uso	Sostituire le ganasce	9
	Accumulo sporcizia all'interno della testata	Effettuare manutenzione	9
	Sede ganasce (o canotto interno) non fissata propriamente	Avvitare contro l'anello di bloccaggio	9
	Molla della testata lenta o deformata	Sostituire la molla	9
	Componente incompatibile nella testata	Identificarlo e sostituirlo	9
Le ganasce non rilasciano il gambo spezzato del rivetto	Accumulo di sporcizia all'interno della bussola di chiusura del mandrino.	Effettuare manutenzione	12
		Avvitare a fondo la testata	9
	Molla della testata lenta o deformata	Sostituire la molla	9
	Perdita d'aria o d'olio	Stringere le connessioni o sostituire i componenti	
	Livello olio basso o aria nell'olio	Rabboccare l'olio nell'attrezzo	18-19
Non viene caricato il rivetto successivo	Gambo spezzato bloccato all'interno dell'attrezzo	Svuotare il gruppo raccogliammi	4 (parag. 14)
		Accertarsi che l'attrezzatura giusta sin montata	8-9
		Regolare la pressione dell'aria entro i limiti di cui alle specifiche	5
Ciclo di lavoro lento	Pressione dell'aria bassa	Regolare la pressione dell'aria nei limiti di cui alle specifiche	5
	Accumulo sporcizia all'interno della testata	Effettuare manutenzione	12
L'attrezzo non funziona	Assenza alimentazione aria compressa	Collegare e regolare entro i limiti di cui alle specifiche	5
	Valvola grilletto <b>46</b> danneggiata	Sostituirla	15
	Gruppo raccogliammi lento	Stringere dado di fermo <b>26</b>	15
Il gambo del rivetto non viene spezzato	Pressione dell'aria insufficiente	Regolare la pressione dell'aria nei limiti di cui alle specifiche	5
	Rivetto al di fuori della portata dell'attrezzo	Usare attrezzo più potente Genesis®. Rivolgersi ad Avdel®	18-19
	Livello olio basso o aria nell'olio	Rabboccare l'olio nell'attrezzo	
L'attrezzo non plasma il collare (solo Maxlok)	Pressione dell'aria insufficiente	Regolare la pressione dell'aria entro i limiti di cui alle specifiche	5
	Canotto esterno usurato o danneggiato	Sostituire il canotto esterno	8-9
	Livello olio basso o aria nell'olio	Rabboccare l'olio nell'attrezzo	18-19

I numeri in **grassetto** si riferiscono allo schema generale e all'elenco dei componenti riportati alle pagine 16-17.

In caso di malfunzionamenti o inconvenienti non inclusi, rivolgersi al proprio distributore autorizzato o centro riparazioni Avdel® locale.

# Notes

---

# Notes

---

# Dichiarazione di conformità

Noi, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY, Gran Bretagna, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:

**Modello G2LB**

avente il numero di serie: 

al quale si riferisce la presente dichiarazione, è conforme ai seguenti standard:

EN ISO 12100 - parti 1 e 2

BS EN ISO 8662 - parte 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - parte 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983


a norma delle disposizioni della Direttiva macchine 2006/42/EC.



A Seewraj – Dirigente progettazione prodotti

Data di emissione



 **La presente scatola contiene un attrezzo oleopneumatico conforme alla direttiva relativa alle macchine 2006/42/EC. La "Dichiarazione di conformità" prevista è contenuta internamente.**



