

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

# G84

Pistolet de pose CherryLOCK®



**CHERRY**®  
AEROSPACE

1224 East Warner Ave,  
Santa Ana, Ca 92705  
Tel: +1-714-545-5511  
Fax: +1-714-850-6093  
[www.cherryaerospace.com](http://www.cherryaerospace.com)

# PISTOLET DE POSE CHERRYLOCK® - G689

## TABLE DES MATIÈRES

Description .....	. 1
Caractéristiques techniques du pistolet G689 .....	. 1
Consignes de sécurité .....	. 2
Utilisation du pistolet G689 .....	. 3
Entretien et réparation .....	. 3
Instructions de remplissage et de purge .....	. 4
Diagnostic de pannes .....	. 4
Réparation .....	. 5
Sous-ensemble de la soupape d'admission d'air comprimé .....	. 5
Sous-ensemble de la tête .....	5 & 6
Sous-ensemble de la tête .....	. 7
Réglage .....	. 8
Réglage du point de transfert de charge .....	8 & 9
Vérification du piston du coulisseau .....	. 9
Nez de pose pour le pistolet G689 .....	. 10
Tableaux de capacité .....	. 10
Installation des nez de pose de la série H681 .....	. 10
Coupe transversale du pistolet G689 .....	. 11
Nomenclature des composants du pistolet G689 .....	. 12
Vue éclatée du pistolet G689 .....	. 13

# PISTOLET DE POSE CHERRYLOCK® - G689

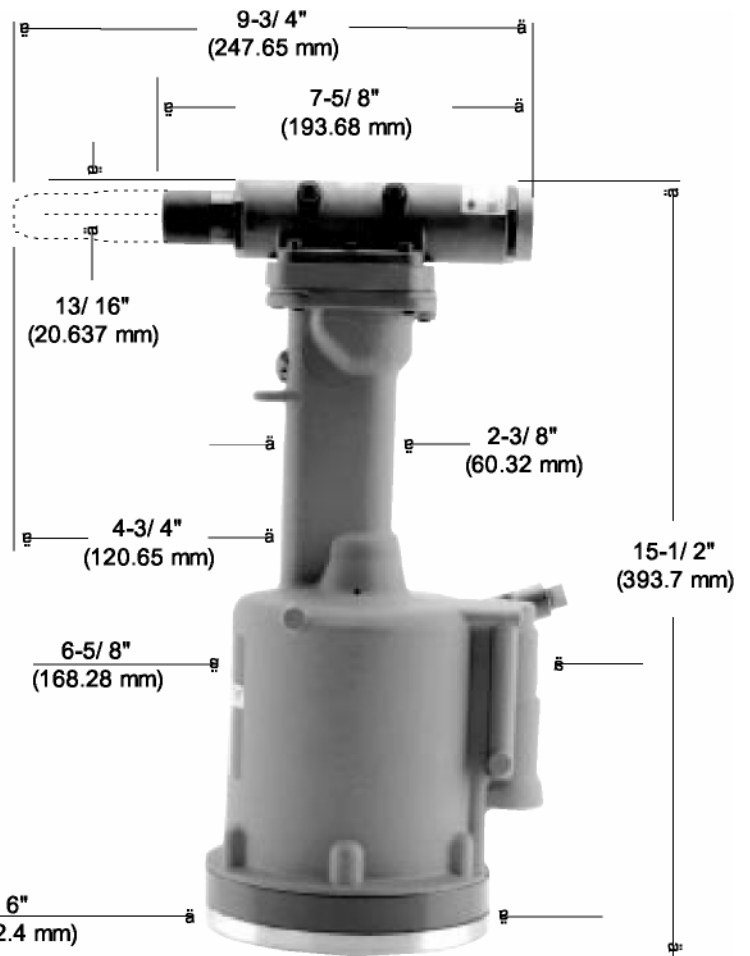
## DESCRIPTION

Le pistolet hydraulique à transfert de charge Cherry G689 est un outil pneumatique et hydraulique à usage intensif spécialement conçu pour une pose facile et rapide des rivets CherryLOCK®. Le pistolet G689 est principalement recommandé pour la pose de rivets CherryLOCK® de 1/4 de pouce (6,35 mm) de diamètre. Le pistolet G689 peut servir à la pose des rivets dont les longueurs et diamètres sont indiqués dans les tableaux ci-après.

La construction entièrement métallique du carter de cet outil lui confère une robustesse et une durabilité idéales pour une utilisation en atelier.

Cet outil extrêmement puissant présente de nombreuses caractéristiques ergonomiques : peu de recul, un faible niveau sonore et une bonne conformation à la main de l'utilisateur. On peut l'utiliser d'une seule main dans toutes les positions.

Les nez de pose de la série H681 s'adaptent directement sur cet outil pour la pose de rivets CherryLOCK® bulbés et normaux de la série NAS 2000. Avec les adaptateurs et nez de pose appropriés, cet outil peut servir à installer d'autres types de rivets. Consultez la section "Nez de pose" pour déterminer le numéro de référence correct du nez de pose à utiliser.



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DU PISTOLET G689

La politique de Cherry Aerospace est de maintenir un processus de développement permanent. Les caractéristiques techniques présentées dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis et après publication de cette notice. Veuillez toujours contacter CHERRY® pour obtenir les informations les plus à jour.

Pression d'air	6,2 bar (90 PSI) Min. / 7,6 bar (110 PSI)
Course	37,47 mm (1,475 pouce)
Force de traction	16,9 kN (3.800 lbs) à 6,2 bar (90 PSI)
Poids	5,90 kg (12,85 lbs)
Niveau sonore	74,1 dB (A)
Vibration	moins de 2,5 m/s <sup>2</sup>
Consommation d'air	14,2 L/cycle (0,50 pi <sub>3</sub> [std]/cycle)

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Porter des lunettes protectrices homologuées pendant l'utilisation, la réparation et la révision de cet outil.
- Ne l'utiliser que pour les activités pour lesquelles il a été conçu.
- Ne pas utiliser de composants de substitution pour les réparations.
- Toute modification apportée aux outils, nez de pose, accessoires ou composants fournis par CHERRY® ou ses représentants engage la seule responsabilité du client. **CHERRY® se fera un plaisir de fournir des conseils sur toute modification à l'étude.**
- Cet outil doit toujours être maintenu en bon état de fonctionnement et doit être contrôlé régulièrement afin de déceler tout endommagement.
- Avant de démonter l'outil en vue d'une réparation, consulter les instructions d'entretien. Toute réparation doit être réalisée par du personnel formé aux outils CHERRY® . **Consulter CHERRY® pour s'informer sur les conditions de formation.**
- Toujours débrancher le tuyau d'air comprimé avant d'effectuer des réparations, réglages, ajustages ou démontages d'accessoires.
- Ne pas utiliser l'appareil en le dirigeant vers quelqu'un.
- S'assurer que les trous d'évent ne sont ni bloqués ni obstrués et que les tuyaux d'air sont toujours en bon état.
- Éviter tout contact excessif avec de l'huile hydraulique afin de réduire au minimum les risques d'irritation. Prendre bien soin de laver complètement toute partie du corps ayant été au contact de l'huile.
- La pression d'air de fonctionnement ne doit pas dépasser 7,6 bar (110 psi).
- Ne pas utiliser l'appareil lorsque le nez de pose n'est pas monté.
- Ne pas faire fonctionner l'appareil lorsque le socle de l'embase (57) n'est pas complètement fixé à l'aide des six vis à tête plate (58).
- Les bagues d'arrêt, capuchons filetés, flexibles, raccords de flexibles, raccords de conduite d'air comprimé, valves de détente et nez de pose doivent être solidement bloqués et doivent être examinés à la fin de chaque rotation d'équipe.
- Ne pas tirer de rivet en l'air.
- Les précautions à prendre lors de l'utilisation de cet outil doivent être expliquées à tous les opérateurs par le client. **Toute question relative à la bonne utilisation de l'outil et à la sécurité doit être directement adressée à CHERRY® .**
- Ne pas taper sur l'arrière de la tête de l'outil pour forcer la mise en place des rivets dans les trous. Cela endommage l'outil.
- Ne pas appuyer sur la détente lors du débranchement du purgeur d'air et de la remise en place des vis d'assemblage (39) pendant la purge de l'appareil.
- Ne pas relâcher la détente après la pose d'un rivet CherryLOCK® tant que l'outil n'a pas été éloigné de la structure et de toute personne présente. Le relâchement de la détente provoque une éjection modérément violente de la tige par l'avant du nez de pose.

