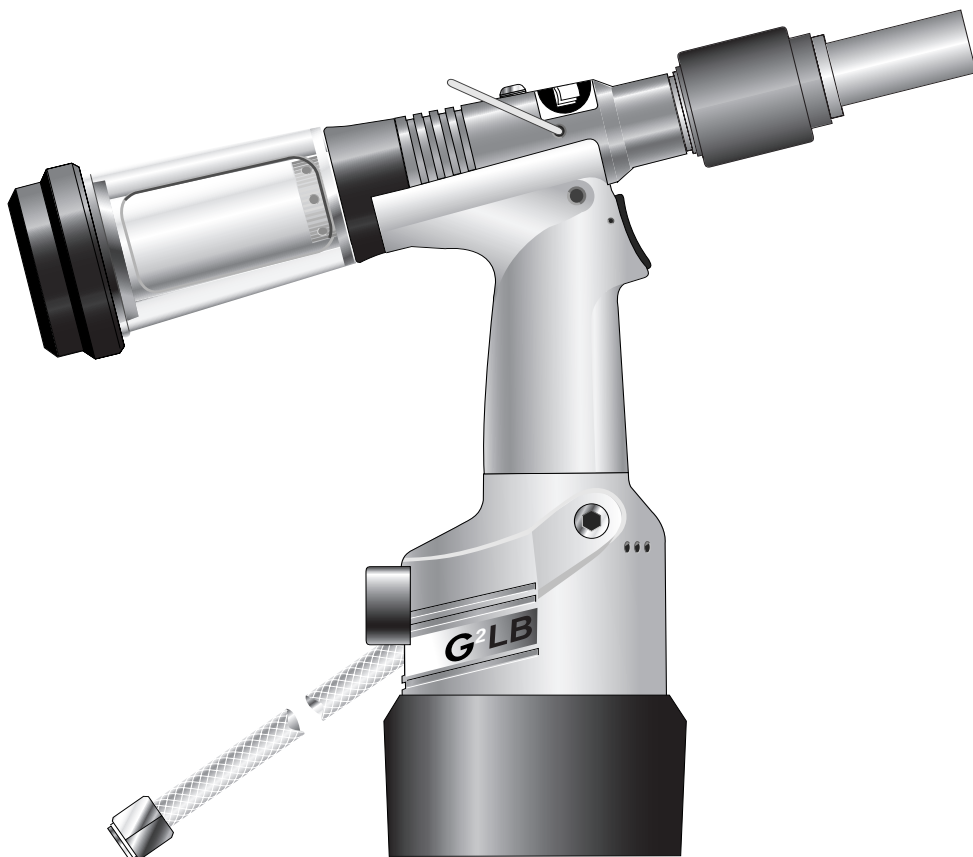




# Instruktionshandbok

Översättning av ursprungliga instruktioner



Genesis® G2LB  
Trykluftsværktøj



# Innehåll

---

<b>Säkerhetsregler</b>	4
<b>Specifikationer</b>	
Verktygsspecifikationer	5
Verktygets dimensioner	5
<b>Avsedd användning</b>	
Numrering av delar	6
<b>Att börja använda verktyget</b>	
Lufttillförsel	7
Driftsprocedure	7
<b>Munstycksuppsättningar</b>	
Avdelok® och Maxlok® munstycksuppsättningar	8
Avdelok® Monteringsanvisningar	9
Underhållsinstruktioner	9
Maxlok® Monteringsanvisningar	10
Underhållsinstruktioner	10
<b>Tillbehör</b>	
Skaftdeflektor	11
Förlängning	11
<b>Underhåll av verktyget</b>	
Dagligen	12
Varje vecka	12
Säkerhetsdata för Moly-litiumfett EP 3753	12
Säkerhetsdata för MolyKote® 55m-fett	13
Säkerhetsdata för MolyKote® 111-fett	13
Årligen	14
Servicesats	14
Huvuduppsättning	14-15
Pneumatisk kolvuppsättning	15
Ventilspoluppsättning	15
Utlösare	15
<b>Allmän montering av basverktyg</b>	
Allmän montering och Dellista	16-17
<b>Evakuering</b>	
Detaljer om olja	18
Säkerhetsdata för Hypsin® VG 32-olja	18
Evakueringssets	18
Evakueringsrutin	19
<b>Felsökning</b>	
Symptom, Möjlig orsak och åtgärd	20

## Garanti

**Avdel installationsverktyg har en 12 månaders garanti mot material- eller tillverkningsdefekter, garantiperioden börjar vid leveransdatumet som anges på fakturan eller leveranssedeln.**

**Garantin gäller användaren/köparen när verktyget säljs via ett auktoriserat återförsäljningsställe och enbart när verktyget används för avsedda ändamål.**

**Garantin ogiltigförklaras om installationsverktyget inte ses över, underhålls eller används i enlighet med anvisningarna i bruksanvisningen och underhållshandböckerna.**

I händelse av defekter eller fel åtager sig **Avdel** att efter eget gottfinnande reparera eller ersätta felaktiga delar.

# Säkerhetsregler

---

**Denna bruksanvisning måste läsas med speciell uppmärksamhet riktad på följande säkerhetsregler av alla personer som installerar, använder eller underhåller detta verktyg.**

- 1 Använd inte verktyget för andra ändamål än det är avsett för.
- 2 Använd inte annan utrustning tillsammans med detta verktyg än den som rekommenderas och levereras av Avdel UK Limited.
- 3 Eventuella modifikationer som utförs av kunden på verktyget/maskinen, munstycksuppsättningar, tillbehör eller annan utrustning levererad av Avdel UK Limited eller deras representanter är kunden själv helt ansvarig för. Avdel UK Limited ger med glädje råd om föreslagna modifikationer.
- 4 Verktyget/maskinen måste underhållas i säker driftskondition vid alla tidpunkter och inspekteras med regelbundna intervaller för skador och funktion av utbildad, kompetent personal. Eventuell nedmontering skall enbart utföras av personal utbildad i Avdel UK Limited procedurer. Nedmontera ej detta verktyg/maskin utan att först hänvisa till underhållsinstruktionerna. Kontakta Avdel UK Limited angående dina träningsbehov.
- 5 Verktyget/maskinen skall vid alla tidpunkter drivas i enlighet med gällande hälso- och säkerhetsföreskrifter. I Storbritannien gäller "Health and Safety at Work etc. act 1974". Eventuella frågor angående korrekt drift av verktyget/maskinen och operatörens säkerhet skall ställas till Avdel UK Limited.
- 6 De försiktighetsåtgärder som måste observeras när verktyget/maskinen används måste av kunden förklaras för alla operatörer.
- 7 Koppla alltid bort luftledningen från verktygets/maskinens inlopp innan en munstycksutrustning justeras, monteras eller tas bort.
- 8 Använd inte ett verktyg eller en maskin som är riktad mot en person/personer eller operatören.
- 9 Stå alltid stadigt på ett stabilt underlag innan verktyget/maskinen används.
- 10 Tillse att ventilationshålen inte blockeras eller täcks.
- 11 Driftstrycket får ej överstiga 7 bar.
- 12 Använd ej verktyget utan att ha hela munstycksutrustningen monterad om inte annat anges.
- 13 Försiktighet bör iakttagas för att tillse att förbrukade skaft inte utgör en fara.
- 14 Om verktyget har en skaftfångare monterad, måste denna tömmas när den är halvfull.
- 15 Om verktyget har en skaftdeflektor monterad, bör den vridas tills öppningen är riktad bort från operatören och andra personer som arbetar i närheten.
- 16 När verktyget används måste både operatören och andra personer i närheten bära skyddsglasögon som skydd mot utstötta fästordningar, i händelse av att en fästordning placeras "i tomma intet". Vi rekommenderar att handskar används om arbetsstycket har vassa kanter eller hörn.
- 17 Undvik att löst sittande kläder, slipsar, långt hår, rengöringstraror etc. fastnar i verktygets rörliga delar. Dessa bör även hållas torra och rena för bästa möjliga grepp.
- 18 När verktyget bärs från en plats till en annan bör händerna hållas borta från utlösaren/spaken för att undvika att verktyget starter av misstag.
- 19 Överdriven kontakt med flytande hydraulolja bör undvikas. För att minimera risken för utslag bör noggrann hygien upprätthållas.
- 20 Säkerhetsdata för alla hydrauloljor och smörjmedel finns att få på begäran från verktygsleverantören.

# Specifikationer

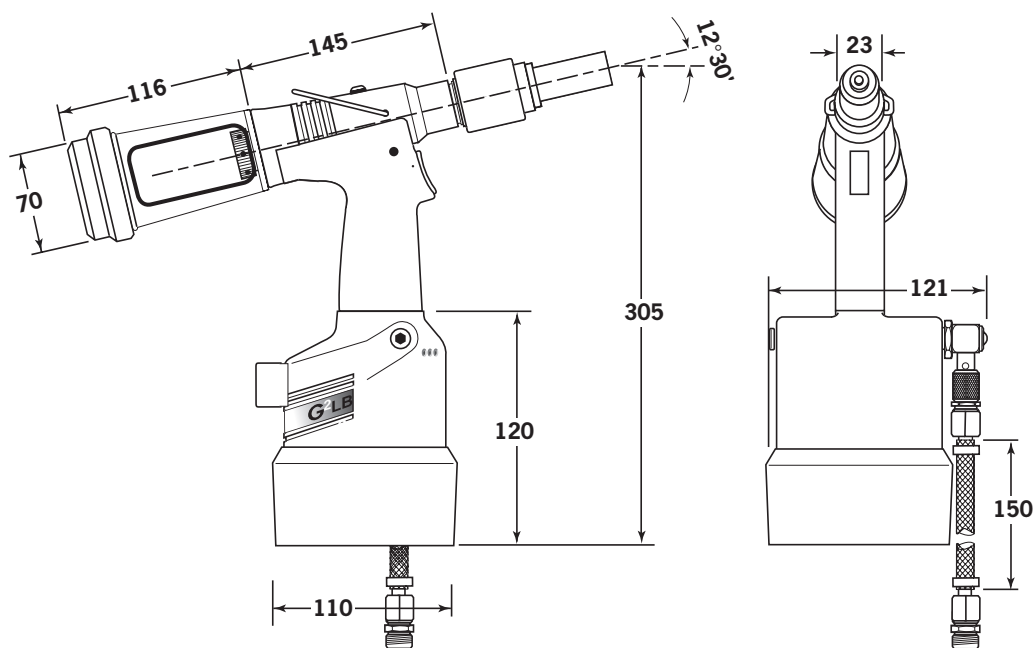
## Verktygsspecifikationer

---

<b>Luftryck</b>	Minimum - Maximum	5-7 bar
<b>Fri krävd luftvolym</b>	5,5 bar	2,1 liter
<b>Slag</b>	Minimum	13 mm
<b>Dragkraft</b>	5,5 bar	12,47
<b>Cykeltid</b>	Cirka	1 sekunder
<b>Ljudnivå</b>		75 dB(A)
<b>Vikt</b>	Utan munstycksutrustning	1,35 kg
<b>Vibration</b>	Mindre än	2,5 m/s <sup>2</sup>

## Verktygets dimensioner

---



Dimensionerna visas i millimeter

# Avsedd användning

Det hydropneumatiska verktyget G2LB är utformat att placera Avdel® Avdelok® och Maxlok® på hög hastighet vilket gör det idealiskt för satsproduktion eller löpande bandtillverkning för ett brett urval olika tillämpningar inom alla industrier.

