

别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

# 安装手册



## Genesis®7537 气动液压铆钉枪

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 目录

---

安全条例.....	3
<b>规格</b>	
7537 工具规格.....	4
工具尺寸.....	4
使用目的.....	5
<b>安装使用</b>	
气源.....	6
机械滑块.....	7
滑块.....	8
装载和重装工具.....	9
操作步骤.....	9
芯轴随动弹簧确认和方向.....	10
<b>枪头组件</b>	
枪头爪片.....	11
选择枪头爪片.....	12
枪头爪片的选择-英制.....	13
枪头爪片的选择-公制.....	15
芯轴和芯轴随动弹簧.....	17
Chobert®和 Grovit®-英制.....	17
Chobert®和 Grovit®-公制.....	18
Briv®-英制.....	19
芯轴头类型和“P”长度.....	20
Briv®-公制.....	20
Avlug®, Avsert®, Avtronic®, Rivscrew®英制和公制.....	21
<b>维修工具</b>	
每天.....	22
每周.....	22
钼锂基润滑脂 EP3753 安全资料.....	22
Molykote55 安全资料.....	23
Molykote111 安全资料.....	23
维修套件.....	24
<b>维护</b>	
07537-00200 工具的拆卸.....	25-26
07537 工具总组件图表和部件清单.....	27-28
<b>预充</b>	
液压油.....	29
HyspinVG32 和 AWS32 液压油安全资料.....	29
预充套件.....	29
预充步骤.....	30
<b>故障分析</b>	
故障、可能原因和解决方法.....	31

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 安全条例

---

安装、操作或维修此工具前，请务必认真阅读以下安全条例。

1. 只能用于铆铆钉。
2. 不要使用这款工具/机器铆接非 AVDEL 公司推荐和提供的设备。
3. 客户若对这款工具/机器、枪头组件、配件或 AVDEL 公司及代理商提供的任何设备进行修改，客户应付全部责任。如果有任何改进建议，公司将会通知。
4. 无论任何时候，工具/机器必须在安全的工作条件下进行维护。要由受过专业培训的人员，定期检查工具是否损坏，并检测其性能。任何拆卸操作都必须由受过专业培训的人员进行。如果没有参阅此维护说明，请勿拆卸工具/机器。如果您有培训需求，请联系英国 AVDEL 公司。
5. 无论任何时候，工具/机器应都应该按照相关的健康和安全法规操作。在英国，适用于“工作中的健康和安全法案 1974”。有关正确操作工具/机器及操作员安全的问题，应提交至 AVDEL 公司。
6. 使用此工具/机器前，客户必须把要遵守的预防措施向操作员说明清楚。
7. 调节、安装或取下枪头组件前，务必断开气源。
8. 使用工具/机器时，不能对准任何人或者操作员。
9. 使用工具/机器前，一定要站稳。
10. 确保通风口不被堵塞或遮盖，确保供气软管状态良好。
11. 工作压力不得超过 7 bar (100lbf/in<sup>2</sup>)。
12. 紧固件、芯轴、孔径和薄板厚度必须遵循 AVDEL 公司规格。
13. 除有特殊说明外，没有安装完整的枪头组件不能操作工具。
14. 使用该工具时，操作员和工作区附近的人都应佩戴眼睛保护设备，以防止射出，紧固件应该“隔空”放置。如果紧固件或工件边缘锋利，建议戴手套。
15. 为了保证工具的良好性能，运转的部件附近要保持干燥、清洁，避免缠绕到宽松的衣服，领带，长头发，抹布等。
16. 当把工具从一个地方带到另一个地方时，手要远离扳机，避免意外启动。
17. 不要过多接触液压油。为了尽量减少得皮疹的可能性，应注意彻底洗干净双手。

别让工具影响生产！ 网址: <http://www.huiyutools.com>

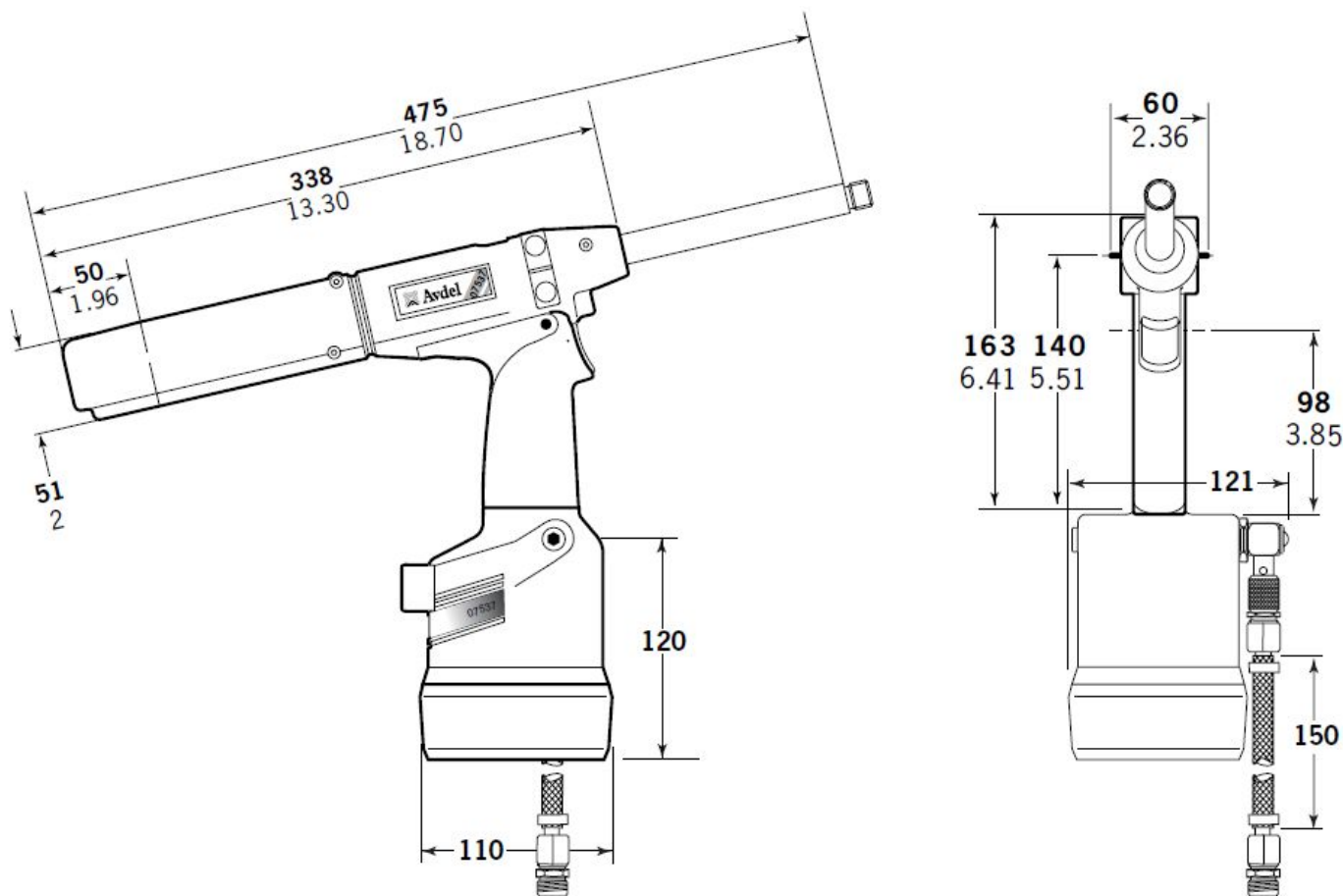
## 规格

### 07537 工具规格

气压	最小-最大	5-7bar (70-100lbf/in <sup>2</sup> )
自由空气量要求	@5.1bar/75lbf/in <sup>2</sup>	2.6litres (0.09ft <sup>3</sup> )
行程	最小	28.0mm (1.10in)
拉力	@5.5bar/80lbf/in <sup>2</sup>	3.89kN (875lbf)
循环时间	接近	1 秒
噪音等级	小于	70dB (A)
重量	工具	2.3kg (5.06lb)
振动频率	小于	2.5 m/s <sup>2</sup> (8ft/s <sup>2</sup> )

### 工具尺寸

部件编号 07537-00200



**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 使用目的

07537 气动工具是手持、轻巧型工具，用于铆接 AVDEL 快速铆钉（除 1/16"AVLUG®外），广泛应用于各行各业，是批次生产和流水线装配的理想之选。

所示部件编号可订购除枪头组件的完整工具。

07537 型工具部件编号是 07537-00200。参阅第 27-28 页的总组件图表。

此工具可铆接大部分同类紧固件，如下图所示。

此款工具须使用特定枪头设备。当您为工件选择铆钉尺寸和工具类型时，可参阅枪鼻设备选择手册选择相应的部件（见第 11-21 页）枪头爪片尺寸如第 12 页所示。

紧固件名称	紧 固 件 尺 寸											
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	6mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
CHOBERT®	●	●	●	●	●							
GROVIT®	●	●	●	●								
AVLUG®	●	●										
BRIV®	●	●	●	●						●		
RIVSCREW®						●	●	●	●			
AVTRONIC®						●						
AVSERT®											●	●

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

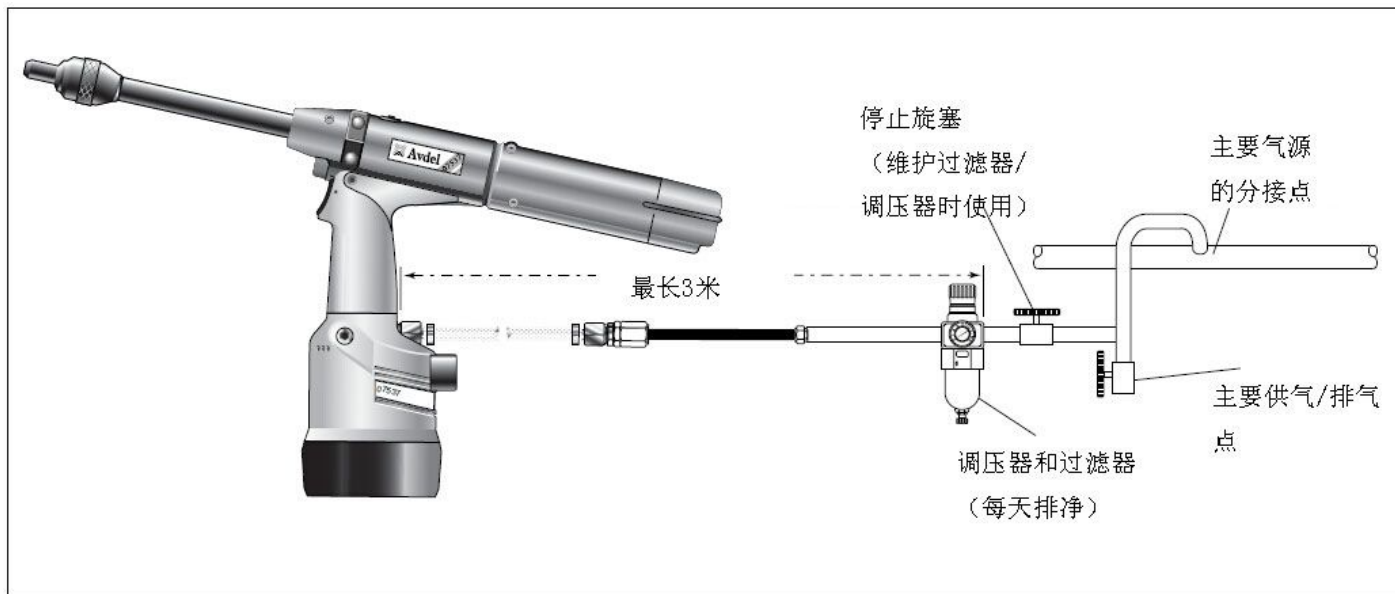
## 安装使用

### 气源

工具的最佳操作气压为5.5 bar。我们推荐使用调压器和自动注油/过滤系统。这些设备应在3米之内安装，以保证工具的使用寿命，并减少工具维护。

供气软管的最小有效工作气压，是系统工作时产生之最大气压的150%，或者最大气压10bar。空气软管应耐油、耐磨；在操作可能导致软管受损的部位，应该进行软管加固。供气软管的最小直径为6.4mm或1/4inch。

