



Instructions de montage du nez Avbolt® Outils 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 et AV™ 30

Règles de sécurité

Il est recommandé à toute personne amenée à utiliser ou manipuler de quelque façon que ce soit les ensembles de nez et outils manuels Avbolt® de lire attentivement cette feuille de données techniques et notamment les règles de sécurité et consignes figurant dans les manuels d'instructions des outils 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 et AV™ 30

Utilisation prévue

Les ensembles de nez Avbolt® associés aux outils 07220, 07267, 07287, AV™ 10, AV™ 15 et AV™ 30 sont conçus exclusivement pour mettre en place les rivets à rupture de tige Avbolt® de Avdel®. Choisir, pour chaque taille de rivet, l'outil de positionnement et le nez appropriés en se référant au tableau 1a et 1b ci-après.

I M P O R T A N T

Utiliser les outils et les ensembles de nez conformément aux règles de sécurité et aux instructions de montage figurant dans cette feuille de données techniques et dans le manuel d'instructions de l'outil. L'utilisation de rivets non mentionnés dans cette feuille de données techniques peut avoir des conséquences graves sur la durée de vie de l'outil et des ensembles de nez et entraîner une annulation de la garantie.

Le tableau 1a et 1b ci-dessous fournit la liste complète des numéros de référence, ensembles de nez et outils de base à utiliser pour chacun des modèles de rivet Avbolt®. Se reporter à ce tableau pour choisir et commander l'outil approprié. Il convient de noter qu'il existe deux variantes d'équipement de pose à monter sur les outils à main Avdel®, Avlock ou Huck®. Pour plus de détails sur les instructions de montage et d'entretien de chaque ensemble de nez, se reporter à la page indiquée dans le tableau 1.

Tableau 1a : Numéros de référence du nez complet					
DIMENSION AVBOLT®	ENSEMBLE DE NEZ		MACHOIRES	OUTIL DE BASE	
	REF.	REF. PAGE	REF.	MODELE	REF.
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

* Remarque : Les outils 7220 et 7267 nécessitent une pression minimum de 6,5 bar pour poser l'Avbolt® 5/16".

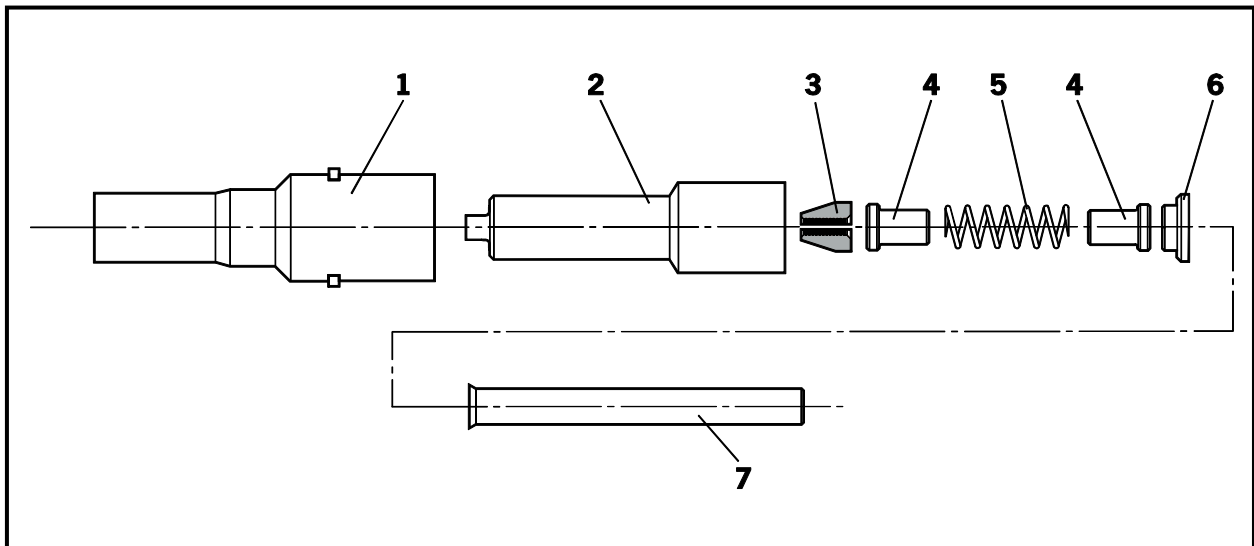
Tableau 1b: Numéros de référence du nez complet					
DIMENSION AVBOLT®	ENSEMBLE DE NEZ		MACHOIRES	OUTIL DE BASE	
	REF.	REF. PAGE	REF.	MODELE	REF.
1/2"	73412-03600	13	73412-03603	AV™ 30	73434-02000
				AVLOCK T30 & T40	-
	73412-03700	15	73412-03603	HUCK® 2620	-
	73432-03100	17	73432-03103	AV™ 15	73432-02000
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	-

Ensembles de nez 3/16" Avbolt® - 07220-08100 et 07220-08200

IMPORTANT
Débrancher l'alimentation pneumatique avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® 07220 Réf. 07220-08100		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-08101
2	BOITIER DE MORS	07220-08102
3	MACHOIRES	07220-08103
4	GUIDE DE RESSORT	07220-08104
5	RESSORT	07220-02103
6	ENTRETOISE	07220-08105
7	TUBE REDUCTEUR	07220-07505

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 256 Réf. 07220-08200		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-08101
2	BOITIER DE MORS	07220-08102
3	MACHOIRES	07220-08103
4	GUIDE DE RESSORT	07220-08104
5	RESSORT	07220-02103
6	ENTRETOISE-HUCK®	07220-08201
7	TUBE REDUCTEUR	07220-07505



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Assembler le guide du ressort **4** et le ressort **5** et poser l'ensemble verticalement sur une surface plane et régulière.
- Equilibrer les trois éléments des mâchoires **3** sur le guide supérieur du ressort **4**.
- Poser délicatement le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Orienter le boîtier de mors assemblé vers le bas, insérer l'entretoise **6** derrière le guide de ressort **4** arrière.
- Insérer le tube réducteur **7** dans l'alésage de la tête du piston de l'outil.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tête du piston de l'outil et serrer à l'aide d'une clé adéquate.

