

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

安 装 手 册

用户阅读以供参考



气动铆钉枪

0727 型号

07271-07274

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

AVDEL 公司政策在不断变更。此说明书中规格也会随之变化, 但我们在发行后会介绍。最新信息请咨询 AVDEL 公司。

0727 工具规格

气压	最小-最大	5-8bar	70-120lbf/in ²
自由空气量需求	07271	1.72litres	.0605ft ³
@5.5bar/80lbf/in ²	07274	1.15litres	.0403ft ³
拉力	07271	3.89kN	875lbf
@4.8bar/70lbf/in ²	07274	2.45kN	550lbf
循环时间	接近	2.4 秒	
噪音分贝	07271/4	<70dB(A)	
重量	07271	2.35kg	5.17lb
(不包括枪鼻设备)	07274	1.94kg	4.33lb
振动频率	07271	<2.5m/s ²	8ft/s ²
	07274	4.32m/s ²	14.17ft/s ²

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

目录

安全

一般安全条例.....	4
0727 特定安全条例.....	5

使用目的

工具性能.....	6
工具尺寸.....	7

安装使用

气源.....	8
止动垫圈.....	9
滑块.....	9
装载工具.....	10
重载工具.....	12
操作步骤.....	12
配件.....	12

枪头设备

综述.....	13
枪头爪片的选择.....	13-17
芯轴&芯轴随动弹簧的选择.....	19-24

维修

定期维修-维修套件.....	25
维护.....	26-28
总组件&部件清单.....	29-30

故障分析

故障分析表.....	32
------------	----

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。

- 只能用于铆铆钉。
- 不要使用这款工具/机器铆接非 AVDEL 公司推荐和提供的设备。
- 客户若对工具/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，客户应负全部责任。如果有任何改进建议，公司将会通知。
- 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。
- 无论任何时候，工具/机器应都应该按照相关的健康和法规操作。在英国，适用于“工作中的健康和安法案 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。
- 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。
- 调节、安装或取下枪头组件前，务必断开气源。
- 使用工具/机器时，不能对准任何人或者操作员。
- 使用工具/机器前，一定要站稳。
- 确保通风口不被堵塞或遮盖，确保供气软管状态良好。
- 铆钉、芯轴、孔径和薄板厚度须遵循 AVDEL 制定规格。

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

除上页所述一般安全规则外，如下特定规则也须注意：

重要提示

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。

- 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，以防止销射出，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。
- 工作压力不得超过 8 bar (120lbf/in²)。
- 在工具台上安装工具时，必须使用 AVDEL 防护装置，防护装置须高于工具枪管，且不能有任何形式的损坏。
- 没有完全安装好枪鼻设备时，不要操作工具。
- 不要用有机溶剂或碱性物质弄脏透明防护罩，这样会减小防护罩的性能。
- 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。
- 工具气缸移动时，必须确保没有压缩的风险或对操作员以及其他人员造成危险。
- 当把工具气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。

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

使用目的

气动铆钉枪 0727, 用于高速铆接 AVDEL 抽芯铆钉 (除 1/16"AVLUG), 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。有两种类型: 07271 和 07274 手持型工具, 且能利用工具后部环垂直地暂停。

两种类型工具可铆接大部分抽芯铆钉如下表所示:

两种工具可使用相同的枪鼻组件。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 13-24 页)。枪鼻爪片尺寸如第 14 页所示, 并在第 15-17 页有阐明。

紧固件名称	紧固件尺寸									
	07271					07274				
	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"
CHOBERT	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
GROVIT	●	●	●	●		●	●	●	●	
AVLUG	●	●				●	●			
BRIV	●	●	●	●		●	●	●		

紧固件名称	紧固件尺寸											
	07271						07274					
	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC	2.5mm 2.8mm	3mm	3.5mm	4mm	M2.5 4-40 UNC	M3 6-32 UNC
RIVSCREW		●	●	●				●	●	●		
AVTRONIC	●						●					
AVSERT					●	●					●	●

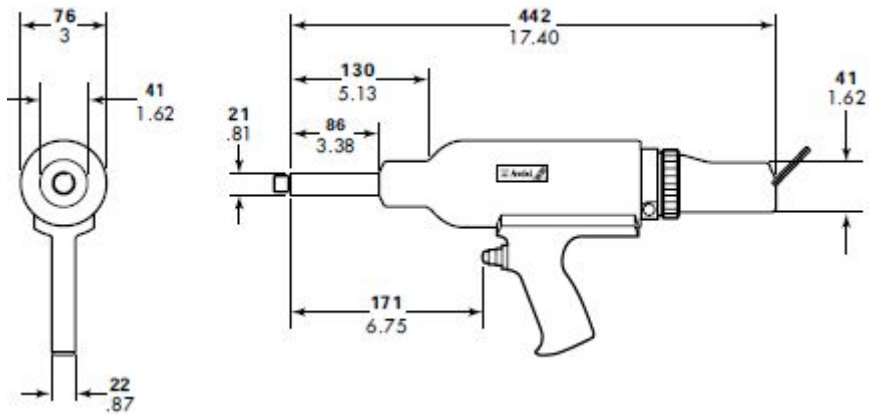
别让工具影响生产! 网址: <http://www.huiyutools.com>

07271 和 07274 工具

这种手持工具可以利用工具后部安装的环垂直地暂停。但是 07274 由于只有两个活塞，所以动力较小，(见第 29 页总组件的不同点)，枪管突出较长，所以进入性更大。在选择两种手持工具时，可参阅如下工具性能表。