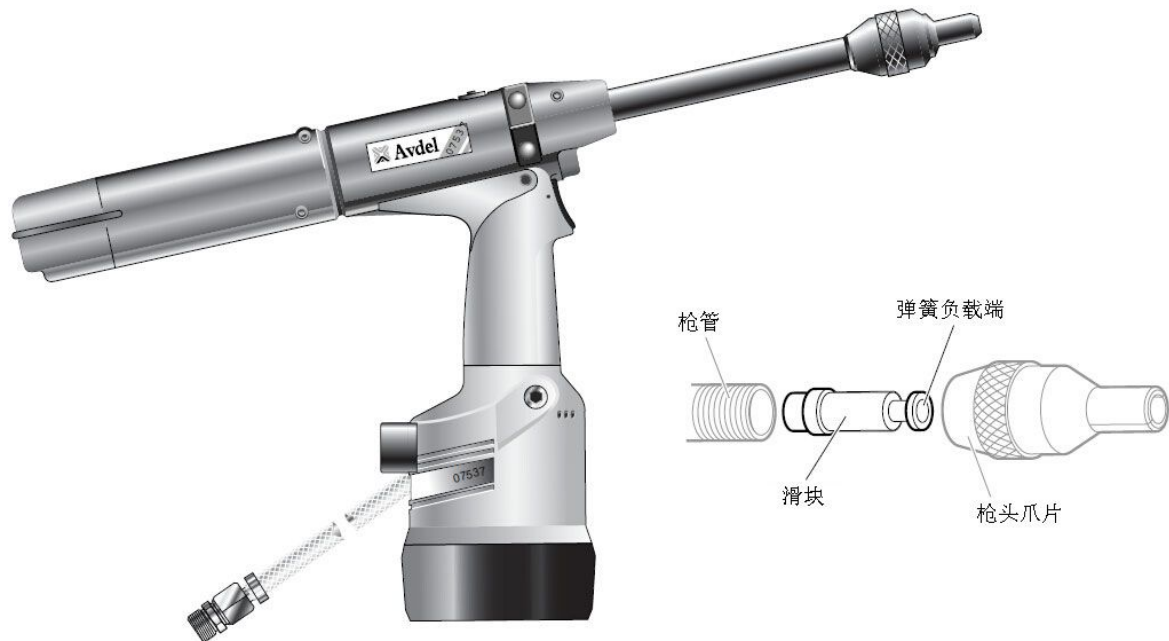
日常维修细节，请参阅第22页。



别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

## 安装使用

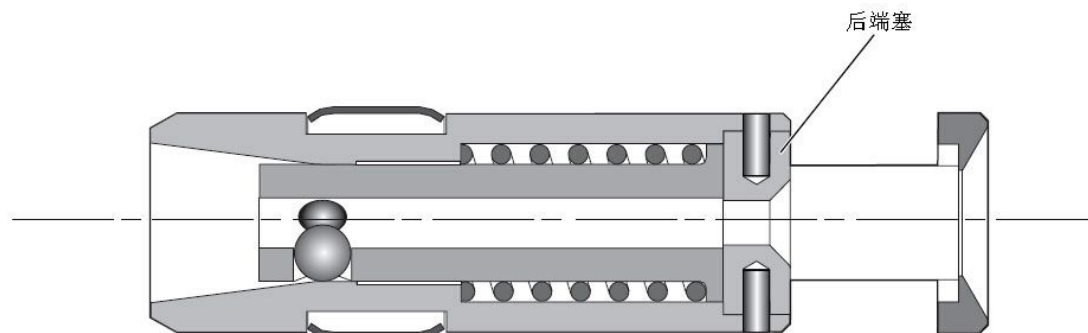
### 机械滑块



如下三种不同滑块可供参考：

- 07271-01100                      用于标准芯轴和 5/32" 一次性芯轴
- 07279-05843                    用于 1/8" 一次性芯轴
- 07279-05845                    用于 3/16" 一次性芯轴

上述组件的不同点在于后端塞内径的不同。



颜色编码见如下表：

机械滑块部件编号	后端塞部件编号	颜色	孔径 (mm)
07271-01100	07150-00402	碳素钢	2.7
07279-05843	07159-05844	金	2.2
07279-05845	07159-05846	银	3.3

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 安装使用

### 滑块

#### 重要提示

如果安装错误, 滑块将不会输送紧固件。

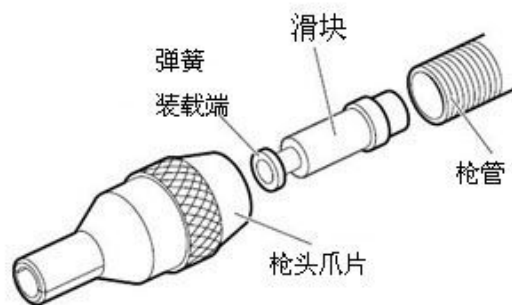
当滑块以正确的方式安装到组装好的工具上时, 须在安装之前检查方向。弹簧负载时, 微微凹陷, 滑块的末端指向如下列所示的工具的前端。

当滑块以正确的方式安装时, 随着芯轴推入枪管的中心, 滑块会轻易地滑出枪管然后被拉回。

调转滑块的方向, 按照以下步骤:

粗体部分所指部件参阅第27-28页07537-00200总部件图纸和部件清单。

- 移除夹子 **48**, 滑下后端盖 **50**。
- 使用内六角扳手, 移除一个带帽螺钉 **5** 以确保任何空气都已耗尽。移除第二个带帽螺钉 **5**。
- 拉出后部塞 **47**。
- 拉出爪片末端活塞组件 **51** 和爪片 **34**。
- 取出弹簧 **35** 和爪套 **41**。
- 将芯轴插入到枪管 **44** 后端的孔中, 直到它从枪管前端突出, 然后从前端拉出芯轴和游标。
- 以相反的顺序重组部件。
- 将机械滑块组件 **36** 以正确的方式插入枪管前端。



## 装载和重装工具

#### 重要提示

装载工具和组装枪头组件步骤都是完整的。

当订购一个完整的工具或系统时, 须配置铆接紧固件所需的枪头组件。阅读第 11-21 页的枪头设备部分, 确认枪头设备部件或选择正确的部件。

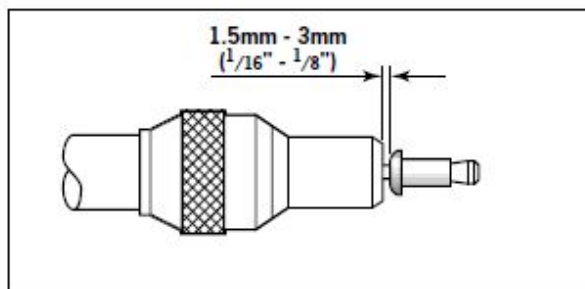
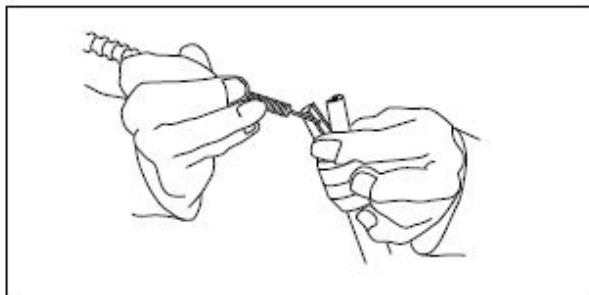
如果已经配好枪头爪片、芯轴和芯轴芯轴随动弹簧, 按照下页步骤装载工具和组装枪头组件。

粗体数字所指部件在第 27-28 页的 07537-00200 工具总部件图纸和部件清单中。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 装载工具

- 连接气源。
- 打开夹住芯轴的尾爪 **34**，断开尾爪开关（部件 **22** 和 **23**）。
- 将选择好的枪头爪片拧到枪管 **44** 上。
- \*将芯轴利用纸槽插入紧固件末端。
- 确保将芯轴随动弹簧以正确的方向滑到芯轴上，如第 10 页表所示。
- 夹住芯轴末端，将紧固件处纸槽扯掉。
- 通过旋转凸轮操作爪片的外部环或推动爪片末端壳打开枪头爪片。如下左图所示。
- 将预先组装好的芯轴、芯轴随动弹簧和紧固件插入到枪头爪片中，直到第一个要被铆接的紧固件从枪头爪片中突出。
- 关闭枪头爪片并调整，使第一个紧固件突出 1.5mm-3mm (1/16" 到 1/8")，如下右图所示。
- 连接末端爪片开关关闭末端爪片以确保芯轴被夹紧（部件 **22** 和 **23**）。



## 重装工具

- 打开工具尾爪 **34**。
- 打开枪头爪片，将空芯轴和芯轴随动弹簧从工具中拉出。
- 按照以上步骤\*开始重装工具。

## 操作步骤

### 重要提示

操作工具前，须检查滑块方向和枪头组件是否正确。

- 推动紧固件，使之从枪头爪片中突出，垂直握住工具使之完全进入工件孔。
- 扣下扳机不放松-芯轴头被拉入紧固件，并使紧固件进入工件。
- 移除工具。
- 松开扳机。下一个紧固件将会被自动送入枪头爪片中等待铆接。

