

Pistolet lockbolt légère à air comprimé
NSN 5130-01-435-3507

 Manuel d'instruction (E)
Transmettre l'utilisateur pour lecture et référence

M A N U E L



CHERRY®
AEROSPACE

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

PISTOLET G83

TABLE DES MATIERES

Description	1
Spécifications du pistolet G83	1
Consignes de sécurité	2
Utilisation du pistolet G83	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 G83	6 et 7
Coupe transversale du pistolet G83	8
Nomenclature des composants du pistolet G83	9
Vue éclatée du pistolet G83	10
Déclaration de conformité	Voir au verso de la couverture

DESCRIPTION

Le pistolet lockbolt Cherry G83 est un outil hydro-pneumatique à usage intensif spécialement conçu pour la pose rapide et fiable des diamètres les plus courants de boulons lockbolt pour l'industrie aéronautique.

Cet outil extrêmement puissant présente de nombreuses caractéristiques ergonomiques : un faible poids de 2,25 kg (4,95 livres), moins de recul, un niveau sonore faible et une bonne prise en main pour l'utilisateur. On peut l'utiliser d'une seule main dans toutes les positions.

Un dégagement supplémentaire de 38 mm (1-1/2") peut être obtenu en pliant le déflecteur en caoutchouc (63) sur le côté.

Cet outil peut également servir à installer des boulons et des rivets aveugles. Voir la section décrivant les nez de pose pour la référence du nez de pose approprié.

SPECIFICATIONS DU PISTOLET G83

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	11,1 mm (7/16")
FORCE DE TRACTION	16,7 kN (3,750 livres) à 6,2 bar (90 psi) 3,56 kN (800 livres) pendant la course retour
TEMPS DE CYCLE	Environ une seconde
POIDS	2,25 kg (4,95 livres)
NIVEAU SONORE	78,4 dB (A)
VIBRATION	Moins de 2,5 m/s ²
CONSOMMATION D'AIR	4,53 litres/cycle (0,16 pi3 [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 au 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 au outils d'installation CHERRY®/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 tuyaud'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 (35) n'est pas complètement bloquée par les vis d'assemblage (36).
- 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 PISTO LET G83

BOULONS LOCKBOLT

Après avoir sélectionné le nez de pose adéquat et l'avoir bien monté sur la G83, branchez l'embout d'arrivée d'air comprimé sur l'outil. Placez la tige du boulon lockbolt dans la pièce à assembler et placez la bague sur l'extrémité de la tige. Il peut s'avérer nécessaire de maintenir le rivet dans la pièce pour l'empêcher de reculer pendant le placement du nez de pose sur les cannelures.

Si le nez de pose utilisé n'est pas auto dégageant, vérifiez que la bague est placée sur l'extrémité de la tige du rivet avant de placer le nez de pose sur l'extrémité de la tige. Lorsque la tige est insérée dans le nez de pose, les mâchoires la saisissent et l'empêchent de sortir par l'avant du nez de pose.

En cas de jeu entre les tôles à assembler ou entre la tête du rivet et la pièce, l'installation complète peut nécessiter plusieurs cycles. La tige s'éjecte par l'arrière de l'outil lorsque celui-ci est muni d'un nez de pose droit de la série H513. La tige s'éjecte par l'arrière d'un nez de pose déporté H563.

Si l'outil ne s'éjecte pas de la bague, ajoutez des cales à l'arrière de l'embout du nez de pose. Voir les instructions d'installation du nez de pose.

BOULONS ET RIVETS AVEUGLES

Insérez la tige du boulon ou rivet aveugle dans le nez de pose approprié jusqu'à ce que la tête de rivet soit en contact avec l'embout du nez de pose. Ceci assure l'accrochage complet des mâchoires sur la tige du rivet, et empêche son glissement.

Après avoir placé la tige de rivet dans le nez de pose, installez le rivet. La butée de tige (H701 B-456) 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 H701B-456). Lorsqu'on utilise le nez déporté H781 -456, la tige s'éjecte à l'arrière du nez de pose. Lorsqu'on utilise le nez de pose à angle droit H753A-456, la tige s'éjecte vers l'avant.

ENTRETIEN ET REPARATION

Le pistolet G83 à air comprimé 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. Une fuite d'huile autour des vis (49) indique qu'une vis est desserrée ou qu'un joint torique statique (50) a besoin d'être remplacé. Une fuite d'huile autour du petit trou de by-pass près de la base de la poignée (1) indique que les joints toriques (19) sont usés ou endommagés.

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: CO₂, 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.