Ensembles de nez 3/16" Avbolt® - 07220-08100 et 07220-08200

Instructions de montage

Outil 07220:

- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et sur l'outil, en veillant à ce que les tenons sur le corps entrent dans les encoches situées dans le prolongement de la tête de l'outil.
- Tourner à 90° le corps de l'adaptateur, puis tourner l'anneau de l'extension de la tête jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans l'encoche de l'extension de la tête.

Outil Huck® 256:

- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et dans l'outil. Faire glisser l'écrou de retenue sur l'enclume **1**, visser entièrement sur l'outil et serrer à la main.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **3**.
- Vérifier si le ressort **5** et les guides du ressort **4** ne sont pas déformés.
- Nettoyer et examiner les composants, remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Remonter en suivant les 'Instructions de montage'.

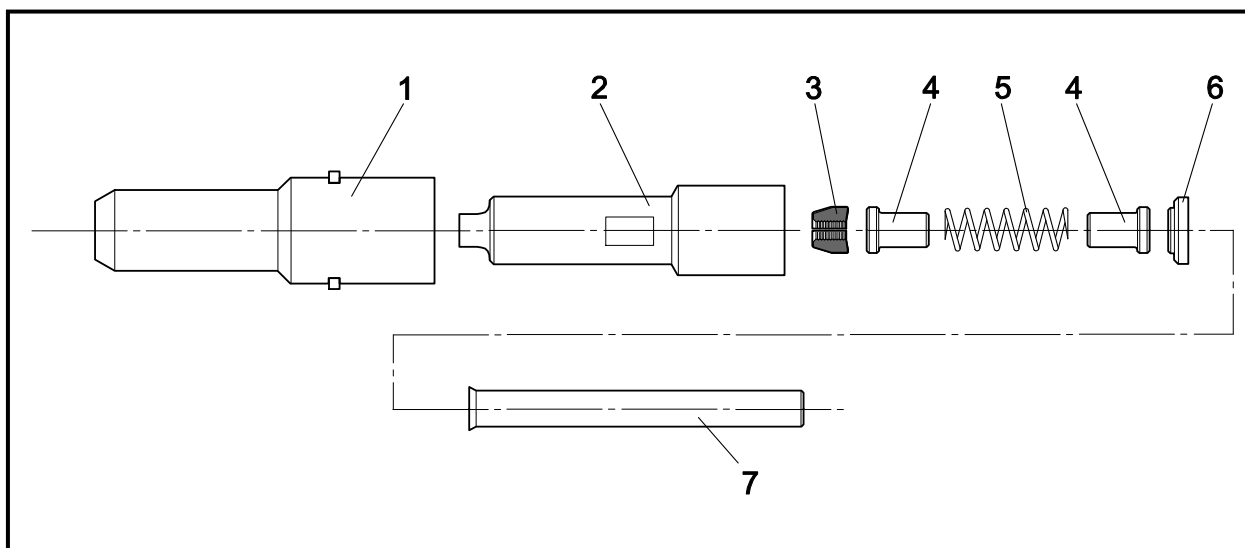
Ensembles de nez 1/4" Avbolt® - 07220-07500 et 07220-07600

IMPORTANT

Débrancher l'alimentation pneumatique avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® 07220 Réf. 07220-07500		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-07501
2	BOITIER DE MORS	07220-07503
3	MACHOIRES	07220-07502
4	GUIDE DE RESSORT	07220-02104
5	RESSORT	07220-02103
6	ENTRETOISE	07220-07504
7	TUBE REDUCTEUR	07220-07505

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 256 Réf. 07220-07600		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-07501
2	BOITIER DE MORS	07220-07503
3	MACHOIRES	07220-07502
4	GUIDE DE RESSORT	07220-02104
5	RESSORT	07220-02103
6	ENTRETOISE-HUCK®	07220-07601
7	TUBE REDUCTEUR	07220-07505



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Assembler le guide du ressort **4** et le ressort **5** et poser l'ensemble verticalement sur une surface plane et régulière.
- Equilibrer les trois éléments des mâchoires **3** sur le guide supérieur du ressort **4**.
- Poser délicatement le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Orienter le boîtier de mors assemblé vers le bas, insérer l'entretoise **6** derrière le guide de ressort **4** arrière.
- Insérer le tube réducteur **7** dans l'alésage de la tête du piston de l'outil.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tête du piston de l'outil et serrer à l'aide d'une clé adéquate.

Instructions de montage

Outil 07220:

- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et sur l'outil, en veillant à ce que les tenons sur le corps entrent dans les encoches situées dans le prolongement de la tête de l'outil.
- Tourner à 90° le corps de l'adaptateur, puis tourner l'anneau de l'extension de la tête jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans l'encoche de l'extension de la tête.

Outil Huck® 256:

- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et dans l'outil. Faire glisser l'écrou de retenue sur l'enclume **1**, visser entièrement sur l'outil et serrer à la main.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **3**.
- Vérifier si le ressort **5** et les guides du ressort **4** ne sont pas déformés.
- Nettoyer et examiner les composants, remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Remonter en suivant les 'Instructions de montage'.