粗体数字所指部件在第 27-28 页的 07537-00200 总组件和部件清单中。

别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

安装使用

芯轴随动弹簧确认和方向				
紧固件		枪头爪片 (见枪头组件选择)	芯轴 尺寸	芯轴/芯轴随动弹簧和紧固件组件
名称	尺寸			
BRIV®	3/32"	标准锥型	所有的	
	3/32"	入口有限&入口有限凸轮操作的	所有的	
	1/8"	所有的	所有的	
	5/32"	所有的	所有的	
	3/16"	所有的	所有的	
	6mm	标准型	所有的除第三特大号外	
CHOBERT®	3/32"	所有的除标准锥型、入口有限型外	所有的	
AVLUG® GROVIT®	3/32"	标准锥型、入口有限型	所有的	
	1/8"	所有的	所有的	
CHOBERT® GROVIT®	5/32"	所有的	所有的除第三特大号外	
	5/32"	所有的	第三特大号	
	3/16"	所有的	所有的除第二特大号外	
	1/16"	所有的	第二特大号	
CHOBERT®	1/4"	所有的	所有的	
RIVSCREW®	2.8/3mm	所有的	所有的	
	3.5/4mm	所有的	所有的	
AVSERT®	2.5mm/4 x 40UNC	所有的	所有的	
	6 x 32UNC	所有的	所有的	
AVTRONIC®	2.5mm	所有的	所有的	
	2.8mm	所有的除入口有限型外	所有的	
	2.8mm	有限入口型	所有的	

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 枪头组件

快速紧固工具例如 0753MKII 上的枪头组件一般包含三个部件：一个枪头爪片，一个芯轴和一个芯轴随动弹簧。这三个部件都须与要铆接的紧固件和工件孔尺寸匹配。

### 重要提示

为了避免全部拆卸工具，安装枪头组件之前，须检查游标的方向。见第 8 页“滑块”部分。  
须安装正确的枪头组件以确保有效地铆接紧固件和安全地操作工具。请仔细阅读第 3 页的安全说明。

确认安装正确的枪头组件时，首先须阅读选择表选择一个枪头爪片，然后阅读芯轴选择表选择芯轴和芯轴随动弹簧的部件编号。芯轴和芯轴随动弹簧如第 10 页所示。

安装枪头设备，按照第 9 页的“装载工具”步骤。

## 枪头爪片

### 重要提示

错误的枪头爪片会导致错误地铆接紧固件或错误地夹紧。

枪头爪片内部尺寸会随着它铆接的紧固件的不同而不同，可被分类为下页所示的七种基本形状。准确的尺寸可参阅如下页插图所示的字母，它们会被显示在第 13-15 页的“枪头爪片选择表”里。

对于特殊的形状，有几种可能的末端组成选择可以帮助工具进入或提高紧固件紧固性能。

### 平板型

- 所有枪头爪片组成的标准末端。
- 适用于没有入口限制的工件。

### 普通型

- 用于一般 CHOBERT® 紧固件。
- 也可用于 BRIV® 紧固件，从而获得最高可能的夹紧力。注意这样会使 BRIV® 紧固件最大铆接范围减小接近 0.015" (0.4mm)。

### 嵌入式

- 仅用于 BRIV® 紧固件。
- 它比平板型有更大的夹紧力，但比普通型小。紧固件的铆接范围不会减小。

### 锥型

- 可用于如“枪头爪片选择表”所示的枪头爪片。
- 比平板式进入能力强，但和平板式有相同的铆接范围。

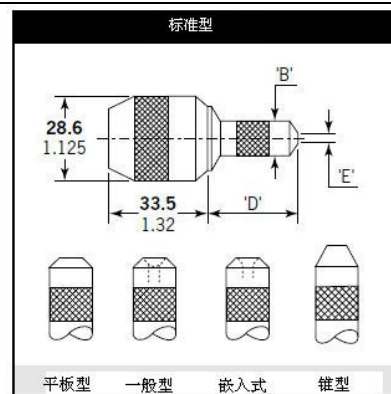
### 封头型

- 仅用于 RIVSCREW® 紧固件。
- 使紧固件头部变形从而达到较好的夹紧力。

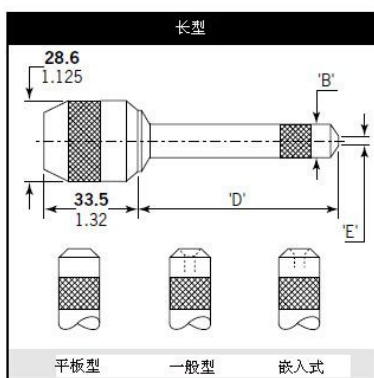
别让工具影响生产！ 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 选择枪头爪片

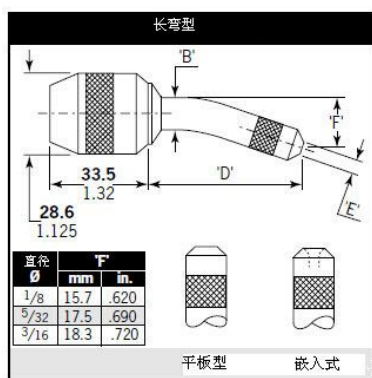
- 列出要铆接的紧固件的名称、尺寸和材质。
- 如果使用英制单位在第 13 页枪头爪片选择表的第一纵列里寻找，如果使用公制单位在第 15 页。
- 浏览下页的表，注意哪些枪头爪片是可用的。仅如图所示的枪头爪片是可用的。
- 参考相应的枪头爪片图表选择最适合工件的枪头爪片。如果工件没有入口限制，可以选择凸轮或非凸轮平板末端的标准形状。



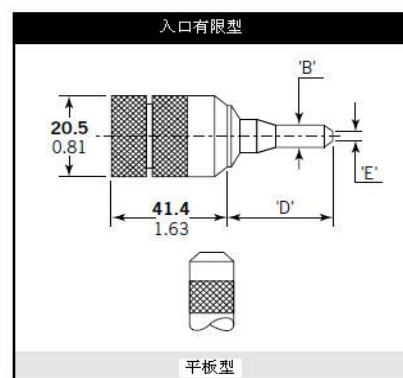
可用于四种不同末端形式，可铆接所有紧固件(除 RIVSCREW 外)。适用于没有入口限制的工件。



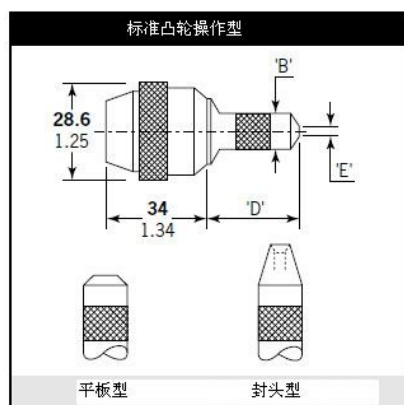
可用于铆接大部分紧固件。可允许进入须更大穿透力而没有其他进入限制的工件。



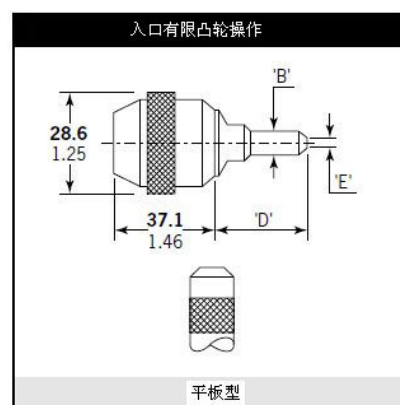
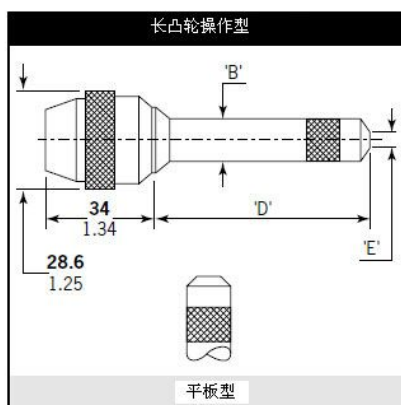
可用于如枪头爪片选择表所示的紧固件。允许有进入限制的、须更大穿透力的工件。芯轴须手动弯折至匹配爪片的形状。



可用于如枪头爪片选择表所示的紧固件。允许进入非常具有限制性的工件。



可用于下页枪头爪片选择表。上述标准型和有限入口型加上一个凸轮可简化并加快枪头爪片的开口，因此它们对纵槽重装有相同的功能。



粗体数字所指尺寸为毫米，其他尺寸为英寸。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

**枪头爪片选择-英制**

“参考编号”纵列引用于芯轴选择“参考编号”的纵列。它能识别芯轴和芯轴随动弹簧所须的匹配特定紧固件的特殊的枪头爪片。

紧固件	参 考 编 号	枪头爪片					参 考 编 号	枪头爪片				
		类型和末端形式	部件编号	尺寸				类型和末端形式	部件编号	尺寸		
				B	D	E				B	D	E
3/32" CHOBERT® & GROVIT®	1	标准型-平板	07150-03003	.36	1.30	.16	1	#标准型-一般型	07150-03203	.36	1.33	.24
	1	标准型凸轮操作-平板	07170-04500	.36	1.30	.16	1	有限入口凸轮操作	07177-03003	.20	1.18	.16
	2	标准型	07170-03103	.36	1.30	.16	3	有限入口	07274-01000	.22	1.07	.16
	4	长型-平板	07150-04003	.41	2.30	.16	4	长弯型-平板	07150-05003	.41	2.28	.16
1/8" CHOBERT® & GROVIT®	5	标准型-平板	07150-03004	.41	1.18	.20	5	#标准型-一般型	07150-03204	.41	1.22	.32
	5	标准型-锥形	07170-03104	.41	1.19	.20	5	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	.41	1.18	.20
	6	长型-平板	07150-04004	.41	2.18	.20	6	#长型-一般型	07150-04204	.41	2.22	.30
	6	长弯型-平板	07150-05004	.41	2.12	.20	6	长型凸轮操作-平板	07170-05005	.41	2.18	.20
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	标准型-平板	07150-03005	.48	1.30	.24	7	#标准型-一般型	07150-03205	.48	1.35	.41
	7	标准型-锥形	07150-03105	.44	1.30	.24	7	标准型凸轮操作-平板	07170-04705	.48	1.30	.24
	8	长型-平板	07150-04005	.48	2.30	.24	8	#长型-一般型	07150-04205	.48	2.35	.42
	8	长弯型-平板	07150-05005	.48	2.23	.33	8	长型凸轮操作-平板	07170-05100	.48	2.30	.24
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	标准型-平板	07150-03006	.56	1.18	.33	9	#标准型-一般型	07150-03206	.56	1.24	.47
	9	标准型-锥形	07150-03106	.56	1.18	.33	9	标准型凸轮操作-平板	07170-04800	.56	1.18	.33
	10	长型-平板	07150-04006	.56	2.30	.33	10	#长型-一般型	07150-04206	.56	2.39	.48
	10	长弯型-平板	07150-05006	.56	2.21	.33	10	长型凸轮操作-平板	07170-05200	.56	2.30	.33
1/4" CHOBERT®	11	标准型-平板	07150-03008	.64	1.18	.39	11	标准型凸轮操作-平板	07170-04900	.64	1.18	.39
	12	长型-平板	07150-04008	.64	2.18	.39	12	长型凸轮操作-平板	07170-05300	.64	2.18	.39
3/32" BRIV® 黄铜制	13	标准型-锥形	07170-03103	.36	1.30	.15	14	有限入口凸轮操作	07177-03003	.20	1.18	.16
	14	有限入口型	07274-01000	.22	1.07	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	15	标准型-平板	07150-03004	.41	1.18	.20	15	标准型-嵌入式	07170-03004	.41	1.20	.30
	15	标准型-锥形	07170-03104	.41	1.19	.20	16	长型-平板	07150-04004	.41	2.18	.20
	16	长型-嵌入式	07170-03204	.41	2.18	.30	16	长弯型-平板	07150-05004	.41	2.12	.20
	16	长弯型-嵌入式	07170-03304	.41	2.12	.30	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	17	标准型-平板	07150-03005	.48	1.30	.24	17	标准型-嵌入式	07170-03005	.48	1.32	.41
	18	长型-平板	07150-04005	.48	2.30	.24	18	长型-嵌入式	07170-03205	.48	2.30	.41
	18	长弯型-平板	07150-05005	.48	2.23	.24	18	长弯型-嵌入式	07170-03305	.48	2.23	.41

