



Anleitung für Avbolt® - Aufsätze

Werkzeuge 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 und AV™ 30

Sicherheitsvorschriften

Bei der Verwendung dieses technischen Datenblattes sind die Sicherheitsvorschriften und Anweisungen, die in den Betriebsanleitungen für 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 und AV™ 30 enthalten sind, bei der Montage oder beim Einsatz der Avbolt®-Aufsätze und -Handwerkzeuge zu beachten.

Verwendungszweck

Die Avbolt®-Aufsätze in Verbindung mit den Werkzeugen 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 und AV™ 30 dienen nur zur Montage von Avdel® Avbolt® Blindnieten. Für jede Nietgröße sind anhand der Angaben in Tabelle 1a und Tabelle 1b unten das richtige Werkzeug und der richtige Aufsatz auszuwählen.

IWICHTIG

Bei der Verwendung der Werkzeuge und Aufsätze sind die in diesem Datenblatt und in der jeweiligen Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitsvorschriften und Montageinstruktionen zu beachten. Die Verwendung von Nieten, die in diesem Datenblatt nicht angegeben sind, kann die Lebensdauer von Werkzeug und Aufsatz beeinträchtigen und zum Erlöschen der Garantie führen.

Tabelle 1a und 1b unten zeigt eine vollständige Liste der Artikelnummern, Aufsätze und Grundgeräte, die für die Montage aller Avbolt®-Größen erforderlich sind. Das Gesamtgerät sollte anhand dieser Tabelle zusammengestellt werden. Bitte beachten Sie, gibt es verschiedene Naseneinheit Optionen zur Verfügung Avdel®, Avlock oder Huck® Werkzeuge. Die Anleitungen für Montage und Wartung der einzelnen Aufsätze entnehmen Sie bitte den Seiten, deren Nummern in Tabelle 1a und 1b angegeben sind.

Tabelle 1a: Artikelnummern für Aufsätze und Mundstücke					
AVBOLT® GRÖSSE	AUFSATZ		SPANNBACKEN	GRUNDGERÄT	
	ART.-NR.	SIEHE SEITE.	ART.-NR.	MODELL	ART.-NR.
3/16"	07220-08100	3	07220-08103	7220	07220-00200
				7267	07267-00200
				7287	07287-00200
	07220-08200	3	07220-08103	HUCK® 256	-
1/4"	07220-07500	5	07220-07502	7220	07220-00200
				7267	07267-00200
				7287	07287-00200
	07220-07600	5	07220-07502	HUCK® 256	-
5/16"	07220-07700*	7	73411-03303	7220*	07220-00200*
				7267*	07267-00200*
				7287	07287-00200
	07220-07800	7	73411-03303	HUCK® 256, 2503, 2580	-
	73411-03300	9	73411-03303	AVLOCK T10	-
	73411-03400	9	73411-03303	HUCK® 2600	-
73430-03300	9	73411-03303	AV™ 10	73430-02000	
3/8"	73411-03200	11	73411-03203	AVLOCK T10	-
	73411-03500	11	73411-03203	HUCK® 2600	-
	73430-03200	11	73411-03203	AV™ 10	73430-02000

* Bitte beachten Sie: Die Druckluft-Nietgeräte Typ 07220 und Typ 07267 benötigen zur Verarbeitung von Avbolt® Blindnietbolzen ø 8,0 mm (5/16") einen Minimum-Betriebsdruck von 6,5 bar.

Verwendungszweck

Tabelle 1b: Artikelnummern für Aufsätze und Mundstücke					
AVBOLT® GRÖSSE	AUFSATZ		SPANNBACKEN	GRUNDGERÄT	
	ART.-NR.	SIEHE SEITE.	ART.-NR.		ART.-NR.
1/2"	73412-03600	13	73412-03603	AV™ 30	73434-02000
				AVLOCK T30 & T40	-
	73412-03700	15	73412-03603	HUCK® 2620	-
	73432-03100	17	73432-03103	AV™ 15	73432-02000
	73433-03100	13	73412-03603	AV™ 15	73432-02000
5/8"	73412-03400	19	73412-03403	AV™ 30	73434-02000
				AVLOCK T30 & T40	-
	73412-03500	21	73412-03403	HUCK® 2628	-

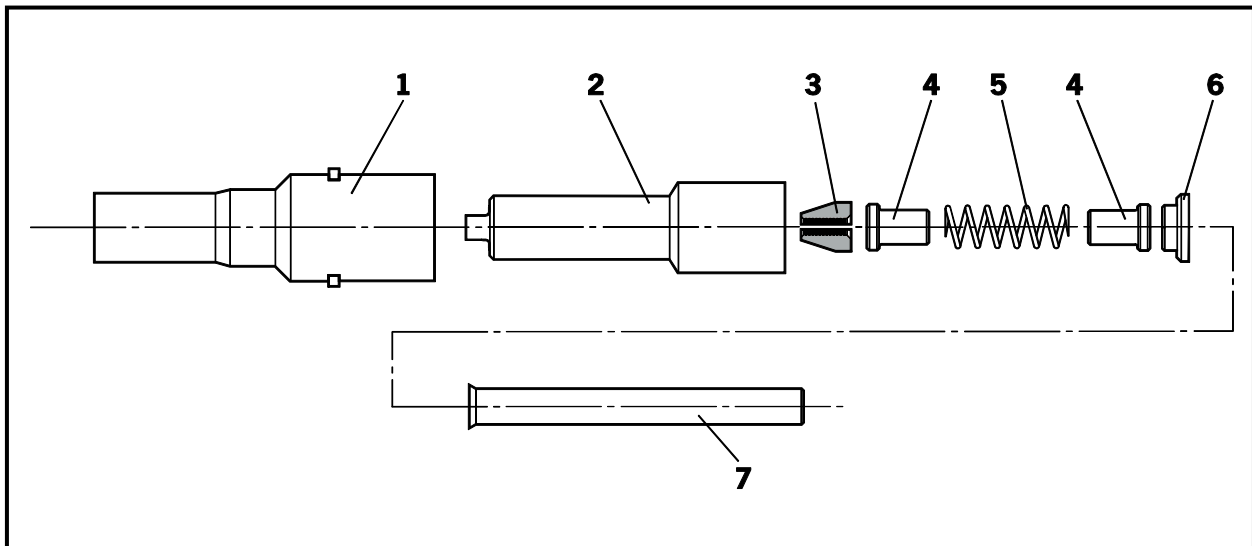
3/16" Avbolt®-Aufsätze - 07220-08100 und 07220-08200

WICHTIG

Die Druckluftversorgung muss während der Montage oder Demontage von Aufsätzen abgetrennt werden.