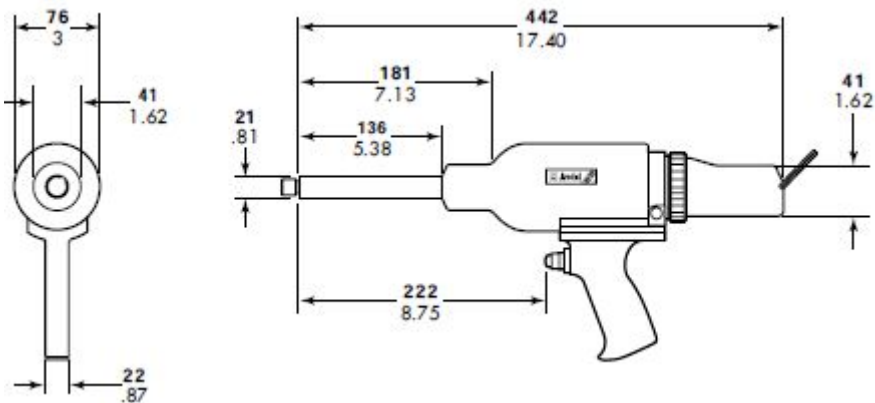
枪头爪片尺寸如第 14 页所示，枪头爪片选择表在第 15-17 页。

07271 类型



粗体所示尺寸为毫米，其他尺寸为英寸。

07274 类型



粗体所示尺寸为毫米，其他尺寸为英寸。

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

安装使用

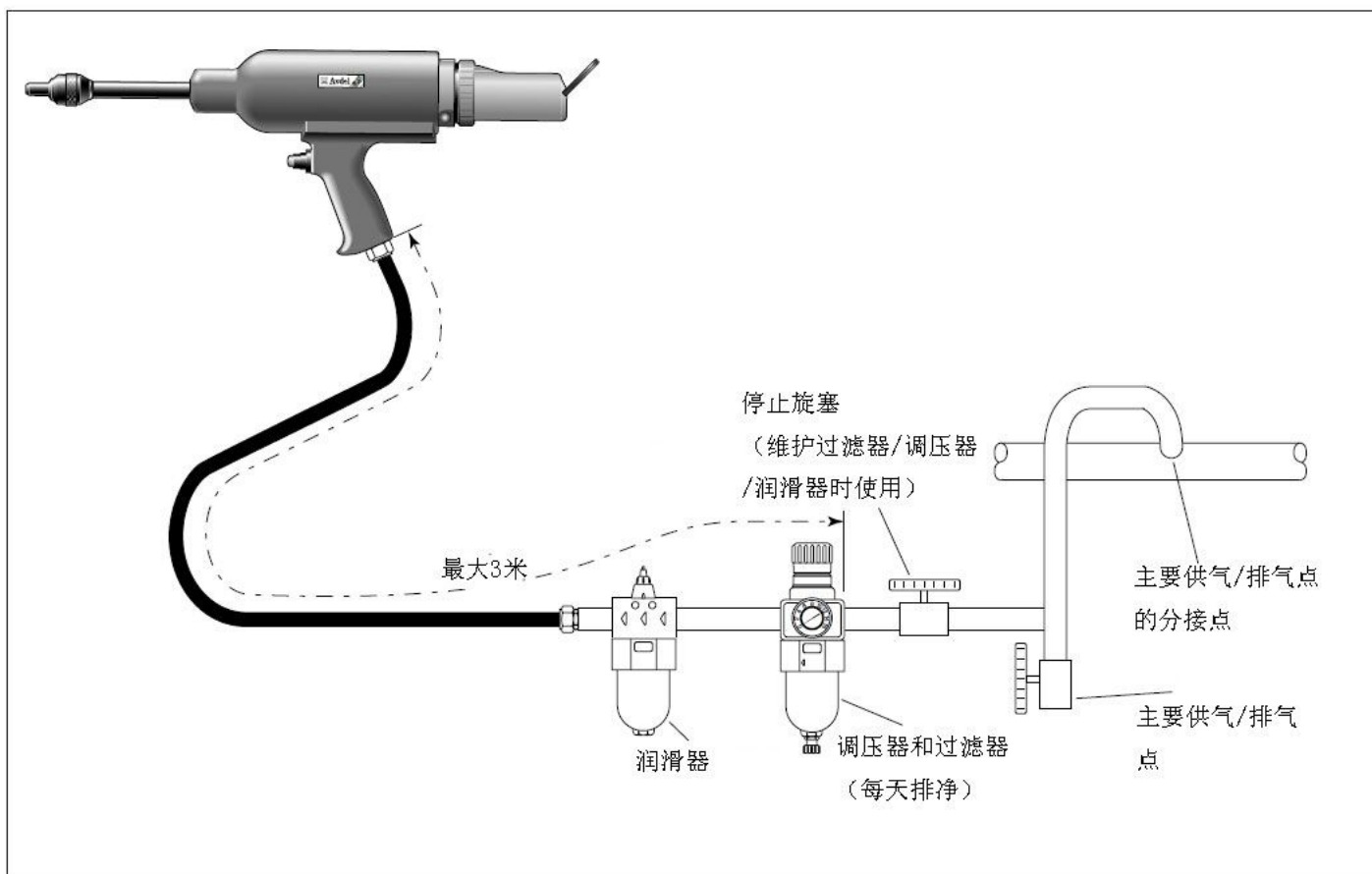
气源

07271 和 07274 类型

两种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。见如下图。

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 25 页。



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

止动垫圈

重要提示

安装止动垫圈可减小工具行程, 从而减小循环时间和振动负载。振动负载减小, 会提高工具效率, 延长芯轴使用寿命。

每个工具会提供 3 个安装好的止动垫圈。必要时, 可移除一到两个以匹配要铆接的铆钉的长度。这样当止动垫圈完全处于底座位置时, 芯轴头可以处于枪鼻爪片内部。

使用如下表可确认为紧固件推荐的止动垫圈的编号。首先, 找到相关的直径并在选择表中选择正确长度代码。如下两位数是上面两个紧固件的部件编号。阅读如下横向相应的止动垫圈部件编号。

铆钉直径	$\frac{3}{32}$ " , 2.5mm and 2.8mm										$\frac{1}{8}$ "					
铆钉长度代码	04	06	08	10	12	14	16	18	20	22	04	06	08	10	12	14
完整止动垫圈编号	3	3	2	2	1	0	0	0	0	0	3	2	2	2	1	1

铆钉直径	$\frac{5}{32}$ "						$\frac{3}{16}$ "						$\frac{1}{4}$ "			
铆钉长度代码	05/06	07/08	09/10	11/12	13/14	15/16	07	09	11	13	15	17	09	11	13	15
完整止动垫圈编号	3	3	3	1	1	0	3	2	1	1	0	0	2	1	0	0

特大止动垫圈厚度为 $\frac{1}{8}$ " , 订购编号是 07170-00201。如须更精细配置, 可订购 $\frac{1}{16}$ " 止动垫圈, 部件编号为 07170-00204。

调节止动垫圈编号:

粗体数字所示部件在第 29-30 页总部件图表和部件清单中。

- 确保气源断开。
- 使用工具配置的锁紧环扳手拧下锁紧环 **20** 移除尾爪组件。
- 安装止动垫圈 **12** 到枪管螺母 **29** 前端枪管 **59** 上。根据需要移除或增加止动垫圈。
- 重装。
- 在铆接一个铆钉之后, 检查芯轴是否缩进到正确位置之前, 须检查滑块方向和工具紧固件负载。

滑块

重要提示

如果安装错误, 滑块将不会输送铆钉。

当滑块以正确的方式安装到工具上时, 我们建议在安装枪头设备之前, 检查滑块的方向。弹簧负载时, 微微凹陷, 滑块末端须朝向如下页插图所示的工具的前端。

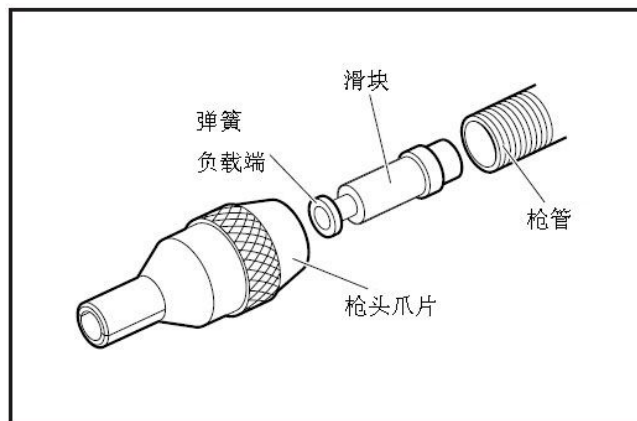
当滑块以正确方式安装时, 将芯轴推至枪管中心, 滑块会很容易滑出枪管, 然后被拉回。

