

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

# G744

Pistolet à air comprimé CherryMAX®  
NSN 5130-01-151-1856



Manuel d'instruction CE

Transmettre l'utilisateur pour lecture et référence

**MANUEL**



**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 G744

## TABLE DES MATIERES

Description .....	1
Spécifications du pistolet G744 .....	1
Consignes de sécurité .....	2
Utilisation du pistolet G744 .....	3
Entretien et réparation .....	3
Instructions de remplissage et de purge .....	4
Diagnostic de pannes .....	4
Réparation .....	5
Clapet d'air .....	5
Sous-ensemble de tête .....	5
Sous-ensemble de poignée .....	6
Nez de pose pour le pistolet G744 .....	7
Installation des nez de pose .....	7
Coupe transversale du pistolet G744 .....	8
Nomenclature des composants du pistolet G744 .....	9
Vue éclatée du pistolet G744 .....	10
Déclaration de conformité .....	Voir au verso de la couverture

## DESCRIPTION

Le pistolet Cherry G744 est un outil hydropneumatique spécialement conçu pour la pose efficace des rivets CherryMAX® de 6,35 mm (1/4"). Toutefois, lorsque équipé des nez de pose et adaptateurs correspondants, cet outil peut installer des rivets de diamètres et de types différents. Cet outil reçoit des nez de pose droits, déportés et à angle droit. Des rallonges sont disponibles pour permettre aux nez de pose d'atteindre les endroits difficiles d'accès. Veuillez consulter la section relative aux nez de pose pour sélectionner la référence du nez de pose correspondant au type de rivet à installer.

Son embase entièrement métallique lui confère une qualité de robustesse idéale pour une utilisation en atelier. Il peut être commandé d'une main dans toutes les positions. Un sac de récupération des tiges peut être commandé séparément et fixé sur l'outil pour éviter un nettoyage final coûteux.

## SPECIFICATIONS DU PISTOLET G744

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

PRESSION D'AIR	6,2 bar (90 psi) min. / 7,6 bar (110 psi) max.
COURSE	15,88 mm (0,625 pouce)
FORCE DE TRACTION	16,90 kN (3800 livres) à 6,2 bar (90 psi)
TEMPS DE CYCLE	Environ une seconde
POIDS	3,18 kg (7 livres)
NIVEAU SONORE	72 dB (A)
VIBRATION	Moins de 2,5 m/s <sup>2</sup>
CONSOMMATION D'AIR	8,78 litres/cycle (0,31 pi [std]/cycle)



## CONSIGNES DE SECURITE

- L'utilisation de cet outil avec un déflecteur de tiges endommagé ou absent, et l'utilisation du déflecteur comme poignée peuvent causer de graves blessures corporelles. Orienter le déflecteur de tiges de manière à ce que l'ouverture ne soit dirigée ni vers l'opérateur ni vers quelqu'un travaillant à proximité.
- Des lunettes protectrices approuvées doivent être portées pour l'utilisation, la réparation et la révision de cet outil.
- Ne l'utiliser que pour les fonctions pour lesquelles il a été conçu.
- Ne pas employer de composants de substitution pour les réparations.
- Toute modification apportée aux outils, nez de pose, accessoires ou tout composant fournis par CHERRY® ou leurs 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 être toujours maintenu en bon état et régulièrement contrôlé 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 d'installation CHERRY® . **Contactez CHERRY® pour connaître 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 lorsqu'il est dirigé 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.
- Eviter tout contact excessif avec de l'huile hydraulique afin de réduire au minimum les risques d'irritation. Se laver soigneusement.
- La pression d'air de fonctionnement ne doit pas dépasser 7,6 bar (110 psi).
- Ne pas utiliser l'appareil si le nez de pose n'est pas monté.
- Ne pas faire fonctionner l'appareil lorsque la base de la poignée (25) n'est pas complètement bloquée par les vis d'assemblage (26).
- Les bagues d'arrêt, obturateurs à embout fileté, 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 les rivets 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 de l'obturateur pendant la purge de l'appareil.

## UTILISATION DU PISTOLET G744

Après avoir sélectionné le nez de pose adéquat et l'avoir bien monté sur la G744, branchez l'embout d'arrivée d'air comprimé sur l'outil. Introduisez la tige du rivet dans le nez de pose jusqu'à ce que la tête du rivet soit en contact avec la butée du nez de pose. Ceci assure l'accrochage complet des mâchoires et de la tige du rivet, et empêche le glissement.

Après avoir placé la tige de rivet dans le nez de pose H744A-8, installez le rivet. La butée de tige du nez de pose empêche le dégagement du mandrin.