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

5/32" BRIV® 不锈钢	19	标准型-平板	07150-03005	.48	1.30	.24	19	标准型-嵌入式	07170-03005	.48	1.32	.41
	20	长型-平板	07150-04005	.48	2.30	.24	20	长型-嵌入式	07170-03205	.48	2.30	.41
	20	长弯型-平板	07150-05006	.48	2.23	.24	20	长弯型-嵌入式	07170-03305	.48	2.23	.41
3/16" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	21	标准型-平板	07150-03006	.56	1.30	.33	21	标准型-嵌入式	07170-03006	.56	1.20	.47
	22	长型-平板	07150-04006	.56	2.30	.33	22	长型-嵌入式	07170-03206	.56	2.30	.47
	22	长弯型-平板	07150-05006	.56	2.21	.33	22	长弯型-嵌入式	07170-03306	.56	2.21	.47
3/16" BRIV® 不锈钢	23	标准型-平板	07150-03006	.56	1.18	.33	23	标准型-嵌入式	07170-03006	.56	1.20	.47
	24	长型-平板	07150-04006	.56	2.30	.33	24	长型-嵌入式	07170-03206	.56	2.30	.47
	24	长弯型-平板	07150-05006	.56	2.21	.33	24	长弯型-嵌入式	07170-03306	.56	2.21	.47
6mm BRIV® 铝合金、钢	25	标准型-平板	07170-05600	.64	1.21	.52	25	标准型-平板	07170-05800	.64	1.21	.52
	26	长型凸轮操作	07170-05700	.64	2.19	.52	26	长型-平板	07170-05900	.64	2.19	.52
3/32" AVLUG®	27	标准型-平板	07150-03003	.36	1.30	.16	27	标准型-锥形	07150-03103	.36	1.30	.16
	27	标准型凸轮操作-平板	07170-04500	.36	1.30	.16	28	长型-平板	07150-04003	.41	2.30	.16
	28	长弯型-平板	07150-05003	.41	2.28	.16	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	标准型-平板	07150-03004	.41	1.18	.20	29	标准型-锥形	07170-03104	.41	1.19	.20
	29	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	.41	1.18	.20	30	长型-平板	07150-04004	.41	2.18	.20
	30	长弯型-平板	07150-05004	.41	2.12	.20	30	长型凸轮操作-平板	07170-05000	.41	2.18	.20
2.5mm, 4-40 UNCAVSERT®	31	标准型-平板	07150-03003	.36	1.30	.16	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNCAVSERT®	32	标准型-平板	07150-03004	.41	1.18	.20	32	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	.41	1.18	.20
2.5mm AVTRONIC®	33	标准型-平板	07150-03003	.36	1.30	.16	33	有限入口凸轮操作	07271-08000	.41	1.18	.16
	34	长型-平板	07150-04003	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	标准型-平板	07271-05600	.36	1.30	.16	36	有限入口凸轮操作	07271-08100	.40	1.18	.16
	37	长型-平板	07271-05900	.41	2.30	.16	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	标准型凸轮操作-封头	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	标准型凸轮操作-封头	07271-03000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	标准型凸轮操作-封头	07271-03500	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	标准型凸轮操作-封头	07271-04000	.41	1.18	.24	-	-	-	-	-	-

#所指枪头爪片适用于铆接一般型封头的 CHOBERT® 铆钉。当使用相同尺寸的 BRIV® 铆钉时, 可以达到最大可能的夹紧力。注意当使用 BRIV® 紧固件时, 最大铆接范围会减小接近 0.015" (0.4mm)。

别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

枪头爪片选择-公制

紧固件	参 考 编 号	枪头爪片					参 考 编 号	枪头爪片				
		类型和末端形式	部件编号	尺寸				类型和末端形式	部件编号	尺寸		
				B	D	E				B	D	E
3/32" CHOBERT® & GROVIT	1	标准型-平板	07150-03003	9.14	33.02	4.06	1	#标准型-一般型	07150-03203	9.14	33.78	6.10
	1	标准型凸轮操作-平板	07170-04500	9.14	33.02	4.06	1	有限入口凸轮操作	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	2	标准型	07170-03103	9.14	33.02	4.06	3	有限入口	07274-01000	5.59	27.18	4.06
	4	长型-平板	07150-04003	10.41	58.42	4.06	4	长弯型-平板	07150-05003	10.41	57.91	4.06
1/8" CHOBERT® & GROVIT	5	标准型-平板	07150-03004	10.41	29.97	5.08	5	#标准型-一般型	07150-03204	10.41	30.99	8.13
	5	标准型-锥形	07170-03104	10.41	30.23	5.08	5	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	10.41	29.97	5.08
	6	长型-平板	07150-04004	10.41	55.37	5.08	6	#长型-一般型	07150-04204	10.41	56.39	7.62
	6	长弯型-平板	07150-05004	10.41	53.85	5.08	6	长型凸轮操作-平板	07170-05005	10.41	55.37	5.08
5/32" CHOBERT® & GROVIT®	7	标准型-平板	07150-03005	12.19	33.02	6.10	7	#标准型-一般型	07150-03205	12.19	34.29	10.41
	7	标准型-锥形	07150-03105	11.18	33.02	6.10	7	标准型凸轮操作-平板	07170-04705	12.19	33.02	6.10
	8	长型-平板	07150-04005	12.19	58.42	6.10	8	#长型-一般型	07150-04205	12.19	59.69	10.67
	8	长弯型-平板	07150-05005	12.19	56.13	6.10	8	长型凸轮操作-平板	07170-05100	12.19	58.42	6.10
3/16" CHOBERT® & GROVIT®	9	标准型-平板	07150-03006	14.22	29.97	8.38	9	#标准型-一般型	07150-03206	14.22	31.50	11.94
	9	标准型-锥形	07150-03106	14.22	29.97	8.38	9	标准型凸轮操作-平板	07170-04800	14.22	29.97	8.38
	10	长型-平板	07150-04006	14.22	58.42	8.38	10	#长型-一般型	07150-04206	14.22	60.71	12.19
	10	长弯型-平板	07150-05006	14.22	56.13	8.38	10	长型凸轮操作-平板	07170-05200	14.22	58.42	8.38
1/4" CHOBERT®	11	标准型-平板	07150-03008	16.26	29.97	9.91	11	标准型凸轮操作-平板	07170-04900	16.26	29.97	9.91
	12	长型-平板	07150-04008	16.26	55.37	9.91	12	长型凸轮操作-平板	07170-05300	16.26	55.37	9.91
3/32" BRIV® 黄铜制	13	标准型-锥形	07170-03103	9.14	33.02	3.81	14	有限入口凸轮操作	07177-03003	5.08	29.97	4.06
	14	有限入口型	07274-01000	5.59	27.18	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	15	标准型-平板	07150-03004	10.41	29.97	5.08	15	标准型-嵌入式	07170-03004	10.41	30.48	7.62
	15	标准型-锥形	07170-03104	10.41	30.23	5.08	16	长型-平板	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	16	长型-嵌入式	07170-03204	10.41	55.37	7.62	16	长弯型-平板	07150-05004	10.41	53.85	5.08
	16	长弯型-嵌入式	07170-03304	10.41	53.85	7.62	-	-	-	-	-	-
5/32" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	17	标准型-平板	07150-03005	12.19	33.02	6.10	17	标准型-嵌入式	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	18	长型-平板	07150-04005	12.19	58.42	6.10	18	长型-嵌入式	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	18	长弯型-平板	07150-05005	12.19	56.64	6.10	18	长弯型-嵌入式	07170-03305	12.19	56.64	10.41
5/32" BRIV® 不锈钢	19	标准型-平板	07150-03005	12.19	33.02	6.10	19	标准型-嵌入式	07170-03005	12.19	33.53	10.41
	20	长型-平板	07150-04005	12.19	58.42	6.10	20	长型-嵌入式	07170-03205	12.19	58.42	10.41
	20	长弯型-平板	07150-05006	12.19	56.64	6.10	20	长弯型-嵌入式	07170-03305	12.19	56.64	10.41

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

3/16" BRIV® 铝合金 黄铜、钢	21	标准型-平板	07150-03006	14.22	29.97	8.38	21	标准型-嵌入式	07170-03006	14.12	30.48	11.94
	22	长型-平板	07150-04006	14.22	58.42	8.38	22	长型-嵌入式	07170-03206	14.12	58.42	11.94
	22	长弯型-平板	07150-05006	14.22	56.13	8.38	22	长弯型-嵌入式	07170-03306	14.12	56.13	11.94
3/16" BRIV® 不锈钢	23	标准型-平板	07150-03006	14.22	29.97	8.38	23	标准型-嵌入式	07170-03006	14.12	30.48	11.94
	24	长型-平板	07150-04006	14.22	58.42	8.38	24	长型-嵌入式	07170-03206	14.12	58.42	11.94
	24	长弯型-平板	07150-05006	14.22	56.13	8.38	24	长弯型-嵌入式	07170-03306	14.12	56.13	11.94
6mm BRIV® 铝合金、钢	25	标准型-平板	07170-05600	16.33	30.65	13.14	25	标准型-平板	07170-05800	16.13	30.65	13.14
	26	长型凸轮操作	07170-05700	16.33	55.65	13.14	26	长型-平板	07170-05900	16.13	55.65	13.14
3/32" AVLUG®	27	标准型-平板	07150-03003	9.14	33.02	4.06	27	标准型-锥形	07150-03103	9.14	33.02	4.06
	27	标准型凸轮操作-平板	07170-04500	9.14	33.02	4.06	28	长型-平板	07150-04003	10.41	58.42	4.06
	28	长弯型-平板	07150-05003	10.41	57.91	4.06	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	标准型-平板	07150-03004	10.41	29.97	5.08	29	标准型-锥形	07170-03104	10.41	30.23	5.08
	29	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	10.41	29.97	5.08	30	长型-平板	07150-04004	10.41	55.37	5.08
	30	长弯型-平板	07150-05004	10.41	53.85	5.08	30	长型凸轮操作-平板	07170-05000	10.41	55.37	5.08
2.5mm, 4-40 UNCAVSERT®	31	标准型-平板	07150-03003	9.14	33.02	4.06	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNCAVSERT®	32	标准型-平板	07150-03004	10.41	29.97	5.08	32	标准型凸轮操作-平板	07170-04600	10.41	29.97	5.08
2.5mm AVTRONIC®	33	标准型-平板	07150-03003	9.14	33.02	4.06	33	有限入口凸轮操作	07271-08000	10.41	29.97	4.06
	34	长型-平板	07150-04003	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm AVTRONIC®	35	标准型-平板	07271-05600	9.14	33.02	4.06	36	有限入口凸轮操作	07271-08100	10.16	29.97	4.06
	37	长型-平板	07271-05900	10.41	58.42	4.06	-	-	-	-	-	-
2.8mm RIVSCREW®	38	标准型凸轮操作-封头	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	标准型凸轮操作-封头	07271-03000	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	标准型凸轮操作-封头	07271-03500	10.41	29.97	6.10	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	标准型凸轮操作-封头	07271-04000	10.41	29.97	6.35	-	-	-	-	-	-