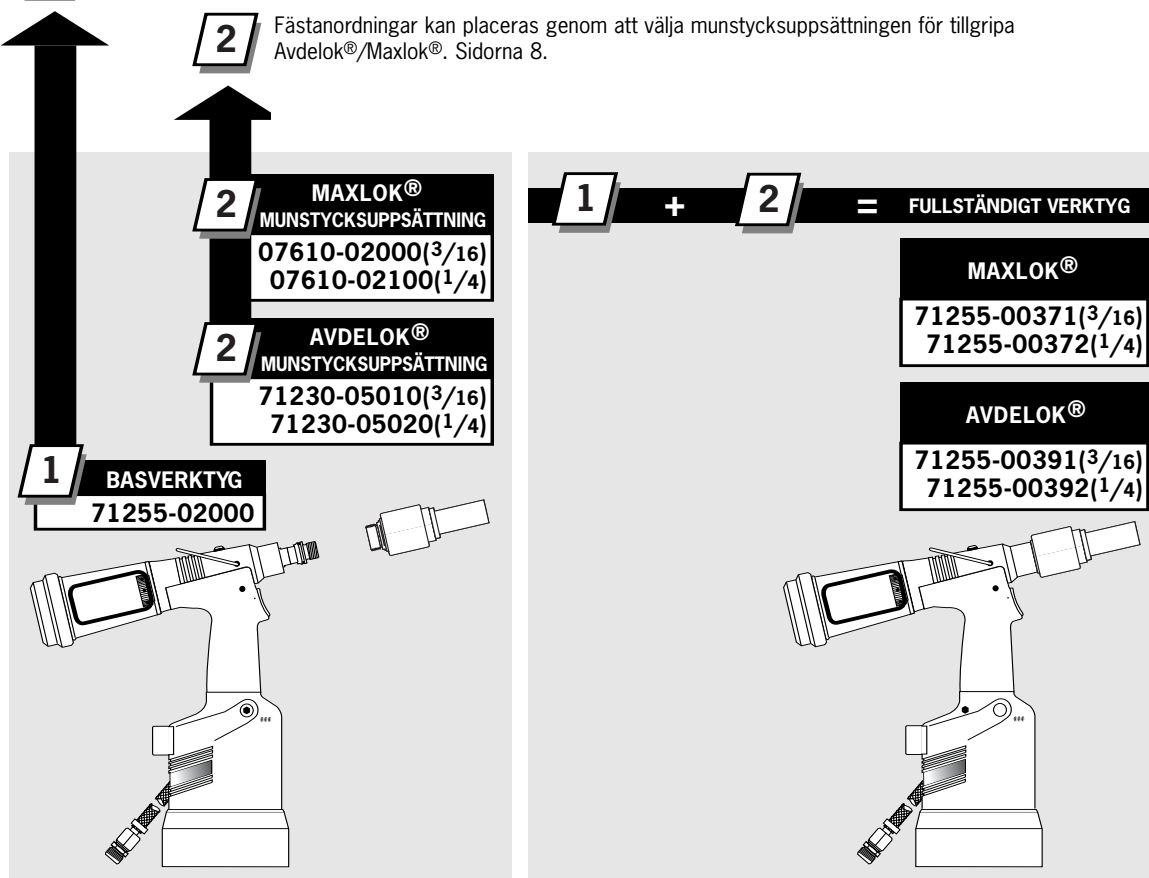
Ett fullständigt verktyg består av två separata delar. Se diagrammet nedan.

**MUNSTYCKSUTRUSTNINGAR MÅSTE MONTERAS SÅSOM BESKRIVS PÅ SIDORNA 8-9-10.**

## Numrering av delar

**1** Basverktygets delnummer är detsamma oavsett vilken munstycksuppsättning som är monterad. Se Allmän montering och listan över delar på sidorna 16-17.

**2** Fästnanordningar kan placeras genom att välja munstycksuppsättningen för tillgripa Avdelok®/Maxlok®. Sidorna 8.



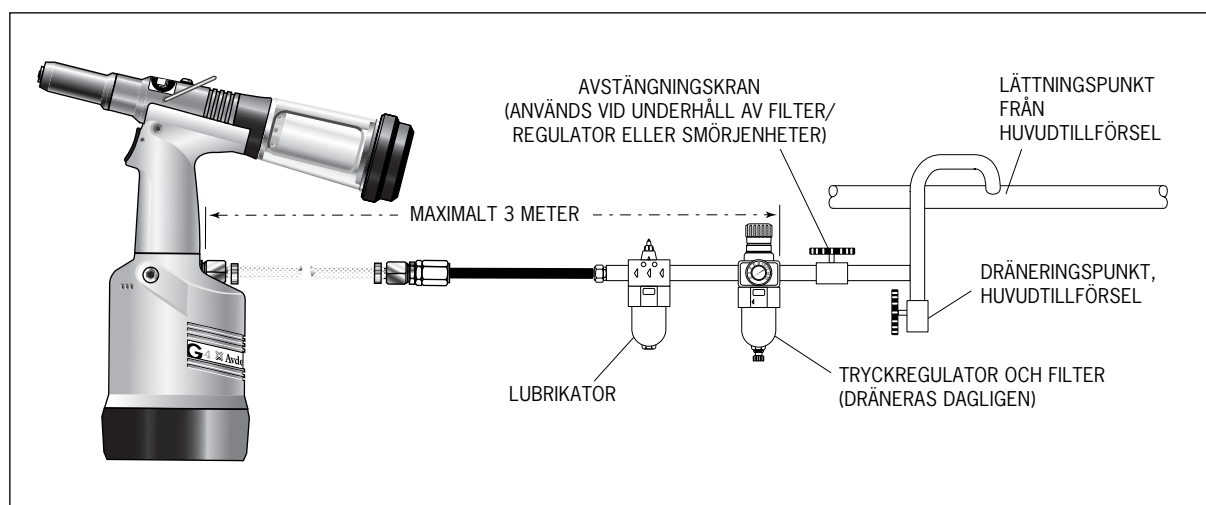
# Att börja använda verktyget

## Lufttillförsel

Alla verktygen drivs med tryckluft vid ett optimalt tryck på 5,5 bar. Vi rekommenderar bruket av tryckregulatorer och automatiska olje/filtersystem för den huvudsakliga lufttillförseln. Dessa bör vara monterade inom 3 meters avstånd från verktyget (se diagrammet nedan) för att garantera maximal livslängd och minimalt underhåll av verktyget.

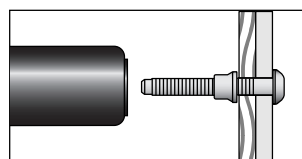
Lufttillförselledningarna bör ha ett minimalt arbets- och effektivtryckvärde av 150% av det tryck som maximalt produceras i systemet eller 10 bar, beroende på vilket som är högst. Luftslangarna skall vara oljebeständiga, ha en friktionsfast utsida och vara armerade om driftsförhållandena är sådana att slangarna kan skadas. Alla luftslangar MÅSTE ha en minimal håldiameter på 6,4 millimeter eller 1/4 tum.

Läs den dagliga serviceinformationen på sid 12



## Drifts procedur

- Kontrollera att korrekt munstycksuppsättning är monterad.
- Anslut verktyget till lufttillförseln.
- Koppla bort vakuumenträheringssystemet genom att vrida den roterande ventilen **65** tills du känner eller hör att luftflödet från munstycksuppsättningens främre del slutat.
- För in skaftet på ett Avdelok® eller Maxlok® fästelement i hålet på arbetsstycket.
- Placera kragen på skaftet (dess orientering visas nedan).
- Håll huvudet på skaftet mot arbetsstycket, skjut på verktyget på det utskjutande skaftet.
- Tryck in utlösaren helt. En verktygs cykel tillser att kragen sänks i låsskåror på skaftet och att skaftet bryts vid avbrytningskåran.
- Släpp utlösaren. Verktyget avslutar sin cykel genom att stötas bort från kragen och det avbrutna skaftet trycks in i baksidan på verktyget när nästa fästelement förs in.



Att placera AVDELOK®/MAXLOK®

Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16-17.

# Munstycksuppsättningar

## Avdelok® och Maxlok® munstycksuppsättning

### AVDELOK® MUNSTYCK- SUPPSÄTTNING

FÄSTELEMENT			MUNSTYCKSUPPSÄTTNING	se nedan
NAMN	Ø <sup>1</sup>	MATERIAL	DELNUMMER	
AVDELOK®	3/16 ; 4.8	Alla	71230-05010	... 3 9 1
	1/4 ; 6.4	Alla	71230-05020	... 3 9 2

<sup>1</sup> Anges först i tum, sedan millimeter.