Insérez le rivet dans l'application et tirez sur la détente afin d'activer l'outil. Dès que la détente est relâchée, la tige est éjectée vers l'arrière de l'outil (lorsqu'on utilise le nez de pose droit H744A-8). Lorsqu'on utilise le nez déporté H827-8, la tige s'éjecte au travers de la mâchoire vers l'arrière du nez. Lorsqu'on utilise le nez de pose à angle droit H828-8, la tige s'éjecte vers l'avant.

## ENTRETIEN ET REPARATION

Le pistolet à air comprimé G744 est conçu de manière à offrir un maximum de rendement avec un minimum d'entretien. Pour cela, les recommandations suivantes doivent être suivies :

1. Le système hydraulique doit toujours être rempli d'huile et exempt d'air.
2. Afin d'empêcher l'usure du clapet à air, du cylindre à air et du piston, éviter une présence excessive d'humidité et de poussière dans l'arrivée d'air.
3. Vérifier régulièrement l'absence de fuites d'huile.
4. 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.
5. Vérifier que le nez de pose est monté correctement et est bien fixé.

Utiliser du liquide de transmission automatique de type "A" (pas un autre). Cherry Aerospace recommande d'utiliser l'huile Dexron III.

## DONNEES DE SECURITE SUR L'HUILE DEXRON III

### PREMIERS SECOURS

*Peau* : dès que possible, laver abondamment avec de l'eau et du savon. Les contacts légers ne nécessitent pas d'attention immédiate. Si des irritations se développent, consulter un médecin.

*Indigestion* : contacter 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.

### INCENDIE

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

### ENVIRON NEMENT

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

*Déversement* : éviter 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, des bottes et un tablier à l'épreuve des produits chimiques. Utilisation 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.

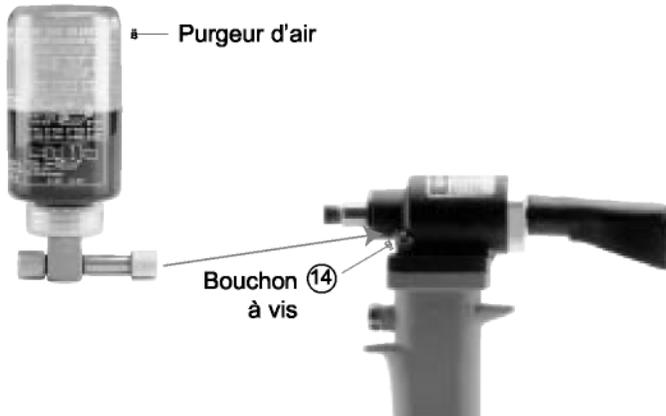
### PROPERTIES

<i>Densité</i>	0,863
<i>Poids par gallon</i>	3,25 kg (7,18 livres)
<i>Point d'éclair libre</i>	> 200 °C (392 °F)

## INSTRUCTIONS DE REMPLISSAGE ET DE PURGE

Pour remplacer une petite quantité d'huile, branchez le tuyau d'air comprimé sur l'outil et retirez le bouchon à vis (14). (ATTENTION : n'appuyez pas sur la détente si le bouchon à vis ou le purgeur n'est pas fixé.) Attachez le purgeur d'air Cherry (700A77), et exécutez plusieurs cycles pour vous assurer du retrait d'air du système hydraulique et de son remplacement par le liquide.

S'il s'avère nécessaire de remplir complètement l'outil (comme après son montage ou démontage), effectuez les opérations suivantes :



1. Après avoir démonté la tête, remplissez l'ensemble de la poignée (31) avec l'huile recommandée jusqu'à environ 3 mm (1/8") par rapport au haut de la partie moulée de la poignée.
2. Remontez la tête (1) sur l'ensemble de poignée (31), en vérifiant que le joint plat (53) et le joint torique (52) sont correctement en place. Bloquez les vis d'assemblage (54) un formément pour empêcher toute fuite autour du joint.
3. Enlevez le bouchon à vis (14) et montez le purgeur d'air Cherry (700A77). Le réservoir du purgeur (700A77) ne doit pas être rempli au-delà de la marque indiquée.
4. Branchez l'outil à la source d'air comprimé et purgez le système en actionnant lentement la détente 10 fois ou jusqu'à la disparition des bulles d'air et la libre circulation du fluide dans le circuit hydraulique.

NE PAS actionner la détente pendant le démontage du purgeur d'air et le remontage du bouchon à vis (14).