#所指枪头爪片适用于铆接一般型封头的 CHOBERT® 铆钉。当使用相同尺寸的 BRIV® 铆钉时，可以达到最大可能的夹紧力。注意当使用 BRIV® 紧固件时，最大铆接范围会减小接近 0.015" (0.4mm)。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

### 芯轴和芯轴随动弹簧

列举在第 10 页的芯轴和芯轴随动弹簧须与紧固件类型尺寸以及工件的孔相匹配。使用错误的芯轴会增大断裂风险和芯轴头的磨损。如果使用错误的芯轴随动弹簧会导致输送问题。

#### 重要提示

请仔细阅读第 3 页的安全说明。

必须定期检查枪头径、柄部尾爪夹紧区域或柄部的严重凹陷和任何芯轴的变形。但在正常并正确使用芯轴时，会自然地产生少许磨损和刻痕。芯轴损坏会被强行退出工具。客户有责任确认在芯轴过度磨损和铆接建议的芯轴编号前，更换芯轴。联系您的 AVDEL 经销商，了解使用我们的校准测量工具测量的钻孔负载值。这些工具可通过部件编号 07900-09080 订购，其中包含所有必要的测试信息。

### CHOBERT®和 GROVIT®-公制

芯轴和芯轴随动弹簧的选择，参阅第 19 页的说明。

铆钉	参考 编号	孔径	标准芯轴-绿色				孔径	第一特大号芯轴-黄色					弹簧部件编号	
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号		P 最大值	芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号		P 最大值
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07150-06803
	2	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06873
	3	AS REC.	.0725	07150-06003	.166	07150-08003	.071	+0.015	.074	07150-06303	.174	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.035	.076	-	-	07150-08103	.078	07170-06903
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	AS REC.	.088	07150-06004	.216	07150-08004	.090	+0.04	.092	07150-06104	.237	07150-08104	.098	07150-06804
	6	AS REC.	.088	07150-07004	.216	07150-09004	.090	+0.04	.092	07150-07104	.237	07150-09104	.098	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	AS REC.	.107	07150-06005	.244	07150-08005	.100	+0.08	.115	07150-06105	.284	07150-08105	.116	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	.107	07150-07005	.244	07150-09005	.100	+0.08	.115	07150-07105	.284	07150-09105	.116	07170-07875
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+0.014	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+0.012	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+0.012	.196	07150-07108	.330	07150-09108	.134	07150-07808

铆钉	参考 编号	孔径	第二特大号芯轴-蓝色				孔径	第三特大号芯轴-红色				弹簧部件编号		
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号		P 最大值	芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		# S/R 芯轴部件编号	P 最大值
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803	
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	+0.035	.076	07150-06103	.185	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	+0.010	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+0.014	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+0.010	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+0.014	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	+0.015	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+0.015	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
	9	+0.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
1/4" CHOBERT	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-07806
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

#S/R: 指短型芯轴。见第 19-20 页。

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

如下左右两张表和以下四页列举了所有芯轴和芯轴随动弹簧部件编号和其可用的每一个紧固件或紧固件组。例如，本页的用于 CHOBERT® 和 GROVIT® 紧固件的芯轴和芯轴随动弹簧。

紧固件尺寸一般如他们的规定单位所示，每一张表都被制成两张以提供左手页的英制尺寸和右手页的公制尺寸。这些芯轴选择表“参考编号”列可以和第 13-15 页的枪头爪片选择表“参考编号”列进行对照。

被拉出的芯轴末端的枪头直径可控制紧固件体的膨胀。

不同的芯轴头规格适用于不同类型紧固件（见第 20 页说明），渐进式枪头尺寸可以反映出工件孔直径的制造偏差，以至于紧固件可以足够地扩充来填充孔。

芯轴头太大会使芯轴过分拉紧，并使芯轴在使用过程中故障从而强行离开工具。

选择表有四种芯轴尺寸以供选择，从标准型到第三超大型，每一个芯轴头端都被涂色。

**CHOBERT®和 GROVIT®-公制**

铆钉	参考编号	孔径	标准芯轴-绿色					孔径	第一特大号芯轴-黄色					弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07150-06803
	2	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06873
	3	AS REC.	1.84	07150-06003	4.22	07150-08003	1.80	+0.4	1.88	07150-06303	4.42	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	+0.9	1.93	-	-	07150-08103	1.98	07170-06903
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	AS REC.	2.24	07150-06004	5.49	07150-08004	2.29	+1.0	2.34	07150-06104	6.02	07150-08104	2.49	07150-06804
	6	AS REC.	2.24	07150-07004	5.49	07150-09004	2.29	+1.0	2.34	07150-07104	6.02	07150-09104	2.49	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	AS REC.	2.72	07150-06005	6.20	07150-08005	2.54	+2.0	2.92	07150-06105	7.21	07150-08105	2.95	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	AS REC.	2.72	07150-07005	6.20	07150-09005	2.54	+2.0	2.92	07150-07105	7.21	07150-09105	2.95	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	AS REC.	3.35	07150-06006	6.27	07150-08006	2.59	+3.5	3.71	07150-06106	8.13	07150-08106	3.30	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	3.35	07150-07006	6.27	07150-09006	2.59	+3.5	3.71	07150-07106	8.13	07150-09106	3.30	07170-07876
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	11	AS REC.	4.67	07150-06008	6.81	07150-08008	2.79	+3.0	4.98	07150-06108	8.38	07150-08108	3.40	07150-06808
	12	AS REC.	4.67	07150-07008	6.81	07150-09008	2.79	+3.0	4.98	07150-07108	8.38	07150-09108	3.40	07150-07808

铆钉	参考编号	孔径	第二特大号芯轴-蓝色					孔径	第三特大号芯轴-红色					弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	# S/R 芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" CHOBERT & GROVIT	1	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07150-06803
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06873
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	+0.9	1.93	07150-06103	4.70	-	-	-	-	-	-	-	-	07170-06903
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" CHOBERT & GROVIT	5	+2.5	2.49	07150-06204	6.81	07150-08204	2.79	+3.5	2.59	07150-06304	7.32	07150-08304	3.00	07150-06804
	6	+2.5	2.49	07150-07204	6.81	07150-09204	2.79	+3.5	2.59	07150-07304	7.32	07150-09304	3.00	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	+3.8	3.10	07150-06205	8.13	07150-08205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+6.3	3.35	07150-06305	9.45	07150-08305	3.81	07150-06805
	8	+3.8	3.10	07150-07205	8.13	07150-09205	3.30	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+6.3	3.35	07150-07305	9.45	07150-09305	3.81	07150-07805
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+6.0	3.96	07150-06206	9.45	07150-08206	3.81	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

#S/R: 指短型芯轴。见第 19-20 页。

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

在总结如下信息及旁边的每一个例子之后阅读如下说明，找到为特殊工件配置的芯轴准确的部件编号。

紧固件名称	例如	CHOBERT®
紧固件尺寸		1/8"
数据表		1125 系列
工件孔直径		0.1335"
工件后部空隙		无穷大
来自枪头爪片选择表的“参考编号”		5 (标准平板型)

- 从准确的工件孔径减去紧固件数据表里推荐 (AS REC.) 的孔径尺寸最小值 (如记录所示)。-例如: 0.005。
- 翻到紧固件所配置的芯轴选择表页, 选择英制或公制尺寸表 (第 17-22 页)。-例如: 第 17 页。
- 从“标准芯轴-绿色”部分开始, 在左列找出紧固件尺寸。-例如 1/8"CHOBERT®&GROVIT®。
- 如果你选择了一个匹配紧固件的枪头爪片, 你需要在你的紧固件选择表中找出与枪头爪片表有相同参考编号的一行。-例如: 5 是你的“参考编号”行, 在里面你可以找到你的芯轴和芯轴弹簧的部件编号。这行的这张表的另一半是第二和第三超大型芯轴。
- 浏览这行的“孔径”列, 第一步选择与测量相近或相同的数据。现在你可以阅读芯轴部件编号, 再读孔径。-例如: 00150-06104
- 仅对于 CHOBERT®和 GROVIT®紧固件, 可用大部分短型芯轴 (见第 20 页说明)。使用短型芯轴可减小芯轴头组装阅读障碍的可能性。这样会导致紧固件下端不能固定在工件表面, 造成接头夹紧力减小。
- 不管配置哪种尺寸芯轴, 你需要针对芯轴检查“P”数据是否适合。“P”是工件后部芯轴头所需的间隙和紧固件突出工件的尺寸, 如第 20 页说明所示。
- 现在你可以对应地阅读表右列芯轴随动弹簧的部件编号。-例如: 07150-06804。

任何情况下, 如果你的工件孔与下一个超大孔很接近, 当选择更大的芯轴以获得更大的紧抓力时, 须特别评估接头的适宜紧抓力, 以保证安全。

**BRIV®-英制**

按照上述说明选择芯轴和芯轴随动弹簧。

紧固件	参考编号	孔径	标准芯轴-绿色			孔径	第一超大型芯轴-黄色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" BRIV® 仅黄铜制	13	AS REC. .072	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC. .072	.072	07150-06013	.119	+.004	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV® 铝、黄铜、钢制	15	AS REC. .092	.092	07271-06414	.120	+.005	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC. .092	.092	07271-07414	.120	+.005	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV® 铝、黄铜、钢制	17	AS REC. .110	.110	07150-06015	.136	+.005	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC. .110	.110	07150-07015	.136	+.005	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV® 仅不锈钢	19	AS REC. .120	.120	07170-06805	.126	+.005	.125	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC. .120	.120	07170-07805	.126	+.005	.125	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV® 铝、黄铜、钢制	21	AS REC. .141	.141	07150-06016	.157	+.005	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC. .141	.141	07150-07016	.157	+.005	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV® 仅不锈钢	23	AS REC. .153	.153	07170-06806	.150	+.005	.158	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC. .153	.153	07170-07806	.150	+.005	.158	07170-07826	.156	07170-07876
6mm BRIV® 铝、钢制	25	AS REC. .179	.179	07150-06018	.165	+.005	.184	07150-06118	.171	07150-06846
	26	AS REC. .179	.179	07150-07018	.165	+.005	.184	07150-07118	.171	07150-07846