## UTILISATION DU PISTOLET G689

Choisissez le nez de pose correspondant au diamètre de la tige et au type de rivet CherryLOCK® et fixez-le bien sur le pistolet G689. Pour les instructions de montage correct du nez de pose, consultez la fiche d'instructions fournie avec le nez de pose. Raccordez la conduite d'air comprimé à l'outil.

Insérez le rivet dans la surface d'application. Placez le nez de pose sur la tige du rivet en appuyant sur l'outil jusqu'à ce que le nez de pose soit au contact de la tige du rivet. Ceci assure l'engagement complet de la tige du rivet dans les mâchoires. L'outil doit être perpendiculaire à la surface d'application lors de sa mise en position sur la tige du rivet.

Après l'activation de la détente, l'outil accomplit son cycle de pose du rivet. Après la rupture de la tige, pointez l'outil vers un récipient approprié et relâchez la détente. La tige s'éjecte par l'avant de l'outil avec une force modérée.

## ENTRETIEN ET RÉPARATION

Le pistolet G689 est conçu pour offrir un maximum de rendement avec un minimum d'entretien. Pour cela, les recommandations ci-dessous doivent être suivies :

1. Le système hydraulique doit toujours être rempli d'huile et exempt d'air.
2. Evitez une présence excessive d'humidité et de poussière dans l'air comprimé d'alimentation afin d'empêcher l'usure de la soupape, du piston et du cylindre à air comprimé.
3. Vérifiez régulièrement l'absence de fuite d'huile. Une fuite d'huile autour des vis (39) indique qu'une vis est desserrée ou qu'un joint torique statique (38) doit être remplacé. Une fuite d'huile autour du petit trou de by-pass près de la partie inférieure de la poignée (61) indique l'usure ou l'endommagement des joints à quatre lobes (64).

Utiliser de l'huile de transmission automatique de type "A" (à l'exclusion de tout autre). Cherry Aerospace recommande d'utiliser de l'huile de transmission automatique Dexron III.

### DONNEES DE SECURITE SUR L'HUILE DEXRON III

#### PREMIERS SECOURS

*Peau* : Dès que possible, laver abondamment avec de l'eau savonneuse. Les contacts légers ne nécessitent pas d'attention immédiate. En cas d'irritation, consulter un médecin.

*Ingestion* : Consulter immédiatement un médecin. NE PAS FAIRE VOMIR.

*Yeux* : Asperger abondamment avec de l'eau pendant plusieurs minutes. En cas d'irritation, consulter un médecin.

*Inhalation* : Aucun effet contraire sur la santé n'est à craindre en cas d'exposition de courte durée. Evacuer la zone contaminée. Utiliser une assistance respiratoire si nécessaire. Consulter un médecin si une perte de conscience est constatée.

#### FEUX

*Substances d'extinction à utiliser* : CO<sub>2</sub>, poudre sèche, mousse ou pulvérisation d'eau. NE PAS utiliser de jets d'eau.

#### ENVIRONNEMENT

*Elimination des résidus* : Conformément à la réglementation de l'administration locale, provinciale et nationale.

*Déversement* : Eviter la pénétration dans les conduites d'évacuation, égouts et écoulements d'eau. Absorber avec de la terre de diatomées ou autre matériau inerte. Conserver dans un récipient approprié pour l'élimination des déchets.

#### MANIPULATION

Le port de lunettes protectrices est indispensable. Il est recommandé de porter des gants de protection. Le port de bottes et d'un tablier à l'épreuve des produits chimiques est recommandé. Utiliser dans des endroits bien ventilés.

#### COMBUSTIBILITE

Légèrement combustible quand chauffé au-delà du point d'éclair. Dégagement de vapeurs inflammables pouvant brûler à l'air libre ou exploser dans des espaces confinés si exposées à une source d'allumage.

#### STOCKAGE

Ne pas stocker à proximité d'une flamme découverte ou autre source d'allumage.

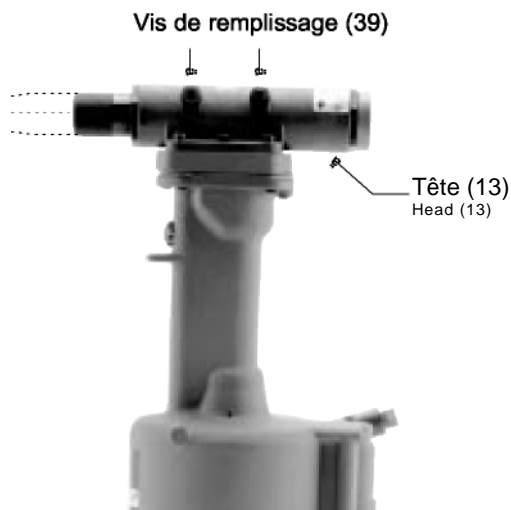
#### PROPRIÉTÉS

Densité	0,863
Poids par gallon	3,25 kg
Point d'éclair libre	>200 °C (392 °F)

## INSTRUCTIONS DE REM PLISSAGE ET DE PURGE

Pour remplacer une petite quantité d'huile dans l'outil, enlevez la vis de fixation arrière (39) située sur le côté de la tête (13), en veillant à NE PAS déclencher un cycle de fonctionnement. Connectez le purgeur d'air Cherry (700A77), branchez l'appareil sur l'alimentation en air comprimé et lancez lentement le cycle de fonctionnement à plusieurs reprises. Ceci élimine l'air restant dans le système hydraulique et le remplace par de l'huile.

S'il s'avère nécessaire de remplir complètement l'outil (comme après un remontage suivant un démontage complet), effectuez les opérations suivantes :



1. Après avoir enlevé le sous-ensemble de tête, remplissez la poignée (61) avec l'huile recommandée jusqu'à 3 mm du haut du corps de la poignée.
2. Remontez le sous-ensemble de tête en veillant à ce que le joint d'étanchéité (88) et le joint torique (87) soient bien en place. Resserrer les vis de fixation (89 et 90) de manière uniforme pour prévenir toute fuite autour du joint.
3. Raccordez l'outil à l'alimentation en air comprimé et enlevez les deux vis de fixation (39) sur le côté du sous-ensemble de tête.
4. A l'aide d'un distributeur d'huile sous pression rempli d'huile pour transmission automatique Dexron III (ou équivalente), forcez l'huile par le trou avant jusqu'à ce qu'elle s'écoule librement par le trou arrière. Inversez l'opération jusqu'à disparition des bulles d'air aux deux trous.
5. Remettez les deux vis de fixation (39) en place, appuyez sur la détente plusieurs fois, puis répétez les étapes 3 et 4 ci-dessus.
6. Pour assurer la purge complète de l'air contenu dans le système hydraulique, nous recommandons l'utilisation du purgeur d'air Cherry (700A77). Veuillez suivre les instructions ci-dessus concernant l'utilisation du purgeur d'air.