Ensembles de nez 5/16" Avbolt® - 07220-07700 et 07220-07800

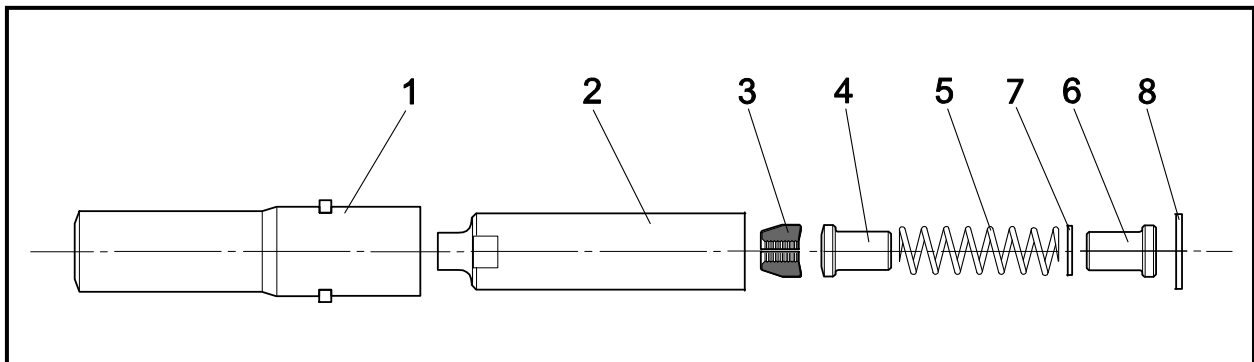
IMPORTANT

Débrancher l'alimentation pneumatique avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

Remarque : Les outils 7220 et 7267 nécessitent une pression minimum de 6,5 bar pour poser l'Avbolt® 5/16".

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® 07220 Réf. 07220-07700		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-07701
2	BOITIER DE MORS	07220-07702
3	MACHOIRES	73411-03303
4	PROLONGATEUR	07220-07703
5	RESSORT	07220-06305
6	GUIDE DE RESSORT	07220-07704

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 256 Réf. 07220-07800		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	07220-07701
2	BOITIER DE MORS	07220-07702
3	MACHOIRES	73411-03303
4	PROLONGATEUR	07220-07703
5	RESSORT	07220-06305
6	GUIDE DE RESSORT	07220-07704
7	SHIM	07220-07801
8	SHIM	07220-07802



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

Outil Avdel® 07220, 07267 et 07287:

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Assembler le guide du ressort **6**, le ressort **5** et prolongateur **4** et poser l'ensemble verticalement sur une surface plane et régulière.
- Equilibrer les trois éléments des mâchoires **3** sur le guide supérieur du ressort **4**.
- Poser délicatement le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tête du piston de l'outil et serrer à l'aide d'une clé adéquate.
- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et sur l'outil, en veillant à ce que les tenons sur le corps entrent dans les encoches situées dans le prolongement de la tête de l'outil.

Instructions de montage

- Tourner à 90° le corps de l'adaptateur, puis tourner l'anneau de l'extension de la tête jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans l'encoche de l'extension de la tête.

Outil Huck® 256:

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Assembler le guide du ressort **6**, Shim **7**, le ressort **5** et prolongateur **4** et poser l'ensemble verticalement sur une surface plane et régulière.
- Equilibrer les trois éléments des mâchoires **3** sur le guide supérieur du ressort **4**.
- Poser délicatement le boîtier de mors **2** sur les composants assemblés.
- Orienter le boîtier de mors assemblé vers le bas, insérer Shim 8 derrière le guide de ressort 6 arrière.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tête du piston de l'outil et serrer à l'aide d'une clé adéquate.
- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et sur l'outil, en veillant à ce que les tenons sur le corps entrent dans les encoches situées dans le prolongement de la tête de l'outil.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **3**.
- Vérifier que le ressort **5**, prolongateur **4** et le guide de ressort 6 ne sont pas déformés.
- Nettoyer et examiner les composants, remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Remonter en suivant les 'Instructions de montage'.

Ensembles de nez 5/16" Avbolt® - 73411-03300, 73411-03400 et 73430-03300

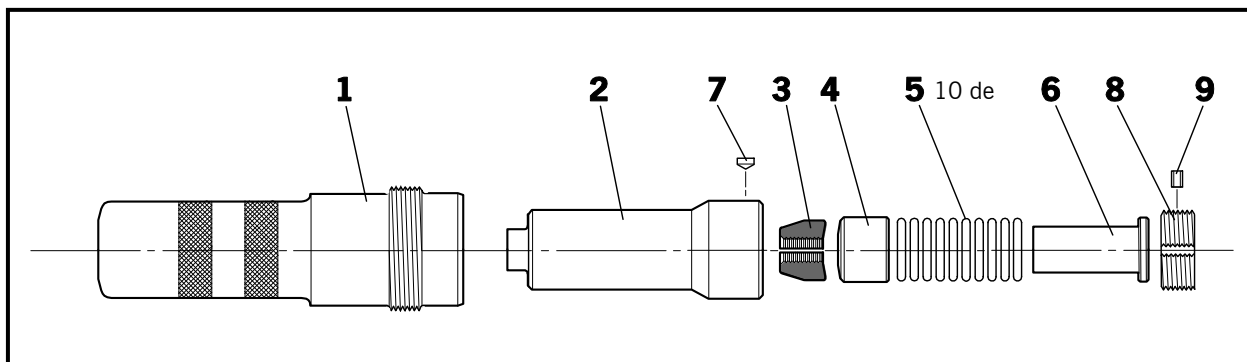
IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avlock T10 Réf. 73411-03300		
REPÈRE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73411-03301
2	BOITIER DE MORS	73411-03302
3	MACHOIRES	73411-03303
4	PROLONGATEUR	73411-03304
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03305
7	PINCE DE SERRAGE	73411-05004
8	TIGE DE SERRAGE	73411-03206
9	BOUCHON	73411-03207

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 2600 Réf. 73411-03400		
REPÈRE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME - HUCK®	73411-03401
2	BOITIER DE MORS - HUCK®	73411-03402
3	MACHOIRES	73411-03303
4	PROLONGATEUR	73411-03304
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03305
7	PINCE DE SERRAGE	73411-05004

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® AV™ 10 Réf. 73430-03300		
REPÈRE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73430-03301
2	BOITIER DE MORS	73430-03302
3	MACHOIRES	73411-03303
4	PROLONGATEUR	73411-03304
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03305
7	PINCE DE SERRAGE	73430-05004



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **6**, les joints toriques **5**, le prolongateur **4** et les mâchoires **3** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Placer le boîtier de mors **2** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **2**.