紧固件	参考编号	孔径	第二特大型芯轴-蓝色			孔径	第三特大型芯轴-红色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" BRIV® 仅黄铜制	13	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+.008	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® 铝、黄铜、钢制	15	+.010	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+.010	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® 铝、黄铜、钢制	17	+.010	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+.010	.120	07150-07215	.149	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® 仅不锈钢制	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® 铝、黄铜、钢制	21	+.010	.151	07150-06216	.170	+.012	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+.010	.151	07150-07216	.170	+.012	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV® 仅不锈钢制	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® 铝、钢制	25	+.010	.189	07150-06218	.177	-	-	-	-	07150-06846
	26	+.010	.189	07150-07218	.177	-	-	-	-	07150-07846

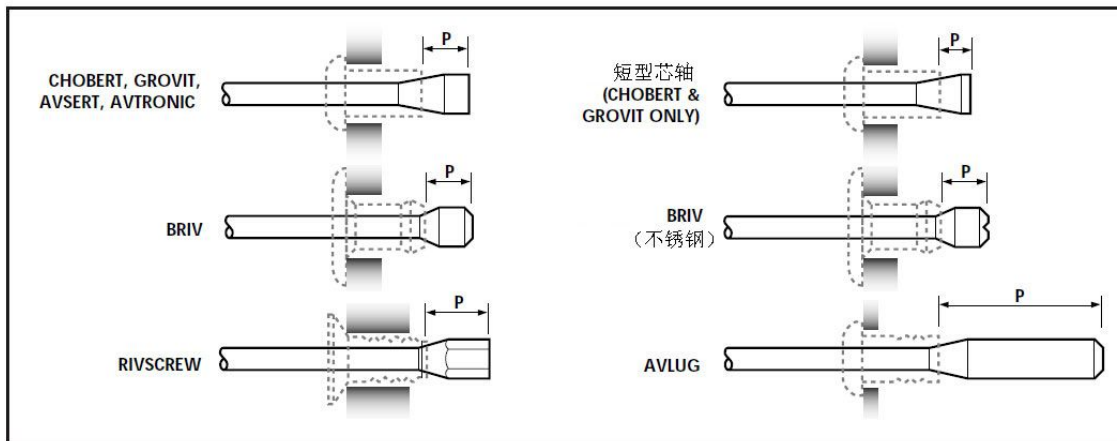
别让工具影响生产！ 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 枪头组件

### 芯轴头类型和“P”长度

用于 BRIV® 不锈钢铆钉的芯轴可根据芯轴头末端“V”形切口轻易辨认出。

当使用弯头枪头爪片时，须手动弯曲芯轴使之与枪头爪片弧度匹配，以保证紧固件的良好输送。



### BRIV®-公制

紧固件	参考 编号	孔径	标准芯轴-绿色			孔径	第一特大号芯轴-黄色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" BRIV® 仅黄铜制	13	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06873
	14	AS REC.	1.83	07150-06013	3.02	+10	1.93	07150-06113	3.12	07170-06903
1/8" BRIV® 铝、黄铜、钢制	15	AS REC.	2.34	07271-06414	3.05	+13	2.46	07271-06514	3.20	07150-06814
	16	AS REC.	2.34	07271-07414	3.05	+13	2.46	07271-07514	3.20	07150-07814
5/32" BRIV® 铝、黄铜、钢制	17	AS REC.	2.79	07150-06015	3.45	+13	2.92	07150-06115	3.61	07170-06875
	18	AS REC.	2.79	07150-07015	3.45	+13	2.92	07150-07115	3.61	07170-07875
5/32" BRIV® 仅不锈钢制	19	AS REC.	3.05	07170-06805	3.20	+13	3.18	07170-06825	3.35	07170-06875
	20	AS REC.	3.05	07170-07805	3.20	+13	3.18	07170-07825	3.35	07170-07875
3/16" BRIV® 铝、黄铜、钢制	21	AS REC.	3.58	07150-06016	3.99	+13	3.71	07150-06116	4.17	07170-06876
	22	AS REC.	3.58	07150-07016	3.99	+13	3.71	07150-07116	4.17	07170-07876
3/16" BRIV® 仅不锈钢制	23	AS REC.	3.89	07170-06806	3.81	+13	4.01	07170-06826	3.96	07170-06876
	24	AS REC.	3.89	07170-07806	3.81	+13	4.01	07170-07826	3.96	07170-07876
6mm BRIV® 铝、钢制	25	AS REC.	4.54	07150-06018	4.18	+13	4.67	07150-06118	4.34	07150-06846
	26	AS REC.	4.54	07150-07018	4.18	+13	4.67	07150-07118	4.34	07150-07846

紧固件	参考 编号	孔径	第二特大号芯轴-蓝色			孔径	第三特大号芯轴-红色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" BRIV® 仅黄铜制	13	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06873
	14	+20	2.01	07150-06213	3.20	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV® 铝、黄铜、钢制	15	+25	2.59	07271-06614	3.38	-	-	-	-	07150-06814
	16	+25	2.59	07271-07614	3.38	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV® 铝、黄铜、钢制	17	+25	3.05	07150-06215	3.78	-	-	-	-	07170-06875
	18	+25	3.05	07150-07215	3.78	-	-	-	-	07170-07875
5/32" BRIV® 仅不锈钢制	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" BRIV® 铝、黄铜、钢制	21	+25	3.84	07150-06216	4.32	+30	3.85	07150-06316	4.39	07170-06876
	22	+25	3.84	07150-07216	4.32	+30	3.85	07150-07316	4.39	07170-07876
3/16" BRIV® 仅不锈钢制	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6mm BRIV® 铝、钢制	25	+25	4.79	07150-06218	4.49	-	-	-	-	07150-06846
	26	+25	4.79	07150-07218	4.49	-	-	-	-	07150-07846

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

AVLUG®、AVSERT®、AVTRONIC®、RIVSCREW®-英制和公制

按照第 19 页说明选择芯轴和芯轴随动弹簧。

紧固件	参考编号	孔径	标准芯轴-绿色			孔径	第一特大号芯轴-黄色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+0.05	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	28	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+0.03	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
	32	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+0.03	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	34	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+0.03	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.03	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	36	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.03	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	37	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+0.03	.082	07170-07128	.150	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	*.0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	*.103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

\*尺寸均以对边距离测量

紧固件	参考编号	孔径	第二特大号芯轴-蓝色			孔径	第三特大号芯轴-红色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+0.06	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	34	+0.06	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
	35	+0.06	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
2.8mm AVTRONIC®	36	+0.06	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	37	+0.06	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

紧固件	行数	孔径	标准芯轴-绿色			孔径	第一特大号芯轴-黄色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG®	27	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+1.0	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	28	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+1.0	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG®	29	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	30	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
	32	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC®	33	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+0.7	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	34	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+0.7	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC®	35	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+0.7	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	36	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+0.7	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	37	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+0.7	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	AS REC.	*1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.0mm RIVSCREW®	39	AS REC.	*1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW®	40	AS REC.	*2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW®	41	AS REC.	*2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

\*尺寸均以对边距离测量

紧固件	行数	孔径	第二特大号芯轴-蓝色			孔径	第三特大号芯轴-红色			弹簧部件编号
			芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG®	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG®	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT®	31	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC®	33	+1.5	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	34	+1.5	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
	35	+1.5	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
2.8mm AVTRONIC®	36	+1.5	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	37	+1.5	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
2.8mm RIVSCREW®	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm RIVSCREW®	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW®	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW®	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-

咨询电话: 021-54721661/54721621/54721680 传真: 021-54721681  
地址: 上海市闵行区文井路 189 号 ( 南门南谷路 ) 贞观国际商务园 201 室

**别让工具影响生产！** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 维修工具

需要定期进行维修。每年或者每运转 500000 周期，需要进行全面检查，具体要依使用频率而定。

### 重要提示

雇主有责任确保把工具维护说明交给相应的人员。未经专业培训，操作员不可维护或维修套件。

### 每天

- 如果气源上没有安装润滑器，那每天使用前或初次使用工具时，首先要倒几滴干净的润滑油到工具的进气口。如果要连续使用，应将供气软管和主气源断开，每两到三小时润滑工具。
- 检查是否漏气。如有损坏，应及时更换新的软管和接头。
- 如果调压器上没有过滤器，需要排干净气管，清除积累的灰尘或水，然后才能给工具供气。
- 检查枪头组件是否正确。
- 定期检查芯轴磨损或损坏痕迹，检测铆接次数（见第 3 页安全说明）。
- 检查底座盖是否完全紧固在主体上。

### 每周

- 按照上述描述完整的每天步骤进行。
- 移除、检查、清洁并润滑尾爪（参阅第 25 页“维护部分”里的“尾爪缸”）。

### 钼锂基 EP3753 润滑油安全资料

液压油可单独订购，其编号可在第 24 页的维修套件表中查看。

### 急救

皮肤：因为油脂是完全防水的，所以最好使用安全的乳液清洗。

摄入：喝一杯 30 毫升氧化镁牛奶。

眼睛：有刺激性，但不会对人体有害。用水冲洗，并寻求医疗救助。

### 火

燃点：220° C 以上

未被评为可燃物。

适用灭火剂：专业人员可使用二氧化碳，卤化烷，细水雾。

### 环境

累积到一定数量后，在官方批准的地方焚烧或处理。

### 操作

应戴塑胶或橡胶手套。

### 存储

远离热源和氧化剂。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 维修工具

### 液压油 Molykote55M 安全资料

---

#### 急救

皮肤: 擦去, 并用水清洗。

摄入: 一般无不良反应。对症治疗。

眼睛: 用水冲洗。

#### 火

燃点: 101° C

未被评为可燃物。

适用灭火剂: 二氧化碳泡沫, 干粉或细水雾。

水可以用来冷却暴露在容器里的火。

#### 环境

不允许大量流入下水道或地表。

清理方法: 累积到一定数量后置于配有盖子的适合的容器中。溢出的油会使地滑。

对水生生物有害并对水域生态环境造成长期的不利影响。但是, 因为产品的物质形态不溶于水的性质, 生物利用度可以忽略不计。

#### 操作

建议通常保持通风。避免皮肤和眼睛的接触。

#### 存储

远离热源和氧化剂。

### 液压油 Molykote111 安全资料

---

#### 急救

皮肤: 无不良反应

摄入: 无不良反应

眼睛: 无不良反应

吸入: 无不良反应

#### 火

燃点: 101° C

未被评为可燃物

适用灭火剂: 二氧化碳泡沫, 干粉或细水雾。

水可以用来冷却暴露在容器里的火。

#### 环境

无不利影响

#### 操作

建议通常保持通风。避免皮肤和眼睛的接触。

#### 存储

远离氧化剂。容器保持密封, 远离水或潮湿地方。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 维修工具