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® 07220 Art.-Nr. 07220-08100		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-08101
2	HÜLSE	07220-08102
3	SPANNBACKEN	07220-08103
4	FEDERFÜHRUNG	07220-08104
5	FEDER	07220-02103
6	DISTANZSTÜCK	07220-08105
7	ANSCHLUSSROHR	07220-07505

AUFSATZ für Werkzeug Huck® 256 Art.-Nr. 07220-08200		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-08101
2	HÜLSE	07220-08102
3	SPANNBACKEN	07220-08103
4	FEDERFÜHRUNG	07220-08104
5	FEDER	07220-02103
6	DISTANZSTÜCK - HUCK®	07220-08201
7	ANSCHLUSSROHR	07220-07505



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Federführung **4** und Feder **5** zusammenbauen und auf einer ebenen Fläche senkrecht aufstellen.
- Die drei Spannbacken **3** auf der oberen Federführung **4** ausbalancieren.
- Hülse **2** vorsichtig über die zusammengebauten Komponenten stülpen.
- Zusammengebauete Hülse nach unten halten und Distanzstück **6** hinter der hinteren Federführung **4** einsetzen.
- Anschlussrohr **7** in die Kolbenbohrung des Werkzeugkopfes einsetzen.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebauete Hülse vollständig auf den Kopfkolben des Werkzeugs schrauben und mit einem geeigneten Schraubenschlüssel festziehen.

Montageinstruktionen

Werkzeug 07220:

- Amboss **1** auf Hülse **2** und auf das Werkzeug aufsetzen und dabei darauf achten, dass die Laschen am Bauteil in die Schlitzte am Kopfstück des Werkzeugs geführt werden.
- Das Reduzierstück um 90° drehen. Dann den Ring am Kopfstück drehen, bis er an seiner Position in den Schlitzten des Kopfstücks einrastet.

Werkzeug Huck® 256:

- Amboss **1** über Hülse **2** platzieren und in das Werkzeug einsetzen. Befestigungsmutter über Amboss 1 stülpen, vollständig auf das Werkzeug schrauben und von Hand anziehen.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass die Feder **5** und die Federführungen **4** nicht verbogen sind.
- Komponenten reinigen und inspizieren. Verschlossene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

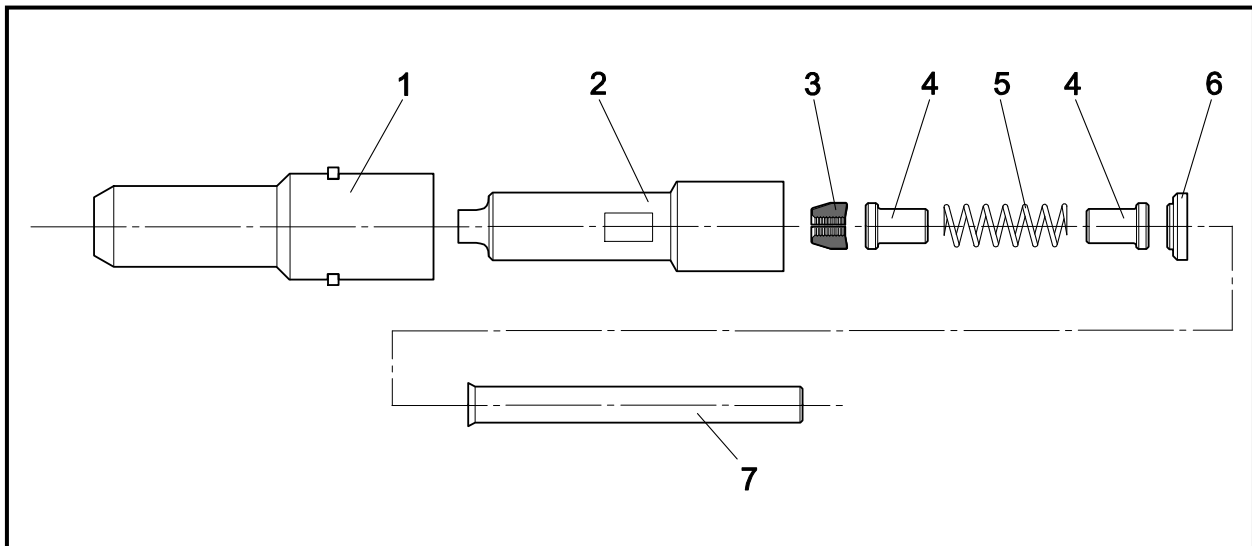
1/4" Avbolt®-Aufsätze - 07220-07500 und 07220-07600

WICHTIG

Die Druckluftversorgung muss während der Montage oder Demontage von Aufsätzen abgetrennt

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® 07220 Art.-Nr. 07220-07500		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-07501
2	HÜLSE	07220-07503
3	SPANNBACKEN	07220-07502
4	FEDERFÜHRUNG	07220-02104
5	FEDER	07220-02103
6	DISTANZSTÜCK	07220-07504
7	ANSCHLUSSROHR	07220-07505

AUFSATZ für Werkzeug Huck® 256 tool Art.-Nr. 07220-07600		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-07501
2	HÜLSE	07220-07503
3	SPANNBACKEN	07220-07502
4	FEDERFÜHRUNG	07220-02104
5	FEDER	07220-02103
6	DISTANZSTÜCK - HUCK®	07220-07601
7	ANSCHLUSSROHR	07220-07505



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Federführung **4** und Feder **5** zusammenbauen und auf einer ebenen Fläche senkrecht aufstellen.
- Die drei Spannbacken **3** auf der oberen Federführung **4** ausbalancieren.
- Hülse **2** vorsichtig über die zusammengebauten Komponenten stülpen.
- Zusammengebauete Hülse nach unten halten und Distanzstück **6** hinter der hinteren Federführung **4** einsetzen.
- Anschlussrohr **7** in die Kolbenbohrung des Werkzeugkopfes einsetzen.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebauete Hülse vollständig auf den Kopfkolben des Werkzeugs schrauben und mit einem geeigneten Schraubenschlüssel festziehen.

Montageinstruktionen

Werkzeug 07220:

- Amboss **1** auf Hülse **2** und auf das Werkzeug aufsetzen und dabei darauf achten, dass die Laschen am Bauteil in die Schlitzte am Kopfstück des Werkzeugs geführt werden.
- Das Reduzierstück um 90° drehen. Dann den Ring am Kopfstück drehen, bis er an seiner Position in den Schlitzten des Kopfstücks einrastet.