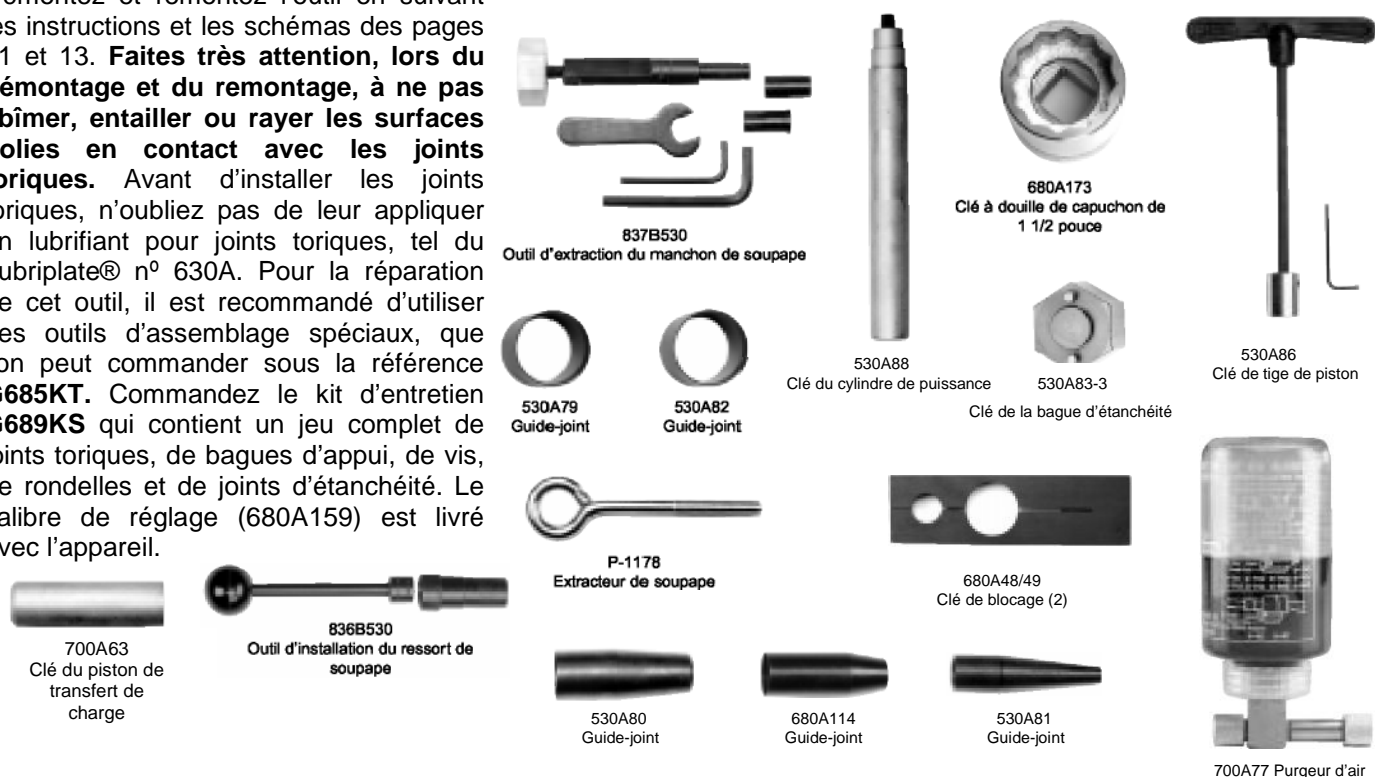
## DIAGNOSTIC DE PANNES

1. Vérifiez que la pression de l'air comprimé à l'outil est correcte. La pression doit être comprise entre 6,2 et 7,6 bar (90 et 110 psi).
2. Cherchez les fuites d'huile :
  - Une fuite d'huile autour des vis (39) de la tête indique qu'une vis est desserrée ou qu'un joint torique statique (38) doit être remplacé.
  - Une fuite d'huile par le trou de by-pass à la base de la poignée (61) indique que les joints toriques (64) sont usés ou endommagés.
  - Une fuite d'huile à l'avant de la tête (13) indique que les joints toriques (5 et 11) sont usés ou endommagés ; remplacez-les.
3. Cherchez la présence d'une fuite d'air excessive au niveau de la soupape d'admission :
  - Si le ressort (73) est cassé ou déplacé, l'air s'écoule directement par la base de la soupape d'admission de l'air comprimé et le piston du mécanisme de tête retourne vers sa position de pleine course sans revenir. Veuillez vous reporter aux instructions relatives à la soupape d'admission d'air comprimé à la page 5.
  - Si le joint torique (78) sur le bouchon de soupape (79) est usé ou endommagé, remplacez-le.
  - Si les joints toriques (74) du tiroir de la soupape (75) sont usés ou endommagés, remplacez-les.
4. Vérifiez le mouvement du piston du mécanisme de tête (14).  
S'il ne bouge pas librement ou s'il fonctionne lentement :
  - La tige de soupape (18) peut être maintenue à l'écart de son siège (21) par des produits de contamination, permettant le passage de l'huile. Vidangez le pistolet, rincez-le complètement et remplissez-le avec de l'huile neuve.
  - Les joints toriques (15) et (66) peuvent être endommagés et devoir être remplacés.
  - Le piston du mécanisme de tête (14) peut être mécaniquement bloqué par des pièces endommagées.
  - Le silencieux (80) ou filtre à air (76) à l'intérieur du sous-ensemble tiroir de soupape (93) est peut-être encrassé. Nettoyez-les soigneusement avec un solvant ordinaire et un jet d'air comprimé par l'arrière.
  - Le trou de la vis calibrée (77) à l'intérieur du sous-ensemble tiroir de soupape (93) est peut-être bloqué ou endommagé. Le diamètre du trou doit être de 0,71 mm (0,028 pouce). Dégagez-le et recalibrez-le ou remplacez le sous-ensemble tiroir de soupape (93). Le tiroir de soupape (75), la vis calibrée (77) et le filtre (76) ne sont pas vendus séparément.
5. Vérifiez le mouvement du piston de transfert de charge (24).  
S'il ne peut pas se déplacer librement :
  - Le petit trou du sous-ensemble du piston de dégagement (28) peut être bouché, ce qui empêche la circulation d'huile. Vidangez le pistolet, rincez-le complètement et remplissez-le avec de l'huile neuve. Veuillez vous reporter aux instructions de remplissage et de purge.
  - Le trou de la tige de soupape (18) peut être bouché par des produits de contamination. Vidangez le pistolet, rincez-le complètement et remplissez-le avec de l'huile neuve.
  - Les éléments du nez de pose peuvent avoir besoin d'entretien. Démontez et nettoyez le nez de pose, et remplacez les pièces usées. Effectuez le remontage conformément aux instructions de la page 10.

## RÉPARATION

Démontez et remontez l'outil en suivant les instructions et les schémas des pages 11 et 13. **Faites très attention, lors du démontage et du remontage, à ne pas abîmer, entailler ou rayer les surfaces polies en contact avec les joints toriques.** Avant d'installer les joints toriques, n'oubliez pas de leur appliquer un lubrifiant pour joints toriques, tel du Lubriplate® n° 630A. Pour la réparation de cet outil, il est recommandé d'utiliser des outils d'assemblage spéciaux, que l'on peut commander sous la référence **G685KT**. Commandez le kit d'entretien **G689KS** qui contient un jeu complet de joints toriques, de bagues d'appui, de vis, de rondelles et de joints d'étanchéité. Le calibre de réglage (680A159) est livré avec l'appareil.

## LA TROUSSE D'OUTIL G685KT



## SOUS-ENSEMBLE DE LA SOUPAPE D'ADMISSION D'AIR COMPRIMÉ

- Pour le démontage, commencez par débrancher l'alimentation d'air comprimé de l'outil.
- Retirez la bague d'arrêt (81) et le silencieux (80). Insérez l'extracteur de bouchon de soupape (P-1178) ou une tige ou boulon fileté 5/16-18 dans l'embout du bouchon de soupape (79) et retirez celui-ci. En utilisant la même méthode, enlevez le sous-ensemble tiroir de soupape (93).
- Le silencieux (80) à l'intérieur du sous-ensemble tiroir de soupape (93) est peut-être encrassé. Nettoyez-le soigneusement avec un solvant ordinaire et un jet d'air comprimé par l'arrière.

**REMARQUE :** Il ne devrait jamais être nécessaire d'enlever le manchon de soupape (72), sauf lorsque les ports du manchon sont complètement encrassés par de l'air contaminé. Les joints toriques de ce manchon sont statiques, et, par conséquent, ne s'usent pas.

- Si vous pensez que les ports sont encrassés, utilisez une pince à becs pointus pour saisir l'extrémité du ressort (73), tournez dans le sens des aiguilles d'une montre et tirez pour le déloger de la rainure de la poignée.
- Lorsque le ressort est retiré, il est possible d'extraire le manchon de soupape (72) à l'aide de l'outil de dépose (837B530).

Pour le remontage, répétez à l'envers les étapes ci-dessus, en veillant à ce que tous les joints toriques soient correctement lubrifiés. Afin d'éviter d'endommager les joints toriques, installez avec précaution le manchon (72) avec les doigts. Poussez avec délicatesse et faites jouer le manchon afin de permettre aux joints toriques de se positionner au-delà des orifices intérieurs. Le ressort (73) sera de préférence installé avec un outil d'installation de ressort de soupape (836B530) afin de pousser le grand diamètre du ressort dans la rainure. Ceci doit être effectué avec soin, car le pistolet G689 ne fonctionne pas si le ressort (73) n'est pas solidement ancré.

## SOUS-ENSEMBLE DE LA TÊTE

- Avant tout démontage de la tête, enlevez toujours le nez de pose de l'outil. Débranchez l'outil de sa source d'air comprimé.
- Enlevez les cinq vis d'assemblage à tête creuse (89) et la vis d'assemblage (90). Soulevez le sous-ensemble de tête pour le séparer de la poignée du pistolet (61). Enlevez les joints toriques (40), l'adaptateur (86), le joint torique (87) et le joint d'étanchéité (88). Videz l'huile de la poignée dans un récipient.