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

按照以下步骤点到滑块方向:

粗体数字所指部件在第 29-30 页总部件图表和部件清单里。

- 移除尾爪组件 **1**。
- 拉出芯轴轴承 **17**。
- 将芯轴指向末端通过枪管 **59** 的后部向前推, 直到芯轴开始在枪管 **59** 前端出现。
- 从枪管前端拉出芯轴, 直到滑块掉出。
- 移除芯轴, 更换滑块, 调整方向。
- 更换芯轴轴承 **17** 和尾爪组件 **1**。



装载工具

重要提示

装载工具箱安装枪头设备步骤是完整的。

当订购完整的工具或系统时, 您需要为要铆接的紧固件配置所有的枪鼻组件。阅读第 13-24 页的枪鼻组件的选择确认正确的枪鼻组件部件或部分。

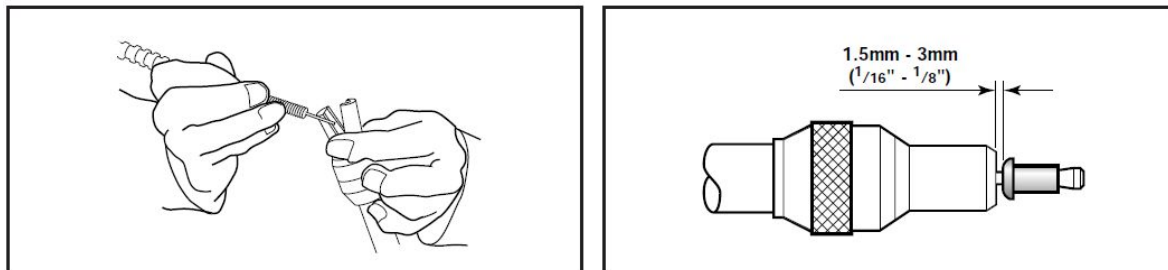
如果已配置好枪头爪片、芯轴和芯轴随动弹簧, 按照如下步骤装载工具箱安装枪头设备。

- 连接气源。
- 关闭手持工具上尾爪开关 (7271 和 07274 工具上部件 53/54), 打开夹紧芯轴的尾爪。
- 将选择好的枪头爪片拧到工具枪管 **59** 上。
- 将芯轴通过纸槽插入紧固件尾部。
- 将芯轴随动弹簧滑到芯轴上, 确保方向正确。如第 9 页表所示。
- 夹紧芯轴尾端, 撕掉紧固件周围的纸槽。
- 通过转动凸轮操作爪片上的外部环或推爪片末端的外部打开枪头爪片, 如第 12 页插图右上方。
- 将预先组装好的芯轴、芯轴随动弹簧和紧固件插入枪鼻爪片, 直到第一个紧固件被铆接并从枪鼻爪片凸出。
- 关闭枪头爪片, 调整使第一个紧固件凸出 1.5mm-3mm (1/16"-1/8"), 如第 12 页右上方所示。
- 关闭尾爪确保芯轴被夹紧。

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

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	
CHOBERT®	3/32"	所有的除标准锥型、入口有限型外	所有的	
AVLUG®	3/32"	标准锥型、入口有限型	所有的	
GROVIT®				
CHOBERT®	5/32"	所有的	所有的除第三特大号外	
	3/16"	所有的	第二特大号	
RIVSCREW®	3/3.5/4mm	所有的	所有的	
AVSERT®	2.5mm/4 x 40UNC	所有的	所有的	
	3mm/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>



重装工具

- 打开尾爪 9。
- 打开枪头爪片，并将空的芯轴和芯轴随动弹簧拉出工具。
- 按照上述步骤重装工具。从■步骤开始。

操作步骤

重要提示

操作工具前，必须检查止动垫圈编号、滑块方向和枪鼻设备是否正确。

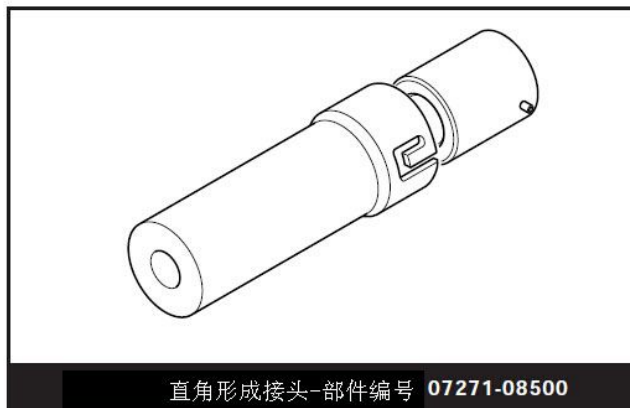
07271 和 07274 类型

- 连接气源。
- 将从枪头爪片中凸出的铆钉完全推至工件孔，确保工具成直角进入。
- 操作扳机不放松，铆钉被推到芯轴上，并进入工件。
- 移除工具。
- 松开扳机。下一个铆钉将会被自动穿过枪鼻爪片进入工具，等待铆接。

配件

给 07271 和 07274 工具配置配件用于铆接 AVSERT 抽芯铆钉。它可使铆钉在铆接时，成直角进入工件。按照如下步骤安装：

- 如有安装枪头爪片，移除。
- 滑动枪管上的内部环，直到枪管置于套环里部的肩部上。
- 将枪头爪片拧到枪管上，固定内部套环。
- 将配件的外部体滑到内部套环上并转动，确保内部套环上的销置于外部体上的卡口槽里。



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

枪头设备

对于快速铆接工具例如, 0727 型, 枪头设备一般由三部分组成, 枪头爪片, 芯轴和一个随动弹簧。这三个部件须与要铆接的紧固件和工件孔径匹配。

重要提示

为了避免完全拆卸工具, 在安装枪头设备时, 必须检查滑块方向。见第 9 页“滑块”部分。
必须安装正确的枪头设备, 以确保有效地铆接紧固件和安全操作工具。仔细阅读第 4-5 页安全说明。

确保正确地组合枪头设备时, 首先, 阅读如下部分然后阅读芯轴部分选择芯轴和芯轴随动弹簧部件编号。芯轴和芯轴随动弹簧列举在第 11 页。

按照第 10 页“装载工具”步骤安装枪头设备。

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不符合要求的夹紧。

枪头爪片内部尺寸随着要铆接的紧固件不同而不同可被分类为七种不同的基本形状, 如下页插图所示。准确的尺寸参阅下页插图中字母标出的部分。字母所指尺寸在接下来两页的“枪头爪片选择表”中。