Ensembles de nez 5/16" Avbolt® - 73411-03300, 73411-03400 et 73430-03300

Instructions de montage

Outil Avlock T10:

- Visser la tige de serrage **8** sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité du piston.
- Insérer le bouchon **9** dans la tige de serrage **8**. Pivoter cette dernière sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que le bouchon **9** s'insère dans la rainure de la tige du piston. Le bouchon **9** doit se trouver sous la surface extérieure de la tige de serrage **8**.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité de la tige de serrage.
- Insérer la pince de serrage **7** dans le boîtier de mors **2**. Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de l'adaptateur de boîtier de mors. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Faire glisser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et visser dans l'adaptateur jusqu'à ce qu'il se stabilise.
- Un joint torique créera une certaine résistance lors des derniers tours donnés au carter de nez. Le carter de nez doit impérativement être resserré à la main contre la face de blocage située à l'arrière.

Outil Huck® 2600:

- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tige du piston jusqu'au fond.
- Insérer la pince de serrage **7** dans le boîtier de mors **2**. Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de la tige du piston. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et dans l'outil. Faire glisser l'écrou de retenue sur l'enclume **1**, visser entièrement sur l'outil et serrer à la main.

Outil Avdel AV™ 10:

- Le boîtier de mors **2** sera livré pré-assemblé avec un type à bille pince de serrage **7** et pas avec la goupille en laiton type comme illustré ci-dessus.
- Orienter l'outil vers le bas, visser l'assemblé boîtier de mors **2** sur la tige de piston jusqu'à ce que les pince de serrage **7** lignes jusqu'à l'une des quatre contre-alésages sur le filetage du piston. Faire tourner boîtier de mors **2** sur la tige de piston dans l'une ou l'autre direction jusqu'à pince de serrage **7** emplacements dans la plus proche contre-alésage.
- The pince de serrage **7** should be flush with the exterior of boîtier de mors **2**.
- Slide enclume **1** over boîtier de mors **2** and screw into the body of the placing tool until it is firm.
- Il y a un verrouillage joints toriques qui permettra de créer une résistance au final quelques tours de l'enclume. Il est impératif que les enclume être serrées à la main contre le verrouillage arrière face.

Ensembles de nez 5/16" Avbolt® - 73411-03300, 73411-03400 et 73430-03300

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **3**.
- Vérifier si le ressort **5** et les guides du ressort **4** ne sont pas déformés.
- Nettoyer et examiner les composants, remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Remonter en suivant les 'Instructions de montage'.

Ensembles de nez 3/8" Avbolt® - 73411-03200, 73411-03500 et 73430-03200

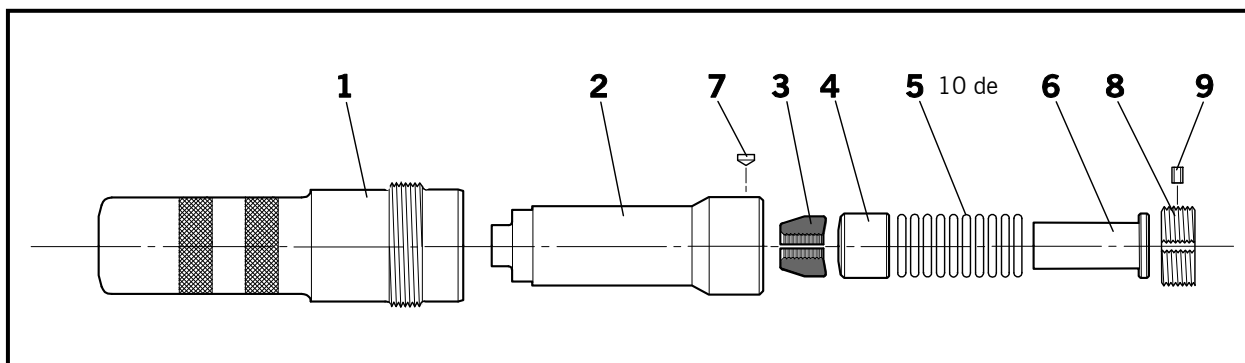
IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avlock T10 Réf. 73411-03200		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73411-03201
2	BOITIER DE MORS	73411-03202
3	MACHOIRES	73411-03203
4	PROLONGATEUR	73411-03204
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03205
7	PINCE DE SERRAGE	73411-05004
8	TIGE DE SERRAGE	73411-03206
9	BOUCHON	73411-03207

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 2600 Réf. 73411-03500		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME - HUCK®	73411-03501
2	BOITIER DE MORS - HUCK®	73411-03502
3	MACHOIRES	73411-03203
4	PROLONGATEUR	73411-03204
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03205
7	PINCE DE SERRAGE	73411-05004

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® AV™ 10 Réf. 73430-03200		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73430-03201
2	BOITIER DE MORS	73430-03202
3	MACHOIRES	73411-03203
4	PROLONGATEUR	73411-03204
5	JOINTS TORIQUES	07003-00426
6	MANCHON	73411-03205
7	PINCE DE SERRAGE	73430-05004



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **6**, les joints toriques **5**, le prolongateur **4** et les mâchoires **3** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Placer le boîtier de mors **2** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **2**.

Outil Avlock T10:

- Visser la tige de serrage **8** sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité du piston.
- Insérer le bouchon **9** dans la tige de serrage **8**. Pivoter cette dernière sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que le bouchon **9** s'insère dans la rainure de la tige du piston. Le bouchon **9** doit se trouver sous la surface extérieure de la tige de serrage **8**.

Ensembles de nez 3/8" Avbolt® - 73411-03200, 73411-03500 et 73430-03200

Instructions de montage

- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité de la tige de serrage.
- Insérer la pince de serrage **7** dans le boîtier de mors **2**. Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de l'adaptateur de boîtier de mors. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Faire glisser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et visser dans l'adaptateur jusqu'à ce qu'il se stabilise.
- Un joint torique créera une certaine résistance lors des derniers tours donnés au carter de nez. Le carter de nez doit impérativement être resserré à la main contre la face de blocage située à l'arrière.