- Enlevez les vis de fixation (39) et les joints toriques statiques (38), et vidangez le système hydraulique. Débarrassez-vous de l'huile conformément à la réglementation sur l'environnement.
- Choisissez une table de travail munie d'un bon étau. Placez le cylindre de la tête (13) dans l'étau de manière à ce que le capuchon avant (3) du cylindre de la tête (13) se trouve vers le haut. Serrez bien l'étau.
- Utilisez la clé de capuchon (680A173) et improvisez une extension de poignée de 65 à 70 cm de longueur. Les capuchons du cylindre de la tête ayant des méplats hexagonaux très fins, une clé ordinaire glisserait sur les coins des méplats. Les capuchons du cylindre de la tête (13) sont serrés à l'usine sous un couple compris entre 203 et 244 N-m (150 à 180 livres-pieds). Le couple de décollement est élevé - environ 244 N-m (180 livres-pieds) ou même un peu plus.
- Enlevez le capuchon avant (3) du cylindre de la tête (13). Enlevez les quatre butées de piston (7).
- Placez le cylindre de la tête (13) dans l'étau de manière à ce que le capuchon arrière (29) puisse être démonté du cylindre (13).
- Enlevez le bouton de réglage (36) en enlevant d'abord la vis à tête creuse (34) à l'aide d'une clé hexagonale de 3/32 de pouce.
- Enlevez la bague de réglage (35) après avoir enlevé l'autre vis à tête creuse (34).
- Enlevez le capuchon arrière (29) du cylindre (13). Les pièces suivantes sortent avec le capuchon : la vis à tête creuse (33), la rondelle (32), le sous-ensemble du piston de dégagement (28), la vis de transfert de charge (26), la butée de transfert de charge (22), et la bague d'arrêt (25).
- Appuyez sur le piston du mécanisme de tête (14). Ceci permet d'enlever le sous-ensemble du piston de transfert de charge par l'arrière du cylindre du mécanisme de tête (13). Le sous-ensemble du piston de transfert de charge comprend les pièces suivantes : le capuchon du piston (8), le joint torique (9), la bague d'appui (10), le joint torique (11), le piston du mécanisme de tête (14), le joint torique (15), la bague d'appui (16), le ressort de soupape (17), la tige de soupape (18), les joints toriques (19 et 20), le siège de soupape (21), la butée de transfert de charge (22), le ressort de piston (23) et le piston de transfert de charge (24).

**REMARQUE :** Les éléments de soupape (18), (21) et (22) sont appariés et doivent être utilisés ensemble ou remplacés dans leur ensemble par l'achat du sous-ensemble de soupape (680A80).

#### Démontage du sous-ensemble de transfert de charge :

- Insérez le sous-ensemble du piston de transfert de charge dans le grand trou de la clé de blocage (680A48/49), au niveau d'une surface polie. Serrez bien les vis de la clé de manière à ce que le piston ne puisse pas tourner.
- Placez la clé de blocage (680A48/49) dans un étau de manière à ce que le piston soit vers le haut.
- Utilisez la deuxième clé de blocage (680A48/49) sur le capuchon du piston (8). Placez le petit trou de la clé sur le capuchon du piston (8) et serrez les vis de la clé de manière à éviter tout glissement.
- Placez l'outil du piston de transfert de charge (700A63) sur le filetage et contre l'épaulement du piston du mécanisme de tête (14).
- Pour le démontage du capuchon du piston (8), appuyez fermement sur l'outil du piston de transfert de charge (700A63) afin d'enfoncer le piston du mécanisme de tête (14) et de compenser la tension créée par le ressort de piston (23).  
**Prenez garde au ressort qui peut sortir violemment si des précautions ne sont pas prises.**
- Enlevez le siège de soupape (21) à l'aide d'une clé de 11/16 de pouce. Enlevez la tige de soupape (18) en poussant sur l'avant de la tige de soupape (21). Enlevez le ressort de soupape (17).

#### Démontage du sous-ensemble du capuchon arrière :

- À l'aide d'une clé hexagonale de 5/32 de pouce, faites pivoter la vis à tête ronde (33) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
- Enlevez la bague d'arrêt (25) à l'intérieur du piston de dégagement à l'aide d'un instrument pointu.
- Après l'enlèvement de la bague d'arrêt (25), utilisez de nouveau la clé de 5/32 de pouce sur la vis à tête ronde (33). Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit possible d'enlever la butée de transfert de charge (22) du sous-ensemble du piston de dégagement (28).
- Placez une clé hexagonale de 3/16 de pouce à l'extrémité de la vis de transfert de charge (26) et une clé de 5/32 de pouce dans la vis à tête ronde (33).
- Faites tourner les clés pour desserrer la vis à tête ronde (33) se trouvant à l'extrémité de la vis de transfert de charge (26).
- Enlevez la vis à tête ronde (33) et la rondelle (32).
- Poussez sur la vis de transfert de charge (26) pour la sortir du piston de dégagement (28). Elle peut être légèrement retenue par le joint torique (27).



- Enlevez le sous-ensemble du piston de dégagement (28) du capuchon arrière (29) et examinez le petit trou à l'intérieur du piston de dégagement afin de déceler la présence d'éventuels débris. Si le petit trou est encrassé, nettoyez-le à l'aide d'un jet d'air comprimé appliqué par l'arrière.

Pour le remontage, inversez les étapes précédentes. Pour éviter d'endommager les joints toriques et les bagues d'appui, utilisez des guides pour les installer aux endroits où cela est nécessaire. Lubrifiez toujours tous les joints toriques. Juste avant d'installer le mécanisme de tête sur la poignée du pistolet, consultez les instructions de remplissage et de purge.

- Insérez le sous-ensemble du piston de dégagement (28) dans le capuchon arrière (29), en faisant bien attention que la goupille dans le piston de dégagement (28) s'engage dans le logement du capuchon arrière (29).
- Insérez la vis de transfert de charge (26) dans le sous-ensemble du piston de dégagement (28). Montez la rondelle (32) sur la vis à tête ronde (33). Engagez le filetage de la vis à tête ronde (33) dans la vis de transfert de charge (26) et serrez bien. Faites ensuite tourner la vis à tête ronde (33) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour rentrer complètement la butée de transfert de charge (22) dans le piston de dégagement (26). Vérifiez que la butée de transfert de charge (22) soit alignée correctement sur le piston de dégagement (28).
- Installez le capuchon du piston (8) sur le piston (14), en vissant le guide-joint (680A1 14) sur le piston du mécanisme de tête (14) pour éviter d'endommager les joints toriques pendant le vissage du capuchon (8).
- Maintenez le piston de transfert de charge (24) dans le grand trou de la clé de blocage (680A48/49), en faisant attention de ne pas abîmer les surfaces polies du piston. Introduisez le ressort du piston (23) et, en comprimant le ressort, faites pivoter l'ensemble du capuchon du piston (8 et 14) avec la clé de blocage (680A48/49) et serrez bien.
- Insérez le sous-ensemble du piston de transfert de charge (24) par l'avant du cylindre du corps de la tête (13) et vissez le sur le capuchon arrière (29). Insérez les quatre butées de piston (7), en utilisant un trou sur deux. Vissez le capuchon avant (3). Placez l'ensemble de la tête dans un étau à mâchoires lisses, en le bloquant par la partie hexagonale du capuchon arrière (29), de manière à ce que le capuchon avant (3) soit vers le haut. À l'aide de la clé de capuchon (680A173) et d'une poignée d'extension, appliquez au capuchon avant (3) un couple de serrage de 203-à 244 N-m (150-180 livres-pieds.).
- Remontez la bague de réglage (35), la vis à tête creuse (34), le bouton de réglage (36), puis l'autre vis à tête creuse (34) sur la partie arrière du capuchon arrière (29).
- Juste avant d'installer le mécanisme de tête sur la poignée du pistolet, consultez les instructions de remplissage et de purge. Veillez également à ce que les joints toriques (40) à la partie supérieure de l'adaptateur (86), le joint torique (87) et le joint d'étanchéité (88) à la partie supérieure de la poignée soient correctement orientés.
- Serrez les cinq vis de fixation à tête creuse (89) et la vis de fixation à tête creuse (90) de manière uniforme afin d'éviter toute fuite autour du joint d'étanchéité. Veillez à ce que la vis (90) soit dans le trou arrière central.
- Purgez l'air du système à l'aide du purgeur d'air Cherry (700A77) conformément aux instructions de remplissage et de purge.