对于特殊形状, 有几种末端组成的选择进入工件或提高铆接性能。

平板型

- 所有种类枪头爪片组成的标准末端。
- 适用于无入口限制的工件。

普通型

- 用于普通头部的 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。

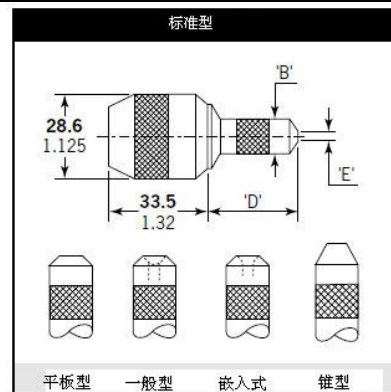
封头型

- 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。

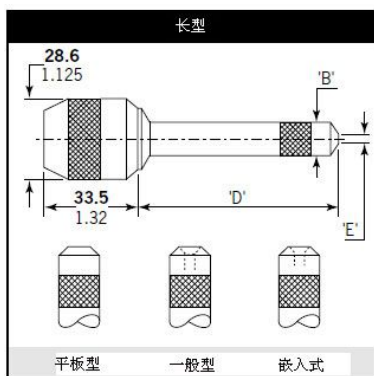
别让工具影响生产！ 网址: <http://www.huiyutools.com>

选择枪头爪片

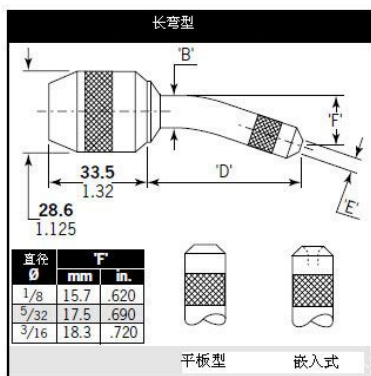
- 列出要铆接的紧固件的名称、尺寸和材质。
- 如果使用英制单位在第 15 页枪头爪片选择表的第一纵列里寻找，如果使用公制单位在第 17 页。
- 浏览下页的表，注意哪些枪头爪片是适用的。仅仅如图所示的枪头爪片是适用的。
- 参考相应的枪头爪片图表选择最适合工件的枪头爪片。如果工件没有入口限制，可以选择凸轮或非凸轮平板末端的标准形状。



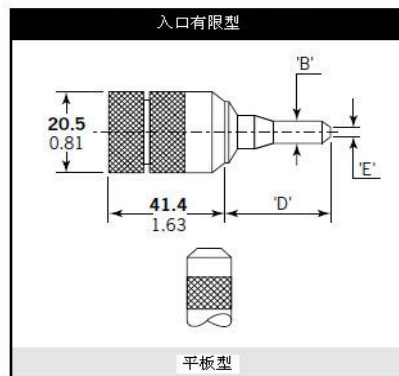
可用于四种不同末端形式，可铆接所有紧固件(除 RIVSCREW 外)。适用于没有入口限制的工件。



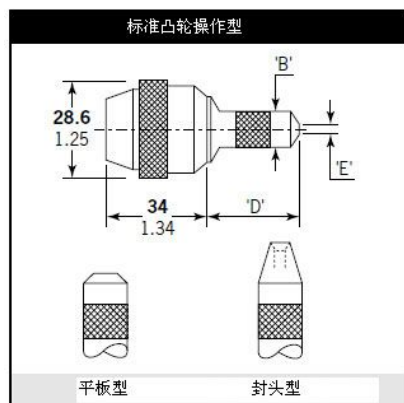
可用于铆接大部分紧固件。可允许进入须更大穿透力而没有其他进入限制的工件。



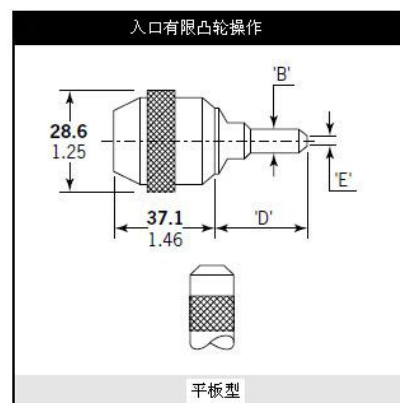
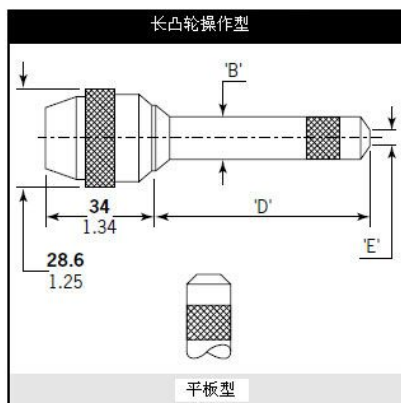
可用于如枪头爪片选择表所示的紧固件。允许有进入限制的、须更大穿透力的工件。芯轴须手动弯折至匹配爪片的形状。



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打开，因此它们对纵槽重装有相同的功能。



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

枪头爪片的选择-英制

“参考编号”纵列引用于芯轴部分“参考编号”的纵列。它能识别芯轴和芯轴随动弹簧所须的并与特定紧固件匹配的特定枪头爪片。

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
5/32" BRIV®	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

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

不锈钢	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®	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
铝合金 黄铜、钢	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®	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
不锈钢	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>

枪头爪片的选择-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				类型和末端行式	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
3/16" BRIV®	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

咨询电话: 021-54721661/54721621/54721680 传真: 021-54721681

第 17 页 共 32 页

地址: 上海市闵行区文井路 189 号 (南南谷路) 贞观国际商务园 201 室

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

铝合金	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
黄铜、钢	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®	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
不锈钢	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	13.1	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	13.1	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 11 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 4-5 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 TEXTRON 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 24 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
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	AS REC.	.132	07150-06006	.247	07150-08006	.102	+0.14	.146	07150-06106	.320	07150-08106	.130	07170-06876
	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	AS REC.	.132	07150-07006	.247	07150-09006	.102	+0.14	.146	07150-07106	.320	07150-09106	.130	07170-07876
1/4" CHOBERT	11	AS REC.	.184	07150-06008	.268	07150-08008	.110	+0.12	.196	07150-06108	.330	07150-08108	.134	07150-06808
	12	AS REC.	.184	07150-07008	.268	07150-09008	.110	+0.12	.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	+0.10	.098	07150-06204	.268	07150-08204	.110	+0.14	.102	07150-06304	.288	07150-08304	.118	07150-06804
	6	+0.10	.098	07150-07204	.268	07150-09204	.110	+0.14	.102	07150-07304	.288	07150-09304	.118	07150-07804
5/32" CHOBERT & GROVIT	7	+0.15	.122	07150-06205	.320	07150-08205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-06875
	7	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-06305	.372	07150-08305	.150	07150-06805
	8	+0.15	.122	07150-07205	.320	07150-09205	.130	-	-	-	-	-	-	07170-07875
	8	-	-	-	-	-	-	+0.025	.132	07150-07305	.372	07150-09305	.150	07150-07805
3/16" CHOBERT & GROVIT	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	+0.024	.156	07150-06206	.372	07150-08206	.150	-	-	-	-	-	-	07150-06806
	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" CHOBERT	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