Since 1922



Avdel®

Since 1936

iForm™

2010



Our Technology, Your Success

**AUSTRALIA****Infastech (Australia) Pty Ltd.**

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

**CANADA****Avdel Canada Limited**

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

**CINA****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

**COREA DEL 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

**FRANCIA****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

**GERMANIA****Avdel Deutschland GmbH**

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

**GIAPPONE****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

**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

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

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

**MALESIA****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

**REGNO UNITO****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

**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

**SPAGNA****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

**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	A	04/065
	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)

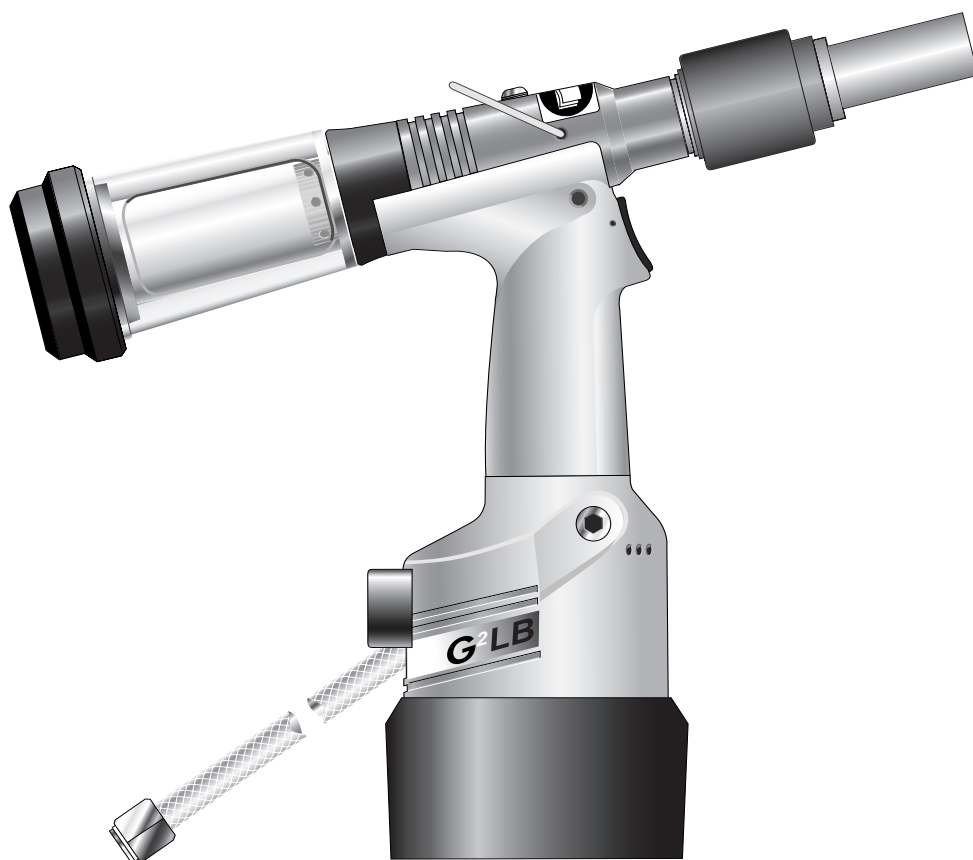
Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®, 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® e Viking 360® sono marchi di Avdel UK Limited. Infastech™ e Our Technology, Your Success™ sono marchi di Infastech Intellectual Properties Pte Ltd. I nomi ed i loghi delle altre società qui menzionate possono essere marchi dei loro rispettivi proprietari. Questo documento è solo a scopo informativo. Infastech non offre garanzie, espresse o implicite, in questo documento. I dati indicati sono soggetti a modifica senza preavviso come risultato della politica di continuo sviluppo e miglioramento del prodotto. Il vostro rappresentante locale Avdel è a vostra disposizione se avete bisogno di confermare le ultime informazioni.