Werkzeug Huck® 256:

- Amboss **1** über Hülse **2** platzieren und in das Werkzeug einsetzen. Befestigungsmutter über Amboss **1** stülpen, vollständig auf das Werkzeug schrauben und von Hand anziehen.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass die Feder **5** und die Federführungen **4** nicht verbogen sind.
- Komponenten reinigen und inspizieren. Verschlossene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

5/16" Avbolt®-Aufsätze – 07220-07700 und 07220-07800

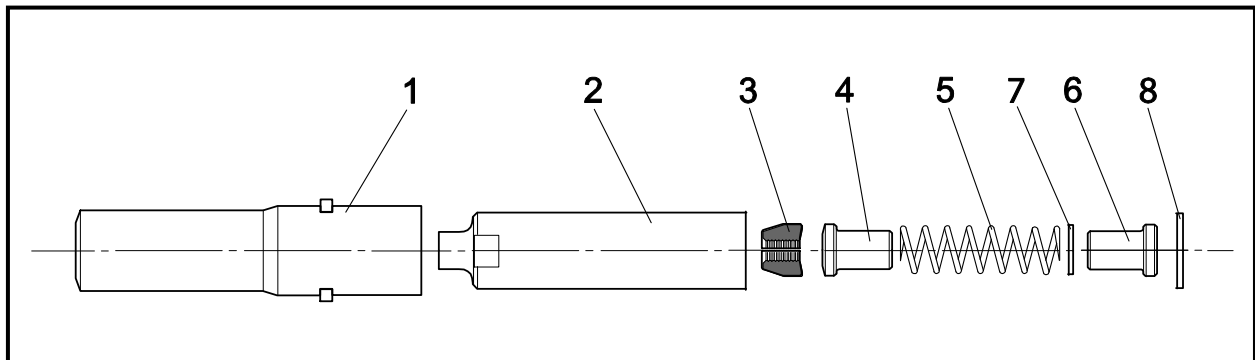
WICHTIG

Die Druckluftversorgung muss während der Montage oder Demontage von Aufsätzen abgetrennt

Bitte beachten Sie: Die Druckluft-Nietgeräte Typ 07220 und Typ 07267 benötigen zur Verarbeitung von Avbolt® Blindnietbolzen \varnothing 8,0 mm (5/16") einen Minimum-Betriebsdruck von 6,5 bar.

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® 07220 Art.-Nr. 07220-07700		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-07701
2	HÜLSE	07220-07702
3	SPANNBACKEN	73411-03303
4	LEITBACKE	07220-07703
5	FEDER	07220-06305
6	FEDERFÜHRUNG	07220-07704

AUFSATZ für Werkzeug Huck® 256 Art.-Nr. 07220-07800		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	07220-07701
2	HÜLSE	07220-07702
3	SPANNBACKEN	73411-03303
4	LEITBACKE	07220-07703
5	FEDER	07220-06305
6	FEDERFÜHRUNG	07220-07704
7	SCHEIBE	07220-07801
8	SCHEIBE	07220-07802



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

Werkzeug Avdel® 07220, 07267 und 07287:

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Federführung **6** und Feder **5** und Leitbacke **4** zusammenbauen und auf einer ebenen Fläche senkrecht aufstellen.
- Die drei Spannbacken **3** auf der oberen Leitbacke **4** ausbalancieren.
- Hülse **2** vorsichtig über die zusammengebauten Komponenten stülpen.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebaute Hülse vollständig auf den Kopfkolben des Werkzeugs schrauben und mit einem geeigneten Schraubenschlüssel festziehen.
- Amboss **1** auf Hülse **2** und auf das Werkzeug aufsetzen und dabei darauf achten, dass die Laschen am Bauteil in die Schlitz am Kopfstück des Werkzeugs geführt werden.
- Das Reduzierstück um 90° drehen. Dann den Ring am Kopfstück drehen, bis er an seiner Position in den Schlitz des Kopfstücks einrastet.

Montageinstruktionen

Werkzeug Huck® 256:

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Federführung **6** und Scheibe **7** und Feder **5** und Leitbacke **4** zusammenbauen und auf einer ebenen Fläche senkrecht aufstellen.
- Die drei Spannbacken **3** auf der oberen Leitbacke **4** ausbalancieren.
- Hülse **2** vorsichtig über die zusammengebauten Komponenten stülpen.
- Zusammengebaute Hülse nach unten halten und Scheibe **8** hinter der hinteren Federführung **6** einsetzen.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebaute Hülse vollständig auf den Kopfkolben des Werkzeugs schrauben und mit einem geeigneten Schraubenschlüssel festziehen.
- Amboss **1** über Hülse **2** platzieren und in das Werkzeug einsetzen. Befestigungsmutter über Amboss **1** stülpen, vollständig auf das Werkzeug schrauben und von Hand anziehen.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass die Feder **5**, die Leitbacke **4** und Federführung **6** nicht verbogen sind.
- Komponenten reinigen und inspizieren. Verschlossene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

5/16" Avbolt®-Aufsätze – 73411-03300, 73411-03400 und 73430-03300

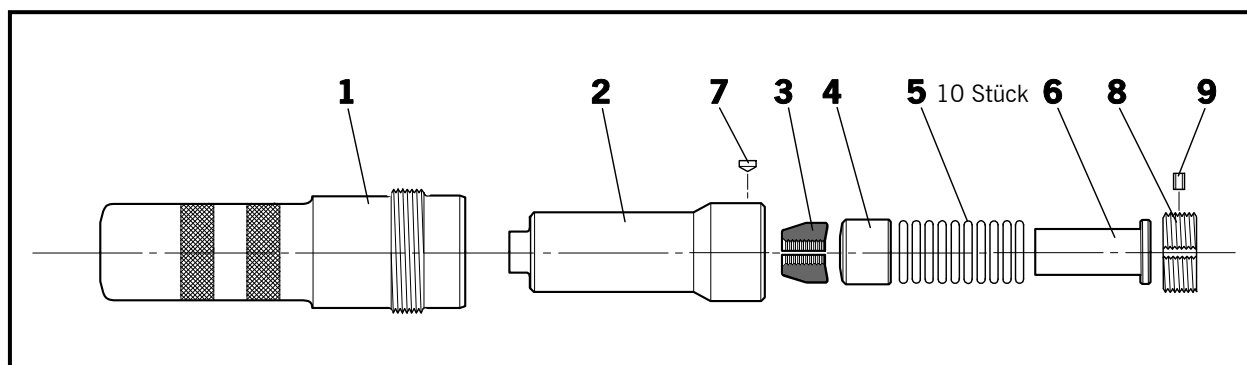
WICHTIG

Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ für Werkzeug Avlock T10 Art.-Nr. 73411-03300		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73411-03301
2	HÜLSE	73411-03302
3	SPANNBACKEN	73411-03303
4	LEITBACKE	73411-03304
5	O-RINGE	07003-00426
6	FÜHRUNG	73411-03305
7	HÜLSENSPERRE	73411-05004
8	HÜLSENADAPTER	73411-03206
9	SCHUTZKAPPE	73411-03207