## **SOUS-ENSEMBLE DE LA POIGNEE**

Pour le démontage complet de la poignée, débranchez d'abord l'outil de sa source d'air comprimé puis effectuez les étapes suivantes :

- En maintenant l'outil debout, enlevez les cinq vis d'assemblage à tête creuse (89) et la vis (90) à l'aide d'une clé hexagonale de 5/32 de pouce. Pour le démontage du distributeur (86), maintenez la partie supérieure de l'outil au-dessus d'un récipient pour recueillir l'huile. Vidangez l'huile de la tête et de l'intérieur de la poignée. Débarrassez-vous de l'huile conformément à la réglementation sur l'environnement.
- Enlevez le joint d'étanchéité (88) et le joint torique (87).
- Enlevez les six vis à tête plate (58) du socle à l'aide d'une clé hexagonale de 3/16 de pouce et, à l'aide d'un tournevis, séparez délicatement le socle (57) de la poignée (61). Enlevez l'anneau d'espacement (54) and les joints d'étanchéité (53).
- L'outil étant debout, enlevez la bague d'arrêt (62) de la partie supérieure du cylindre de puissance (63). A l'aide de la clé de tige de piston (530A86) poussez le sous-ensemble de la tige et du piston de puissance (92) vers le bas.
- Retournez l'outil. La goupille (51) devrait maintenant se trouver accessible. Enlevez la goupille (51), vissez la clé de tige de piston (530A86) sur la partie supérieure du sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92) et enlevez l'écrou à créneaux (50) à l'aide d'une clé de 9/16 de pouce. Dévissez ensuite le sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92) jusqu'à ce qu'il se sépare du piston à air (49).
- Insérez l'extrémité filetée de l'outil de cylindre de puissance (530A88) dans la partie inférieure du piston d'air (49). En vous servant de l'outil comme poignée, sortez le piston à air en le tirant par la partie inférieure de l'appareil.
- Vissez le guide-joint (530A81) sur l'extrémité du sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92) et sortez celui-ci par la partie supérieure.

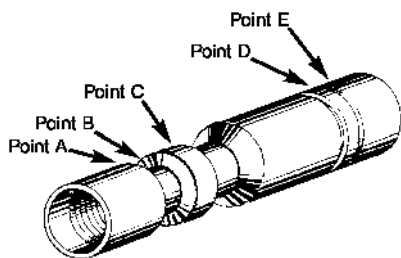
- A l'aide de la clé de bague d'étanchéité (530A83-3) et d'une clé à douille de 1-1/4 de pouce, enlevez la bague d'étanchéité (46) et sortez le joint torique exposé (45).
- Insérez l'outil de cylindre de puissance (530A88) à l'extrémité supérieure du cylindre de puissance (63) et sortez le cylindre de puissance et ses joints toriques (64) par la partie inférieure de l'appareil.

**Pour le remontage de la poignée**, inversez les étapes précédentes en veillant à ce que les joints toriques soient correctement lubrifiés avant réinstallation.

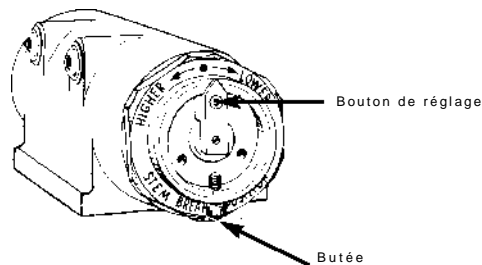
- Insérez le cylindre de puissance (63) avec le joint torique (64) par le fond de la poignée en montant le guide-joint (530A82) sur les joints toriques de manière à ce que l'extrémité tronconique du guide-joint soit adjacente à la bride supérieure du cylindre de puissance. Ceci maintient le joint torique (64) dans sa rainure et l'empêche d'être pincé contre le bord de l'alésage de la poignée pendant la mise en position du cylindre de puissance (63). A l'aide de l'outil du cylindre de puissance (530A88) poussez le cylindre de puissance (63) pour le mettre en position.
- Mettez le second joint torique (64) et le joint torique (45) en position. Installez les joints à quatre lobes (44), les bagues d'appui (43), les rondelles (42) et les bagues d'arrêt (41) dans la bague d'étanchéité (46). Installez le sous-ensemble de la bague d'étanchéité bien en position de telle sorte que l'épaule de la bague d'étanchéité repose contre le fond du cylindre de puissance (63) et serrez bien à l'aide de la clé de bague d'étanchéité (530A83-3).
- Vissez le guide-joint (530A81) sur l'extrémité la plus petite du sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92). Faites glisser le guide-joint (530A79), son extrémité tronconique vers le bas, par-dessus le joint torique (66) et la bague d'appui (65) du piston de puissance. Introduisez l'ensemble dans la partie supérieure du cylindre de puissance (63), en forçant le passage de la plus petite extrémité dans la bague d'étanchéité (46).
- Enlevez le guide-joint (530A81) de l'extrémité du sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92).
- A l'aide de la clé de cylindre de puissance (530A88), poussez l'ensemble formé par le piston à air (49), le joint à quatre lobes (48) et les bagues d'appui (47) jusqu'à ce qu'il s'engage sur l'extrémité fileté du sous-ensemble de tige et de piston puissance (92).
- A l'aide de la clé de tige de piston (530A86), serrez bien le sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92) dans le piston d'air (49). Installez et serrez l'écrou à créneaux (50) et placez la goupille (51).
- Ajoutez le joint d'étanchéité (53), l'anneau d'espacement (54), puis l'autre joint d'étanchéité (53) à la partie inférieure de la poignée (61). Assemblez à la base de la poignée (57) et au joint torique (56). Fixez l'ensemble sur la poignée à l'aide des six vis d'assemblage à tête plate (58) et serrez de manière uniforme.
- A l'aide de la clé de tige de piston (530A86), poussez le sous-ensemble de tige et de piston de puissance (92) au fond de l'appareil. Remontez la bague d'arrêt (62) dans la partie supérieure du cylindre de puissance (63). Remplissez la poignée d'huile jusqu'à environ 3 mm au-dessus de la partie supérieure du cylindre de puissance (63).
- Après avoir placé le joint d'étanchéité (88) et le joint torique (87) entre les deux pièces, installez l'adaptateur (86) et les joints toriques (40) dans la poignée. Fixez solidement le distributeur à l'aide des six vis de fixation (89 et 90) en veillant à ce que la vis (90) soit à la partie centrale arrière.

**Pour éviter d'endommager les filetage de piston, il est extrêmement important de respecter les instructions de montage ci-dessus et d'appliquer à l'écrou à créneaux (50) un couple de serrage compris entre 5,65 et 6,67 N-m (50 et 59 livres-pouces).**

## REGLAGES



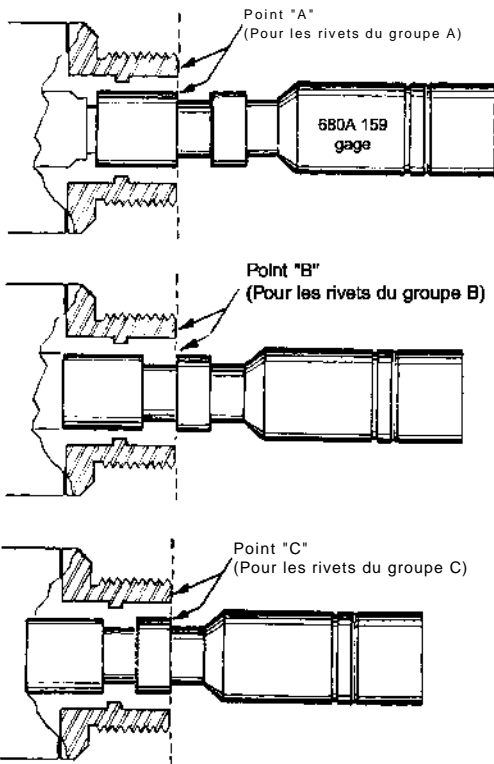
**680A159 Calibre de réglage**



**689C50 Ensemble de la tête**

## RÉGLAGE DU POINT DE TRANSFERT DE CHARGE

Ce réglage détermine l'alignement du point de rupture de la tige de rivet. Le réglage contrôle le moment où la charge de réaction est transférée de la tête de rivet au jonc d'arrêt du rivet. Après l'insertion du jonc d'arrêt, la tige de rivet se rompt à l'affleurement. Le calibre de réglage (680A159) est livré avec l'appareil.