## DIAGNOSTIC DE PANNES

1. Vérifiez que la pression d'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 au niveau du bouchon à vis (14) dans la tête indique que le bouchon à vis est desserré ou que le joint torique statique (13) doit être remplacé.
  - Une fuite d'huile au niveau du trou de by-pass à la base de la poignée (31) indique que le joint torique (34) est usé ou endommagé.
  - Une fuite d'huile à l'avant de la tête (1) indique que les joints toriques (2) sont usés ou endommagés. Remplacez-les.
3. Cherchez la présence d'une fuite d'air excessive au niveau du clapet d'air :
  - Si le ressort (40) est cassé ou déplacé, l'air s'écoule directement par la base du clapet d'air et le piston du mécanisme de tête retourne vers sa position de pleine course sans revenir. Veuillez vous reporter aux instructions relatives au clapet d'air à la page 5.
  - Si le joint torique (45) sur le bouchon de clapet (46) est usé ou endommagé, remplacez-le.
  - Si les joints toriques (41) du boisseau de clapet (42) sont usés ou endommagés, remplacez-les.
4. Vérifiez le mouvement du piston du mécanisme de tête (4). S'il ne bouge pas librement ou s'il fonctionne lentement :
  - Les joints toriques (2), (5), (7) et (8) sont peut-être endommagés et ont besoin d'être remplacés.
  - Le piston du mécanisme de tête (4) peut être mécaniquement bloqué par des pièces endommagées. Le silencieux (47) ou le filtre à air (43) à l'intérieur du boisseau de clapet (42) est peut-être encrassé. Nettoyez-les soigneusement avec un solvant ordinaire et dégagez-les avec de l'air comprimé.
  - Le trou de la vis calibrée (44) dans le boisseau de clapet (42) est peut-être bloqué ou endommagé. Le diamètre du trou doit être de 0,7112 mm (.028"). Dégagez et calibrez ou remplacez l'ensemble du boisseau de clapet (56). La vis calibrée (44) et le filtre (43) ne sont pas vendus séparément.
5. La tige de rivet est bloquée dans le nez de pose :
  - Les composants du nez de pose ont besoin d'entretien. Démontez le nez de pose, nettoyez et remplacez les pièces usées. Remontez l'ensemble conformément aux instructions de la page 7.
  - Des tiges de rivets à éjecter sont coincées côte à côte dans le nez de pose. Démontez le nez de pose, enlevez les tiges et remontez l'ensemble conformément aux instructions de la page 7.

## REPARATION

ATTENTION : débranchez toujours l'arrivée d'air comprimé avant toute intervention de réparation ou d'entretien. Les procédures de démontage et de remontage peuvent être réalisées en suivant les instructions ci-dessous et les schémas des pages 8 et 10. Faites très attention, lors du démontage et du remontage, à ne pas abîmer, entailler ou rayer les surfaces lisses en contact avec les joints toriques. Avant d'installer les joints toriques, n'oubliez pas de bien appliquer du lubrifiant pour joints toriques, par exemple, du Lubriplate® 630-A. Pour la réparation de cet outil, il est recommandé d'utiliser des outils d'assemblage spéciaux, que l'on peut commander sous la référence G740KT. Pour une révision complète, commandez le kit de révision G744KS, contenant un jeu complet de joints toriques, bagues-supports, vis, rondelles et joints.

**Non représenté, mais inclus :** guide-joint 740A42

Pratiquement toutes les pièces mobiles de cet outil sont montées sur joints toriques protégés par des bagues-supports lorsque la présence de pressions élevées l'exige. Il n'y a donc pas d'usure métal sur métal. Grâce aux tolérances serrées et à l'usinage précis des surfaces sur lesquelles les joints toriques reposent, une révision ne devient nécessaire qu'après une longue utilisation.

## LE KIT D'ACCESSOIRES G740KT



836B740  
Outils d'installation du ressort de clapet



837B740  
Outils de démontage du manchon de clapet



740A43  
Outil de cylindre actionneur



700A61  
Clé de tige de piston



700B65  
Clé de bouchon presse-étoupe



P1178  
Extracteur du bouchon de clapet



740A42  
Guide-joint



700A77 Purgeur d'air

## CLAPET D'AIR

- Débranchez l'alimentation d'air comprimé de l'outil. Retirez la bague d'arrêt (48) et le silencieux (47). Insérez l'extracteur de bouchon de clapet (P1178) ou une tige ou boulon fileté 5/16-18 dans l'embout du bouchon de clapet (46) et retirez celui-ci. En utilisant la même procédure, retirez le boisseau (56).

REMARQUE : il ne devrait jamais être nécessaire d'enlever le manchon de clapet (39) 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 suspectez que les ports sont encrassés, utilisez la procédure suivante :

- Utilisez une pince à becs pointus pour saisir l'extrémité du ressort (40), 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 clapet (39) à l'aide de l'outil de dépose (837B740).