#S/R: 指短型芯轴。见第 21-22 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的公制尺寸。这些芯轴选择表“参考编号”列可以和第 15-17 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 22 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退出工具。

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

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
	4	AS REC.	1.84	07150-07003	4.22	07150-09003	1.80	+0.9	1.93	-	-	07150-09103	1.98	07150-07803
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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 21-22 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准确的芯轴部件编号。

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 17-24 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 22 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 22 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。

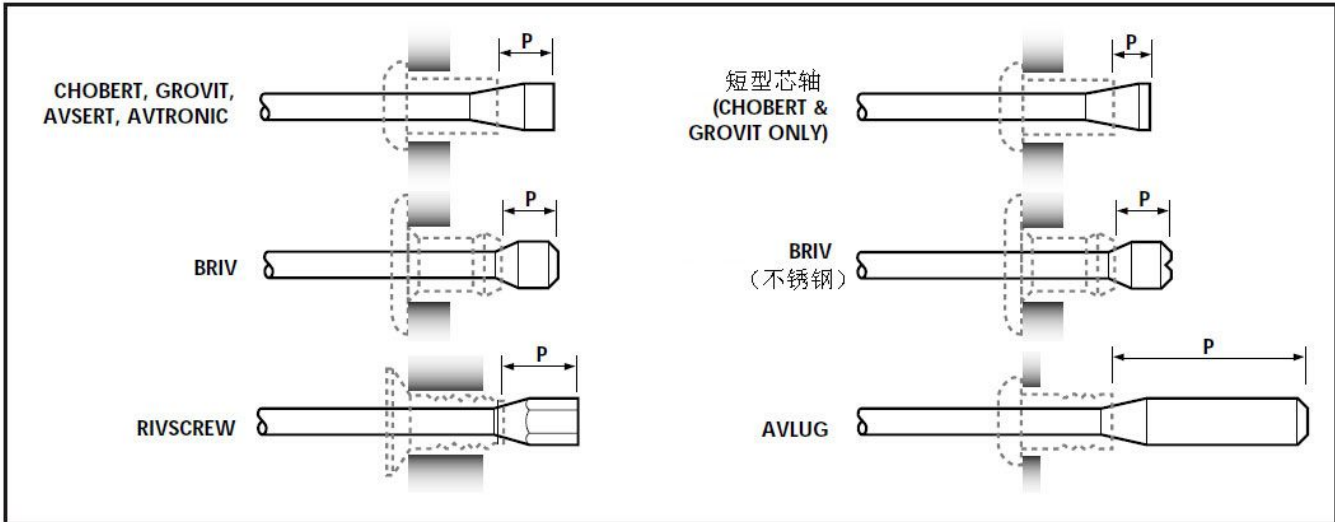
BRIV®-英制

按照上述说明选择芯轴和芯轴随动弹簧。

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		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	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06873
	14	AS REC.	.072	07150-06013	.119	+0.04	.076	07150-06113	.123	07170-06903
1/8" BRIV 铝、黄铜、钢制	15	AS REC.	.092	07271-06414	.120	+0.05	.097	07271-06514	.126	07150-06814
	16	AS REC.	.092	07271-07414	.120	+0.05	.097	07271-07514	.126	07150-07814
5/32" BRIV 铝、黄铜、钢制	17	AS REC.	.110	07150-06015	.136	+0.05	.115	07150-06115	.142	07170-06875
	18	AS REC.	.110	07150-07015	.136	+0.05	.115	07150-07115	.142	07170-07875
5/32" BRIV 仅不锈钢制	19	AS REC.	.120	07170-06805	.126	+0.05	.125	07170-06825	.132	07170-06875
	20	AS REC.	.120	07170-07805	.126	+0.05	.125	07170-07825	.132	07170-07875
3/16" BRIV 铝、黄铜、钢制	21	AS REC.	.141	07150-06016	.157	+0.05	.146	07150-06116	.164	07170-06876
	22	AS REC.	.141	07150-07016	.157	+0.05	.146	07150-07116	.164	07170-07876
3/16" BRIV 仅不锈钢制	23	AS REC.	.153	07170-06806	.150	+0.05	.158	07170-06826	.156	07170-06876
	24	AS REC.	.153	07170-07806	.150	+0.05	.158	07170-07826	.156	07170-07876

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		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" BRIV 仅黄铜制	13	+0.08	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06873
	14	+0.08	.079	07150-06213	.126	-	-	-	-	07170-06903
1/8" BRIV 铝、黄铜、钢制	15	+0.10	.102	07271-06614	.133	-	-	-	-	07150-06814
	16	+0.10	.102	07271-07614	.133	-	-	-	-	07150-07814
5/32" BRIV 铝、黄铜、钢制	17	+0.10	.120	07150-06215	.149	-	-	-	-	07170-06875
	18	+0.10	.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	+0.10	.151	07150-06216	.170	+0.12	.153	07150-06316	.173	07170-06876
	22	+0.10	.151	07150-07216	.170	+0.12	.153	07150-07316	.173	07170-07876
3/16" BRIV 仅不锈钢制	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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



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

铆钉	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	

铆钉	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

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

AVLUG®、AVSERT®、AVTRONIC®、RIVSCREW®-英制

按照第 24 页说明选择芯轴和芯轴随动弹簧。

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		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG	25	AS REC.	.076	07150-06603	.353	+0.05	.081	07150-06703	.478	07150-06803
	26	AS REC.	.076	07150-07603	.353	+0.03	.079	07150-07703	.368	07150-07803
1/8" AVLUG	27	AS REC.	.098	07150-06604	.593	-	-	-	-	07150-06804
	28	AS REC.	.098	07150-07604	.593	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	AS REC.	.0725	07150-06003	.145	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	AS REC.	.088	07150-06004	.185	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC	31	AS REC.	.070	07170-06025	.140	+0.03	.073	07170-06125	.140	07150-06803
	32	AS REC.	.070	07170-07025	.140	+0.03	.073	07170-07125	.140	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	33	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.03	.082	07170-06128	.150	07170-06528
	34	AS REC.	.079	07170-06028	.150	+0.03	.082	07170-06128	.150	07170-06873
	35	AS REC.	.079	07170-07028	.150	+0.03	.082	07170-07128	.150	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	36	AS REC.	*.065	07271-06030	.127	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW	37	AS REC.	*.0825	07271-06035	.132	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW	38	AS REC.	*.103	07271-06140	.150	-	-	-	-	07271-06640