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® AV™ 10 Art.-Nr. 73430-03300		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73430-03301
2	HÜLSE	73430-03302
3	SPANNBACKEN	73411-03303
4	LEITBACKE	73411-03304
5	O-RINGE	07003-00426
6	FÜHRUNG	73411-03305
7	HÜLSENSPERRE	73430-05004

AUFSATZ für Werkzeug Huck® 2600 Art.-Nr. 73411-03400		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73411-03401
2	HÜLSE	73411-03402
3	SPANNBACKEN	73411-03303
4	LEITBACKE	73411-03304
5	O-RINGE	07003-00426
6	FÜHRUNG	73411-03305
7	HÜLSENSPERRE	73411-05004



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **6**, O-Ringe **5**, Leitbacke **4** und Spannbacken **3** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Hülse **2** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **2** drücken.

Werkzeug Avlock T10:

- Den Hülseenadapter **8** auf die Kolbenstange schrauben, bis er bündig mit dem Kolbenende abschließt.
- Die Schutzkappe **9** in den Hülseenadapter **8** einführen. Den Hülseenadapter **8** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis die Schutzkappe **9** in der Nut der Kolbenstange einrastet. Die Schutzkappe **9** muss unterhalb der äußeren Oberfläche des Hülseenadapters **8** sitzen.

Montageinstruktionen

- Das Werkzeug nach unten halten, die montierte Hülse so weit auf die Kolbenstange schrauben, bis sie mit dem Ende des Hülsenhalters bündig abschließt.
- Hülsensperre **7** in Hülse **2** einsetzen. Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut des Hülsenhalters einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.

Werkzeug Huck® 2600:

- Das Gerät nach unten halten und die montierte Hülse auf die Kolbenstange schrauben, bis sie ihren tiefsten Stand erreicht.
- Hülsensperre **7** in Hülse **2** einsetzen. Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut der Kolbenstange einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** platzieren und in das Werkzeug einsetzen. Befestigungsmutter über den Amboss **1** stülpen, vollständig auf das Werkzeug schrauben und von Hand anziehen.

Werkzeug Avdel® AV™ 10:

- Die Hülse **2** wird geliefert mit einem Ball-Typ Hülsensperre **7** und nicht mit dem losen Messingstift Typ wie oben dargestellt vormontiert werden.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebaute Hülse **2** auf die Kolbenstange bis zum Hülsensperre **7** Zeilen mit einem der vier Zähler Bohrungen auf dem Kolben Faden. Drehen Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen bis Hülsensperre **7** Steckplätze in die nächsten Zähler Bohrung.
- Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ringe sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

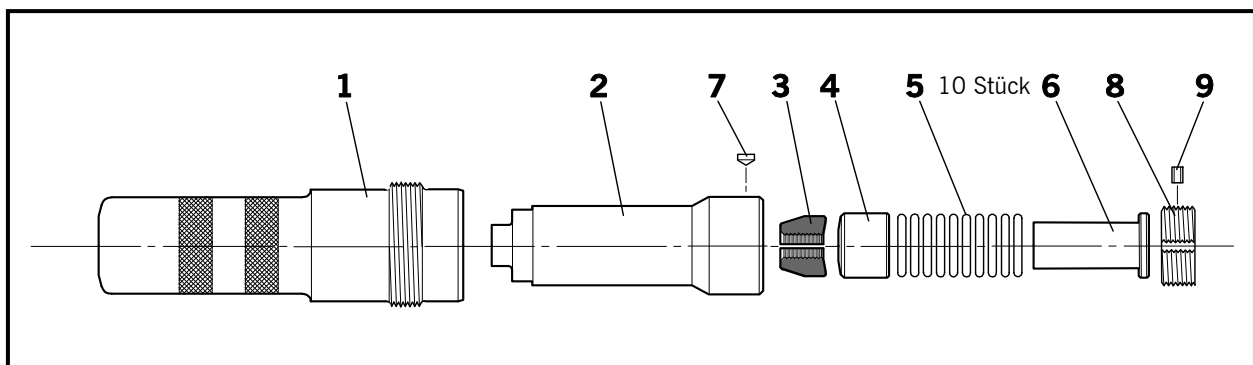
- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass die O-Ringe **5**, die Leitbacke **4** und Führung **6** nicht verbogen sind.
- Komponenten reinigen und inspizieren. Verschlossene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

3/8" Avbolt®-Aufsätze – 73411-03200, 73411-03500 und 73430-03200

WICHTIG

Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ für Werkzeug Avlock T10 Art.-Nr. 73411-03200			AUFSATZ für Werkzeug Huck® 2600 Art.-Nr. 73411-03500			AUFSATZ für Werkzeug Avdel® AV™ 10 Art.-Nr. 73430-03200		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.	POS.	BENENNUNG	ART.-NR.	POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73411-03201	1	AMBOSS	73411-03501	1	AMBOSS	73430-03201
2	HÜLSE	73411-03202	2	HÜLSE	73411-03502	2	HÜLSE	73430-03202
3	SPANNBACKEN	73411-03203	3	SPANNBACKEN	73411-03203	3	SPANNBACKEN	73411-03203
4	LEITBACKE	73411-03204	4	LEITBACKE	73411-03204	4	LEITBACKE	73411-03204
5	O-RINGE	07003-00426	5	O-RINGE	07003-00426	5	O-RINGE	07003-00426
6	FÜHRUNG	73411-03205	6	FÜHRUNG	73411-03205	6	FÜHRUNG	73411-03205
7	HÜLSENSPERRE	73411-05004	7	HÜLSENSPERRE	73411-05004	7	HÜLSENSPERRE	73430-05004
8	HÜLSENADAPTER	73411-03206						
9	SCHUTZKAPPE	73411-03207						



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **6**, O-Ringe **5**, Leitbacke **4** und Spannbacken **3** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Hülse **2** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **2** drücken.