Pour le remontage, répétez à l'envers les procédures ci-dessus, en veillant à ce que tous les joints toriques soient correctement lubrifiés. Afin d'éviter d'endommager les joints toriques (38), installez avec précaution le manchon (39) avec les doigts. Poussez légèrement et faites jouer le manchon afin de permettre aux joints toriques de se positionner au-delà des orifices intérieurs. Le ressort (40) sera de préférence installé avec un outil d'installation de ressort de clapet (836B740) afin de pousser le **grand** diamètre du ressort dans la rainure. Ceci doit être effectué avec soin, car l'outil ne fonctionne pas si le ressort n'est pas solidement ancré.

## SOUS-ENSEMBLE DE TETE

- Débranchez l'alimentation d'air comprimé. Extrayez complètement le nez de pose de l'outil avant d'essayer de démonter le sous-ensemble de tête.
- Retirez les quatre vis à tête creuse (54). Soulevez l'ensemble de tête de la poignée (31). Retirez le joint torique (52) et le joint plat (53). Transvasez l'huile dans un récipient en la versant à partir de la poignée. Jetez l'huile conformément à la réglementation de l'environnement.
- Retirez l'obturateur d'extrémité (9). Poussez contre l'extrémité fileté du piston du mécanisme de tête (4) et faites-le sortir du cylindre de tête (1). Attention à ne pas endommager les filets ou former des bavures sur la surface polie de la tige du piston du mécanisme de tête.
- Les joints toriques (2) et bagues-supports (3) peuvent alors être extraits à l'aide d'un crochet coudé. Le joint torique (8) peut être retiré de la même manière.
- Pour le remontage, installez avec précaution les joints toriques et bagues-supports de manière à ne pas les sectionner. Lubrifiez toujours les joints toriques. Juste avant de placer l'ensemble de tête sur la poignée, consultez les instructions de remplissage et de purge. Assurez-vous également de monter le joint torique (52) et le joint plat (53) sur le haut de la poignée, et veillez aussi à ce qu'ils soient correctement orientés.
- Bloquez les 4 vis à tête creuse (54) uniformément pour empêcher toute fuite autour du joint plat.
- Purgez le circuit d'air à l'aide du dispositif de purge Cherry (700A77) selon les indications fournies dans la section consacrée au remplissage et à la purge.

## SOUS-ENSEMBLE DE POIGNEE

- Débranchez l'alimentation d'air comprimé. Enlevez les pièces (24) à (28).
- Tout en maintenant l'outil droit, dévissez les 4 vis à tête creuse (54). Soulevez la tête pour la séparer de la poignée (31) et mettez de côté le joint torique (52) et le joint plat (53). Versez l'huile dans un bac par la poignée.
- Faites glisser la clé à piston (700A61) par le haut de la poignée (31), à l'intérieur du logement hexagonal de la tête de la tige du piston actionneur (37). Tout en tenant cette clé, retirez le contre-écrou (23) à l'aide de la douille de 7/16" (clé de 11mm) dans la clé de bouchon (700B65).
- Tout en tenant la clé à piston retirez le piston à air (22) à l'aide de la clé à bouchon (700B65) en tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Quand le piston est entièrement dégagé de la tige de piston, tapotez ou poussez sur la clé de tige de piston pour éjecter le piston de la base de la poignée.
- Faites glisser la tige du piston actionneur (37) vers le haut jusqu'en bout de course. A l'aide de la clé de bouchon (700B65), enlevez le bouchon (18). Il peut s'avérer nécessaire de maintenir la poignée à l'envers sur un étau pour retirer le bouchon.
- Le cylindre actionneur (32) peut être débloqué en abaissant l'outil du cylindre actionneur (740A43) par la partie supérieure de la poignée, jusqu'à la partie supérieure du cylindre. Les joints toriques (15) et les bagues supports (16) seront plus facilement extraits et mis en place à l'aide d'un fin crochet coudé.

Pour le remontage de la poignée, réalisez la procédure ci-dessus à l'envers, en veillant à ce que les joints toriques soient correctement lubrifiés avant installation. Attachez le guide de joint (740A60) à la tige de piston (37) et tapotez sur la tige de piston avec un maillet pour lui faire traverser le bouchon (18). Lors du montage d'un piston à air de remplacement, pour les éléments (19) à (23), suivez les instructions ci-après :

- La tige hexagonale pointant vers le haut, bloquez l'outil de tige de piston (700A61) dans un étau.
- Tournez la poignée à l'envers et placez l'extrémité hexagonale de la tige du piston (37) sur la clé (700A61). Appuyez sur la poignée jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
- Assemblez le joint d'étanchéité (20), les bagues supports (19) et le piston (22).
- Placez le piston à air (22) dans l'alésage de la poignée. Veillez à ce que la partie lisse du piston à air (22) se trouve vers vous.
- Vissez le contre-écrou (23) sur la tige du piston et donnez un couple de serrage compris entre 5,65 N.m (50 in.-lb) et 6,67 N.m (59 in.-lb).