*所指尺寸为对边距离

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		芯轴头 Ø	芯轴部件编号	P 最大值	
3/32" AVLUG	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC	31	+0.06	.076	07170-06225	.140	-	-	-	-	07150-06803
	32	+0.06	.076	07170-07225	.140	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	33	+0.06	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06528
	34	+0.06	.085	07170-06228	.150	-	-	-	-	07170-06873
	35	+0.06	.085	07170-07228	.150	-	-	-	-	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	36	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW	37	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW	38	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

AVLUG®、AVSERT®、AVTRONIC®、RIVSCREW®-公制

铆钉	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	1	AS REC.	1.93	07150-06603	8.97	+10	2.06	07150-06703	12.14	07150-06803
	2	AS REC.	1.93	07150-07603	8.97	+10	2.01	07150-07703	9.35	07150-07803
1/8" AVLUG	3	AS REC.	2.49	07150-06604	15.06	-	-	-	-	07150-06804
	4	AS REC.	2.49	07150-07604	15.06	-	-	-	-	07150-07804
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	AS REC.	1.84	07150-06003	3.68	-	-	-	-	07150-06803
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	AS REC.	2.24	07150-06004	4.70	-	-	-	-	07150-06804
2.5mm AVTRONIC	7	AS REC.	1.78	07170-06025	3.56	+07	1.85	07170-06125	3.56	07150-06803
	8	AS REC.	1.78	07170-07025	3.56	+07	1.85	07170-07125	3.56	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	9	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06528
	10	AS REC.	2.01	07170-06028	3.81	+07	2.08	07170-06128	3.81	07170-06873
	11	AS REC.	2.01	07170-07028	3.81	+07	2.08	07170-07128	3.81	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	12	AS REC.	* 1.65	07271-06030	3.23	-	-	-	-	07271-06630
3.5mm RIVSCREW	13	AS REC.	* 2.10	07271-06035	3.35	-	-	-	-	07271-06635
4.0mm RIVSCREW	14	AS REC.	* 2.62	07271-06140	3.81	-	-	-	-	07271-06640

*所指尺寸为对边距离

铆钉	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	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/8" AVLUG	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm, 4-40 UNC AVSERT	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.0mm, 6-32 UNC AVSERT	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.5mm AVTRONIC	7	+15	1.93	07170-06225	3.56	-	-	-	-	07150-06803
	8	+15	1.93	07170-07225	3.56	-	-	-	-	07150-07803
2.8mm AVTRONIC	9	+15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06528
	10	+15	2.16	07170-06228	3.81	-	-	-	-	07170-06873
	11	+15	2.16	07170-07228	3.81	-	-	-	-	07170-07528
3.0mm RIVSCREW	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5mm RIVSCREW	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4.0mm RIVSCREW	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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记号，检测铆接次数（见第 4-5 页安全说明）。

每周

- 移除、检查、清洁并润滑尾爪（参阅第 27 页“维护”部分里的“爪片气缸”）。

液压油可单独订购，其编号可在下一页的维修套件表中查看。

铝锂基润滑脂 EP3753 安全资料	
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>

我们建议所有的维修，都使用如下维修套件（部件号 07900-02700）。

维修套件					
部件编号	名称	数量	部件编号	名称	数量
07900-00009	3/32"内六角扳手	1	07900-00203	扭力扳手	1
07900-00013	1/8"内六角扳手	1	07900-00204	枪管螺母接头组件	1
07900-00157	卡簧钳	1	07900-00206	气缸组件工具	1
07900-00092	7/8" x 3/4"扳手	2	07900-00238	7/16" x 3/8"扳手	1
07900-00158	销冲头	1	07900-00181	锁紧圈扳手	1
07900-00201	0.05"内六角扳手	1	07902-00020	80gm 钼锂基润滑 EP3753	1 罐

注意：除特殊规格外，扳手尺寸是根据对边距离测量的。

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 4&5 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。

粗体数字所指部件在第 29-30 页相应的总组件图纸和部件清单里。

拆卸工具前，须移除枪头组件。

完整的工具维修，请按照以下步骤进行部分组件的拆卸，根据工具型号不同由手柄组件或集合管组件开始拆卸。

手柄组件（07271&07274 型号）

- 移除手柄组件 **56**，移除垫块 **57** 以移除螺钉 **36**。
- 移除六个（07271 型号），或四个（07274 型号）螺钉 **36**。
- 移除手柄组件 **56**。
- 拧下调节器 **50** 移除扳机阀，并拉出按钮 **49**。
- 取下阀塞 **43**，弹簧 **46**，阀塞垫圈 **51** 和密封塞 **47**。
- 阀可以减少工具维修，增加工具使用寿命。绝对必要时，阀才须维修。
- 如须维修，拧下防松螺钉 **44**，取下弹簧 **45**，O 型圈 **48** 和球 **42**。
- 组装时，用钼锂基润滑脂 EP3753 给孔润滑。
- 组装时，使用低强度厌氧胶（例如，胶水 A121 或 A137）更换防松螺钉 **44**。厌氧胶须散布防松螺钉头部下接近 3.2mm（1/8"）的螺纹长度。
- 完整组装时，采用与拆卸相反的步骤。

*所指部件包含在 AVDEL 维修套件里。完整清单见上述表。

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

尾爪组件

- 用工具提供的锁紧圈扳手*拧下锁紧圈 20，取下尾爪气缸组件。
- 注意每个部件的方向，移除密封圈 19、爪套垫片 2、尾爪套 10、弹簧 8 和橡胶弹簧套筒 4。
- 使用卡簧钳*移除内部卡簧 3。
- 将尾爪缸倒置，抖出尾爪 9。
- 将锁紧圈上的挂钩置于爪片转台的爪槽和活塞组件 6 里，并向前拉出爪片转台和活塞组件 6。
- 当用杆握住转台插入转台的爪槽时，用内六角扳手*移除爪片转台和活塞组件 6 后面的螺钉 18。
- 使用 4.7mm (3/16") 直径的钻孔器清扫转台里的孔。
- 使用合适的软化密封混合物 (例如, Red Hermatite)。
- 清洁并检查尾爪 9，如有磨损或损坏，更换。
- 清洁并检查尾爪气缸组件 7 孔是否有刻痕，卡簧槽是否磨损或气路是否堵塞。
- 清洁爪套 10，检查内部锥度是否磨损，排气孔是否干净。
- 检查弹簧 8 的自由长度是否是 38.1mm (1.5")。
- 如橡胶弹簧套筒损坏，请更换。
- 用钼锂基润滑脂润滑尾爪 9，转台和活塞组件 6 和尾爪缸组件 7。
- 完整组装时，采用与拆卸相反的步骤。

支撑环

- 如上述所示，移除尾爪缸组件 7，检查支撑环 24 的状态。
- 松开枪管螺母 23 里的平头螺钉 25。
- 使用两个扳手*取下枪管螺母 23。
- 移除垫片 13 和间隔圈 39，并将枪管 59 向前推。
- 取下止动垫圈 12，支撑环 24 和垫片 15。
- 组装时，插入垫片 15、支撑环 24 和止动垫圈 12。(将这些部件按顺序组装好再插入)。使用工具维修套件里的接头再配上必要的 15lb/ft 扭力扳手更换枪管螺母。
- 完整组装时，采用与拆卸相反的步骤。