Werkzeug Avlock T10:

- Den Hülseenadapter **8** auf die Kolbenstange schrauben, bis er bündig mit dem Kolbenende abschließt.
- Die Schutzkappe **9** in den Hülseenadapter **8** einführen. Den Hülseenadapter **8** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis die Schutzkappe **9** in der Nut der Kolbenstange einrastet. Die Schutzkappe **9** muss unterhalb der äußeren Oberfläche des Hülseenadapters **8** sitzen.

Montageinstruktionen

- Das Werkzeug nach unten halten, die montierte Hülse so weit auf die Kolbenstange schrauben, bis sie mit dem Ende des Hülsenhalters bündig abschließt.
- Hülsensperre **7** in Hülse **2** einsetzen. Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut des Hülsenhalters einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.

Werkzeug Huck® 2600:

- Das Gerät nach unten halten und die montierte Hülse auf die Kolbenstange schrauben, bis sie ihren tiefsten Stand erreicht.
- Hülsensperre **7** in Hülse **2** einsetzen. Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut der Kolbenstange einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** platzieren und in das Werkzeug einsetzen. Befestigungsmutter über den Amboss **1** stülpen, vollständig auf das Werkzeug schrauben und von Hand anziehen.

Werkzeug Avdel® AV™ 10:

- Die Hülse **2** wird geliefert mit einem Ball-Typ Hülsensperre **7** und nicht mit dem losen Messingstift Typ wie oben dargestellt vormontiert werden.
- Das Werkzeug nach unten halten, dabei die zusammengebaute Hülse **2** auf die Kolbenstange bis zum Hülsensperre **7** Zeilen mit einem der vier Zähler Bohrungen auf dem Kolben Faden. Drehen Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen bis Hülsensperre **7** Steckplätze in die nächsten Zähler Bohrung.
- Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

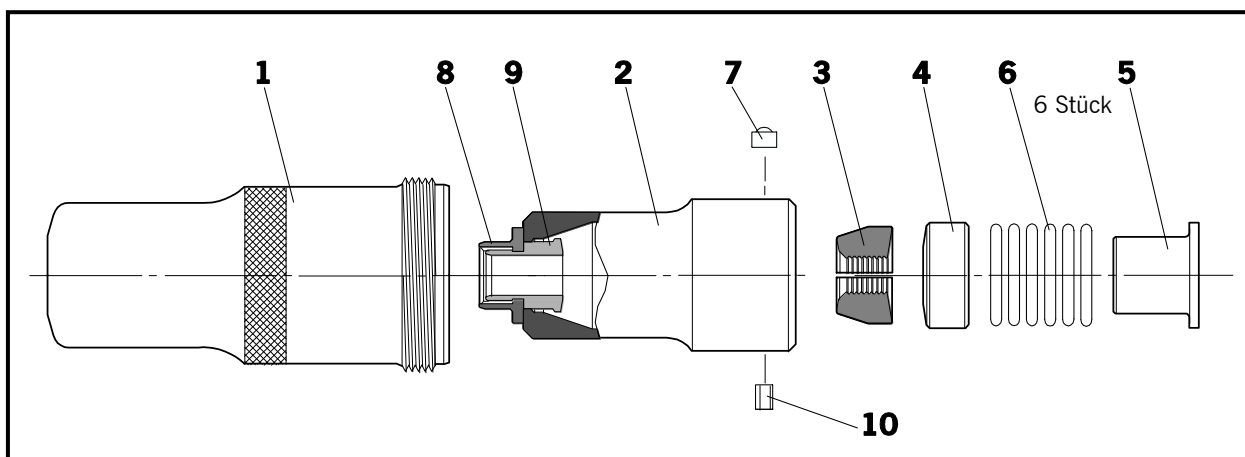
- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass die Feder **5**, die Leitbacke **4** und Federführung **6** nicht verbogen sind.
- Komponenten reinigen und inspizieren. Verschlossene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

1/2" Avbolt®-Aufsätze – 73412-03600 und 73433-03100

WICHTIG
Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® AV™ 30 Part No. 73412-03600		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73412-03601
2	HÜLSE	73412-03602
3	SPANNBACKEN	73412-03603
4	LEITBACKE	73412-03604
5	FÜHRUNG	73412-03605
6	O-RINGE	73412-03607
7	HÜLSENSPERRE	73412-03407
8	HÜLSENAUSWERFER	73412-03608
9	SPANNBACKENAUSLÖSER	73412-03606
10	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	07001-00685

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® AV™ 15 Part No. 73433-03100		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73432-03101
2	HÜLSE	73433-03102
3	SPANNBACKEN	73412-03603
4	LEITBACKE	73412-03604
5	FÜHRUNG	73432-03104
6	O-RINGE	73412-03607
7	HÜLSENSPERRE	73430-05004
8	HÜLSENAUSWERFER	73412-03608
9	SPANNBACKENAUSLÖSER	73412-03606



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **5**, O-Ringe **6**, Leitbacke **4** und Spannbacken **3** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Die Hülse **2** wird vormontiert mit dem Hülseauswerfer **8** und dem Spannbackenauslöser **9**, wie gezeigt, bereitgestellt.
- Hülse **2** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem finger vollständig in die Hülse **2** drücken.
- Das Werkzeug nach unten halten, die montierte Hülse so weit auf die Kolbenstange schrauben, bis sie mit dem Ende des Hülseadapter bündig abschließt.