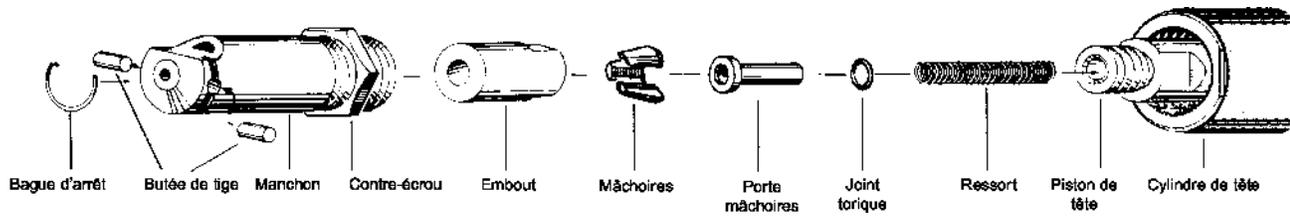
## NEZ DE POSE POUR LE PISTOLET G744

Les nez de pose ne sont pas fournis avec les pistolets et doivent être commandés séparément. Vérifiez que le nez de pose reste propre, surtout autour de la bouterolle, car les colles, éclats, produits d'étanchéité, etc. peuvent encrasser l'empreinte des mâchoires et peuvent occasionner un glissement de la tige de rivet.

Nez de pose	Type	Adaptateur	Rivet	Diamètre de rivet (po)	Code serrage max.
H744A-8	Droit	-	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/4 1/4	Tout -4 <sub>1</sub>
H828-8	Angle droit	-	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/4 1/4	Tout -4 <sub>1</sub>
H827-8	Déporté	-	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/4 1/4	Tout -4 <sub>1</sub>
H846-456	Droit	-	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sub>3</sub>	Tout -4 <sub>1</sub>
H701B-456	Droit	744A20	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sub>3</sub>	Tout -6 <sub>1</sub>
H753A-456	Angle droit	744A20	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sub>3</sub>	Tout -4 <sub>1</sub>
H781 -456	Déporté	744A20	CherryMAX bulbé CherryMAX standard	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sub>3</sub>	Tout -4 <sub>1</sub>
H744-5MB H744-6MB	Droit	-	Maxibolts type "S"	5/32, 3/16	Tout
H828-5MB H828-6MB	Angle droit	-	Maxibolts type "S"	5/32 3/16	Tout
H856-6MB	Déporté	-	Maxibolts type "S"	3/16	Tout

1. En une seule traction. 2. Nominal et réparation. 3. Pas en aluminium 3/16 - Acier allié et Monel uniquement.

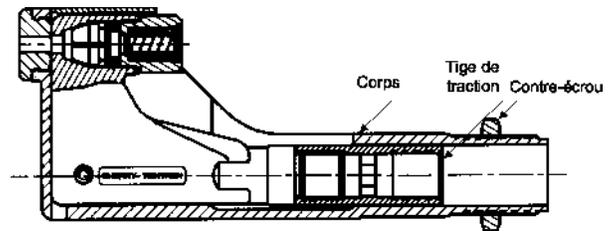
## INSTALLATION DU NEZ DE POSE H744A-8 SUR LE PISTOLET



1. Insérez le **ressort** dans le piston de tête.
2. Placez les **mâchoires** dans le **corps**. Placez le **joint torique** sur le **porte mâchoires** et placez cet ensemble dans le corps contre les mâchoires.
3. Vissez l'**ensemble corps** sur l'extrémité du piston de tête. Bien serrer grâce aux méplats prévus à cet effet .
4. Vissez le **manchon** muni du **contre-écrou** en le serrant bien sur l'extrémité du cylindre de tête. Bien serrer le **contre-écrou**.

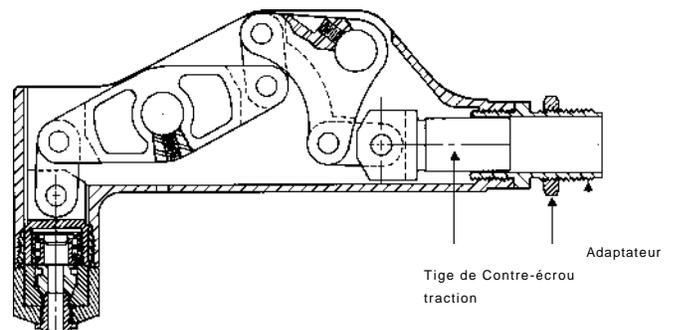
## INSTALLATION DU NEZ DE POSE DEPORTE H827-8 OU H856-6MB SUR LE PISTOLET

1. Serrez d'un ou deux tours la **tige de traction** dans le sens des aiguilles d'une montre sur l'extrémité du piston de tête, puis insérez la partie filetée du corps dans le cylindre de tête. La résistance au vissage augmente au fur et à mesure que le nez de pose se visse sur le pistolet et que le corps s'ajuste sur le piston.
2. Continuez à visser jusqu'à ce que le **corps** soit positionné dans le cylindre de tête. Faites pivoter le nez de pose jusqu'à ce qu'il soit dans la position voulue pour l'utilisation et serrez bien le **contre-écrou**.
3. Pour des instructions plus détaillées, veuillez consulter la page sur le nez de pose.