**DELNUMMER FÖR FULLSTÄNDIGT VERKTYG:**  
sätt in 71255-00 framför numret

**MUNSTYCKSUPPSÄTTNING**  
delnr. 71230-05010 - 4.8 (3/16") Ø Avdelok®

ARTIKEL	BESKRIVNING	DELNUMMER
1	HÖLJE FÖR STÅD	71230-05012
2	BUFFERT	71230-05014
3	STÅD	71230-05011
4	HÖLJE	71230-05013
5	SPÄNNHYLSA	07200-02101
6	KÄFTAR	07220-02102
7	FJÄDERGEJD	07220-02104
8	FJÄDER	07220-02103
9	FRIKTIONSRING	07610-02004
10	nG4 INSATSHYLSANS ADAPTER	07610-00501
11	nG4 LASMUTTER	71233-20200

**MUNSTYCKSUPPSÄTTNING**  
delnr. 71230-05020 - 6.4 (1/4") Ø Avdelok®

ARTIKEL	BESKRIVNING	DELNUMMER
1	HÖLJE FÖR STÅD	71230-05012
2	BUFFERT	71230-05014
3	STÅD	71230-05021
4	HÖLJE	71230-05013
5	SPÄNNHYLSA	07200-02201
6	KÄFTAR	07220-02302
7	FJÄDERGEJD	07220-02104
8	FJÄDER	07220-02103
9	FRIKTIONSRING	07610-02004
10	nG4 INSATSHYLSANS ADAPTER	07610-00501
11	nG4 LASMUTTER	71233-20200

11 (nG4) 10 (nG4)

### MAXLOK® - MUNSTYCKSUPPSÄTTNING

FÄSTELEMENT			MUNSTYCKSUPPSÄTTNING	se nedan
NAMN	Ø <sup>1</sup>	MATERIAL	DELNUMMER	
MAXLOK®	3/16 ; 4.8	Alla	07610-02000	... 3 7 1
	1/4 ; 6.4	Aluminiumlegering	07610-02100	... 3 7 2

<sup>1</sup> Anges först i tum, sedan millimeter.

**DELNUMMER FÖR FULLSTÄNDIGT VERKTYG:**  
sätt in 71255-00 framför numret

**MUNSTYCKSUPPSÄTTNING**  
delnr. 07610-02000 - 3/16" Ø

ARTIKEL	BESKRIVNING	DELNUMMER
9	SPÄNNHYLSA	07610-02002
4	KÄFTAR	07610-02003
10	FJÄDERGEJD	07220-02104
7	FJÄDER	07610-02107
8	LÅSRING	07610-02004
12	STÅD	07610-02001
13	nG4 STOPPMUTTERUPPSÄTTNING	71233-20200
14	SPÄNNHYLSEADAPTER	07610-00501
15	STÅDADAPTER	71230-02063
16	STÅDMUTTER	07610-00307

**MUNSTYCKSUPPSÄTTNING**  
delnr. 07610-02100 - 1/4" Ø

ARTIKEL	BESKRIVNING	DELNUMMER
9	SPÄNNHYLSA	07610-02102
4	KÄFTAR	07610-02103
10	FJÄDERGEJD	07220-02104
7	FJÄDER	07610-02107
8	LÅSRING	07610-02004
12	STÅD	07610-02101
13	nG4 STOPPMUTTERUPPSÄTTNING	71233-20200
14	nG4 SPÄNNHYLSEADAPTER	07610-00501
15	STÅDADAPTER	71230-02063
16	STÅDMUTTER	07610-00307

**LÄS MONTERINGSANVISNINGARNA FÖR MAXLOK® PÅ SID 10.**



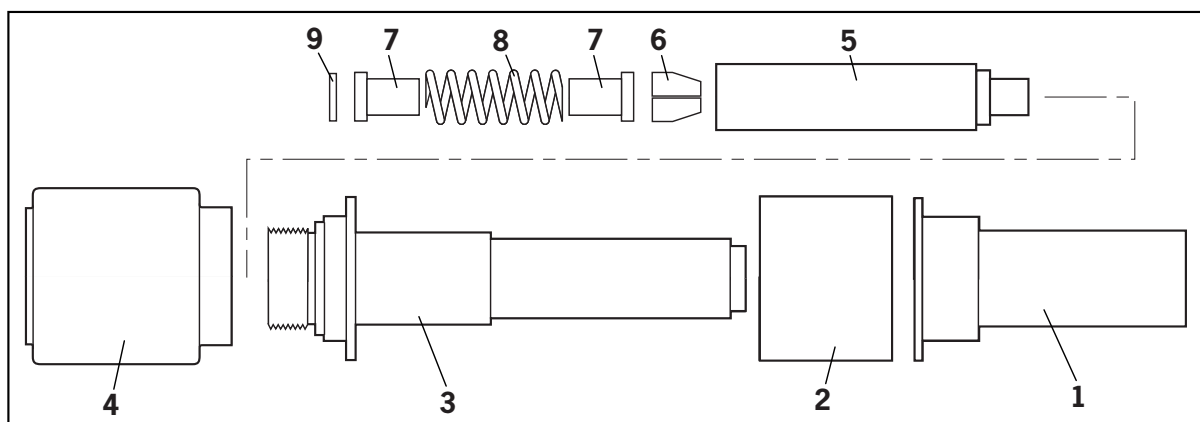
# Munstycksuppsättningar

## Avdelok® Monteringsanvisningar

### VIKTIG

Lufttillförseln måste kopplas bort när munstycksuppsättningar monteras eller tas bort

- Montera käftarna **6**, fjädergejderna **7** och fjädern **8** i spännhylsan **5**. (Stryk på en aning molylitium-fett på käftarna och spännhylsans inre lopp).
- Skruva fast spännhylsan (monterad så som anges ovan) på spännhylsadaptern på verktyget (del **1**, sidan 16). Spärra på plats med friktionsringen **9**.
- Skruva fast städet **3** framför fästverktyget.
- Montera bufferten **2** på städet **3** följt av städets hölje **1**.
- Montera gummihöljet **4** på städets hölje **1** och bufferten **2** samt över städet **3** fläns så att komponenterna hålls på plats.



## Underhållsinstruktioner

- Ta bort munstycksuppsättningen från verktyget genom att utföra monteringsanvisningarna ovan i omvänd ordning.
- Rengör delarna. Slitna eller skadade delar ska bytas ut.
- Kontrollera städet **3** för förlitning och/eller skador på formeringshålet.
- Stryk på en aning molylitium-fett på käftarna **6** och spännhylsan **5** inre lopp.
- Montera enligt anvisningarna ovan.
- För att förenkla gummihöljets montering kan du stryka på flytande tvål på gummihöljets inre ytor före monteringen.

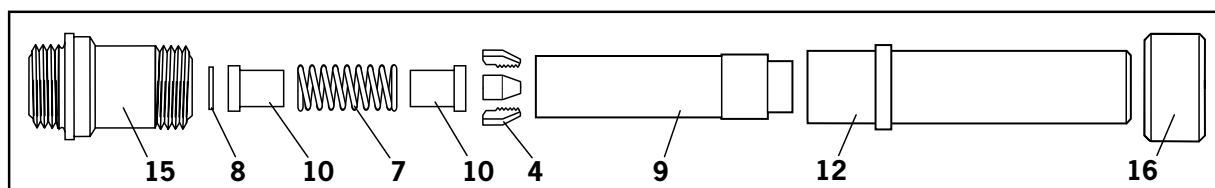
# Munstycksuppsättningar

## Maxlok® Monteringsanvisningar

### V I K T I G

**Lufttillförseln måste kopplas bort när munstycksuppsättningar monteras eller tas bort**

- Montera låsring **8** på spännhylseadaptern.
- Täck lätt käftarna **4** med Moly litium-fett.
- Släpp ned käftarna **4** i spännhylsan **9**.
- För in en fjädergejd **10** i spännhylsan **9**.
- Lokalisera fjädern **7** på den monterade fjädergejden **10**.
- Låt den andra fjädergejden **10** falla ned i fjädern **7**.
- Håll verktyget riktat nedåt och skruva fast den monterade spännhylsan på spännhylseadaptern och drag åt med en skruvnyckel.
- Skruva fast städadapter **15** i huvuduppsättningen.
- Placera städet **12** över spännhylsan **9** och lås fast på plats med städmutter **16**.



## Underhållsinstruktioner

- Ta bort munstycksuppsättningen från verktyget genom att utföra monteringsanvisningarna ovan i omvänd ordning.
- Rengör delarna. Slitna eller skadade delar ska bytas ut.
- Kontrollera städet **12** för förslitning och/eller skador på formeringshålet.
- Stryk på en aning molylitium-fett på käftarna **4** och spännhylsan **9** inre lopp.
- Montera enligt anvisningarna ovan.

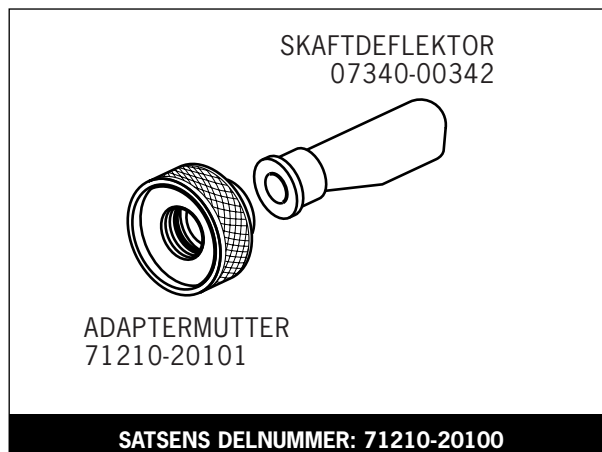
Delnumren i **fet stil** hänvisar till Maxlok® Munstycksuppsättning och delar på sidorna 8.

# Tillbehör

## Skaftdeflektor

Skaftdeflektorn är ett enkelt alternativ till den vanliga skaftfångaren och ger åtkomst till begränsade utrymmen. Den monteras lätt på verktyget på följande sätt:

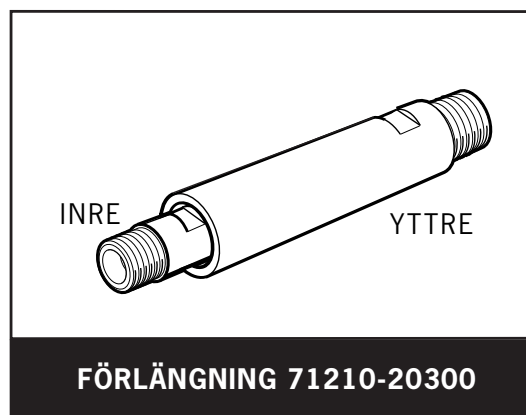
- Skruva loss låsmuttern **26** genom att föra in en stång med en diameter på 3 mm i ett av hålen.
- Tag bort låsmutter **26** och skaftfångaruppsättningen, delar **18, 20, 21, 22, 23, 24** och **25**.
- Skruva fast adaptermuttern på blindflänsen **27**.
- Skjut in navdelen på skaftdeflektorn i den inre skåran på adaptermuttern.
- Vrid skaftdeflektorn tills öppningen är riktad bort från operatören och andra personer i närheten.