尾爪阀 (侧阀) - (07271&07274 型号)

- 小心地撬下按钮 54 并取下轴 52。
- 清洁并检查 O 型圈是否磨损或损坏。
- 用钼锂基润滑油润滑阀孔。
- 完整组装时，采用与拆卸相反的步骤。

*所指部件包含在 AVDEL 维修套件里。完整清单在第 26 页。

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

气缸组件

- 气缸组件一般不会故障，不须长时间注意。
- 如气缸组件须维修，维修工具部件编号为 07900-00206。
- 07271 工具上有三个活塞，而 07274 工具仅有两个。
- 拆卸气缸组件时，须移除手柄组件 56 或集管组件 69。
- 将芯轴穿过枪管 59 前端直到衔接在滑块里，移除滑块组件 21。将芯轴和滑块一起拉出。
- 如预先所述移除尾爪组件 7。
- 拉出芯轴轴承 17。
- 松开钻孔螺钉 41，滑掉塑料套筒 60 或 65。
- 移除螺钉 25 和枪管螺母 23。
- 滑出枪管 59、间隔圈 39、垫片 13、垫片 15、支撑环 24 和止动垫圈 12。
- 卸下后端盖螺钉 36、29、14，注意它们的位置。
- 对于 07271 工具，移除钻孔螺钉 41，然后移除后端盖 40。
- 移除密封套 30、活塞密封隔板 31、活塞隔板 32 和第二个间隔圈 39，注意每个部件的方向。
- 对于 07271 工具撤下缸密封隔板 32、两个螺钉 29，拉出剩下的两个活塞和第三个隔板圈。
- 将缸组件工具*插入并啮合在带有杆的隔板前端，穿过工具前端，并用垫圈和螺母微微紧固，使隔板与弹簧压力持平，同事最后一个螺母 29 被移除。
- 确认弹簧的自由长度是 139.5mm (5.5")，如有损坏，请更换。
- 按照下列步骤重装：
- 组装密封隔板组件 33、活塞垫片 16、活塞隔板 32、密封套 30 和密封隔板 31 到带有弹簧 22 的装配工具上，并插入缸中。
- 将密封隔板组件 33 拉到带有螺母的固定位置，使用撬杆旋转使之与螺钉孔对齐。
- 将四个螺钉 29 固定在隔板里，并完全固定顶部两个螺钉 29。
- 移除装配工具，然后紧固底部两个螺钉 36。
- 润滑并更换隔板圈 39 和枪管 59。
- 润滑并安装下一个弹簧组件到枪管 59 上，并小心地推进第二个缸隔板里，用装配工具转动进入合适的位置。
- 插入顶端两个螺钉 29，更换间隔圈 39。
- 对于 07274 工具，更换后端盖 40。
- 对于 07271&07273 工具，更换最后一个活塞和后端盖 40。
- 组装支撑环 24，垫片 15，间隔圈 39，垫片 13 和枪管螺母 23，必须配置一个扭力扳手，并使用接头盒扳手使扭力达到 20Nm(151lb/ft)。
- 用螺钉 25 锁紧枪管螺母。
- 如适用，更换套筒 60 或 65，尾爪缸组件 7，手柄组件 56 或集管 69。
- 清洁并润滑滑块 21，确保以正确的方向重装如枪管 59 前端。如果安装不正确，按照第 13 页步骤进行。