# 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

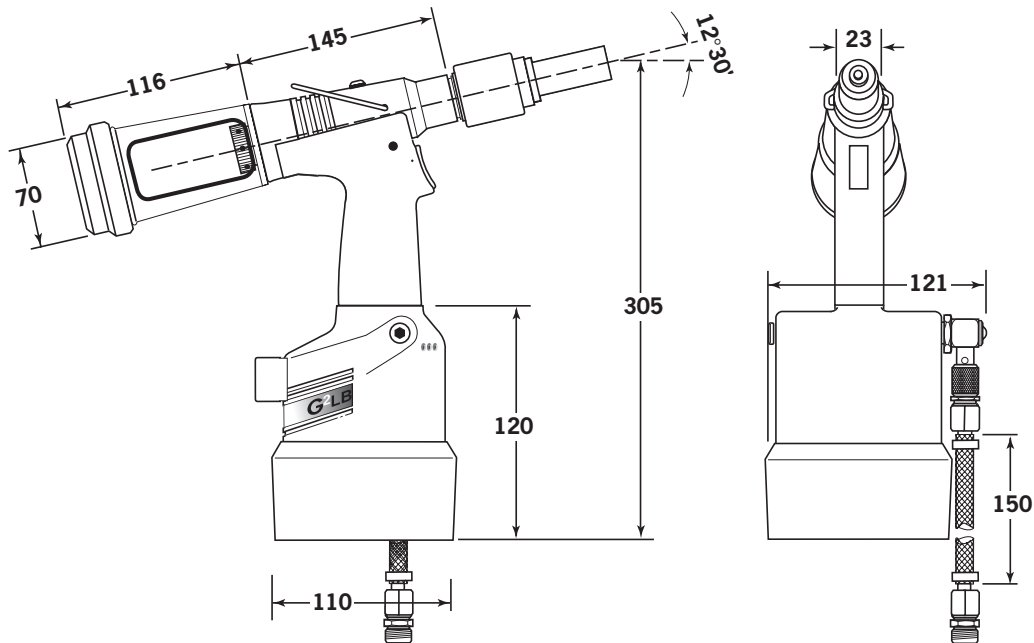
## Tool Specification

---

<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.