### POUR EFFECTUER LE REGLAGE :

1. Branchez l'appareil sur une arrivée d'air comprimé à une pression d'au moins 90 psi et enlevez le nez de pose et le manchon (1).
2. Vissez l'extrémité de plus petit diamètre du calibre (680A159) sur le piston du mécanisme de tête (14) en serrant à la main.
3. Lancez le cycle de fonctionnement de l'appareil et appuyez sur la détente de manière à ce que le calibre s'engage dans la tête de l'appareil. Le point " A" doit se trouver à l'aplomb de l'avant de la tête de l'appareil, comme l'indique la figure.
4. Relâchez la détente et tournez le bouton de réglage (36) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la saillie du calibre, ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour diminuer la saillie du calibre. Lancez le cycle de fonctionnement de l'appareil après chaque réglage, vérifiez la position du point du calibre et continuez le réglage jusqu'à ce que ce point soit aligné sur la tête de l'appareil. Une butée (34) limite la plage de réglage à un demi-tour du bouton dans chaque direction à partir de la position réglée en usine.

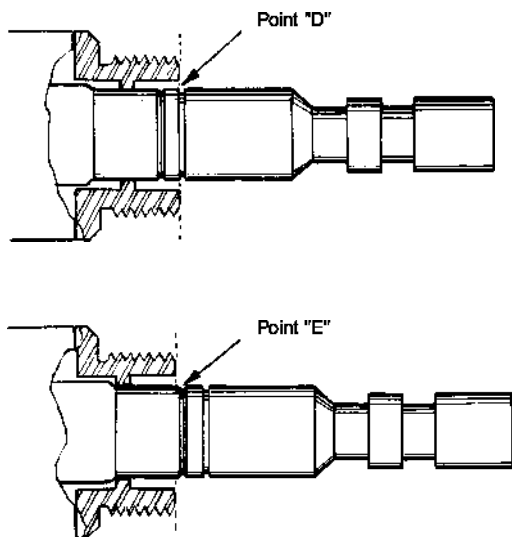
**Remarque :** La méthode précédente règle l'appareil pour une installation correcte des rivets du groupe "A". Pour l'installation de rivets du groupe "B", réglez la tête comme précédemment, puis donnez au bouton de réglage (36) six tours dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. (Pour faire tourner la vis de réglage de plus d'un tour, enlevez la butée (34) puis replacez-la près de l'endroit diamétralement opposé au bouton de réglage.) Le point "B" du calibre doit être à l'aplomb de la tête de l'appareil comme l'indique la figure. Pour l'installation de rivets du groupe "C", suivez la méthode décrite ci-dessus et donnez au bouton de réglage (36) douze tours dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Le point "C" du calibre doit maintenant se trouver d'aplomb avec l'avant de la tête de l'appareil comme l'indique la figure.

**ATTENTION :** Relâchez toujours la détente de l'appareil avant de tourner le bouton de réglage et ne reculez jamais la vis de transfert de charge (26) de plus de 12 tours, car elle pourrait se séparer de la butée (22) et un démontage complet de la tête serait nécessaire pour la remettre.

## VERIFICATION DU PISTON DE TRANSFERT DE CHARGE

La vérification du piston de transfert de charge a pour objet de s'assurer que le mouvement du piston n'est gêné en aucune manière. Pour une pose correcte, le piston doit être libre de se déplacer de la quantité indiquée ci-dessous.

1. Branchez l'outil sur une arrivée d'air comprimé à une pression d'au moins 90 psi et enlevez le nez de pose et le manchon (1).
2. Insérez l'extrémité de fort diamètre (non filetée) du calibre (680A159) par-dessus le piston du mécanisme de tête (14) jusqu'à ce qu'elle se trouve en butée dans la tête de l'appareil. La gâchette étant relâchée, l'avant de la tête de l'appareil doit se trouver au niveau de la gorge du calibre, au point "D", comme l'indique la figure.
3. Lancez le cycle de fonctionnement de l'appareil et maintenez la détente enfoncée. Le calibre doit avancer à la fin du cycle et, dans cette position, la ligne simple du calibre constituant le point « E" doit émerger ou se trouver à l'avant de la partie avant de la tête de l'appareil comme l'indique la figure. L'appareil peut effectuer son cycle de fonctionnement avec le calibre en position.



4. Si les points du calibre ne sont pas alignés correctement, essayez de purger l'appareil. Aucun autre réglage extérieur ne peut être effectué pour corriger les écarts par rapport aux positions calibrées décrites ci-dessus. Une non-conformité à ces positions calibrées indique un mauvais fonctionnement de l'appareil qui devra être renvoyé pour réparation au service de réparation de la société Cherry Aerospace CHERRY®.

## NEZ DE POSE

Les nez de pose ne sont pas fournis avec l'appareil et doivent être commandés séparément. Vérifiez que le nez de pose reste propre, surtout autour de l'extrémité de rivetage, car les adhésifs, éclats, produits d'étanchéité, etc. peuvent encrasser les stries des mâchoires et peuvent permettre un glissement de la tige de rivet. Veuillez vous reporter aux tableaux de nez de pose ci-dessous pour la sélection appropriée.

## TABLEAUX DE CAPACITE

L'utilisation du pistolet G689 est principalement recommandée pour la pose de rivets CherryLOCK® de 1/4 de pouce de diamètre. Toutefois, avec les nez de pose de la série H681, on peut l'utiliser pour l'installation de tous les diamètres et de **toutes** les longueurs de rivets CherryLOCK® conformément à l'indication des tableaux ci-dessous.

### RIVETS CHERRYLOCK STANDARD (NAS 1398 et 1399)

NEZ DE POSE	DIAM. RIVET	ALUMINIUM		MONEL		INOX	
		CR2163 CR2263	CR2162 CR2164 CR2262	CR2563	CR2562 CR2564	CR2643 CR2653 CR2663	CR2642 CR2652 CR2662 CR2664
		TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE	TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE	TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE
H681-3C	-3	-	-	-	-	TOUS	TOUS
H681-4C	-4	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS
H681-5C	-5	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS
H681-6C	-6	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS
H681-8C	-8	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS

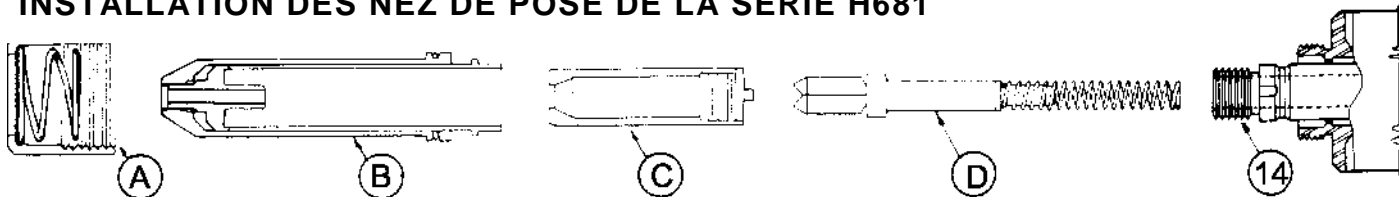
### RIVETS CHERRYLOCK BULBES (NAS 1738 et 1739)

NEZ DE POSE	DIAM. RIVET	ALUMINIUM		MONEL		INCONEL	
		CR2235 CR2239 CR2245 CR2249	CR2238 CR2248	CR2539 CR2545	CR2538 CR2540	CR2839 CR2845	CR2838 CR2840
		TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE	TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE	TÊTE BOMBÉE	TÊTE FRAISÉE
H681-4C	-4	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS
H681-5C	-5	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS
H681-6C	-6	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS	TOUS