Outil Huck® 2600:

- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tige du piston jusqu'au fond.
- Insérer la pince de serrage **7** dans le boîtier de mors **2**. Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de la tige du piston. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Placer l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et dans l'outil. Faire glisser l'écrou de retenue sur l'enclume **1**, visser entièrement sur l'outil et serrer à la main.

Outil Avdel AV™ 10:

- Le boîtier de mors **2** sera livré pré-assemblé avec un type à bille pince de serrage **7** et pas avec la goupille en laiton type comme illustré ci-dessus.
- Orienter l'outil vers le bas, visser l'assemblé boîtier de mors **2** sur la tige de piston jusqu'à ce que la pince de serrage **7** lignes jusqu'à l'une des quatre contre-alésages sur le filetage du piston. Faire tourner boîtier de mors **2** sur la tige de piston dans l'une ou l'autre direction jusqu'à pince de serrage **7** emplacements dans la plus proche contre-alésage.
- La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Faire glisser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et visser dans l'adaptateur jusqu'à ce qu'il se stabilise.
- Il y a un verrouillage joints toriques qui permettra de créer une résistance au final quelques tours de l'enclume. Il est impératif que les enclume être serrées à la main contre le verrouillage arrière face.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **3**.
- Vérifier que le prolongateur **4**, le manchon **6** et les joints toriques **5** ne sont pas déformés.
- Remonter en suivant les "Instructions de montage".

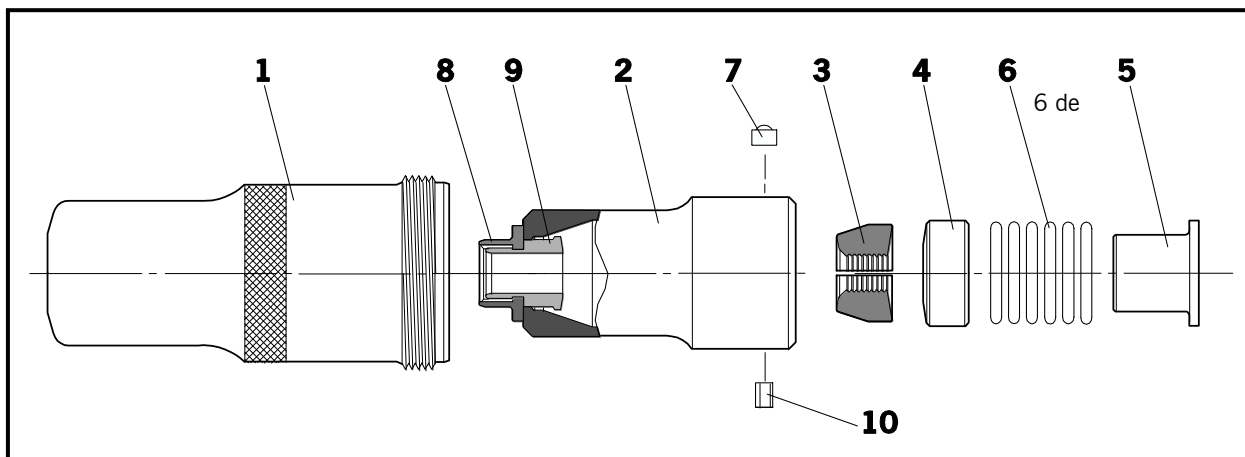
Ensembles de nez 1/2" Avbolt® - 73412-03600 et 73433-03100

IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® AV™ 30 Réf. 73412-03600		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73412-03601
2	BOITIER DE MORS	73412-03602
3	MIS MÂCHOIRE	73412-03603
4	PROLONGATEUR	73412-03604
5	MANCHON	73412-03605
6	JOINTS TORIQUES	73412-03607
7	PINCE DE SERRAGE	73412-03407
8	EJECTEUR	73412-03608
9	DEBLOCAGE DES MACHOIRES	73412-03606
10	JE DE VIS SANS TÊTE	07001-00685

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® AV™ 15 Réf. 73433-03100		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73432-03101
2	BOITIER DE MORS	73433-03102
3	MIS MÂCHOIRE	73412-03603
4	PROLONGATEUR	73412-03604
5	MANCHON	73432-03104
6	JOINTS TORIQUES	73412-03607
7	PINCE DE SERRAGE	73430-05004
8	EJECTEUR	73412-03608
9	DEBLOCAGE DES MACHOIRES	73412-03606



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les nis mâchoires **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **5**, les joints toriques **6**, le prolongateur **4** et les mis mâchoires **3** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Le boîtier de mors **2** sera livré pré-assemblé avec ejector **8** et deblocage des machoires **9**, comme illustré.
- Placer le boîtier de mors **2** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **2**.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors assemblé sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité de la tige de serrage.

Instructions de montage

- Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de l'adaptateur de boîtier de mors. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**. Blocage en position en serrant je de vis sans tête **10**.
- Diapositive enclume **1** sur boîtier de mors **2** et la vis dans l'enclume adaptateur jusqu'à ce qu'elle soit ferme.
- Il y a un verrouillage de joints toriques, qui permettra de créer une résistance au final quelques tours du nez carter. Il est impératif que le nez carter serrés à la main contre le verrouillage arrière face.
- Installation correcte du nez peut être mesuré par la libre circulation de la taille correcte des canards pilets à travers les mâchoires assemblés dans le nez.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure mis mâchoire **3**.
- Vérifier que l'éjecteur **8**, le boîtier de mors **2**, le manchon **5** et les joints toriques **6** ne sont pas déformés.
- Pour enlever un éjecteur **8** endommagé ou usé, faire glisser l'éjecteur **8** hors du boîtier de mors **2** aussi loin que possible. Couper a travers le bouton de relâchement le déblocage des mâchoires **9** entre la bride de l'éjecteur **8** et la face avant du boîtier de mors **2**. Inverser le boîtier de mors **2** et repousser vers l'extérieur le reste du déblocage des mâchoires **9**.
- Lors du montage d'un nouvel éjecteur **8** et d'un déblocage des mâchoires **9** dans le boîtier de mors **2**, vérifier d'abord que les filets sont propres, avant d'appliquer du Loctite® 243 et de visser les deux pièces ensemble dans le boîtier de mors **2**.
- Remonter en suivant les "Instructions de montage".