Montageinstruktionen

- Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut des Hülsenadapter einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen. Die Innensechskantschraube **10** anziehen, um die Anordnung in Position zu verriegeln.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.
- Die korrekte Installation des Aufsatzes kann mithilfe der freien Bewegung des Anschlussrohres durch die montierten Spannbacken im Aufsatz festgestellt werden.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

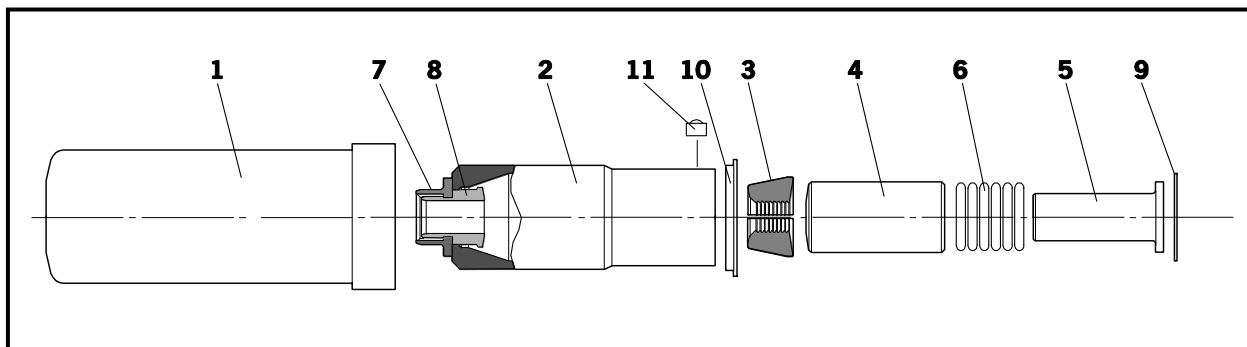
- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass Hülsenauswerfer **8**, der Hülse **2**, Führung **5** und O-Ringe **6** nicht verbogen sind.
- Zum Entfernen eines beschädigten oder verschlissenen Hülsenauswerfers **8** den Hülsenauswerfer **8** so weit wie möglich aus der Hülse **2** herausschieben. Die Spannbackenauslöser **9** zwischendem Flansch des Hülsenauswerfers **8** und der vorderen Fläche der Hülse **2** durchschneiden. Hülse **2** umdrehen und die Reste der Spannbackenauslöser **9** herausdrücken.
- Wenn Sie einen neuen Hülsenauswerfer **8** und Spannbackenauslöser **9** in der Hülse **2** installieren, überprüfen Sie zuerst, dass das Gewinde sauber ist, bevor Sie Loctite® 243 auftragen und die beiden Teile in der Hülse **2** zusammenschrauben.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

1/2" Avbolt®-Aufsätze – 73412-03700

WICHTIG
Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ
für Werkzeug Huck® 2620
Art.-Nr. 73412-03700

POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS- HUCK®	73412-03701
2	HÜLSE - HUCK®	73412-03702
3	SPANNBACKEN	73412-03603
4	LEITBACKE	73412-03703
5	FÜHRUNG	73412-03704
6	O-RINGE	73412-03706
7	HÜLSENAUSWERFER	07003-03608
8	SPANNBACKENAUSLÖSER	73412-03606
9	SICHERUNGSRING	07004-00110
10	VERSCHLUSS	73412-03705
11	HÜLSENSPERRE	73430-05004



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **5**, O-Ringe **6**, Leitbacke **4** und Spannbacken **3** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Die Hülse **2** wird vormontiert mit dem Hülsenauswerfer **7** und dem Spannbackenauslöser **8**, wie gezeigt positioniert, bereitgestellt.
- Hülse **2** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **2** drücken. Mit dem Sicherungsring **9** in Position halten.
- Verschluss **10** über die Hülse **2** montieren und ganz auf den Kolben aufschrauben. Hülse **2** drehen, bis die Hülsensperre **11** in die Nut an der Kolbenstange greift.
- Amboss **1** über die Hülse **2** schieben, die Split-Ringe über dem Amboss **1** anbringen und mit dem Haltering befestigen. (Hinweis: Die Split-Ringe und er Haltering sind Teil des Huck® Grundgerätes).

Wartungsanweisungen

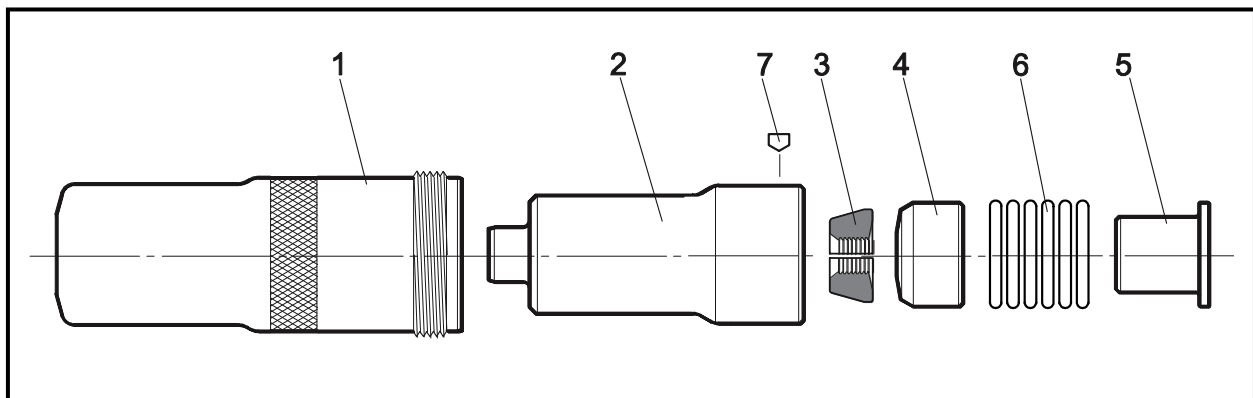
Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass Hülsenauswerfer **7**, Hülse **2**, Führung **5** und O-Ringe **6** nicht verbogen sind.
- Zum Entfernen eines beschädigten oder verschlissenen Hülsenauswerfers **7** schneiden Sie eine Öffnung zwischen der Kante des Auswerfers und dem Ende der Hülse **2**. Der Hülsenauswerfer **7** und der Spannbackenauslöser **8** können dann von der Hülse **2** getrennt und entfernt werden.
- Wenn Sie einen neuen Hülsenauswerfer **7** und Spannbackenauslöser **8** in der Hülse **2** installieren, überprüfen Sie zuerst, dass das Gewinde sauber ist, bevor Sie Loctite® 243 auftragen und die beiden Teile in der Hülse **2** zusammenschrauben.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

1/2" Avbolt®-Aufsatz – 73432-03100 für Avdel® AV™ 15

WICHTIG
Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ für Werkzeug Avdel® AV™ 15 Art.-Nr. 73432-03100		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73432-03101
2	HÜLSE	73432-03102
3	SPANNBACKEN	73432-03103
4	LEITBACKE	73412-03604
5	FÜHRUNG	73432-03104
6	O-RINGE	73412-03607
7	HÜLSENSPERRE	73430-05004