### LES AUTRES NEZ DE POSE S'ADAPTANT SUR CET APPAREIL SONT INDIQUES DANS LE TABLEAU CI-DESSOUS

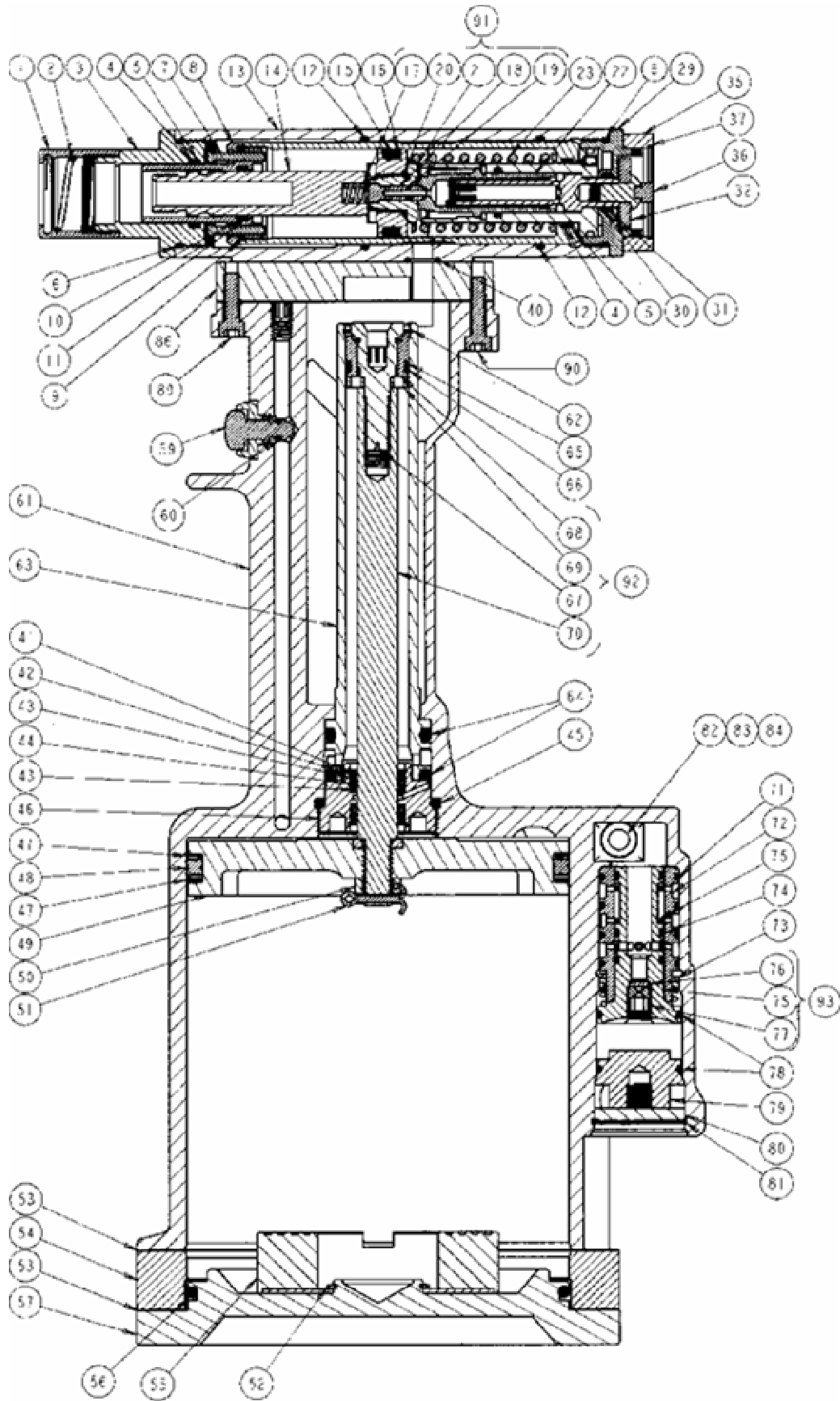
NEZ DE POSE	TYPE	ADAPTEUR	RIVET	DIAMETRES DES RIVETS	PRISE MAXIMALE
H9015	Droits	680B46	MS	3/32, 1/8, 5/32, 3/16	TOUS
H9055	Droits	680B46	CherryLOCK® A, MS	3/32, 1/8, 5/32, 3/16	TOUS
H9040	Droits	680B57	MS	1/8, 5/32, 3/16, 1/4	TOUS
H781-456	Angle droit	680B205	CherryMAX®	1/8, 5/32, 3/16	TOUS
H753A-456	Angle droit	680B205	CherryMAX	1/8, 5/32, 3/16	TOUS
H827-8	Déportés	SP680B210	CherryMAX	1/4	TOUS
H828-8	Angle droit	SP680B210	CherryMAX	1/4	TOUS
H828-5MB/H828-6MB	Angle droit	SP680B210	Maxibolt	5/32, 3/16	TOUS
H680B200A	Droits	-	CherryMAX	1/8, 5/32, 3/16	TOUS
H680B208	Droits	-	CherryMAX	1/4	TOUS

## INSTALLATION DES NEZ DE POSE DE LA SERIE H681



1. Enlevez le **capuchon moleté** (A) de l'avant de la tête de l'appareil.
2. Placez l'**ensemble mâchoires** (D) à l'intérieur du **mandrin** (C).
3. Insérez l'extrémité munie d'un ressort de l'ensemble mâchoires dans le trou du piston du mécanisme de tête (14). Appliquez une pression suffisante pour engager le filetage du mandrin. Vissez le mandrin (C) jusqu'à ce qu'il repose sur l'épaule du piston et que le verrouillage du mandrin s'enclenche dans la rainure du piston. Serrez à la main. **REMARQUE** : Pour démonter le mandrin, repoussez le dispositif de verrouillage du mandrin avec un outil contondant tout en faisant tourner le mandrin dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
4. Placez l'**ensemble du manchon** (B) par-dessus le mandrin et le piston du mécanisme de tête. Glissez le **capuchon moleté** (A) par-dessus l'ensemble du manchon et vissez en serrant à la main sur l'extrémité de la tête de l'appareil. Des extensions de 5,1 ; 15,2 ; 30,5 et 61,0 cm (2, 6, 12 et 24 pouces) sont disponibles pour les nez de pose H681.

COUPE TRANSVERSALE DU PISTOLET G689



# NOMENCLATURE DES COMPOSANTS DU PISTOLET G689 (689D1)

RÉF.		DESCRIPTION	QTÉ.
689C50 SOUS-ENSEMBLE DE LA TÊTE			
1	680A103	MANCHON DE BLOCAGE	1
2	680A105	RESSORT	1
3	680B107	CAPUCHON AVANT	1
4	P-906	BAGUE D'APPUI (.874, .768, .053)	2
5	P-826**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.879, .739, .070)	2
6	P-903**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.254, 1.114, .070)	2
7	680A21	BUTÉE DE PISTON	4
8	680B110	CAPUCHON DE PISTON	1
9	P-266	JOINT TORIQUE (1.191, 1.051, .070)	1
10	P-883	BAGUE D'APPUI (.686, .580, .053)	1
11	P-282**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.691, .551, .070)	1
12	P-904**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.441, 1.301, .070)	2
13	680C71	CORPS DE LA TÊTE	1
14	680B153	PISTON DU MÉCANISME DE TÊTE	1
15	P-901**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.137, 859, .139)	1
16	P-210	BAGUE D'APPUI (1.117, .875, .121)	1
17	680A111	RESSORT DE SOUPAPE	1
91 680A80 SOUS-ENSEMBLE DE LA SOUPAPE			
18	680A20	TIGE DE SOUPAPE	1
19	P-706	JOINT TORIQUE (.192, .116, .038)	1
20	P-298	JOINT TORIQUE (.566, .426, .070)	1
21	680A18	SIÈGE DE SOUPAPE	1
22	680A77	BUTÉE DE TRANSFERT DE CHARGE	1
23	680A79	RESSORT DE PISTON	1
24	680C72	PISTON DE TRANSFERT DE CHARGE	1
25	P-768	BAGUE D'ARRÊT (DIAM. INT. 0.625)	1
26	680A109	VIS DE TRANSFERT DE CHARGE	1
27	P-830**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.629, .489, .070)	1
28	689A108	SOUS-ENSEMBLE DU PISTON DE DÉGAGEMENT	1
29	680B93	CAPUCHON ARRIÈRE	1
30	P-829**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.504, .364, .070)	1
31	P-905	BAGUE D'APPUI (.485, .375, .055)	1
32	680A92	RONDELLE	1
33	P-554	VIS À TÊTE RONDE 1/4-28 X 3/8	1
34	P-356	VIS À TÊTE CREUSE 4.40 X 1/4	2
35	680A112	BAGUE DE RÉGLAGE (COMPRED 680A1 12-2)	1
36	680A113	BOUTON DE RÉGLAGE	1
37	680A112-2	RESSORT FRICTION	1
38	P-572	JOINT TORIQUE STATIQUE (.430, .180, .125)	2
39	P-573	VIS À TÊTE RONDE 10-32 X 1/4	2
40	P-827**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.301, .441, .070)	2
689D2 SOUS-ENSEMBLE DE LA POIGNÉE			
41	P-204	BAGUE D'ARRÊT (DIAM. INT. 0.687)	1
42	530A21-3	RONDELLE	2
43	P-213	BAGUE D'APPUI (.676, .500, .088)	4
44	P-215	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ À QUATRE LOBES (.693, .487, .103)	2
45	P-196	JOINT TORIQUE (1.574, 1.296, .139)	1
46	530B14	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ	1