### 维修套件

我们建议所有的维修, 都使用如下维修套件。

维修套件: 07900-05300		扳手尺寸为英寸除特殊说明外, 扳手尺寸是根据对边距离测量的。			
部件编号	名称	数量	部件编号	名称	数量
07900-00157	卡簧钳	1	07900-00352	移除密封圈吊钩	1
07900-00006	刮铲	1	07900-00710	移除枪管塞扳手	1
07900-00446	取出器	1	07900-00725	弹头	1
07900-00603	枪管爪片	1	07900-00243	螺丝刀	1
07900-00520	3/8"杆	1	07900-00717	增强器扳手	1
07900-00521	1/4"杆	1	07900-00013	1/8"内六角扳手	1
07900-00602	0型圈组件弹头	1	07900-00617	LOCTITE 多型垫圈胶 50ml 包装	1
07900-00595	18mm 扳手	1	07900-00469	2.5mm 内六角扳手	1
07900-00434	32mm 扳手	1	07900-00351	3mm 内六角扳手	1
07900-00237	3/8" x 5/16"BSW 扳手	1	07900-00224	4mm 内六角扳手	1
07900-00012	9/16" x 5/8"扳手	1	07900-00225	5mm 内六角扳手	1
07900-00008	7/16" x 1/2"扳手	1	07992-00020	80g 罐装钼锂基润滑油 EP3753	1

维修套件: 71210-99990		扳手尺寸为英寸除特殊说明外, 扳手尺寸是根据对边距离测量的。			
部件编号	名称	数量	部件编号	名称	数量
07900-00667	活塞套筒	1	07900-00157	卡簧钳	1
07900-00692	扳机阀取出器	1	07900-00008	7/16 x 1/2 扳手	1
07900-00670	弹头	1	07900-00012	9/16 x 5/8 扳手	1
07900-00672	T型扳手	1	07900-00015	5/8 x 11/16 扳手	1
07900-00706	T型套筒扳手	1	07900-00686	固定扳手	1
07900-00684	导管	1	07900-00677	密封圈取出器	1
07900-00685	插入杆	1	07900-00698	防松螺母	1
07900-00351	3mm 内六角扳手	1	07900-00700	预充泵	1
07900-00469	2.5mm 内六角扳手	1	07992-00020	液压油-钼锂基润滑脂 EP3753	1
07900-00158	2mm 销冲头	1	07992-00075	液压油-MOLYKOTE55MM	1
			07900-00775	液压油-MOLYKOTE111	1

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 维护

每使用 500000 个周期, 工具应该全部拆开, 更换磨损或损坏的部件。所有 O 型圈和密封圈都应换成新的, 组装前要用钼锂基润滑油 EP3753 加以润滑。

### 重要提示

安全事项在第 3 页。雇主有责任确保把工具维护说明交给相应的人员。未经专业培训, 操作员不可维护或维修套件。

除非另有明确指示, 任何维修或拆卸前, 气源必须断开。

任何拆卸操作都应在清洁的环境中进行。

拆卸工具前, 须移除枪头组件。

完整工具维修须按照如下所示部分组件拆卸进行。

### 07537-00200 工具的拆卸

#### 头部模具的移除

- 手动将夹子 48 向上拉并移除后端盖 50。
- 使用内六角扳手\*, 移除主体组件的三个固定螺钉 2 和螺母 7, 并移除左手边主体模具 60 上的螺钉 97。
- 移除右手边和左手边模具 59 和 60。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

#### 气动活塞组件

- 穿过进气口轴套用配有软卡爪的台钳反向夹住主体 72。
- 拉下胶罩 67。
- 使用固定扳手\*拧开底座盖 73。
- 拧开锁紧螺母 6 (2 个) 并底座板 77。
- 移除气缸衬垫 75、密封垫圈 78 (2 个) 和 O 型圈 9 (2 个)。
- 移除主体 72 上的气动活塞组件 58 和 O 型圈、唇形密封圈 (3 个) 和导环。

#### 阀槽组件

- 如上所述移除气动活塞组件 58 和增强器密封组件 71。
- 使用 T 型扳手和 T 型扳手塞撤下紧固螺母 64, 并移除顶板 76、拉杆 74 和连接管组件 69。
- 松开台虎钳上的工具, 将主体 72 和 O 型圈 20 从手柄组件 57 上分离开。
- 拉下手柄组件 57 上的头部组件 56, 并从增强器软管上移除 O 型圈 19。
- 推出阀座 62 和 O 型圈 18 (2 个)。
- 移除阀槽组件 68 的所有部件。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。并确保阀座 62 的中心端向上朝向 O 型圈 17。

#### 扳机

- 使用 2mm 直径的销冲头\*驱动掉扳机销 65, 并取下扳机 61。
- 使用扳机阀取出器\*拧开扳机阀 24。
- 组装时, 采用与拆卸相反的步骤。

\*所指部件包含在维修套件 07900-05300&71210-99990 中。完整清单在第 24 页。

粗体数字所指部件在第 27-28 页的总组件图表和部件清单中。

## 别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

### 07537-00200 工具的拆卸

#### 尾爪气缸

- 使用内六角扳手\*移除一个帽头螺钉 5 确保爪片气缸内气体已耗尽。移除第二个帽头螺钉 51。
- 拉掉后端塞 47。
- 取出气缸爪片部件，包含尾爪活塞组件 51、弹簧 35、爪片 34 和爪套 41。
- 使用内六角扳手\*和一根杆穿过转台里的大槽移除活塞组件后部塞子。
- 使用 4.7mm (3/16") 钻子取出转台，使用软质密封圈组件更换塞子，例如 LOCTITE 多功能胶 574\*。
- 移除活塞 o 型密封圈 10。
- 使用配有软卡爪\*的台钳夹住枪管 44 以避免损坏。
- 使用套筒扳手\*拧开枪管塞子 45，使用开口扳手\*阻止枪管 44 的转动。
- 从头部组价上断开气动尾爪形成管 54，并将尾爪气缸 46 从工具中拉出。
- 移除 o 型圈 13，防擦条 40 和枪管复位弹簧 37。
- 弹簧 20 的自由长度必须是 38.1mm (1.5")。如果必要，请更换。
- 组装前用钼锂基润滑油给爪片尾部润滑。
- 安装时，采用与拆卸相反的步骤。

#### 液压活塞

- 如上所述移除尾爪气缸 46。
- 使用软卡爪\*的台钳夹住主体 25 以避免损坏，撤销行程限制器 39。
- 使用内六角扳手\*，松开固定枪管 44 的开关部件 55 上的螺钉 3。
- 使用内六角扳手\*，撤下固定螺钉 44，移除开关块 55&O 型圈 21。
- 紧握住工具，将枪管从主体中拉出（少许液压油会从主体内部喷射出）。
- 小心地移除活塞 38，以至于不会损坏主体孔。
- 移除密封圈 15。
- 在不被损坏的情况下，唇形密封圈 16 很难被移除，但是可以在清洁过程中使它保持在原地（假如在清洁过程中不会被影响）。但是唇形密封圈 16 须按如下步骤进行更换：
- 使用刮铲\*，从头部组件 56 中撬开唇形密封圈 16，注意不要损坏头部腔和孔。被移除的唇形密封圈 16 必须丢弃。
- 更换唇形密封圈 16，须断开液压软管组件 63 和所有关联的供气管。拧开现有的减压塞 43 直到头部组件内部表面与内部孔在同一水平面上，这样会提供一个光滑的管道以使新的唇形密封圈 16 穿过主体后部。
- 确保唇形密封圈 16 已上好油，使唇形密封圈 16 围绕密封的开口端对着尾部爪片后部。
- 完整的安装步骤与拆卸步骤相反。

#### 尾爪在/不在阀上

- 此部件可以减少工具维修率。
- 如有必要，按照如下步骤拆卸阀：
- 如“液压活塞”部分所述，移除开关部件 55。
- 使用螺丝刀\*，小心地从气动尾爪线轴 49 中移除铬合金星状锁紧垫圈 33 并丢弃。
- 从开关部件 55 中取出尾爪线轴 36。
- 注意不要损坏线轴 49，移除 o 型圈 11。
- 清洁线轴，使用弹头组件\*重装新的 o 型圈 11，并插入开关部件 55 中，注意它的方向。
- 安装新的铬合金星状锁紧垫圈 22，软卡爪定位并避免损坏。不要使用过大的力量。
- 完整的组装步骤与拆卸步骤相反。

#### 手柄&后端盖

- 清洁并检查模具是否有裂纹或其他损坏。

#### 滑块

- 清洁并不定期用少量油润滑机械滑块组件 36。

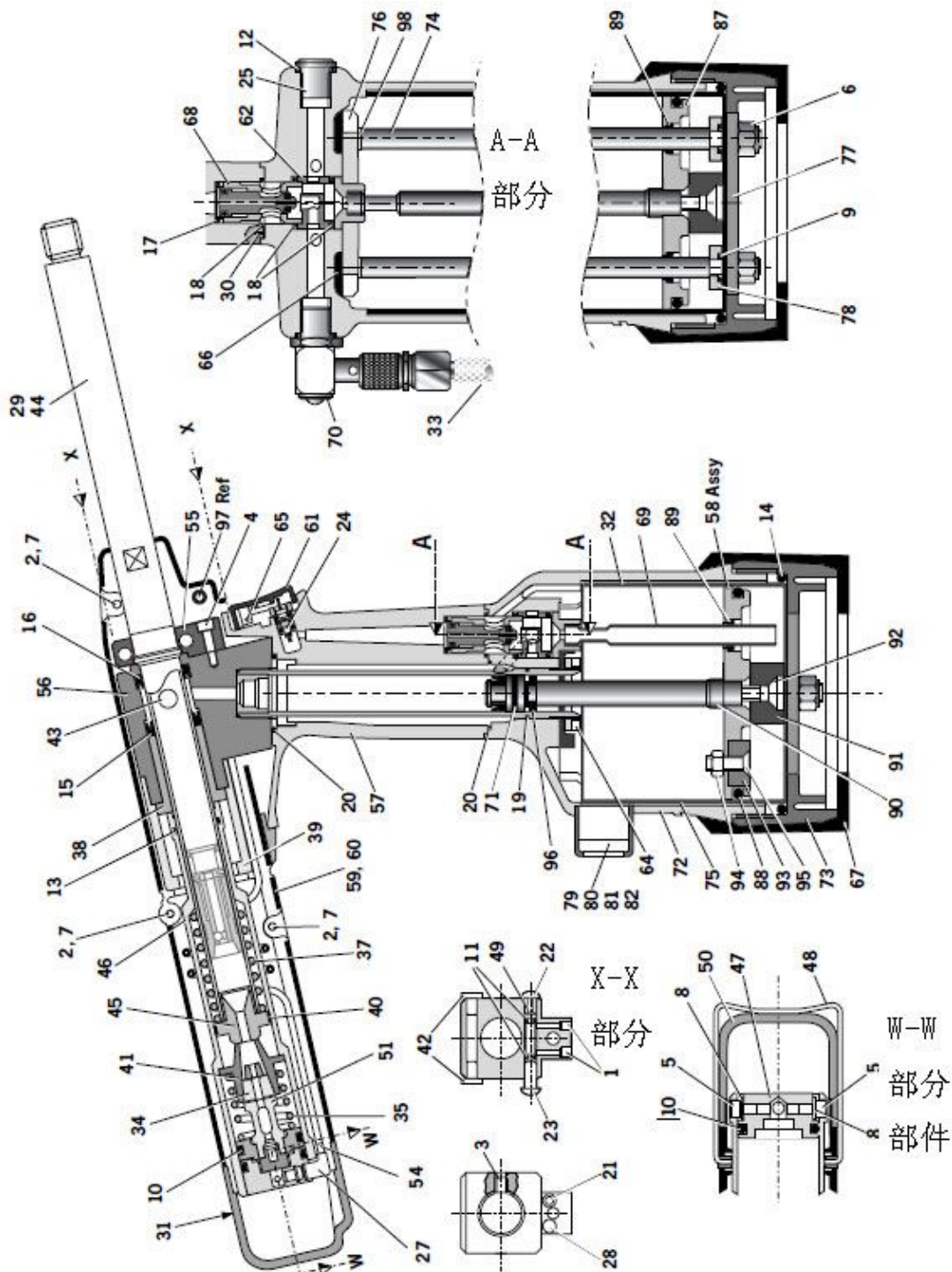
别让工具影响生产！ 网址：<http://www.huiyutools.com>