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **3** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **5**, O-Ringe **6**, Leitbacke **4** und Spannbacken **3** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Hülse **2** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **2** drücken.
- Die Hülse **2** wird vormontiert mit dem Hülsensperre **7**.
- Das Werkzeug nach unten halten, die montierte Hülse **2** so weit auf die Kolbenstange schrauben, bis sie mit dem Ende des Hülsenadapter bündig abschließt.
- Hülse **2** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **7** in der nächsten Nut des Hülsenadapter einrastet. Die Hülsensperre **7** sollte mit der Außenseite der Hülse **2** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **2** stülpen und im Ambossadapter festschrauben.
- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Mundstückhülse. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Mundstückhülse gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

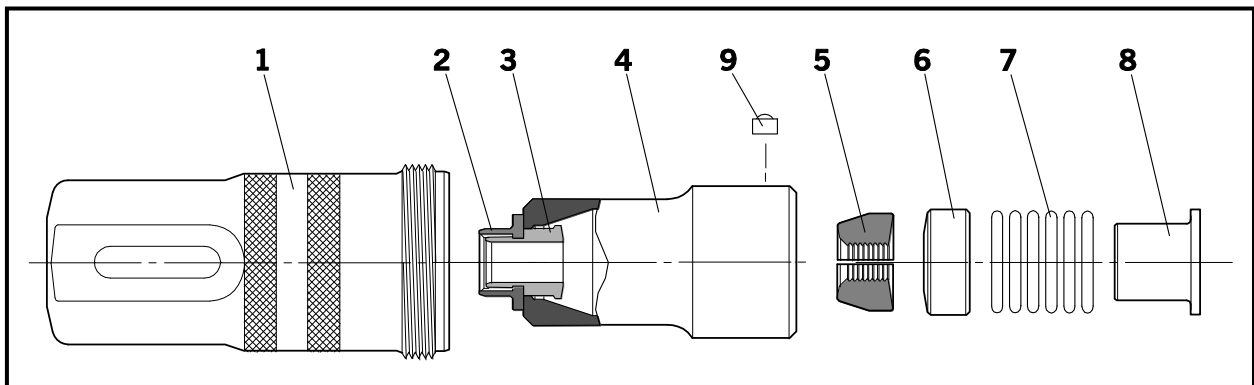
- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **3** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass Leitbacke **4**, Führung **5** und O-Ringe **6** nicht verbogen sind.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

5/8" Avbolt®-Aufsatz – 73412-03400

WICHTIG
Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ
für Werkzeug Avdel® AV™30
Art.-Nr. 73412-03400

POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS	73412-03401
2	HÜLSENAUSWERFER	73412-03408
3	SPANNBACKENAUSLÖSER	73412-03406
4	HÜLSE	73412-03402
5	SPANNBACKEN	73412-03403
6	LEITBACKE	73412-03404
7	O-RINGE	07003-00427
8	FÜHRUNG	73412-03405
9	HÜLSENSPERRE	73412-03407



Montageinstruktionen

Die **fett** gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spanningbacken **5** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **8**, O-Ringe **7**, Leitbacke **6** und Spanningbacken **5** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Die Hülse **4** wird vormontiert mit dem Hülsen auswerfer **2** und dem Spanningbackenauslöser **3**, wie gezeigt, bereitgestellt.
- Hülse **4** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **4** drücken.
- Das Werkzeug nach unten halten, die montierte Hülse so weit auf die Kolbenstange schrauben, bis sie mit dem Ende des Hülsenhalters bündig abschließt.
- Hülse **4** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Hülsensperre **9** in der nächsten Nut des Hülsenhalters einrastet. Die Hülsensperre **9** sollte mit der Außenseite der Hülse **4** bündig abschließen.
- Amboss **1** über Hülse **4** stülpen und im Werkzeugkörper festschrauben.

Montageinstruktionen

- Ein als Klemmring fungierender O-Ring sorgt für einen Widerstand bei den letzten Umdrehungen der Amboss **1**. Es ist unbedingt erforderlich, dass die Amboss **1** gegen die hintere Arretierung handfest angezogen wird.
- Die korrekte Installation des Aufsatzes kann mithilfe der freien Bewegung des Anschlussrohres durch die montierten Spannbacken im Aufsatz festgestellt werden.

Wartungsanweisungen

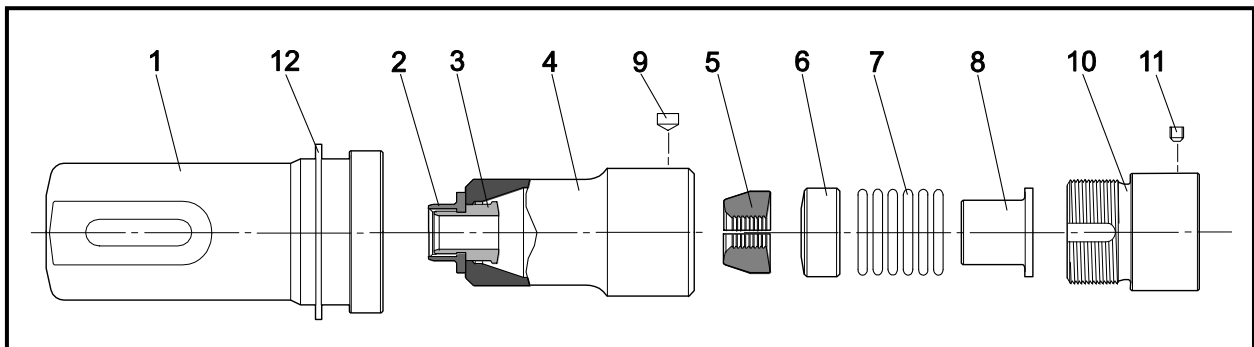
Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **5** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass Hülsenauswerfer **2**, Leitbacke **6**, Führung und O-Ringe **7** nicht verbogen sind.
- Zum Entfernen eines beschädigten oder verschlissenen Hülsenauswerfers **2** schneiden Sie eine Öffnung zwischen der Kante des Auswerfers und dem Ende der Hülse **4**. Der Hülsenauswerfer **2** und der Spannbackenauslöser **3** können dann von der Hülse **4** getrennt und entfernt werden.
- Wenn Sie einen neuen Hülsenauswerfer **2** und Spannbackenauslöser **3** in der Hülse **4** installieren, überprüfen Sie zuerst, dass das Gewinde sauber ist, bevor Sie Loctite® 243 auftragen und die beiden Teile in der Hülse **4** zusammenschrauben.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.