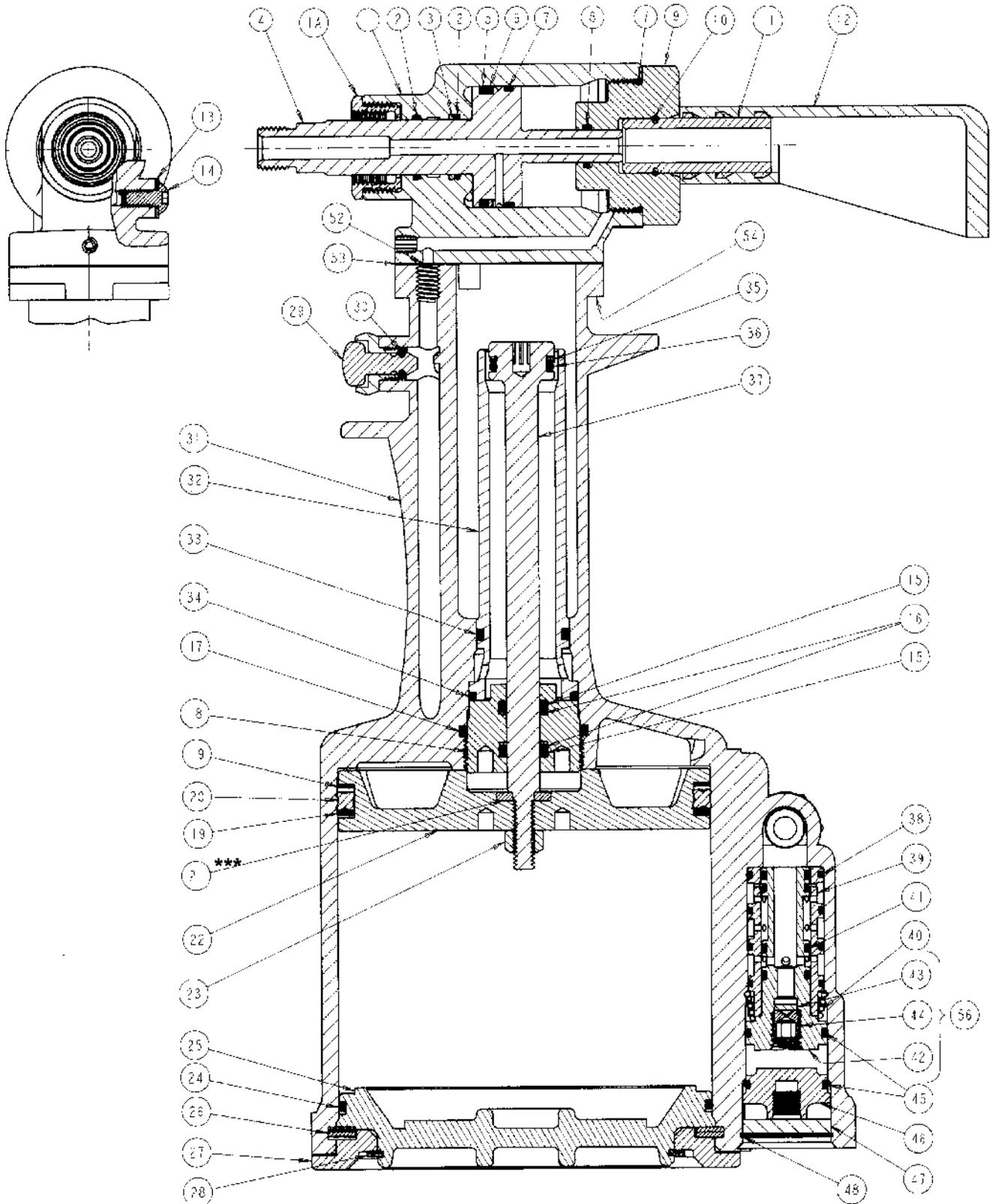


## INSTALLATION D'UN NEZ DE POSE A ANGLE DROIT DE LA SERIE H828 SUR LE PISTOLET

1. Serrez d'un ou deux tours la **tige de traction** dans le sens des aiguilles d'une montre sur l'extrémité du piston de tête, puis insérez l'**adaptateur** dans le cylindre de tête. La résistance au vissage augmente au fur et à mesure que le nez de pose se visse sur le pistolet et que le corps s'ajuste sur le piston.
2. Continuez à visser jusqu'à ce que l'**adaptateur** soit positionné dans le cylindre de tête. Faites pivoter le nez de pose jusqu'à ce qu'il soit dans la position voulue pour l'utilisation et serrez bien le **contre-écrou**.
3. Pour des instructions plus détaillées, veuillez consulter la page sur le nez de pose.