**重要提示**

按照每天/每周维修介绍，检查工具。工具拆卸之后和操作工具之前，一定要进行预充。

\*所指的工具有包含在07900-05300&71210-99990中。完整工具列表，请参阅第24页。  
粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中（第27-28页）。

**07537-00200 工具总组件**



**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 07537-00200 部件清单

序号	部件编号	名称	数量	备件	序号	部件编号	名称	数量	备件
01	07001-00223	M4x5 内六角平头螺钉	2	-	50	07530-02603	后端盖	1	-
02	07001-00401	M4x10 内六角带帽螺钉	3	-	51	07530-02800	尾巴活塞组件	1	-
03	07001-00404	M5x6 内六角定位螺钉	1	-	52	07537-00201	标签 (未显示)	2	-
04	07001-00445	M4x15 内六角带帽螺钉	1	-	53	07537-00202	标签 (未显示)	1	-
05	07001-00504	M4x6 内六角带帽螺钉	2	2	54	07537-00203	气动尾巴形成管	1	-
06	07002-00108	M6 防松螺母	2	-	55	07537-00204	开关部件	1	-
07	07002-00134	M4 六角螺母	3	-	56	07537-00300	头部组件	1	-
08	07002-00153	M4 垫圈 (塑料)	2	-	57	07537-00400	手柄组件	1	-
09	07003-00027	O 型圈	2	-	58	07537-00500	气动活塞组件 (87-96)	1	-
10	07003-00113	O 型圈	2	2	59	07537-00600	07537 枪体模组件-右	1	-
11	07003-00121	O 型圈	2	2	60	07537-00700	07537 枪体模组件-左	1	-
12	07003-00127	O 型圈	1	-	61	71210-02008	扳机	1	-
13	07003-00167	O 型圈	1	1	62	71210-02009	阀座	1	-
14	07003-00418	O 型圈	2	-	63				-
15	07003-00236	唇形密封圈 (动态)	1	1	64	71210-02014	紧固螺母	1	-
16	07003-00237	唇形密封圈 (静态)	2	-	65	71210-02024	扳机销	1	-
17	07003-00271	O 型圈	1	-	66	71210-02031	消音器	2	-
18	07003-00281	O 型圈	3	-	67	71210-02002	橡胶套	1	-
19	07003-00287	O 型圈	1	-	68	71210-03400	阀槽组件	1	-
20	07003-00288	O 型圈	2	-	69	07537-00810	连接管组件	1	-
21	07003-00383	O 型圈	2	-	70	71210-03700	阀开关组件	1	-
22	07004-00058	1/8" 铬合金星状垫圈	1	-	71	71210-03800	增强器密封组件	1	-
23	07004-00059	1/8" 黑色星状垫圈	1	-	72	71211-02001	加工枪体	1	-
24	07005-00088	扳机阀	1	-	73	71211-02002	加工底座盖	1	-
25	07005-01274	1/8" BSP 塞子	1	-	74	71211-02004	拉杆	2	-
26				-	75	71211-02008	气缸衬套	1	-
27	07005-01972	L 型螺纹套管	1	-	76	71213-02010	顶板组件	1	-
28	07005-10057	止回阀	1	-	77	71211-02005	底板	1	-
29	07007-00017	防尘盖	1	-	78	71211-02006	密封垫圈	2	-
30	07007-00224	直径 3x10 长度的螺旋销	2	-	79	71211-20101	计数器模	1	-
31	07007-01503	订购标签 (未显示)	1	-	80	71211-20102	M4 特定螺钉	2	-
32	07007-01504	欧盟理事会标签 (未显示)	1	-	81	71211-20103	改进定位螺母	2	-
33	07008-00010	6" 固定管	1	-	82	71211-20105	改进计数器	1	-
34	07151-00403	爪片	2	2	83	07003-00142	粘结密封圈	1	1
35	07154-00404	弹簧	1	-	84	07003-00194	粘结密封圈	1	1
36				-	85	07001-00442	螺钉	1	-
37	07490-03002	枪管回程弹簧	1	-	86	07530-00501	塞子	1	-

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

38	07530-00203	活塞	1	-	87	71211-03201	活塞	1	-
39	07530-00204	行程限制器	1	-	88	07003-00280	O 型圈	1	1
40	07530-00206	防擦条	1	1	89	07003-00274	密封圈/滑动片	3	-
41	07530-00208	爪套	1	-	90	71211-03202	增强器杆	1	-
42	07530-00310	堵头	2	-	91	07537-00501	垫片	1	-
43	07530-00500	减压塞组件 (部件 83-86)	1	-	92	07001-00411	M6x25 沉头内六角螺钉	1	-
44	07530-02201	枪管	1	-	93	07007-01993	中心极磁铁	1	-
45	07530-02205	枪管塞	1	-	94	07002-00098	M5 防松螺母	1	-
46	07530-02207	尾爪缸	1	-	95	71221-20104	M5x19 沉头螺钉	1	-
47	07530-02213	后部塞	1	-	96	71210-03205	导环	1	-
48	07530-02220	夹子	1	-	97	07001-00442	M5x6 内六角圆头螺钉	1	-
49	07530-02302	气动尾爪槽	1	-	98	07002-00163	垫圈	2	-

## 预充

工具拆卸之后和操作工具之前, 一定要进行预充。当行程减小、铆钉不能一次完全铆接时、多次使用后, 有必要重新设置行程。

## 液压油

推荐 0.5L 的 HyspinVG32 和 AWS32 油 (部件编号 07992-00002), 或一加仑装的 (部件编号 07992-00006)。请参阅下面的安全资料。

### HyspinVG32 和 AWS32 液压油安全资料

#### 急救

皮肤: 尽快用肥皂和水清洗。如果只是偶然或短时间的接触, 并无大碍。

摄入: 立即就医, 不要催吐。

眼睛: 立即用水冲洗多次。虽然不是刺激不严重, 接触后仍会有轻微的刺痛。

#### 火

适用灭火剂: 二氧化碳, 泡沫, 干粉或细水雾。不要直接用水喷射。

#### 环境

废弃物处理: 到官方批准的地方处理或焚化, 也可能送去回收。

泄漏: 防止进入下水道、排水沟及水源。把可吸收的材料加以吸收。

#### 操作

应戴防护眼镜、防渗手套 (如PVC) 和塑料围裙。在通风良好的地方使用。

#### 存储

无特殊的预防措施。

## 预充泵

为了完成以下预充步骤, 须获得预充泵 07900-00700:

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 预充步骤

### 重要提示

断开气源或关闭阀开关组件 **70**。所有操作都应该干净的工作区、洗干净双手、在干净的工作台上进行。

确保液压油完全清洁、无气泡。

在任何时候都必须小心，确保没有异物进入工具，否则将造成严重损害。

- 移除减压螺钉 **85** 和粘结密封圈 **84**。
- 连接气源并打开阀开关组件 **70**。
- 调转工具置于合适的容器中并驱动扳机。用过的有会通过减压螺钉孔喷射出。

**必须确保减压螺钉孔不直接朝向操作员或其他人员。**

- 断开气源或关闭阀开关组件 **70**。
- 将预充泵填满油。
- 将预充泵 07900-00700 固定到减压螺钉孔里，用粘结密封圈 **84** 固定。
- 向下按驱动预充泵并释放几次，直到感觉到阻力。
- 移除预充泵。
- 更换减压螺钉 **85** 和粘结密封圈 **84**。
- 连接气源并打开阀开关组件 **70**。
- 检查工具行程是否符合最小规格 30mm。检查行程时，在扣下扳机之前和当扳机完全驱动时，须检查尾爪缸后部到枪体模之间的距离。行程就是两个测量值的差值。如果不符合最小规格，重复预充步骤。

粗体数字所指的部件在总部件图纸和部件清单中（第 27-28 页）。

**别让工具影响生产!** 网址: <http://www.huiyutools.com>

## 故障分析

故障	可能原因	解决方法	参考页数
工具不能铆接 紧固件	气压低	增大气压	
	没有润滑	润滑工具进气口	
	钻孔负载过高	检查紧固件夹紧力和工件孔径	
	检查芯轴尺寸是否正确		
	尾爪磨损或破裂	更换尾爪	
	尾爪关闭	打开尾爪	
	液压系统混有空气	见预充步骤	30
“芯轴滑动” 爪片不能夹紧 芯轴	尾爪磨损或脏污	根据需要清洁或更换	
	气压/体积不足	增大气压/体积	
	尾爪开关不能操作	更换开关	
	尾爪中有漏气	更换活塞组件 51 上的 O 型圈	
	芯轴破裂不能触及到尾爪	更换芯轴	
	止回阀有缺陷	更换止回阀	
爪片不能释放 芯轴	尾爪或爪套脏污	清洁并润滑	
	尾爪开关故障	更换 O 型圈	
紧固件不能通 过枪头爪片输 送	尾爪没有打开	打开尾爪	
	尾爪磨损	更换尾爪	
	滑块方向错误	确保以正确方向重装	
	枪头爪片错误	安装正确的枪头爪片	
	没有安装芯轴随动弹簧	设置间隙为 1.5mm-3mm (1/16"- 1/8")	
	装载时, 紧固件头部和枪头爪片间隙错误	见“装载工具”	9
	滑块粘住	清洁并润滑滑块	
	滑块外部弹簧不牢固	更换滑块	
	安装错误的芯轴随动弹簧	安装正确的芯轴随动弹簧	
尾爪过于磨损	钻孔负载过大	检查工件孔径、厚度和紧固件夹紧力	
一次输送超过 一个紧固件	芯轴滑动	设置间隙为 1.5mm-3mm (1/16"- 1/8")	
	装载时, 紧固件头部和枪头爪片间隙错误	见“装载工具”	9

其他故障或错误可报告给当地 AVDEL 公司授权经销商或维修中心。