5/8" Avbolt® -Aufsatz – 73412-03500

WICHTIG
Achten Sie darauf, vor der Montage oder Demontage des Aufsatzes das Gerät von der

AUFSATZ für Werkzeug Huck® 2628 Art.-Nr. 73412-03500		
POS.	BENENNUNG	ART.-NR.
1	AMBOSS - HUCK®	73412-03501
2	HÜLSENAUSWERFER	73412-03408
3	SPANNBACKENAUSLÖSER	73412-03406
4	HÜLSE - HUCK®	73412-03502
5	SPANNBACKEN	73412-03403
6	LEITBACKE	73412-03404
7	O-RINGE	07003-00427
8	FÜHRUNG	73412-03405
9	HÜLSENSPERRE	73412-03507
10	HÜLSENADAPTER	73412-03508
11	ARRETERUNGSSCHRAUBE	07001-00481
12	SICHERUNGSPRING	07004-00107



Montageinstruktionen

Die fett gedruckten Artikelnummern beziehen sich auf die Aufsatzkomponenten in der obigen Tabelle und Abbildung.

- Spannbacken **5** leicht mit Molythiumfett einschmieren.
- Führung **8**, O-Ringe **7**, Leitbacke **6** und Spannbacken **5** auf einer flachen Arbeitsoberfläche vertikal in dieser Reihenfolge übereinander anbringen.
- Die Hülse **4** wird vormontiert mit dem Hülsenauswerfer **2** und dem Spannbackenauslöser **3**, wie gezeigt positioniert, bereitgestellt.
- Hülse **4** über diesen Montagestapel platzieren, bis zum Ende der Arbeitsoberfläche führen und den Stapel mit einem Finger vollständig in die Hülse **4** drücken.
- Hülsenadapter **10** vollständig in die montierte Hülse schrauben. Das Schulterteil des Hülsenadapters **10** sollte die Rückseite der Hülse **4** berühren.
- Hülsensperre **9** in Hülse **4** einsetzen. Hülsenadapter **10** losschrauben, bis die Hülsensperre **9** in die nächste Nut einrastet. Die Hülsensperre **9** sollte mit der Außenseite der Hülse **4** bündig abschließen.

Montageinstruktionen

- Den montierten Hülsenadapter **10** auf die Kolbenstange schrauben, bis die Rückseite des Hülsenadapters **10** ca. **5** mm über die Vorderseite des Werkzeugadapters hinausragt.
- Loctite® 243 auf die Arretierungsschraube **11** auftragen und diese in den Hülsenadapter **10** einsetzen. Hülse **4** auf der Kolbenstange in beide Richtungen drehen, bis Arretierungsschraube **11** in der nächsten Nut der Kolbenstange einrastet. Die Arretierungsschraube **11** sollte dann so eingesetzt werden, dass Sie mit der Außenseite des Hülsenadapters **10** bündig abschließt.
- Die Splitringe über den Amboss **1** und den Adapter des Werkzeugs setzen. Amboss **1** über Hülse **4** und in das Werkzeug drücken, um die Platzierung der Splitringe zu unterstützen.
- Führung oder Befestigung über die Splitringe führen und dann Sicherungsring **12** an Amboss **1** anbringen.
- Die korrekte Installation des Aufsatzes kann mithilfe der freien Bewegung des Anschlussrohres durch die montierten Spannbacken im Aufsatz festgestellt werden.

Wartungsanweisungen

Aufsätze sollten in wöchentlichem Abstand gewartet werden. Sie sollten alle internen Komponenten von Aufsätzen vorrätig haben, da sie regelmäßig ausgetauscht werden müssen.

- Für das Entfernen des Aufsatzes die „Montageinstruktionen“ in umgekehrter Reihenfolge befolgen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Teile sind zu ersetzen.
- Spannbacken **5** reinigen und auf Verschleiß prüfen.
- Überprüfen, dass Hülsenauswerfer **2**, Leitbacke **6**, Führung **8** und O-Ringe **7** nicht verbogen sind.
- Zum Entfernen eines beschädigten oder verschlissenen Hülsenauswerfers **2** schneiden Sie eine Öffnung zwischen der Kante des Auswerfers und dem Ende der Hülse **4**. Der Hülsenauswerfer **2** und der Spannbackenauslöser **3** können dann von der Hülse **4** getrennt und entfernt werden.
- Wenn Sie einen neuen Hülsenauswerfer **2** und Spannbackenauslöser **3** in der Hülse **4** installieren, überprüfen Sie zuerst, dass das Gewinde sauber ist, bevor Sie Loctite® 243 auftragen und die beiden Teile in der Hülse **4** zusammenschrauben.
- Entsprechend den „Einbauanweisungen“ zusammenbauen.



Since 1922 Since 1936



2010



Our Technology, Your Success

AUSTRALIA

Infastech (Australia) Pty Ltd.
891 Wellington Road
Rowville
Victoria 3178
Tel: +61 3 9765 6400
Fax: +61 3 9765 6445
info@infastech.com.au

CANADA

Avdel Canada Limited
1030 Lorimar Drive
Mississauga
Ontario L5S 1R8
Tel: +1 905 364 0664
+800 268 9947
Fax: +1 905 364 0678
+800 594 7661
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.
Bat. Le Monet Paris Nord 2
9 Allée des Impressionistes
CS 59328 Villepinte
95941 Roissy CDG Cedex
Tel: +33 (0) 149 909500
Fax: +33 (0) 149 909550
AvdelFrance@infastech.com

GERMANY

Avdel Deutschland GmbH
Rotenburger Str. 28
30659 Hannover
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
20861 Brugherio (MB)
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.
32-9, Jik-dong,
Gwangju-si, Gyeonggi-do,
Korea, 464-090
Tel: +82 1661 6342
+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 Dist.
Tainan City
Taiwan, R.O.C. 71841
Tel: +886 6 596 5798 (ext 201)
Fax: +886 6 596 5758
info-tw@infastech.com

THAILAND

Infastech Thal Co., Ltd
64/132 Moo 4 Tambon
Pluakdaeng
Amphur Pluakdaeng Rayong
21140 Thailand
Tel: +66 (0) 38 656360
Fax: +66 (0) 38 656346
info-th@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

Infastech (Decorah) LLC

1304 Kerr Drive
Decorah, IA 52101
Tel: +1 563 382 4216
Fax: +1 563 387 3540

Datenblatt Nr	Ausgabe	Änderungsstand
07900-00905	D	12/153

www.avdel-global.com

www.infastech.com

AV™, 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®, Infalok®, 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. eRiv™, Infastech®, NeoSpeed® 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.