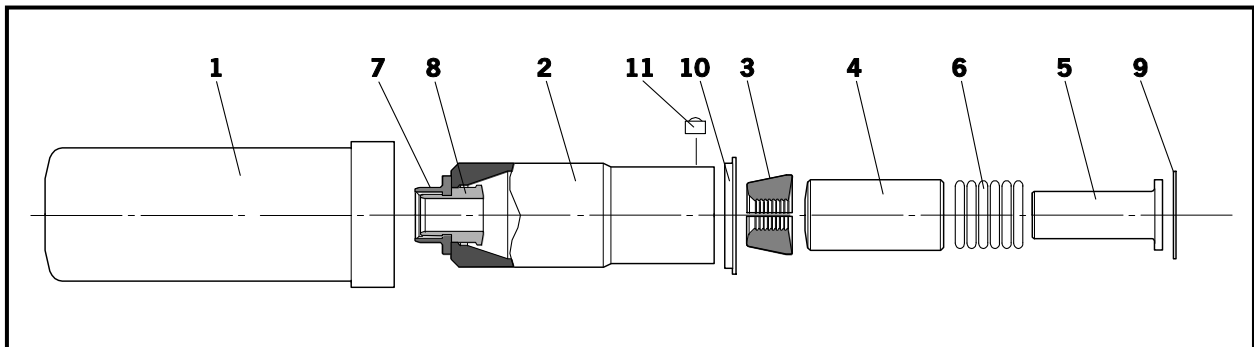
Ensemble de nez 1/2" Avbolt® Nose Assembly - 73412-03700

IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 2620 Réf. 73412-03700

REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME - HUCK®	73412-03701
2	BOITIER DE MORS - HUCK®	73412-03702
3	MIS MÂCHOIRE	73412-03603
4	PROLONGATEUR	73412-03703
5	MANCHON	73412-03704
6	JOINTS TORIQUES	73412-03706
7	EJECTEUR	07003-03608
8	DEBLOCAGE DES MÂCHOIRES	73412-03606
9	CIRCLIP	07004-00110
10	CIRCLIP	73412-03705
11	PINCE DE SERRAGE	73430-05004



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans le tableau et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement mis mâchoire **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **5**, les joints toriques **6**, le prolongateur **4** et mis mâchoire **3** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Le boîtier de mors **2** sera fourni pré-assemblé avec l'éjecteur **7** et le déblocage des mâchoires **8** comme indiqué.
- Placer le boîtier de mors **2** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **2**. Maintenir en place à l'aide d'un circlip **9**.
- Assembler le dispositif de retenue **10** sur le boîtier de mors **2** et visser à fond sur le piston. Faire tourner le boîtier de mors **2** jusqu'à ce que la pince de serrage **11** entre dans la rainure de la tige de piston.
- Faire glisser enclume **1** sur le boîtier de mors **2**, placer les bagues fendues sur l'enclume **1** et le bloquer avec le dispositif de retenue. (Remarque: Les bagues fendues et les dispositifs de retenue font partie de l'outil de base Huck® 2620).

Ensemble de nez 1/2" Avbolt® Nose Assembly - 73412-03700

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

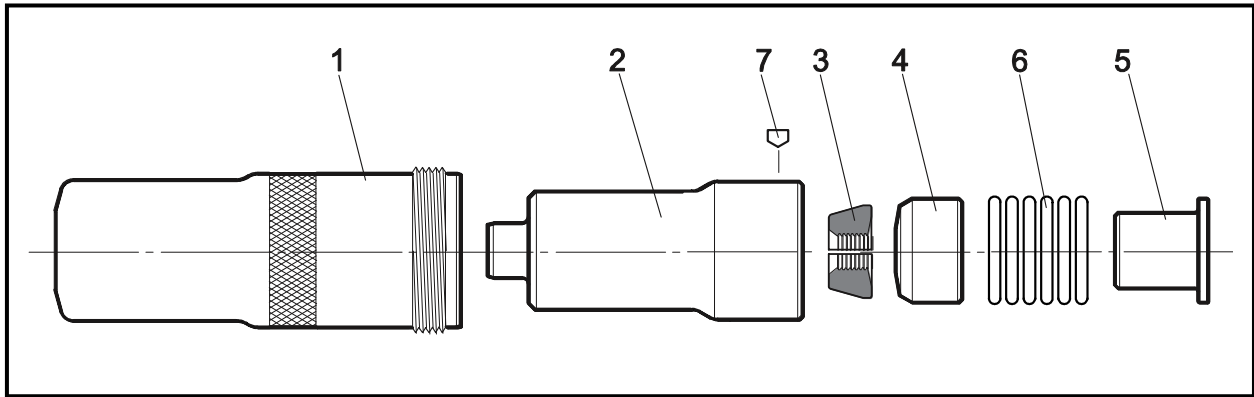
- Démontez l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacez toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyez et contrôlez l'usure de la mâchoire **3**.
- Vérifiez que l'éjecteur **7**, le boîtier de mors **2**, le manchon **5** et les joints toriques **6** ne sont pas déformés.
- Pour enlever un éjecteur **7** endommagé ou usé, faites glisser l'éjecteur **7** hors du boîtier de mors **2** aussi loin que possible. Coupez à travers le bouton de relâchement le déblocage des mâchoires **8** entre la bride de l'éjecteur **7** et la face avant du boîtier de mors **2**. Inversez le boîtier de mors **2** et repoussez vers l'extérieur le reste du déblocage des mâchoires **8**.
- Lors du montage d'un nouvel éjecteur **7** et d'un déblocage des mâchoires **8** dans le boîtier de mors **2**, vérifiez d'abord que les filets sont propres, avant d'appliquer du Loctite® 243 et de visser les deux pièces ensemble dans le boîtier de mors **2**.
- Remontez en suivant les "Instructions de montage".