COUPE TRANSVERSALE PISTOLET G744



# NOMENCLATURE DES COMPOSANTS DU PISTOLET G744 (744-081)

ARTICLE NO.	DESCRIPTION		QTE.	
744B5 SOUS-ENSEMBLE TETE				
744B6 SOUS-ENSEMBLE CYLINDRE DE TETE				
	1	744D2	CYLINDRE DE TETE	1
	1A	744B7	RACCORD DE TUYAU	1
2	P-621	JOINT TORIQUE (.754, .614, .070)		2
3	P-1119	BAGUE-SUPPORT(.734, .628, .053)		1
4	744C3	PISTON DE TETE		1
5	P-877	JOINT TORIQUE (1.380, 1.174, .103)		1
6	P-878	BAGUE-SUPPORT (1.379, 1.207, .086)		1
7	P-553	JOINT TORIQUE (1.379, 1.239, .070)		2
8	P-112	JOINT TORIQUE (.504, .364, .070)		1
9	744B4	BOUCHON DU CYLINDRE DE TETE		1
10	P-880	BAGUE D'ARRET (NON STANDARD)		1
11	703A1 3	RACCORD DE DEFLECTEUR		1
12	530A16	DEFLECTEUR DE TIGES		1
13	P-572	JOINT TORIQUE STATIQUE (.430, .180, .125)		1
14	P-881	BOUCHON A VIS A TETE RONDE (10-32 x 3/8)		1
744-080 SOUS-ENSEMBLE POIGNEE				
15	P-838**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.568, .362, .103)		2
16	P-115	BAGUE-SUPPORT(.551, .375, .088)		2
17	P-889	JOINT TORIQUE (1.505, 1.299, .103)		1
18	740B13	BOUCHON PRESSE-ETOUPE		1
19	P-909	BAGUE-SUPPORT (4.245, 3.875, .185)		2
20	P-887	JOINT D'ETANCHEITE A QUATRE LOBES (4.270, 3.850, .210)		1
21	700A21	RONDELLE (REF.)***		1
22	740B6	PISTON A AIR (COMPREND 700A21)		1
23	P-737	ECROU CONELOCK 1/4-20		1
24	P-890	JOINT TORIQUE (4.193, 3.987, .103)		1
25	740C4	BASE DE POIGNEE		1
26	P-886	BAGUE D'ARRET(INT. Ø4.250)		1
27	740B5	CACHE DE BASE		1
28	P-884	BAGUE D'ARRET (EXT. Ø3.375)		1
29	703A33	ENSEMBLE GACHETTE COMPREND P-223)		1
30	P-223	JOINT TORIQUE (.285, .145, .070)		1
31	743A11	POIGNEE		1
32	744-078	CYLINDRE ACTIONNEUR		1
33	P-833**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.068, .862, .103)		1
34	P-892**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1.255, 1.049, .103)		1
35	P-908	BAGUE-SUPPORT (.738, .562, .088)		1
36	P-508	JOINT TORIQUE (.755, .549, .103)		1
37	744-079	TIGE DU PISTON ACTIONNEUR		1
38	P-268	JOINT TORIQUE (.816, .676, .070)		4
39	740B46	MANCHON DE CLAPET		1
40	740A18	RESSORT		1
41	P-891	JOINT TORIQUE (.566, .426, .070)		4
56	740A44	SOUS-ENSEMBLE CLAPET A BOISSEAU		1
	42	740B45***	CLAPET A BOISSEAU	1
	43	700A18***	FILTRE	1
	44	700A69***	VIS CALIBREE	1
45	P-848	JOINT TORIQUE (.941, .801, .070)		2
46	740B16	BOUCHON DE CLAPET		1
47	740A17	SILENCIEUX		1
48	P-321	BAGUE D'ARRET (INT. Ø1 .000)		1
49	530A34	ROTULE		1
50	P-195	JOINT TORIQUE (.630, .424, .103)		2
51	530A35	BOULON DE ROTULE		1
52	P-832**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.379, .239, .070)		1
53	700A22	JOINT PLAT		1
54	P-91	VIS A TETE CREUSE,, 10-24 X 1/2		4
55	670A20*	SAC DE RECUPERATION DES TIGES		1