## Förlängning

Förlängningen, som monteras mellan verktyget och munstycksuppsättningen, ger åtkomst till arbetsytor i smala skåror.

- För att montera förlängningen måste eventuella komponenter tillhörande munstycksuppsättningen avlägsnas.
- Skruva fast den inre förlängningen på spännhylsadapter **1**.
- Skruva fast den yttre på huvuduppsättning **4**.
- Montera munstycksuppsättningen på förlängningen.



Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16 och 17.

# Underhåll av verktyget

## V I K T I G

Läs säkerhetsanvisningarna på side 4.

**Arbetsgivaren ansvarar för att instruktioner angående verktygets underhåll meddelas berörd personal. Användaren ska inte utföra underhåll eller reparationer av verktyget om denne inte är korrekt utbildad. Verktøyet må regelmessig undersøkes for skade og funksjonssvikt.**

## Dagligen

- Kontrollera efter luftläckor. Om skador upptäcks skall slangar och kopplingar bytas ut.
- Om det inte finns något filter på tryckregulatorn skall luftledningen dräneras för att rengöra den från samlad smuts eller vatten innan luftslangen ansluts till verktyget. Om ett filter finns skall det dräneras.
- Kontrollera att munstycksuppsättningen är korrekt för fästansordningen som skall placeras.
- Kontrollera att verktygets slag uppfyller minimispecifikationerna (sidan 5). Det sista steget i evakueringsrutinen på sidan 19 förklarar hur slaget mäts.
- En skaftfångare eller skaftdeflektor måste vara monterad på verktyget.
- Kontrollera att den roterande ventilen **65** är AVSTÄNGD.

## Varje vecka

- Montera ned och rengör munstycksutrustningen, var speciellt uppmärksam på käftarna. Smörj med moly litium-fett EP 3753 innan montering.
- Kontrollera efter luftläckor.

## Säkerhetsdata för moly-litiumfett EP 3753

Fett kan beställas individuellt, delnumret anges i servicesatsen på sid 13.

### Första hjälpen

HUD:

Eftersom fett är helt vattenbeständigt är det bäst att det avlägsnas med ett godkänt emulgerande hudrengöringsmedel.

FÖRTÄRING:

Tillse att personen dricker 30ml magnesiumhydroxidsuspension, helst tillsammans med en kopp mjölk.

ÖGON:

Irriterande men ej skadligt. Skölj med vatten och sök läkarhjälp.

### Brand

FLAMPUNKT: över 220°C.

Ej klassificerat som antändbart.

Lämpligt släckningsmedel: CO<sub>2</sub>, Halon eller vattenspray om det sköts av en erfaren operatör.

### Miljö

Skrapa upp förbränning eller avyttring på en godkänd plats.

### Hantering

Använd barriärkräm eller oljebeständiga handskar.

### Förvaring

Borta från värme och oxideringsmedel

Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16-17.

# Specifikationer

## Säkerhetsdata för MolyKote® 55m-fett

---

### Första hjälpen

HUD:

Spola med vatten. Torka.

FÖRTÄRING:

Första hjälpen behövs inte.

ÖGON:

Spola med vatten.

### Brand

FLAMPUNKT: Över 101,1 °C

Explosiva egenskaper: Nej

Lämpligt eldsläckningsmedel: Koldioxid, skum, torrskum eller fint fördelade vattenstrålar.

Vatten kan användas för att svalka ned behållare som utsatts för eld.

### Miljö

Låt inte större mängder tränga in i avlopp eller ytvatten.

Rengöringsmetoder: Skrapa upp och placera i en lämplig behållare med lock. Ytan där produkten spillts blir mycket hal.

Skadligt för vattenorganismer och kan orsaka långvariga, negativa effekter i vattenmiljöer. Produktens biotillgänglighet är obetydlig på grund av dess fysiska form och olöslighet i vatten.

### Hantering

Allmän ventilering rekommenderas. Undvik hud- och ögonkontakt.

### Förvaring

Förvara inte produkten med oxideringsmedel. Håll behållaren stängd och borta från vatten och fukt.

## Säkerhetsdata för MolyKote® 111-fett

---

### Första hjälpen

HUD:

Första hjälpen behövs inte.

FÖRTÄRING:

Första hjälpen behövs inte.

ÖGON:

Första hjälpen behövs inte.

INANDNING:

Första hjälpen behövs inte.

### Brand

FLAMPUNKT: Över 101,1 °C

Explosiva egenskaper: Nej

Lämpligt eldsläckningsmedel: Koldioxid, skum, torrskum eller fint fördelade vattenstrålar.

Vatten kan användas för att svalka ned behållare som utsatts för eld.

### Miljö

Inga negativa effekter förväntas.

### Hantering

Allmän ventilering rekommenderas. Undvik ögonkontakt.

### Förvaring

Förvara inte produkten med oxideringsmedel. Håll behållaren stängd och borta från vatten och fukt.

# Underhåll av verktyget

## Årligen

(eller var 500 000:e cykel, beroende på vilket som inträffar först)

Varje år eller efter var 500 000:e cykel ska verktyget demonteras helt och slitna eller skadade komponenter bytas ut eller då detta rekommenderas. Alla O-ringar och tätningar ska bytas ut och smörjas med Molykote® 55m-fett för pneumatiska tätningar eller Molykote® 111 för hydrauliska tätningar.

För att underlätta underhåll erbjuder Avdel® en fullständig servicesats.

SERVICESATS: 71210-99990		Skruvnycklar specificeras i tum och över den plana delen om inte annat anges	
DELNR.	BESKRIVNING	DELNR.	BESKRIVNING
07900-00667	KOLVHYLSA	07900-00164	FJÄDERRINGSTÅNG
07900-00692	UTDRAGARDON FÖR UTLÖSARVENTIL	07900-00008	7/16" X 1/2" SKRUVNYCKEL
07900-00670	KULA	07900-00012	9/16" X 5/8" SKRUVNYCKEL
07900-00672	T-SKRUVNYCKEL	07900-00015	5/8" X 11/16" SKRUVNYCKEL
07900-00706	TAPP FÖR T-SKRUVNYCKEL	07900-00686	SKRUVNYCKEL FÖR MEDTAGARE
07900-00684	STYRRÖR	07900-00677	TÄTNINGSÄVDRAGARE
07900-00685	INMATNINGSSTÅNG	07900-00698	STOPPMUTTER
07900-00351	3 MM SEXKANTSNYCKEL	07900-00700	EVAKUERINGSPUMP
07900-00469	2,5 MM SEXKANTSNYCKEL	07992-00020	80 G MOLY LITIUM-FETT E.P.3753
07900-00158	2 MM PINNDORN	07992-00075	MOLYKOTE® 55M-FETT
07900-00224	4 MM SEXKANTSNYCKEL	07900-00755	MOLYKOTE® 111-FETT
07900-00734	STOPPMUTTER - MAXLOK®		

### VIKTIG

Säkerhetsanvisningar finns på sid 4.

Arbetsgivaren ansvarar för att instruktioner angående verktygets underhåll meddelas berörd personal. Användaren ska inte utföra underhåll eller reparationer av verktyget om denne inte är korrekt utbildad.

Luftledning måste kopplas bort innan service eller nedmontering påbörjas om inte annat särskilt anges.

Det rekommenderas att nedmontering sker under rena förhållanden.

Innan verktyget demonteras skall oljan dräneras från verktyget i enlighet med de tre första stegen i avsnittet om evakuering på sid 19.

Innan verktyget demonteras måste munstycksutrustningen avlägsnas. För instruktioner, se avsnittet om munstycksutrustningar på sidorna 8, 9 och 10.

För fullständig service av verktyget, rekommenderar vi att demonteringen av underuppsättningarna sker i den ordning som visas.

KOM IHÅG att avlufta verktyget och montera en lämplig munstycksuppsättning eller ett vridbart huvud när verktyget har demonterats.

## Huvuduppsättning

- Skruva loss låsmutter **26** och drag bort skaftfångaruppsättningen, delar **18, 20, 21, 22, 23, 24**, och **25**.
- Med T-skruvnyckeln\* tag bort blindfläns **73** tillsammans med tätning **17**, O-ring **16**, flänstätning **28** och fjäder **70**.
- Lossa låsmuttern **3** med en skruvnyckel\* och skruva sedan loss spännhylsadapter **1**.
- Tag bort låsmutter **3** och O-ringar **49** och **50**.
- Ta bort avluftningsskruven **9** och den vidhäftande tätningen **10**.
- Skjut huvudkolven **7** bakåt och ut ur huvuduppsättningen **4**, se till att inte cylindern skadas.
- Avlägsna tätningshållaren **30**. Skjut flänstätningen **8** bakåt och ut ur huvuduppsättningen **4**, se till att cylinderhålet inte skadas.
- Tag bort tätningshuset **5** och flänstätning **67**.

\* inkluderas i servicesatsen för.

Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16-17.

# Underhåll av verktyget

## Huvuduppsättning

---

Montering sker i omvänd ordning, var dock uppmärksam på följande punkter:

- Placera flänstätning **8** på inmatningsstången\*, se till att den är inriktad rätt. Skjut in styrröret\* i verktygets huvud och skjut in inmatningsstången\* med tätningen genom styrröret\*. Drag sedan ut inmatningsstången\* ur styrröret.
- Släpp ned tätningshållaren **30** mot flänstätningen **8** med den stora flänsen först.
- Montera flänstätningen **11** och O-ringarna **13** (2 st.) på huvudkolven **7**.
- Smörj cylinderhålet och placera kolvhylsan\* i den bakre änden på huvuduppsättning **4**. Skjut på kulan\* på den gängade delen av kolv **7** och tryck kolven med tätningarna genom kolvhylsan\* så långt det går. Skjut bort kulan\* från kolven och tag bort kolvhylsan.
- Montera tätningshus **5** och flänstätning **67**.
- Drag åt käftspridarhuset **1** helt på kolvhuvudet **7** INNAN låsmuttern **3** dras åt mot denna.
- Använd Loctite® 932 när fästmuttern **26** monteras ihop.