Ensemble de nez 1/2" Avbolt® - 73432-03100 pour Avdel® AV™ 15

IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Avdel® AV™ 15 Réf. 73432-03100		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73432-03101
2	BOITIER DE MORS	73432-03102
3	MIS MÂCHOIRE	73432-03103
4	PROLONGATEUR	73412-03604
5	MANCHON	73432-03104
6	JOINTS TORIQUES	73412-03607
7	PINCE DE SERRAGE	73430-05004



Fitting Instructions

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans le tableau et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement mis mâchoire **3** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **5**, les joints toriques **6**, le prolongateur **4** et mis mâchoire **3** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Placer le boîtier de mors **2** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **2**.
- Le boîtier de mors **2** sera livré pré-assemblé avec un type à bille pince de serrage **7**.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors **2** assemblé sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité de la tige de serrage.
- Pivoter le boîtier de mors **2** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **7** s'insère dans la rainure la plus proche de l'adaptateur de boîtier de mors. La pince de serrage **7** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **2**.
- Faire glisser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **2** et visser dans l'adaptateur jusqu'à ce qu'il se stabilise.
- Il y a un verrouillage joints toriques qui permettra de créer une résistance au final quelques tours de l'enclume **1**. Il est impératif que les enclume être serrées à la main contre le verrouillage arrière face.

Ensemble de nez 1/2" Avbolt® - 73432-03100 pour Avdel® AV™ 15

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

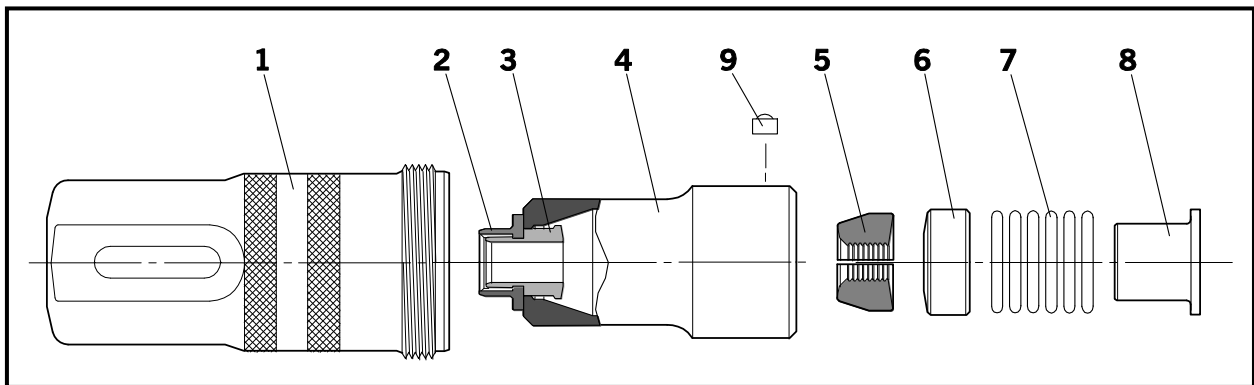
- Démontez l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacez toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyez et contrôlez l'usure des mis mâchoires **3**.
- Vérifiez que le prolongateur **4**, le manchon **5** et les joints toriques **6** ne sont pas déformés.
- Remontez en suivant les 'Instructions de montage'.

Ensemble de nez 5/8" Avbolt® - 73412-03400

IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME	73412-03401
2	EJECTEUR	73412-03408
3	DEBLOCAGE DES MACHOIRES	73412-03406
4	BOITIER DE MORS	73412-03402
5	MACHOIRES	73412-03403
6	PROLONGATEUR	73412-03404
7	JOINTS TORIQUES	07003-00427
8	MANCHON	73412-03405
9	PINCE DE SERRAGE	73412-03407



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **5** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **8**, les joints toriques **7**, le prolongateur **6** et les mâchoires **5** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Le boîtier de mors **4** sera livré pré-assemblé avec tige de ser **2** et deblocage des mâchoires **3**, comme illustré.
- Placer le boîtier de mors **4** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **4**.
- Orienter l'outil vers le bas, visser le boîtier de mors **2** assemblé sur la tige du piston jusqu'au niveau de l'extrémité de la tige de serrage.
- Pivoter le boîtier de mors **4** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la pince de serrage **9** s'insère dans la rainure la plus proche de l'adaptateur de boîtier de mors. La pince de serrage **9** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **4**.
- Faire glisser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **4** et visser dans corps d'outil jusqu'à ce qu'il se stabilise.

Instructions de montage

- Un joint torique créera une certaine résistance lors des derniers tours donnés au Enclume **1**. Le Enclume **1** doit impérativement être resserré à la main contre la face de blocage située à l'arrière.
- L'installation correcte de l'ensemble de nez peut être évaluée par le mouvement libre du réducteur de taille adéquate dans les mâchoires montées dans le nez.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