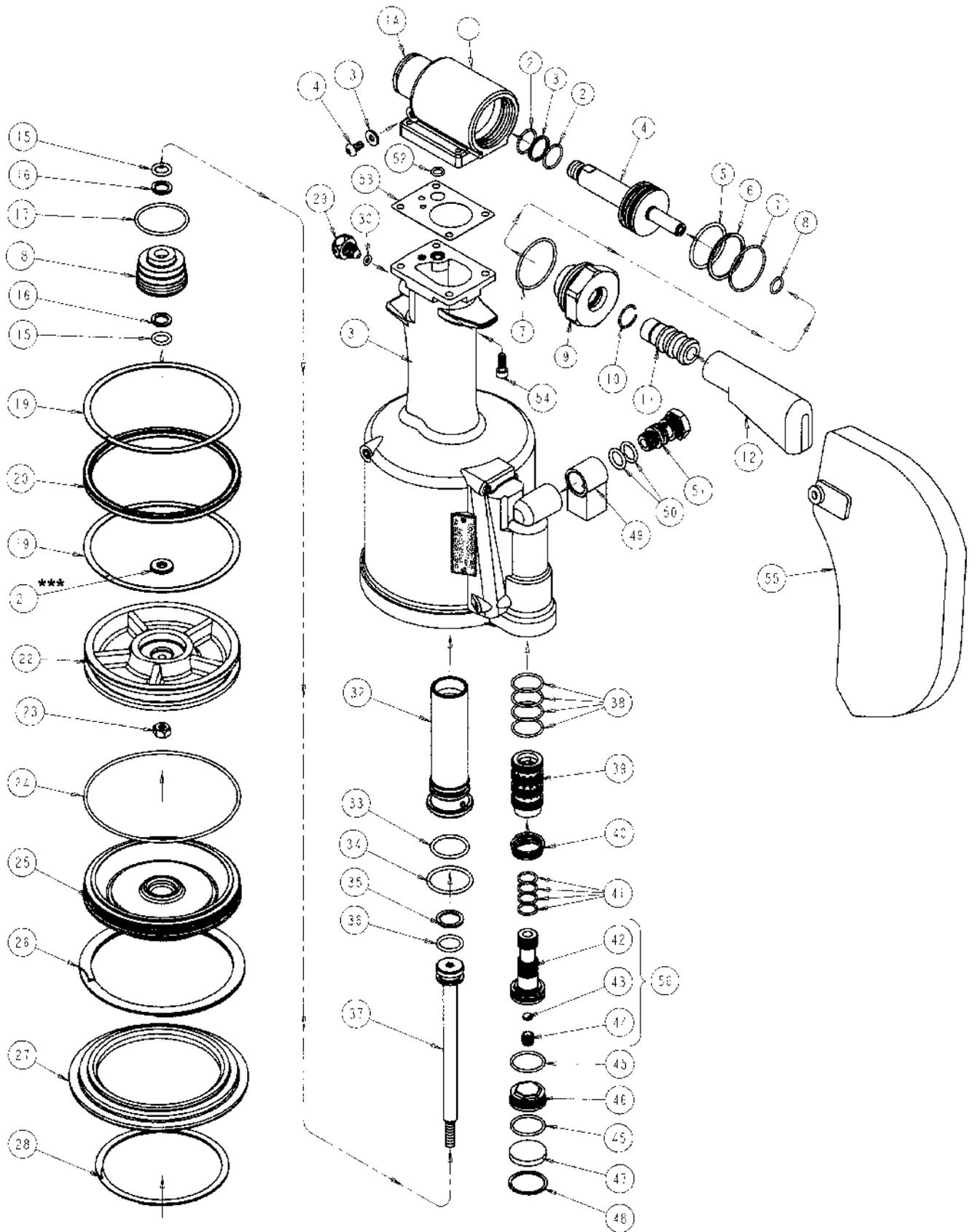
\* Non fourni avec le rivet. Doit être commandé séparément.

\*\* Pas de substitution.

\*\*\* Non vendu séparément.

Remarque : utilisez de la Loctite® no. 271 ou produit équivalent pour l'assemblage des articles 1 et 1A.  
Toutes les dimensions sont en pouces.

# VUE ECLATEE DE LA RIVET EUSE G744



## Déclaration de conformité

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

type **G744**

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 dernière que la garantie, voyez les « Instructions Originales » ou contactez  
Cherry® Aerospace**

**Pour davantage d'information contactez s'il vous plaît notre département de services techniques dans le  
tel. +1-714-850-6022**



**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-G744\_fra  
Rev.: -  
DCR# 07-0097  
Date: 02/05/07