## Pneumatisk kolvuppsättning

---

- Tag bort "PÅ/AV"-ventiluppsättningen **60**.
- Spänn fast det upp och nedvända verktyget **ÖVER LUFTINLOPPETS NAV** i ett tving med mjuka käftar.
- Ta bort gummiskon **80**.
- Använd skruvnyckeln för medtagare\* och skruva loss basskyddet **40**.
- Skruva loss låsmuttrarna **76** (2 st) och ta bort basplåten **77**.
- Ta bort cylinderfoder **45** samt tätningsbrickorna **75** (2 st) och O-ringarna **78** (2 st).
- Ta bort den pneumatiska kolvuppsättningen **42** samt O-ring **39**, flänstätningarna **41** (3 st) och styrning **35**.
- Montera tätningsutdragaren\* i tätningsuppsättningen **34** och dra ut tätningsuppsättningen ur förstärkarröret på huvuduppsättningen **4**. Montera i omvänd ordning.

## Ventilspolsuppsättning

---

- Tag bort den pneumatiska kolvuppsättningen **42** och tätningsuppsättningen **34** så som beskrivs ovan.
- Med T-skruvnyckeln\* och tappen för T-skruvnyckeln\*, lossa klämmuttern **36** och tag bort den tillsammans med klämplåten **63**, överföringsrörsuppsättningen **44**, O-ring **6**, ventilstång **43** och dämparna **62**.
- Avlägsna verktyget från skruvvinget och separera kroppen **38** och O-ring **31** från handtagsuppsättningen **32**.
- Tag bort O-ring **33** från förstärkarröret och drag bort huvuduppsättning **4** från handtagsuppsättningen **32**.
- Tryck ut ventilsåte **64** tillsammans med två O-ringar **6**.
- Drag ut alla komponenter i ventilspolsuppsättningen **54**.
- Tag till sist bort O-ring **59** från handtagets försänkning.

Montera i omvänd ordning och observera följande punkter -

- Kontrollera att mittporten i ventilsåtet **64** är riktad uppåt.
- Använd Loctite® 243 när klämmutter **36** monteras ihop och dra åt till 11ft lb (14,91 Nm).

## Utlösare

---

- Med ett 2 mm diameters pinndorn\*, knacka ut utlösarstift **48** och lyft bort utlösaren **47**.
- Skruva loss utlösarventilen **46** med en utdragardonet för utlösarventilen\*.

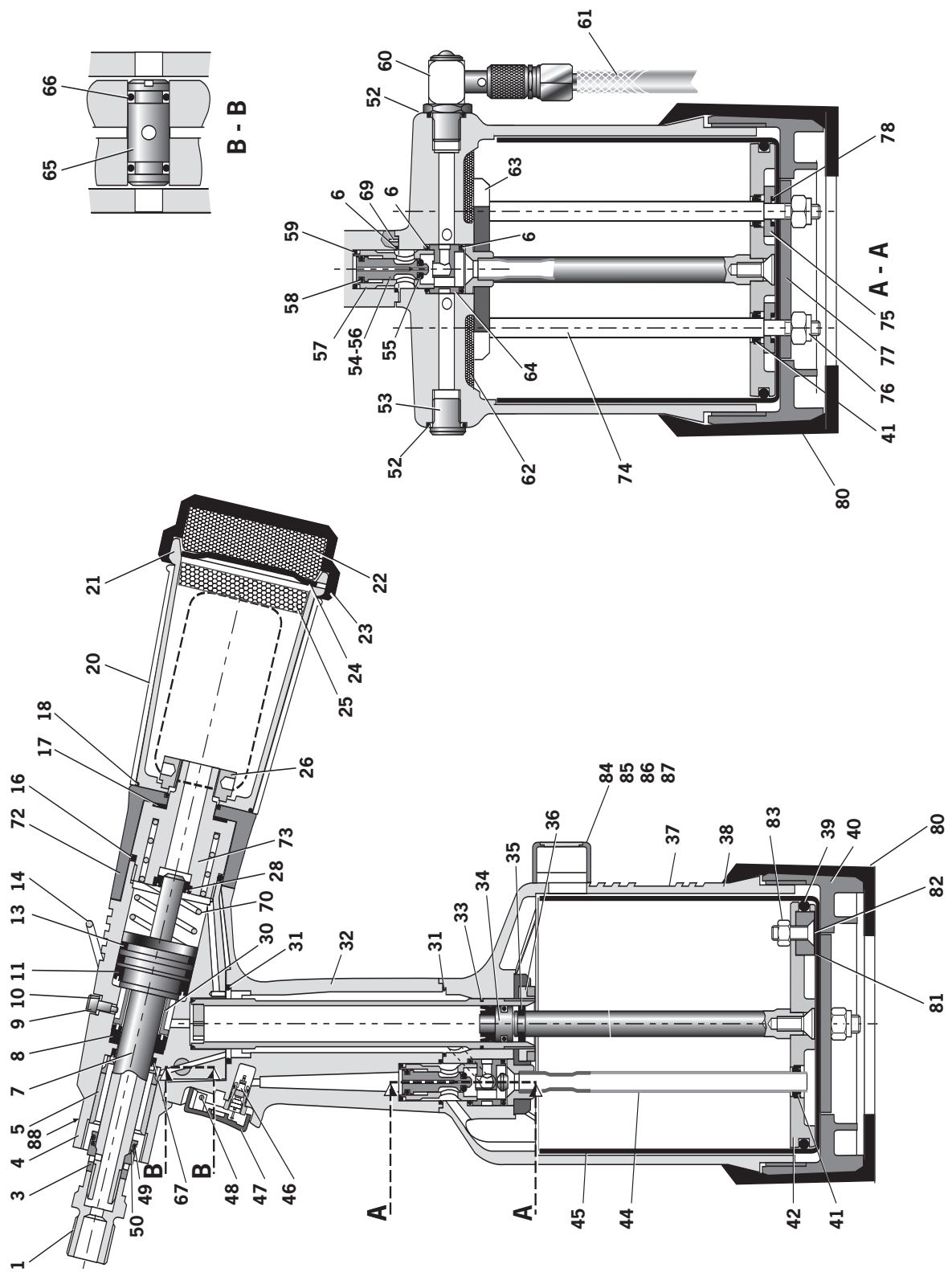
Montering sker i omvänd ordning.

### V I K T I G T

**Kontrollera alltid att verktygets dags- och vecko-service har utförts.  
Evakuering av olja är ALLTID nödvändigt efter det att verktyget har nedmonterats och innan det tas i drift.**

\* inkluderas i servicesatsen för. För en fullständig förteckning, se sid 14.  
Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16-17.

# Allmän montering av basverktyg 71255-02000





# Dellista för 71255-02000

71255-02000 LISTA ÖVER DELAR										* Rekommenderat minimiantal av reservdelar på lager, baserat på regelbundet underhåll		
DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	*RESERV- DELAR	DEL	DELNUMMER	BESKRIVNING	ANTAL	*RESERV- DELAR			
01	0761000501	KÄFTSPRIDARHUS	1	1	48	71210-02024	UTLÖSARSTIFT	1	2			
03	7123002015	LÅSMUTTER	1	-	49	07003-00310	O-RING	2	1			
04	7123000300	HUVUDUPPSÄTTNING	1	-	50	07003-00204	O-RING	1	-			
05	7121002104	TÄTNINGSHUS	1	3	52	07003-00127	O-RING	1	-			
06	0700300281	O-RING	3	-	53	07005-01274	PLUGG	1	-			
07	71231-02003	HUVUDKOLV	1	1	54	71210-03400	VENTILSUPPSÄTTNING (55 TILL 58)	1	2			
08	0700300273	FLÄNSTÄTNING	1	1	55	07003-00268	• O-RING	1	-			
09	7123002041	SKRUV	1	2	56	71210-03402	• VENTILSPOLE	1	2			
10	0700300194	TÄTNING	1	1	57	71210-03401	• VENTILKROPP	1	1			
11	0700300341	FLÄNSTÄTNING	1	2	58	07003-00042	• O-RING	1	1			
13	0700300342	O-RING	2	1	59	07003-00271	O-RING	1	-			
14	7121002022	UPPHÄNGNINGSRING	1	1	60	71210-03700	PÅ/AV VENTILUPPSÄTTNING	1	-			
16	0700300278	O-RING	1	1	61	07008-00010	BÖJLIG SLANG	1	2			
17	71210-02029	TÄTNING	1	1	62	71210-02031	DÄMPARE	2	-			
18	0700300311	O-RING	1	-	63	71221-02003	KLÄMPLÅT	1	1			
20	0764000239	YTTRE SKAFTFÅNGARE #	1	1	64	71210-02009	VENTILSÅTE	1	-			
21	7121002051	SKAFTFÅNGARKROPP #	1	1	65	71210-02013	ROTTERANDE VENTIL	1	2			
22	0764000244	DÄMPARE #	1	-	66	07003-00189	O-RING	2	-			
23	71210-02034	DÄMPARKÅPA #	1	-	67	07003-00333	FLÄNSTÄTNING	1	1			
24	0734000335	BLINDFLÄNS, SKAFTFÅNGARE #	1	1	69	07007-00224	SPIROLSTIFT	2	-			
25	71210-02035	DÄMPARE #	1	-	70	07490-03002	FJÄDER	1	-			
26	71210-02028	LÅSMUTTER	1	-	72	71403-02110	ADAPTERUPPSÄTTNING FÖR BEHÅLLARE	1	-			
28	0700300374	FLÄNSTÄTNING	1	-	73	71231-02001	BLINDFLÄNSUPPSÄTTNING	1	-			
30	7123002019	TÄTNINGSHÅLLARE	1	-	74	71211-02004	STAGBULT	2	-			
31	0700300288	O-RING	1	2	75	71221-02006	TÄTNINGSBRICKA	2	-			
32	71221-02013	HANDTAGSUPPSÄTTNING	2	1	76	07002-00108	M6 NYLÖK-MUTTER	2	-			
33	0700300287	O-RING	1	1	77	71221-02005	BASPLÅT	1	-			
34	7123003800	TÄTNINGSUPPSÄTTNING	1	-	78	07003-00027	O-RING	2	-			
35	7123003205	STYRRING	1	-	79	71221-02003	ÖVRE PLÅT	1	-			
36	71210-02014	KLÄMMUTTER	1	1	80	71210-02055	GUMMISKO	1	-			
37	71255-02027	ETIKETT	1	-	81	07007-01993	CENTERMAGNET	1	-			
38	71211-02001	KROPP	1	1	82	71221-20104	M5 X 19 FÖRSÄNKT SKRUV	1	-			
39	0700300280	O-RING	1	-	83	07002-00098	M5 NYLÖK-MUTTER	1	-			
40	71211-02002	BASSKYDD	1	1	84	71221-20105	RÄKNEVERK	1	-			
41	0700300274	FLÄNSTÄTNING	3	-	85	71221-20101	RÄKNEVERKETS PRESSNING	1	-			
42	71255-03200	PNEUMATISK KOLVUPPSÄTTNING (INKLUDERAR 41/35/39)	1	-	86	71221-20102	M4-SPECIALSKRUV	2	-			
44	71210-003600	ÖVERFÖRINGSRÖR	1	-	87	71221-20103	FASTMUTTER FÖR PRESSNING	2	-			
45	71211-02008	CYLINDERFODER	1	-	88	07007-01503	ETIKETT, BOKSYMBOL	1	-			
46	07005-00088	UTLÖSARVENTIL	1	-								
47	7121002008	UTLÖSARE	1	-								