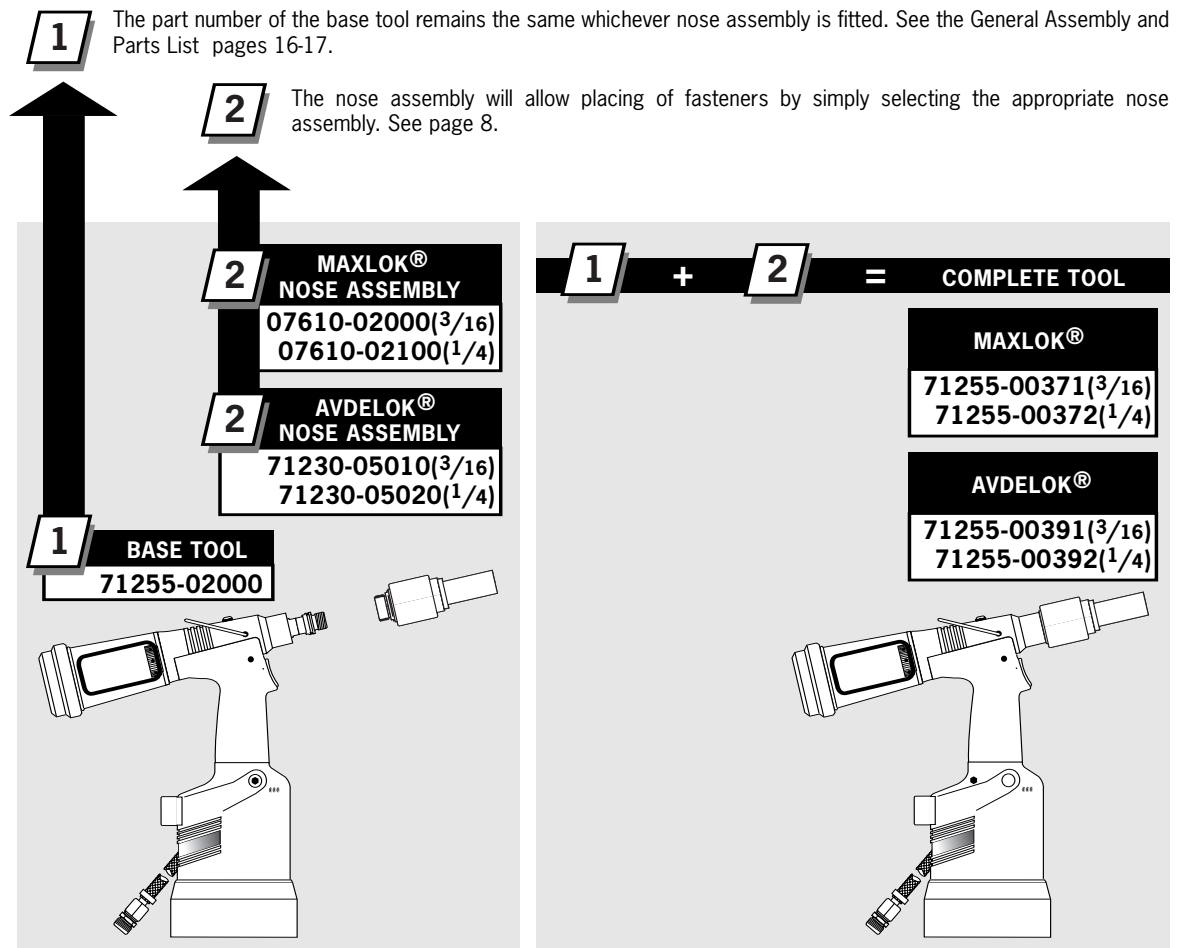
# Intent of Use

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



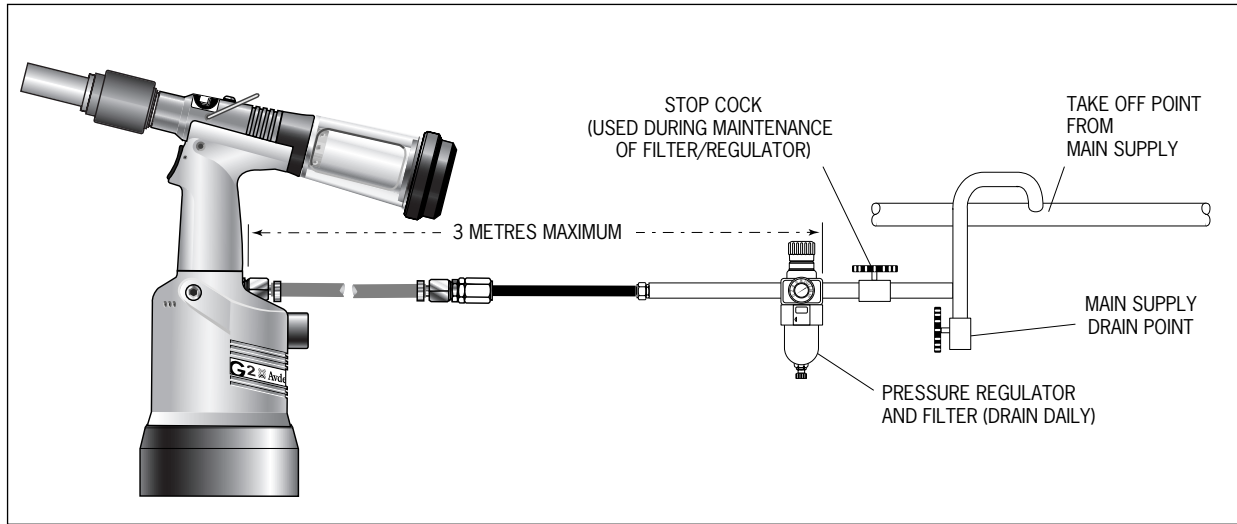
# Putting into Service

## 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.

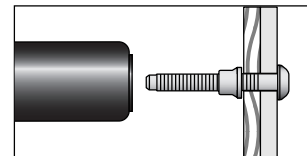
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