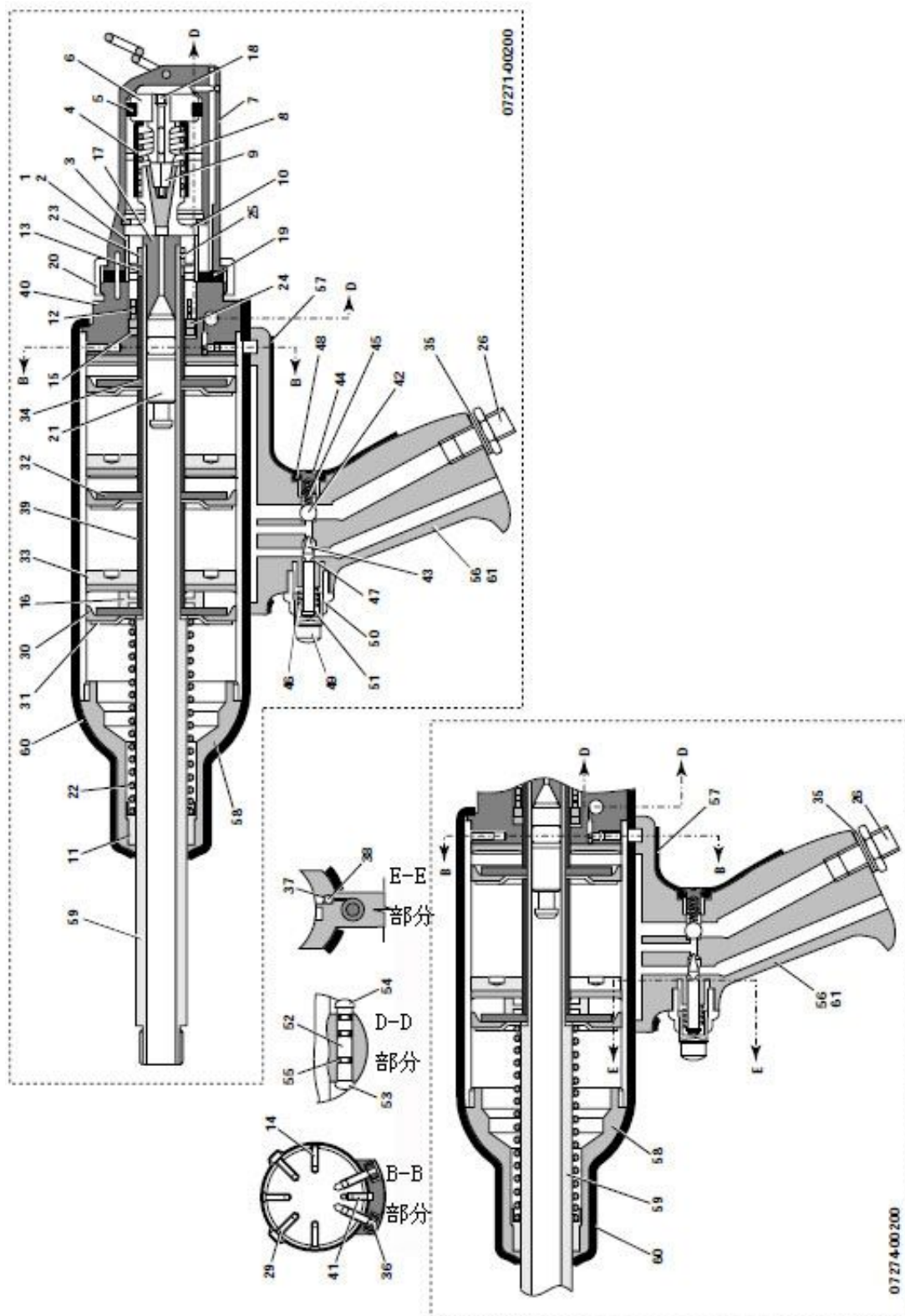
重要提示

检查工具，并每日每周维修。

*所指部件在 AVDEL 维修套件里。完整清单在第 26 页。

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

基本工具 07271-00200/07274-00200 总部件清单



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

07271-00200/07274-00200 基本工具通用部件清单									
序号	部件编号	名称	数量	备件	序号	部件编号	名称	数量	备件
1	07271-00900	尾爪组件	1	-	15	07271-00324	垫片	1	-
2	07271-00905	顶筒	1	-	16	07273-00302	活塞垫片	1	-
3	07004-00051	卡簧	1	-	17	07271-00323	芯轴导承	1	-
4	07271-00906	弹簧套筒	1	-	18	07001-00267	螺钉	1	-
5	07003-00132	O型圈	1	-	19	07271-00201	密封	1	-
6	07271-01000	转台和活塞组件	1	-	20	07271-00203	锁紧圈	1	-
7	07271-00800	尾爪缸组件	1	-	21	07271-01100	滑块	1	-
8	07154-00404	弹簧	1	-	22	07150-00303	弹簧	1	-
9	07151-00403	尾爪	1	-	23	07271-00317	枪管螺母	1	-
10	07271-00903	尾爪套	1对	-	24	07271-00314	支撑环	1	-
11	07271-00313	垫圈	1	-	25	07001-00243	螺钉	1	-
12	07170-00201	止动垫圈	3	-	26	07005-00041	接头	1	-
13	07271-00309	垫片	1	-	27	07900-00354	安全标签	1	未显示
14	07001-00257	螺钉	3	-	28	07900-00361	工具安装手册	1	未显示

07271-00200 部件清单 (接上)					07274-00200 部件清单 (接上)				
序号	部件编号	名称	数量	备件	序号	部件编号	名称	数量	备件
29	07001-00145	螺钉	6	-	29	07001-00145	螺钉	4	-
30	07150-00315	密封套	3	-	30	07150-00315	密封套	2	-
31	07271-00304	活塞密封隔板	3	-	31	07271-00304	活塞密封隔板	2	-
32	07271-00306	活塞隔板	3	-	32	07271-00306	活塞隔板	2	-
33	07271-00400	密封隔板	2	-	33	07271-00400	密封隔板	1	-
34	07271-00322	垫片	4	-	34	07271-00322	垫片	3	-
35	07005-00015	密封垫圈	1	-	35	07005-00015	密封垫圈	1	-
36	07001-00264	螺钉	6	-	36	07001-00264	螺钉	4	-
37	07271-00604	弹簧	1	-	37	07271-00604	弹簧	1	-
38	03219-00700	球	1	-	38	03219-00700	球	1	-
39	07271-00307	间隔圈	3	-	39	07271-00307	间隔圈	2	-
40	07271-00500	后端盖	1	-	40	07271-00500	后端盖	1	-
41	07271-00321	钻孔螺钉	1	-	41	07271-00321	钻孔螺钉	1	-
42	07007-00457	球	1	-	42	07007-00457	球	1	-
43	07150-00703	阀活塞	1	-	43	07150-00703	阀活塞	1	-
44	07150-00704	螺钉	1	-	44	07150-00704	螺钉	1	-
45	07150-00706	弹簧	1	-	45	07150-00706	弹簧	1	-
46	07150-00707	弹簧	1	-	46	07150-00707	弹簧	1	-
47	07150-00708	密封活塞	1	-	47	07150-00708	密封活塞	1	-

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

48	07003-00042	O 型圈	1	-	48	07003-00042	O 型圈	1	-
49	07150-00710	按钮	1	-	49	07150-00710	按钮	1	-
50	07150-00711	调节器	1	-	50	07150-00711	调节器	1	-
51	07150-00712	垫圈	1	-	51	07150-00712	垫圈	1	-
52	07271-00506	轴	1	-	52	07271-00506	轴	1	-
53	07004-00058	铬合金垫圈	1	-	53	07004-00058	铬合金垫圈	1	-
54	07004-00059	黑色垫圈	1	-	54	07004-00059	黑色垫圈	1	-
55	07003-00046	O 型圈	3	-	55	07003-00046	O 型圈	3	-
56	07271-03600	手柄组件	1	-	56	07274-00800	手柄组件	1	-
57	07271-00204	缓冲垫	1	-	57	07274-00204	缓冲垫	1	-
58	07271-00316	缸	1	-	58	07274-01100	缸	1	-
59	07271-01301	枪管	1	-	59	07274-00401	枪管	1	-
60	07271-00320	套筒	1	-	60	07274-00304	套筒	1	-
61	07271-01700	手柄	1	-	61	07274-00900	手柄	1	-

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
工具不能 铆接紧固件	气压低	提高气压
	没有润滑	润滑工具进气口
	钻孔负载过高	检查紧固件夹紧能力和工件孔径
		检查芯轴尺寸是否错误
	尾爪磨损或断裂	更换尾爪
	尾爪关闭	打开尾爪
“芯轴滑动” -爪片不能夹 紧芯轴	爪片磨损或脏污	根据需要, 清洁或更换
	气压/体积不足	提高气压/体积
	尾爪开关不能操作	更换开关
	防护装置上阀故障	返修
	尾爪有漏气	更换活塞 6 上 0 型圈
	芯轴破裂或不能触及到尾爪	更换芯轴
爪片不能释 放芯轴	尾爪或尾爪套脏污	清洁并润滑
	阀/防护装置或尾爪开关故障	根据需要维修或更换
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	重装并确保方向正确
	枪头爪片不合适	安装正确的枪头爪片
	芯轴随动弹簧未安装	安装芯轴随动弹簧
	负载时, 紧固件头部和枪头爪片间隙错误	设置间隙为 1.5mm-3mm (1/16"-1/8")。见第 10 页 “装载工具”
	滑块被粘住	清洁或润滑滑块
	滑块外部弹簧不牢固	更换滑块
安装的芯轴随动弹簧错误	安装正确的芯轴随动弹簧	
尾爪过于磨 损	钻孔负载过高	检查工件孔径和厚度以及紧固件夹紧能力
	通过芯轴的冲击负荷过高	确保止动垫圈编号正确
一次输送超 过一个紧固 件	芯轴滑动	见第二部分“芯轴滑动”
	负载时, 紧固件头部和枪头爪片间隙错误	设置间隙为 1.5mm-3mm (1/16"-1/8")。见第 10 页 “装载工具”