# Delarna finns även tillgängliga som en fullständig uppsättning, artikelnummer 71210-20400.

# Evakuering

Evakuering krävs ALLTID efter det att verktyget demonterats och innan det tas i drift igen. Det kan också vara nödvändigt att återställa slaget efter lång användning eftersom slaget kan minska med tiden och fästanordningen i detta fall inte placeras helt med ett tag på utlösaren.

## Detaljer om olja

Rekommenderad olja för evakuering är Hyspin® VG32 som finns i 0,5 l förpackningar (delnummer 07992-00002) eller 1 gallon (4,54 liter) (delnummer 07992-00006). Se säkerhetsdata nedan.

## Säkerhetsdata för Hyspin® VG 32-olja

### Första hjälpen

HUD:

Tvätta noga med tvål och vatten så fort som möjligt. Tillfällig kontakt kräver ej omedelbara åtgärder. Kortvarig kontakt kräver inga omedelbara åtgärder.

FÖRTÄRING:

Sök läkarhjälp omedelbart. Framkalla EJ kräkningar.

ÖGON:

Skölj omedelbart med vatten i flera minuter. Medlet är primärt EJ irriterande, men mindre irritation kan uppstå efter kontakt.

### Brand

FLAMPUNKT: 232°C. Klassificeras ej som antändbart.

Lämpligt släckningsmedia: CO<sub>2</sub>, torrpulver, skum eller vattendimma. Använd EJ vattenstrålar.

### Miljö

AVFALLSHANTERING: Via auktoriserad entreprenör till licensierad plats. Kan förbrännas. Oanvända produkter kan sändas tillbaka för återbäring.

SPILL: Förhindra att medlet tränger in i avlopp, kloaker och vattendrag. Sug upp med absorberande material.

### Hantering

Använd ögonskydd, ogenomträngliga handskar och plastförkläde. Använd på väl ventilerad plats.

### Förvaring

Inga särskilda försiktighetsåtgärder.

## Evakueringssats

För att kunna följa evakueringrutinen på motstående sida måste en evakueringssats inskaffas:

EVAKUERINGSATS: 07900-00688	
DELNUMMER	BESKRIVNING
07900-00351	3MM SEXKANTSNYCKEL
07900-00698	STOPPMUTTER
07900-00700	EVAKUERINGSPUMP
07900-00224	4MM SEXKANTSNYCKEL
07900-00734	MAXLOK® STOPPMUTTER

# Evakuering

## Evakueringsrutin

---

### V I K T I G T

**KOPPLA BORT VERKTYGET FRÅN LUFTTILLFÖRSELN ELLER STÅNG AV VID VENTIL 55.  
TAG BORT MUNSTYCKSUPPSÄTTNINGEN ELLER DET VRIDBARA HUVUDET FRÅN VERKTYGET.**

**Alla moment bör utföras på en ren arbetsbänk, med rena händer i ett rent område.**

**Se till att ny olja är helt ren och fri från luftbubblor.**

**Försiktighet MÅSTE iakttagas vid alla tidpunkter så att inga främmande partiklar tränger in i verktyget,  
annars kan allvarliga skador uppstå.**

- Ta bort avluftningsskruven **9** och den vidhäftande tätningen **10**.
- Anslut lufttillförseln till verktyget och ställ in PÅ/AV ventiluppsättning **60** i läget PÅ.
- Vänd verktyget upp och ned över en lämplig behållare och aktivera utlösaren. Gammal olja strömmar ut genom avluftningshålet.

### **FÖRSIKTIGHET MÅSTE IAKTTAGAS FÖR ATT TILLSE ATT AVLUFNINGSHÅLET INTE RIKTAS MOT OPERATÖREN ELLER ANNAN PERSONAL.**

- Skruva fast stoppmutter 07900-00734 på spännhysadapter **1**.
- Koppla bort lufttillförseln till verktyget eller ställ in PÅ/AV ventiluppsättning **60** i läget AV.
- Fyll evakueringspumpen med olja.
- Skruva fast evakueringspump 07900-00700 i avluftningsskruvens hål med den vidhäftande tätningen **10** på plats.
- Aktivera evakueringspumpen genom att trycka ned och släppa flera gånger tills ett motstånd känns.
- Tag bort evakueringspumpen och stoppmuttern.
- Sätt tillbaks avluftningsskruv **9** och tätning **10**.
- Anslut lufttillförseln till verktyget och ställ in PÅ/AV ventiluppsättning **60** i läget PÅ.
- Kontrollera att verktygets slag uppfyller minimispecifikationen på 13 millimeter. Kontrollera slaget genom att mäta avståndet mellan den främre delen på spännhysadapter **1** och huvudets främre del INNAN utlösaren trycks in och när utlösaren är helt aktiverad. Skillnaden mellan de två mätningarna är lika med slaget. Upprepa evakueringsrutinen om det inte uppfyller minimispecifikationen.

# Felsökning

Symptom	Möjlig orsak	Åtgärd	Sida
Mer än ett tag på utlösaren krävs för att placera fästordningen	Luftläckage	Drag åt anslutningarna eller byt ut komponenter	
	Otillräckligt lufttryck	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	5
	Slitna eller skadade käftar	Montera nya käftar	9
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	18-19
	Smuts har samlats inuti munstycksuppsättningen	Utför underhåll	9
Verktyget greppar inte fästordningens skaft	Slitna eller skadade käftar	Montera nya käftar	9
	Ansamling av smuts i munstycksuppsättningen	Utför underhåll	9
	Käfthuset eller spännhylsan är lös	Drag åt mot låsringen	9
	Fjäders i munstycksuppsättningen sliten eller skadad	Montera ny fjäder	9
	Felaktig komponent i munstycksuppsättningen	Identifiera och byt	9
Käftarna släpper inte det avbrutna skaftet på fästordningens	Smutsansamlingar i munstycksuppsättningens spännhylsa.	Utför underhåll	12
		Drag åt munstycksuppsättningen	9
	Fjäders i munstycksuppsättningen sliten eller skadad	Montera ny fjäder	8-9
	Luft- eller oljeläckage	Drag åt anslutningarna eller byt ut komponenter	
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	18-19
Nya fästordningen matas inte fram	Brutna skaft har fastnat inuti verktyget	Skaffångaren tom	4 (punkt 14)
		Kontrollera att rätt utrustning är monterad	8-9
		Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	5
Cykeln går långsamt	Otillräckligt fett	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	5
	Ansamling av smuts i munstycksuppsättningen	Utför underhåll	12
Verktyget går ej genom en cykel	Inget lufttryck	Anslut och justera till specificerat värde	5
	Skadad utlösarventil <b>46</b>	Byt ut	15
	Lös skaffångare	Drag åt låsmutter <b>26</b>	15
Fästordningen bryts inte av	Otillräckligt lufttryck	Kontrollera att lufttrycket ligger inom specificerade gränser	5
	Fästordningen överskrider verktygets kapacitet	Använd de kraftfullare Genesis®-verktygen.	
		Kontakta Avdel®	
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	18-19
Verktyget sänksmidar ej kragen (enbart Maxlok)	Otillräckligt lufttryck	Justera lufttrycket till specificerade värden	5
	Slitet eller skadat städ	Byt	8-9
	Låg oljenivå eller luft i oljan	Evakuera verktyget	18-19

Delnumren i **fet stil** hänvisar till förteckningen över allmän montering och delar på sidorna 16-17.

Övriga symptom eller fel ska rapporteras till en auktoriserad Avdel®-distributör eller reparationscentra.

# Anteckningar

---

# Anteckningar

---

# Deklaration om överensstämmelse

Vi, Avdel UK Limited, Watchmead Industrial Estate, Welwyn Garden City, Hertfordshire, AL7 1LY, intygar att vi ansvarar för att produkterna:

## Modell G2LB

Serienr.

uppfyller följande standarder eller andra normgivande dokument:

EN ISO 12100 - del 1 & 2

BS EN ISO 8662 - del 6

BS EN ISO 3744

ISO EN 792 - del 13-2000

BS EN ISO 11202

BS EN 982

BS EN 983

i enlighet med föreskrifterna i maskindirektiv 2006/43/EC.