**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

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

**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.**

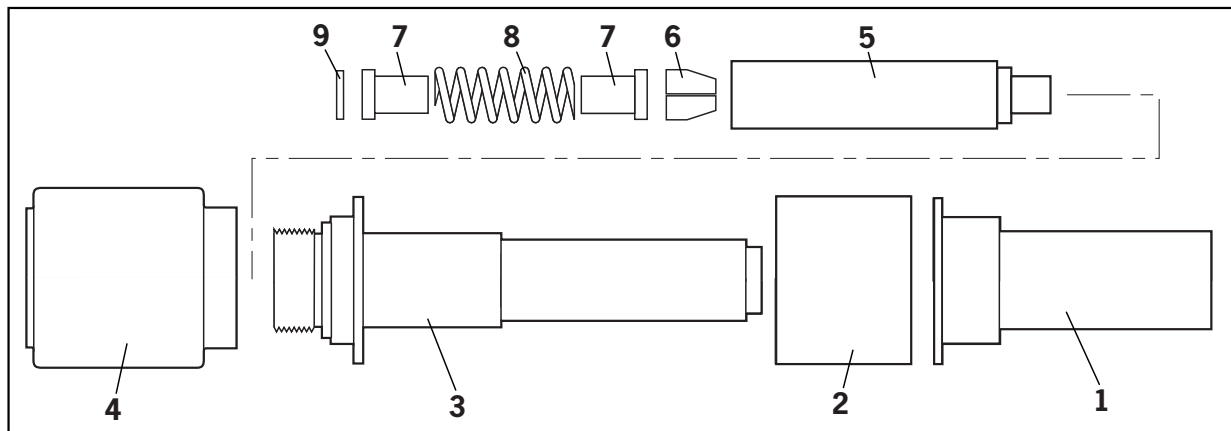


# Nose Assemblies

## 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.

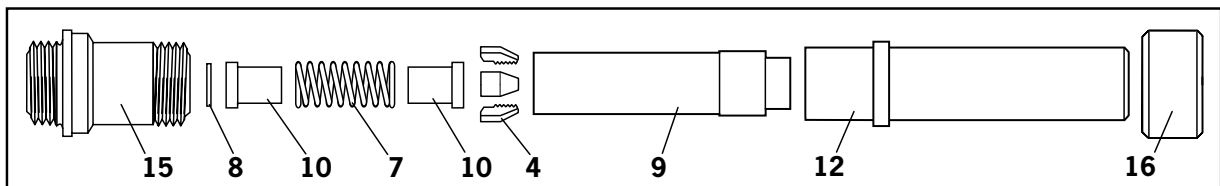
Item numbers in **bold** refer to the Avdelok® Nose Assembly on page 8.

# 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 Molyolithium grease.
- Assemble as above instructions.

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

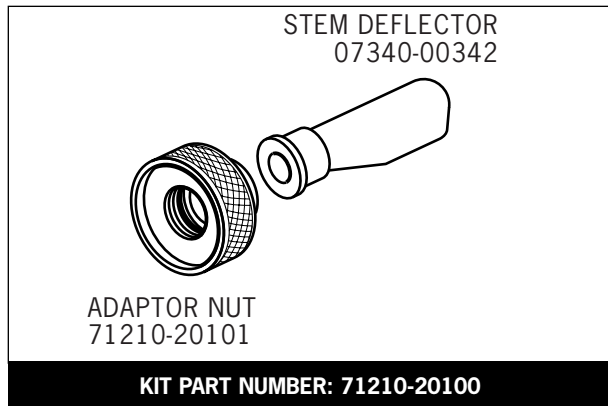
# Accessories

## 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.

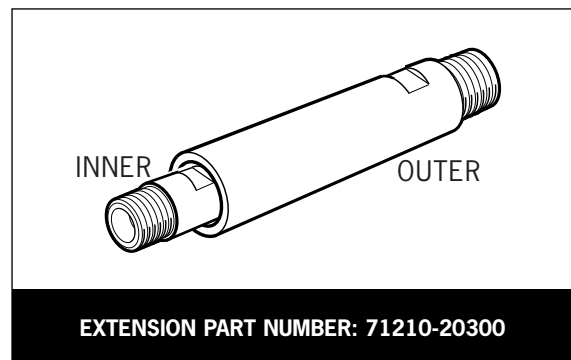


## Extension

---

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\*.