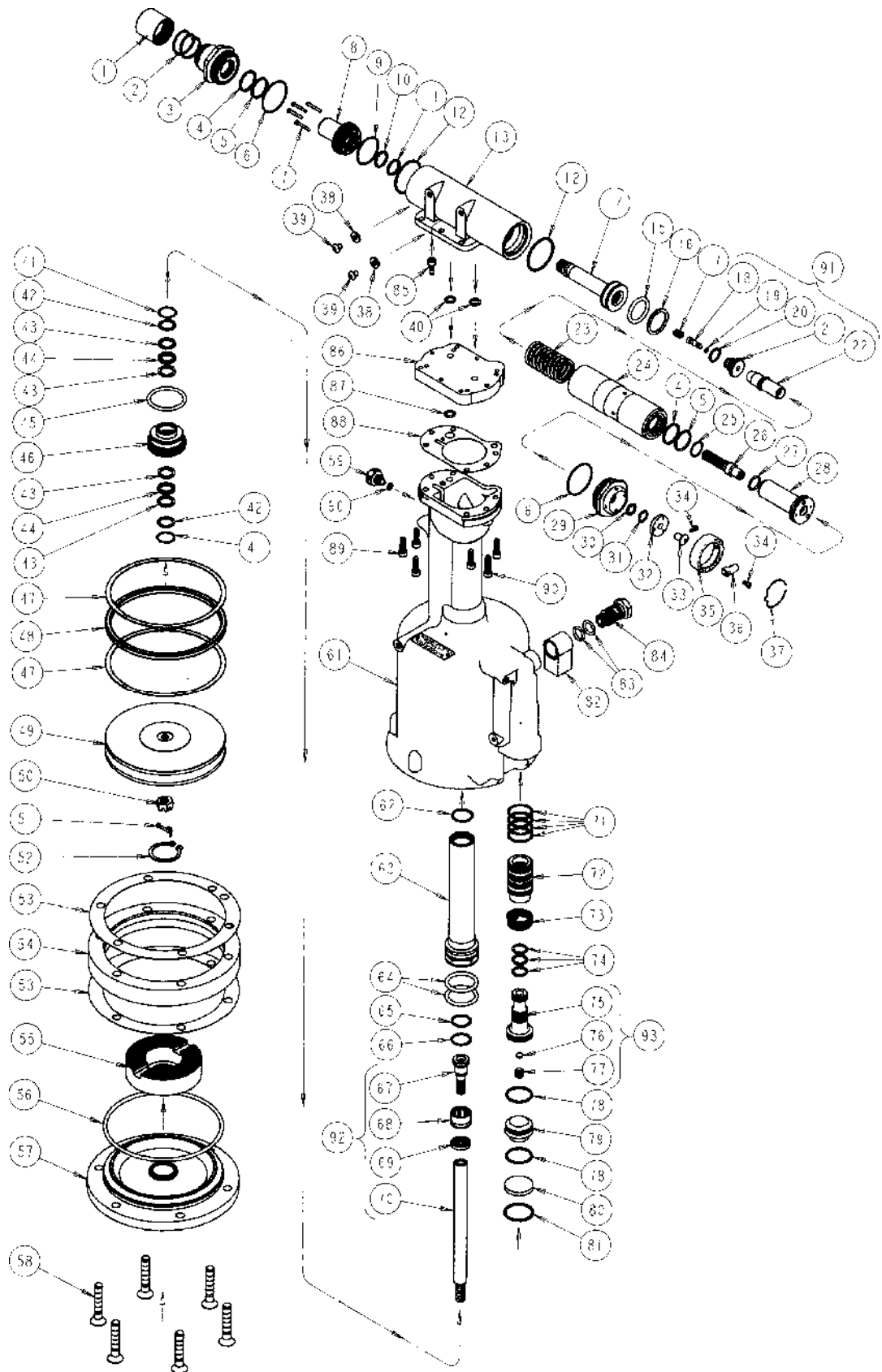
RÉF.	DESCRIPTION		QTÉ.	
47	P-214	BAGUE D'APPUI (4.745, 4.375, .185)	2	
48	P-222	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ À QUATRE LOBES (4.770, 4.350, .210)	1	
49	530B15	PISTON À AIR	1	
50	P-302	ECROU À CRÊNEAUX 3/8-16	1	
51	P-301	GOUPILLE 3/32 DIAM. X 3/4	1	
52	P-537	BAGUE D'ARRÊT (DIAM. EXT. 1.125)	1	
53				
54	689B8	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	2	
55	689B7	ANNEAU D'ESPACEMENT	1	
56	530B92	MATELASSAGE LIÉ	1	
57	P-197	JOINT TORIQUE (4.762, 4.484, .139)	1	
58	530C141	SOCLE DE POIGNÉE	1	
59	P-896	VIS À TÊTE PLATE 5/16-18 X 1	6	
	703A33	SOUS-ENSEMBLE DE LA DÉTENTE (COMPRED P-223)	1	
	60	P-223 JOINT TORIQUE (.285, .145, .070)	1	
61	689R3	POIGNÉE	1	
62	P-897	BAGUE D'ARRÊT (DIAM. INT. .812)	1	
63	689B4	CYLINDRE DE PUISSANCE	1	
64	P-910**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.324, 1.046, .139)	2	
65	P-270	BAGUE D'APPUI (.776, .670, .053)	1	
66	P-268	JOINT TORIQUE (.816, .676, .070)	1	
92 689A5 SOUS-ENSEMBLE TIGE ET PISTON DE PUISSANCE				
	67	560A65	CAPUCHON DE TIGE DE PISTON	1
	68	560A64	PISTON DE PUISSANCE	1
	69	560A63	BUTÉE DE PISTON	1
	70	560A61	TIGE DU PISTON DE PUISSANCE	1
71	P-848	JOINT TORIQUE (.941, .801, .070)	4	
72	530B179	MANCHON DE SOUPAPE	1	
73	530A178	RESSORT	1	
74	P-701	JOINT TORIQUE (.692, .489, .070)	1	
93 530B143 SOUS-ENSEMBLE TIROIR DE SOUPAPE				
	75	530B143-1	TIROIR DE SOUPAPE	1
	76	700A18	FILTRE	1
	77	700A69	VIS CALIBRÉE	1
78	P-244	JOINT TORIQUE (1.066, .926, .070)	2	
79	530A144	BOUCHON DE SOUPAPE	1	
80	530A145	SILENCIEUX	1	
81	P-699	BAGUE D'ARRÊT (DIAM. INT. 1.125)	1	
82	530A34	ROTULE	1	
83	P-195	JOINT TORIQUE (.630, .424, .103)	2	
84	530B35	BOULON DE LA ROTULE	1	
85	P-91	VIS À TÊTE CREUSE 10-24 X .1/2	6	
86	680C27	ADAPTATEUR	1	
87	P-194	JOINT TORIQUE (.441, .301, .070)	1	
88	530B8	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	1	
89	P-73	VIS À TÊTE CREUSE 24 X 5/8	5	
90	P-64	VIS À TÊTE CREUSE 24 X 3/4	1	

\* Ces pièces ne peuvent pas être commandées séparément.

\*\* Pas de substitution possible.

Toutes les dimensions sont en pouces.

# VUE ECLATEE DU PISTOLET G689



## Déclaration de conformité

Nous, *Cherry, 1224 East Warner Ave., Santa Ana, CA 92707*  
déclarons, sous notre responsabilité exclusive, que le produit

type **G689**

N° de série- \_\_\_\_\_

correspondant à cette déclaration, est conforme aux normes suivantes :

EN292 section 1 et section 2

ISO 8662 section 1

ISO 3744

conformément aux stipulations de la directive relative aux machines 89/392/EEC  
(amendée par la directive 91/368/EEC) et de la directive 93/68/EEC

Santa Ana, CA - date d'émission \_\_\_\_\_

Certification originale et signature sur le dossier

### GARANTIE

**Pour l'information plus récente que la garantie, voyez les « Instructions Originales » ou contactez  
Cherry® Aerospace**

**Pour plus d'information contactez s'il vous plaît notre département de services techniques  
tel. +714-850-6022**



**CHERRY®**  
AEROSPACE

© 2007 Cherry Aerospace

1224 East Warner Ave,  
Santa Ana, Ca 92705  
Tel: +1-714-545-5511  
Fax: +1-714-850-6093  
[www.cherryaerospace.com](http://www.cherryaerospace.com)

TM-G689\_fre  
Rev.: A  
DCR# 07-0097  
Date: 02/05/07