A Seewraj - Konstruktionschef, Produkter

Utgivningsdatum



**Denna förpackning innehåller ett kraftverktyg som överensstämmer med maskindirektiv 2006/42/EC. Deklaration om överensstämmelse finns inuti förpackningen**



Since 1922



Avdel® iForm™

Since 1 936  
2010



Our Technology, Your Success

#### AUSTRALIEN

##### Infastech (Australia) Pty Ltd.

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

#### KANADA

##### Avdel Canada Limited

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

#### KINA

##### Infastech (China) Ltd.

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

#### FRANKRIKE

##### Avdel France S.A.S.

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

#### TYSKLAND

##### Avdel Deutschland GmbH

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

#### INDIEN

##### Infastech Fastening Technologies

##### India Private Limited

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

#### ITALIEN

##### Avdel Italia S.r.l.

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

#### JAPAN

##### Infastech Kabushiki Kaisha

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

#### MALAYSIA

##### Infastech (Malaysia) Sdn Bhd

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

#### SINGAPORE

##### Infastech (Singapore) Pte Ltd.

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

#### SYDKOREA

##### Infastech (Korea) Ltd.

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

#### SPANIEN

##### Avdel Spain S.A.

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

#### TAIWAN

##### Infastech/Tri-Star Limited

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

#### STORBRIANNIEN

##### Avdel UK Limited

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

#### USA

##### Avdel USA LLC

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

Manual No.	Issue	Change Note No.
07900-00834	A	06/065
	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)

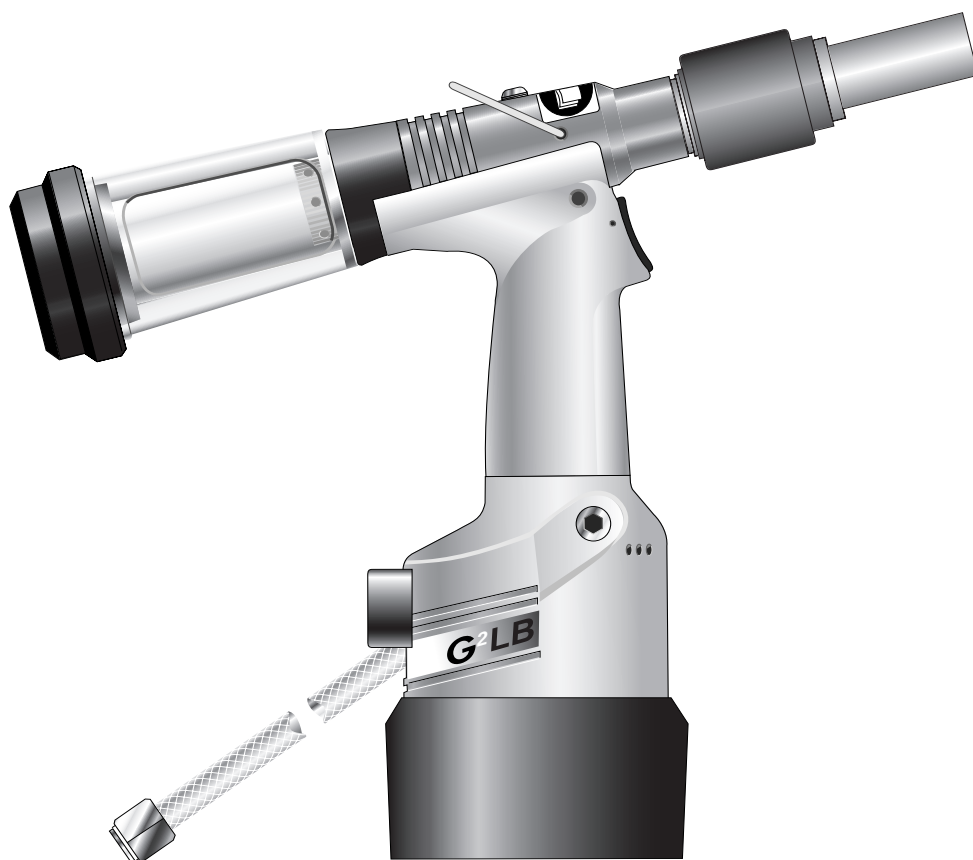
Autosert® (equipment), Avbolt®, Avdel®, Avdelmate®, Avdel TX2000®, Avdelok®, Avex®, Avibulb®, Avinox®, Avinut™, Avlug®, Avmatic®, Avplas®, Avseal®, Avsert®, Avtainer®, Avtronic®, Briv®, Bulbex®, Chobert®, Eurosert®, Fastriv®, Finsert®, Genesis®, Grovit®, Hemlok®, Hexsert®, Holding your world together®,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





# 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

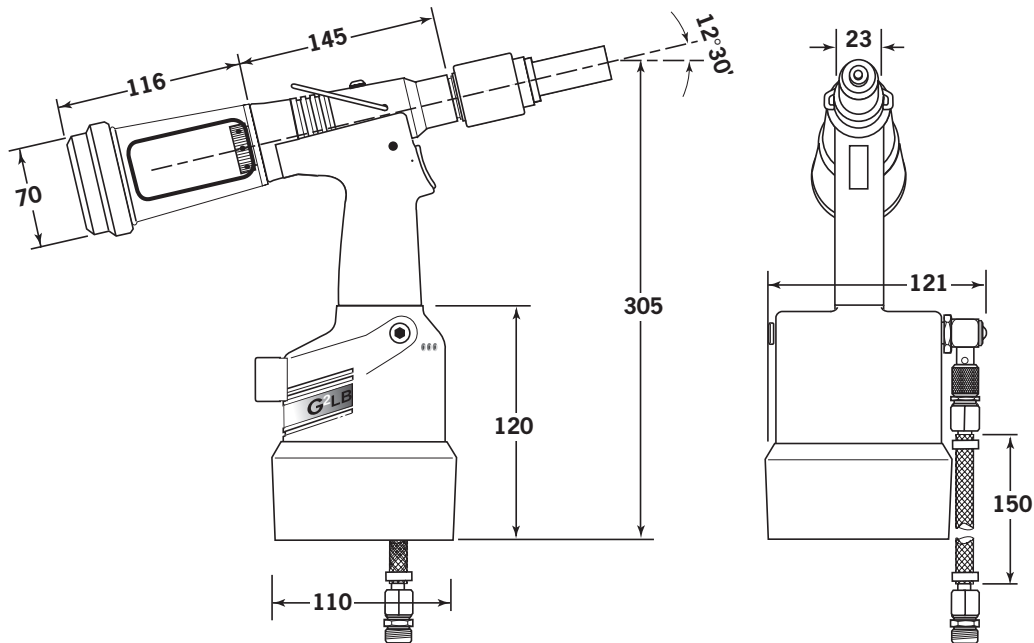
## Tool Specification

---

<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.