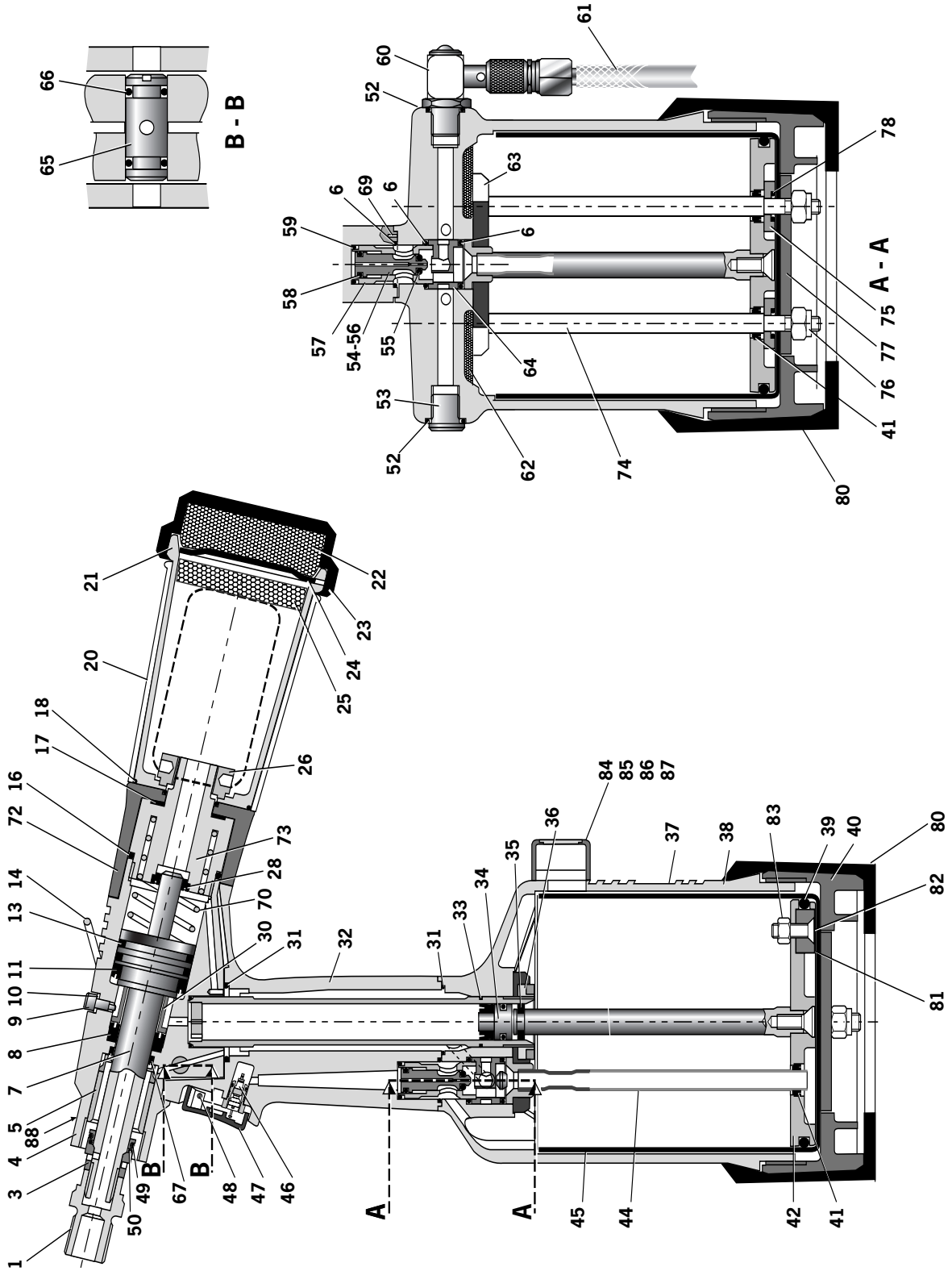
Assemble in reverse order to dismantling.

### 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.

# 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	48	71210-02024	TRIGGER PIN	1			
03	71230-02015	LOCKNUT	1	49	07003-00310	'O' RING	2			
04	71230-03300	HEAD ASSEMBLY	1	50	07003-00204	'O' RING	1			
05	71210-02104	SEAL HOUSING	1	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	54	71210-03400	VALVE SPOOL ASSEMBLY (55 to 58)	2			
08	07003-00273	LIP SEAL	1	55	07003-00268	'O' RING	1			
09	71230-02041	SCREW	1	56	71210-03402	VALVE SPOOL	1			
10	07003-00194	BONDED SEAL	1	57	71210-03401	VALVE BODY	2			
11	07003-00341	LIP SEAL	1	58	07003-00042	'O' RING	1			
13	07003-00342	'O' RING	2	59	07003-00271	'O' RING	1			
14	71210-02022	SUSPENSION RING	1	60	71210-03700	ON/OFF VALVE ASSEMBLY	1			
16	07003-00278	'O' RING	1	61	07008-00010	6' FLEXIBLE HOSE	2			
17	71210-02029	SEAL	1	62	71210-02031	SILENCER	2			
18	07003-00311	'O' RING	1	63	71221-02003	TOP PLATE	1			
20	07640-00239	STEM COLLECTOR OUTER #	1	64	71210-02009	VALVE SEAT	1			
21	71210-02051	STEM COLLECTOR BODY #	1	65	71210-02013	ROTARY VALVE	2			
22	07640-00244	SILENCER #	1	66	07003-00189	'O' RING	1			
23	71210-02034	SILENCER CAP #	1	67	07003-00333	LIP SEAL	1			
24	07340-00335	STEM COLLECTOR END CAP #	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	2	75	71221-02006	SEALING WASHER	2			
32	71221-02013	HANDLE ASSEMBLY	1	76	07002-00108	M6 NYLOK NUT	2			
33	07003-00287	'O' RING	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	80	71210-02055	RUBBER BOOT	1			
37	71255-02027	LABEL	1	81	07007-01993	CENTRE POLE MAGNET	1			
38	71211-02001	BODY	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	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

[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](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.