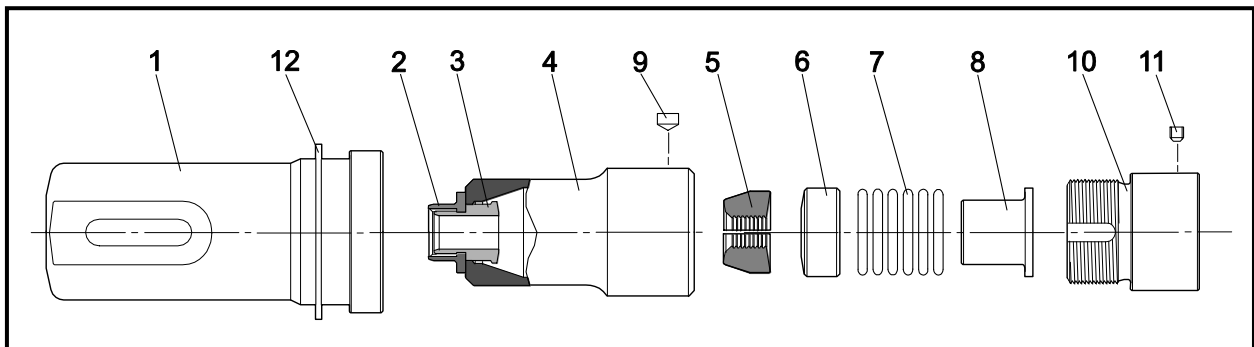
- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **5**.
- Vérifier que l'éjecteur **2**, le prolongateur **6**, le manchon et les joints toriques **7** ne sont pas déformés.
- Pour déposer un éjecteur **2** endommagé ou usé, couper en un point entre le flasque de l'éjecteur et l'extrémité du boîtier de mors **3**. L'éjecteur **2** et le déblocage des mâchoires **3** peuvent alors être séparés et déposés du boîtier de mors **4**. Inverser le boîtier de mors **4** et repousser vers l'extérieur le reste du déblocage des mâchoires **3**.
- Lors du montage d'un nouvel éjecteur **2** et d'un déblocage des mâchoires **3** dans le boîtier de mors **4**, vérifier d'abord que les filets sont propres, avant d'appliquer du Loctite® 243 et de visser les deux pièces ensemble dans le boîtier de mors **4**.
- Remonter en suivant les "Instructions de montage".

Ensemble de nez 5/8" Avbolt® - 73412-03500

IMPORTANT

Veiller à ce que l'outil soit mis hors tension avant de monter ou démonter les ensembles de nez.

ENSEMBLE DE NEZ pour outil Huck® 2628 tool Réf. 73412-03500		
REPERE	DESCRIPTION	REF.
1	ENCLUME - HUCK®	73412-03501
2	EJECTEUR	73412-03408
3	DEBLOCAGE DES MÂCHOIRES	73412-03406
4	BOITIER DE MORS - HUCK®	73412-03502
5	MACHOIRES	73412-03403
6	PROLONGATEUR	73412-03404
7	JOINTS TORIQUES	07003-00427
8	MANCHON	73412-03405
9	PINCE DE SERRAGE	73412-03507
10	TIGE DE SERRAGE	73412-03508
11	VIS DE BLOCAGE	07001-00481
12	CIRCLIP	07004-00107



Instructions de montage

Les numéros de repère en **gras** se rapportent aux composants de l'ensemble de nez dans les tableaux et l'illustration ci-dessus.

- Enduire légèrement les mâchoires **5** d'une couche de graisse au lithium Moly.
- Sur une surface de travail plane, assembler le manchon **8**, les joints toriques **7**, le prolongateur **6** et les mâchoires **5** en les empilant verticalement dans cet ordre.
- Le boîtier de mors **4** sera livré pré-assemblé avec tige de ser **2** et deblocage des machoires **3**, comme illustré.
- Placer le boîtier de mors **4** sur l'ensemble, glisser jusqu'à l'extrémité de la surface de travail et à l'aide d'un doigt, pousser l'ensemble entièrement dans le boîtier de mors **4**.
- Visser la tige de serrage **10** entièrement dans l'ensemble du boîtier de mors. L'épaulement de la tige de serrage **10** doit toucher l'arrière du boîtier de mors **4**.

Instructions de montage

- Insérer la pince de serrage **9** dans le boîtier de mors **4**. Dévisser la tige de serrage **10** jusqu'à ce que la pince de serrage **9** s'insère dans la rainure la plus proche. La pince de serrage **9** doit affleurer l'extérieur du boîtier de mors **4**.
- Visser la tige de serrage **10** sur la tige du piston jusqu'à ce que la face arrière de tige de serrage **10** dépasse d'environ 5 mm de la face avant de l'adaptateur de l'outil.
- Appliquer du Loctite® 243 sur la vis de blocage **11** et insérer dans la tige de serrage **10**. Pivoter le boîtier de mors **4** sur la tige du piston dans les deux directions jusqu'à ce que la vis de blocage **11** s'insère dans la rainure la plus proche de la tige du piston. La vis de blocage **11** doit alors être insérée de manière à affleurer l'extérieur de la tige de serrage **10**.
- Placer les anneaux fendus sur l'enclume **1** et l'adaptateur de l'outil. Pousser l'enclume **1** sur le boîtier de mors **4** et dans l'outil pour faciliter la pose des anneaux fendus.
- Faire glisser le manchon ou la retenue sur les anneaux fendus et poser le circlip **12** sur l'enclume **1**.
- L'installation correcte de l'ensemble de nez peut être évaluée par le mouvement libre du réducteur de taille adéquate dans les mâchoires montées dans le nez.

Instructions d'entretien

Les ensembles de nez doivent être vérifiés toutes les semaines. Toujours veiller à avoir en stock tous les composants internes de l'ensemble de nez, ceux-ci devant être remplacés régulièrement.

- Démonter l'ensemble de nez en procédant dans le sens inverse des instructions de montage.
- Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
- Nettoyer et contrôler l'usure des mâchoires **5**.
- Vérifier que l'éjecteur **2**, le prolongateur **6**, le manchon **8** et les joints toriques **7** ne sont pas déformés.
- Pour déposer un éjecteur **2** endommagé ou usé, couper en un point entre le flasque de l'éjecteur **2** et l'extrémité du boîtier de mors **4**. L'éjecteur **2** et le déblocage des mâchoires **3** peuvent alors être séparés et déposés du boîtier de mors **4**.
- Lors du montage d'un nouvel éjecteur **2** et d'un déblocage des mâchoires **3** dans le boîtier de mors **4**, vrifier d'abord que les filets sont propres, avant d'appliquer du Loctite® 243 et de visser les deux pièces ensemble dans le boîtier de mors **4**.
- Remonter en suivant les "Instructions de montage".

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

Manual No.	Issue	Change Note No.
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.