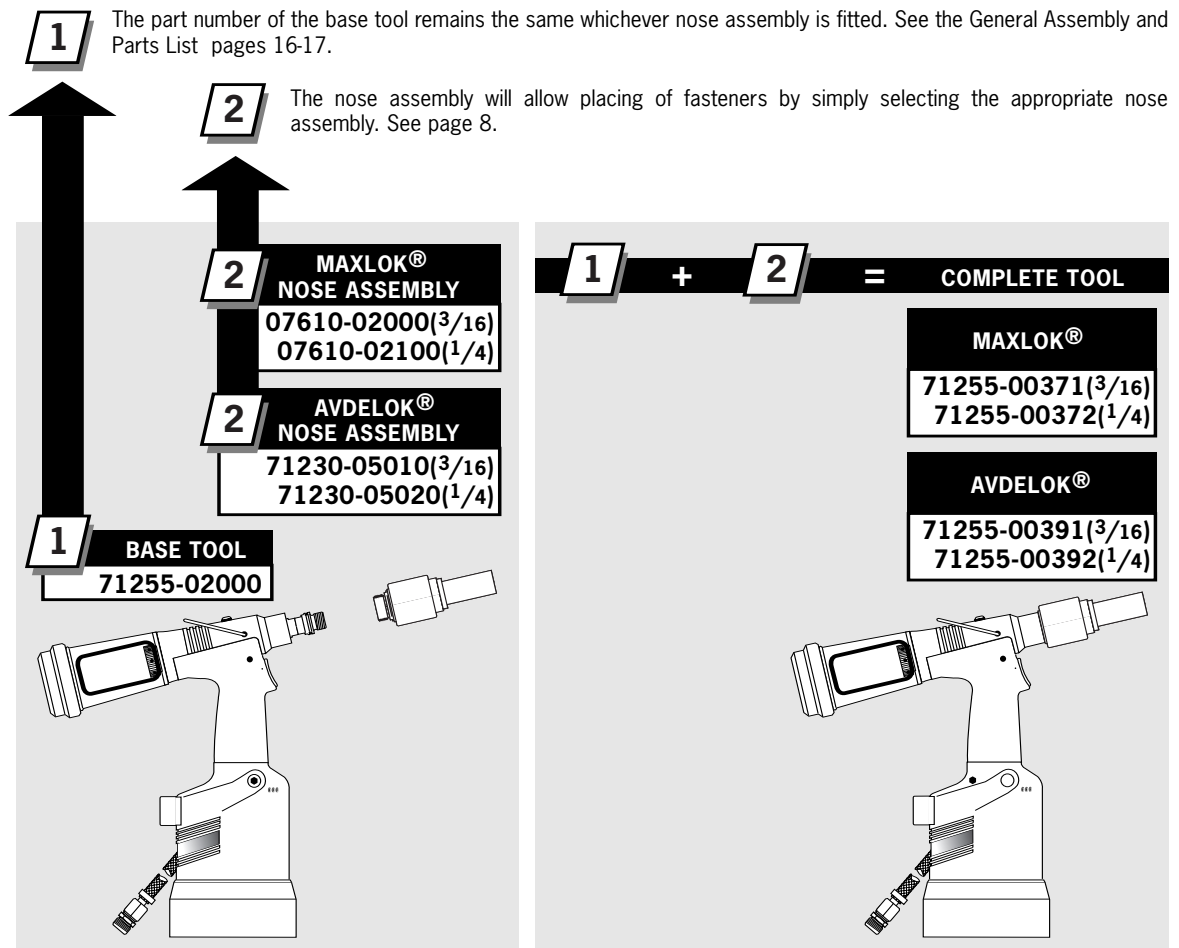
# Intent of Use

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



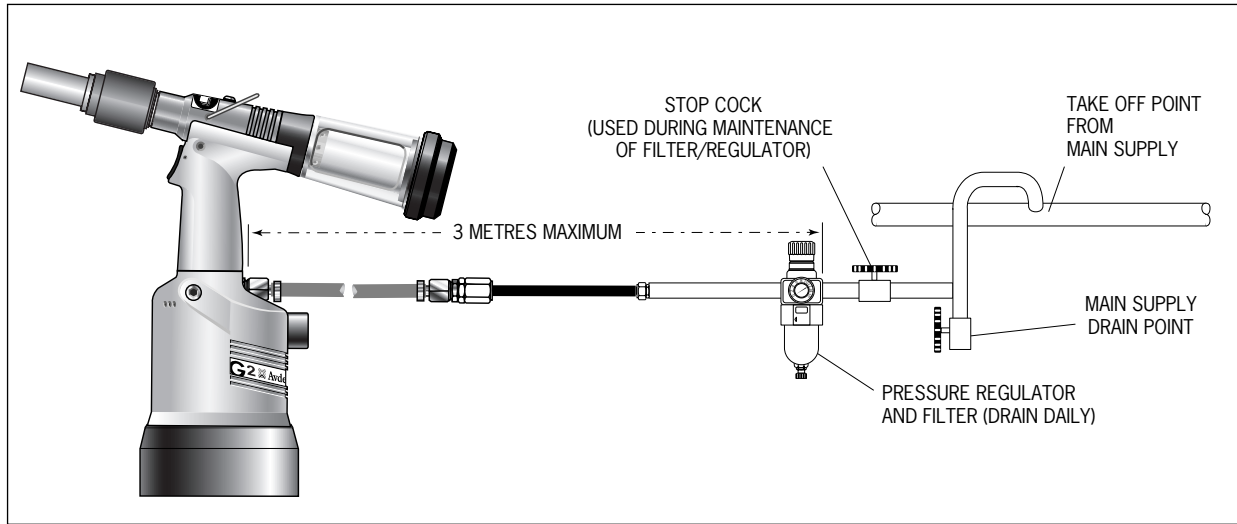
# Putting into Service

## 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.

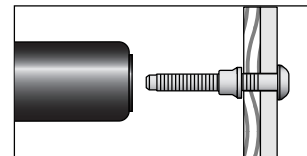
Air supply hoses should have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses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

NAME	FASTENER		MATERIAL	NOSE ASSEMBLY PART N°	see below
	Ø <sup>1</sup>				
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

NAME	FASTENER		MATERIAL	NOSE ASSEMBLY PART N°	see below
	Ø <sup>1</sup>				
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.**

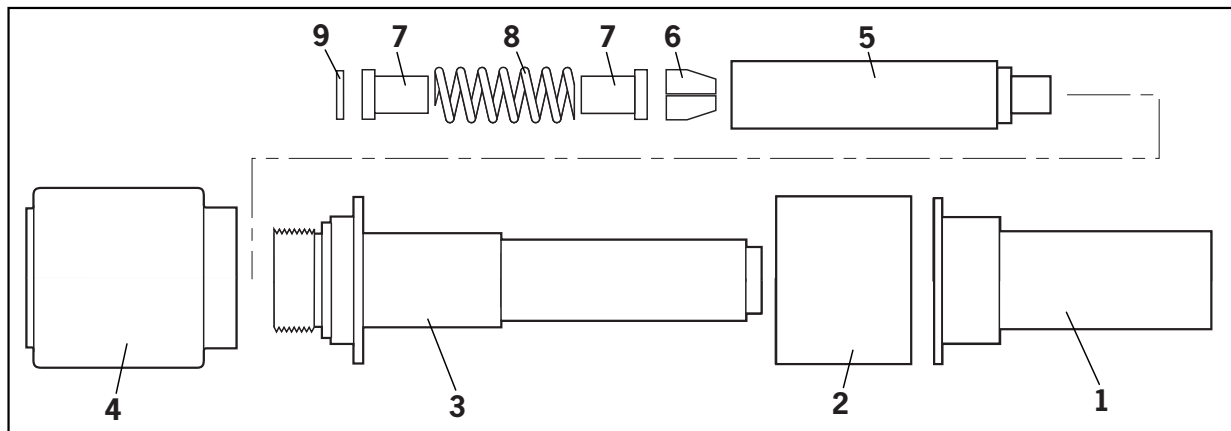


# Nose Assemblies

## 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.

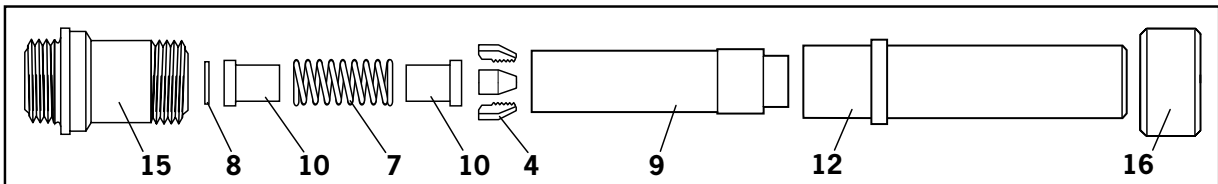
Item numbers in **bold** refer to the Avdelok® Nose Assembly on page 8.

# 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.

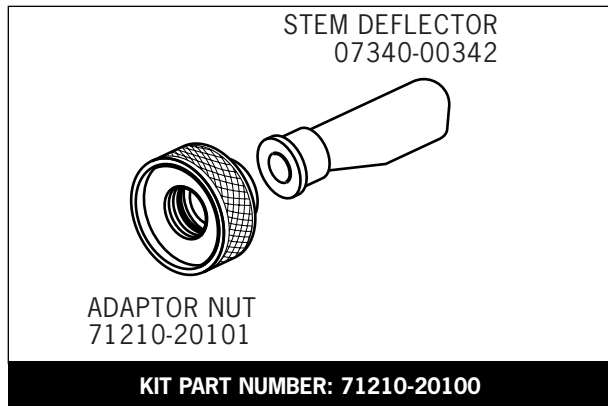
# Accessories

## 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.

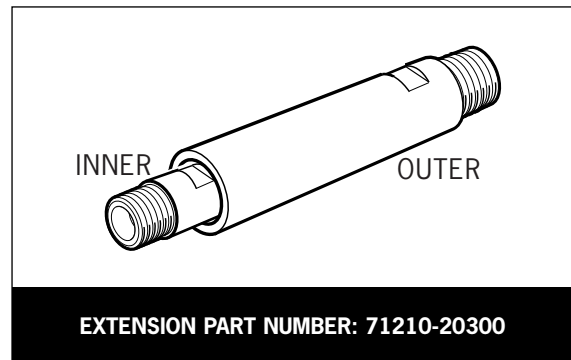


## Extension

---

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\*.

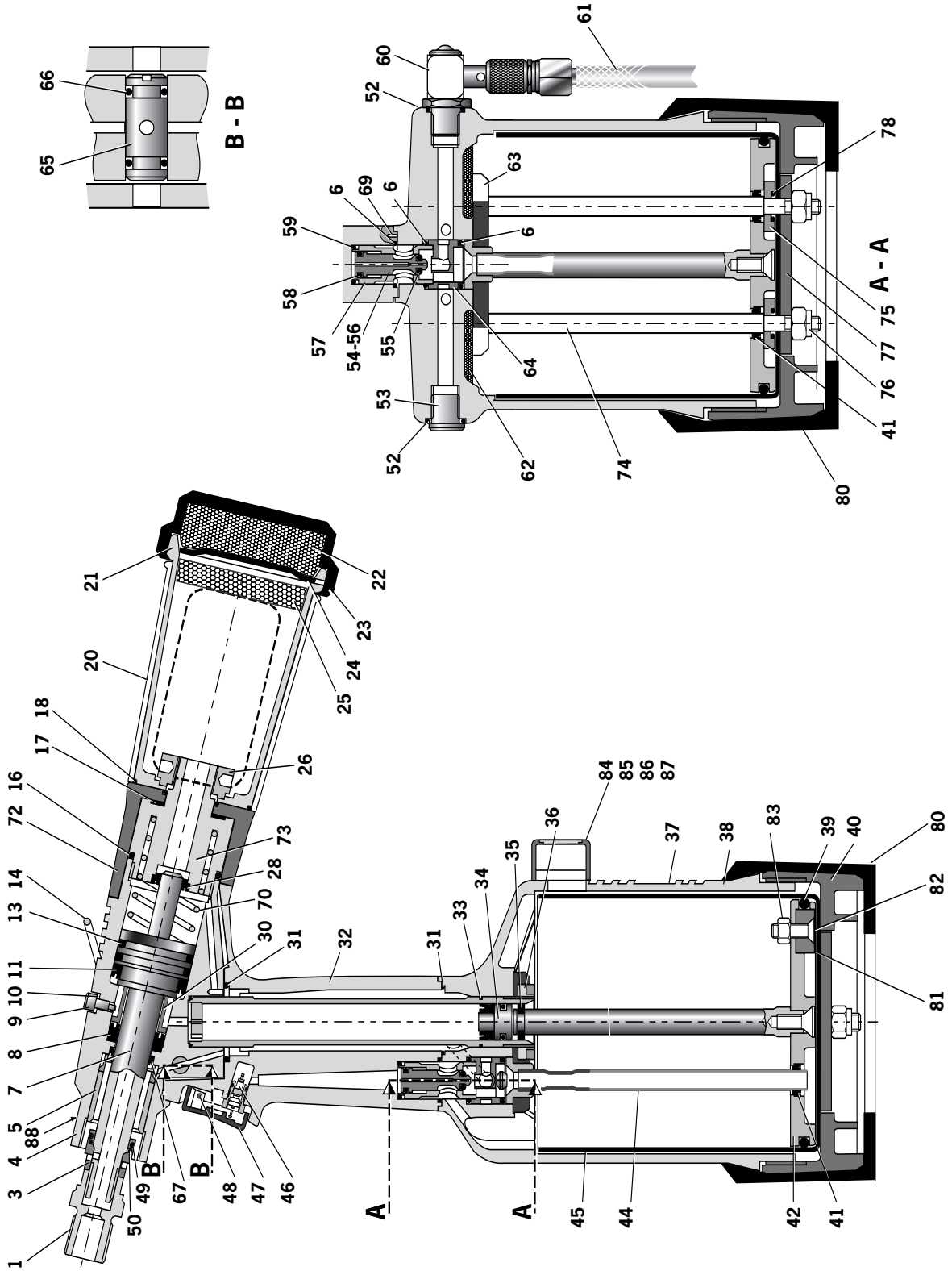
Assemble in reverse order to dismantling.

### 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)	1		
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	1		
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	1		
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	1		
22	07640-00244	SILENCER #	1	66	07003-00189	'O' RING	2		
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	1	75	71221-02006	SEALING WASHER	2		
32	71221-02013	HANDLE ASSEMBLY	2	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.