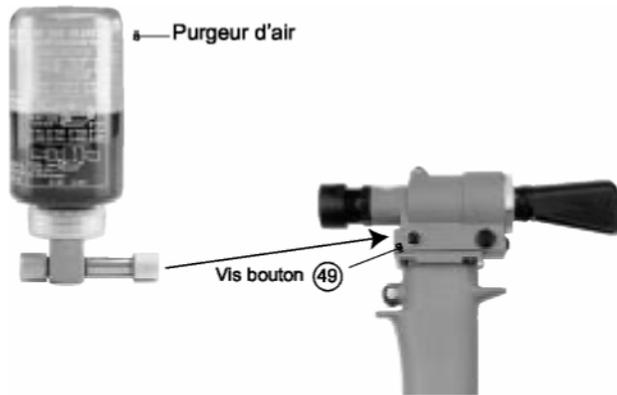
PROPERTIES

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

INSTRUCTIONS DE REM PLISSAGE ET DE PURGE

Pour rem placer une petite quantité d'huile, retirez le bouchon à vis (49) sur le côté du cylindre de tête (51). Attachez le purgeur d'air Cherry (700A77), branchez l'outil sur le tuyau d'air comprimé 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. Tenez l'outil droit et branchez le tuyau d'air comprimé. Continuez à appuyer sur la détente jusqu'à ce que le piston à air (31) arrive au bas de sa course et débranchez le tuyau d'air comprimé.
2. Le piston de tête (54) doit se déplacer vers sa position arrière au cours de l'étape 1. Dans le cas contraire, faites reculer le piston avec la main.
3. Enlevez la vis (49) et le joint torique statique (50) sur le **côté** du cylindre de tête (51). Branchez le distributeur d'huile sous pression rempli de fluide de transmission automatique de type « A ». Voir tableau.
4. Enlevez la vis (49) et le joint torique statique (50) de l'**arrière** du cylindre de tête (51). Forcez le fluide dans l'outil jusqu'à ce que le fluide s'échappe par le trou arrière. Placez l'outil de manière à ce que le trou arrière soit à son point le plus haut. Continuez à pomper l'huile jusqu'à disparition des bulles d'air. Placez la vis (49) avec le joint torique statique (50) dans le trou **arrière** et serrez-la.
5. Enlevez la vis (49) et le joint torique statique (50) à la partie **supérieure** du cylindre de tête (51). Forcez le fluide dans l'outil jusqu'à ce que le fluide s'échappe par le trou supérieur. Placez l'outil de manière à ce que le trou supérieur soit son point le plus haut. Continuez à pomper l'huile jusqu'à disparition des bulles d'air.
6. Débranchez le conteneur d'huile sous pression du trou sur le **côté** du cylindre de tête (51). Placez la vis (49) avec le joint torique statique (50) dans le trou et serrez-la.
7. **REMARQUE** : pour l'opération de purge, il n'est pas nécessaire d'enlever la soupape de décharge (74) de la tête. N'enlevez aucune des vis à tête creuse de la tête ou de la poignée.
8. Placez un chiffon sur la tête de l'outil et branchez le tuyau d'air comprimé. L'excédent d'huile et d'air sera absorbé par le chiffon. Placez la vis (49) avec le joint torique statique (50) dans le trou du haut et serrez-la.

DIAGNOSTIC DE PANNES

1. Vérifiez que la pression de l'air à l'outil est correcte. La pression doit être comprise entre 6,2 et 7,6 bar (90 et 110 psi).
2. Vérifiez que l'outil ne manque pas d'huile (Voir les instructions de remplissage et de purge).
3. Cherchez les fuites d'huile:
 - Une fuite d'huile au niveau du bouchon à vis (49) dans la tête indique que le bouchon à vis est desserré ou que le joint torique statique (50) doit être remplacé, sur le côté, à la partie supérieure ou à l'arrière.
 - Une fuite d'huile au niveau du trou de by-pass à la base de la poignée (1) indique que le joint torique (19) est usé ou endommagé.
 - Une fuite d'huile à l'avant de la tête (51) indique que les joints toriques (52) sont usés ou endommagés.
4. Cherchez la présence d'une fuite d'air excessive au niveau du clapet d'air:
 - Si le ressort (4) 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 (9) sur le bouchon (10) est usé ou endommagé, remplacez-le.
 - Si les joints toriques (2) de l'embase du clapet (6) sont usés ou endommagés, remplacez-les.
5. Vérifiez le mouvement du piston du mécanisme de tête (54). S'il ne bouge pas librement ou s'il fonctionne lentement:
 - Les joints toriques (52), (56), (57) et (59) sont peut-être endommagés et ont besoin d'être remplacés.
 - Le piston du mécanisme de tête (54) peut être mécaniquement bloqué par des pièces endommagées.
 - Si le joint torique (17) du piston actionneur (15) est usé ou endommagé, remplacez-le.
 - Le silencieux (11) ou le filtre à air (7) à l'intérieur du boisseau de clapet (6) 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 (8) dans le clapet (6) est peut-être bloqué ou endommagé. Le diamètre du trou doit être de 0,7112 mm (.028"). Dégagez-le et calibrez-le ou remplacez l'ensemble du boisseau de clapet (6).
6. 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 relatives au nez de pose.
 - Des tiges de rivets à éjecter sont coincées côte à côte dans le nez de pose parce qu'une tige ne s'est pas éjectée avant l'insertion du rivet suivant. Démontez le nez de pose, enlevez les tiges et remontez l'ensemble conformément aux instructions relatives au nez de pose.

REPARATION

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 ou un produit équivalent. Pour la réparation de cet outil, il est recommandé d'utiliser des outils d'assemblage spéciaux, que l'on peut commander sous la référence G701/G704KT.

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. Pour une révision complète, commandez le kit de révision G83KS, contenant un jeu complet de joints toriques, bagues supports, vis, rondelles et joints.

Non représentés, mais inclus : guide joint 701A67, outil de cylindre actionneur 702B62, guide joint 703A53, guide joint 702A64.

CLAPET D'AIR

- Pour le démontage, commencez par
- débrancher l'alimentation d'air comprimé de l'outil.
- Retirez la bague d'arrêt (12) et le silencieux
- (11). Insérez l'extracteur de bouchon de clapet (P1178) ou une tige ou boulon fileté 5/16-18 dans l'embout du bouchon de clapet (10) et retirez celui-ci. En utilisant la même procédure, retirez le boisseau (72).
- REMARQUE: il ne devrait jamais être nécessaire d'enlever le manchon de clapet (3), 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 une pince à becs pointus pour saisir l'extrémité du ressort (4), 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 (3) à l'aide de l'outil de dépose (837B700).

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 (2), installez avec précaution le manchon (3) 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 (4) sera de préférence installé avec un outil d'installation de ressort de clapet (836B700) afin de pousser le grand diamètre du ressort dans la rainure. Ceci doit être effectué avec soin, car la G83 ne fonctionne pas si le ressort n'est pas solidement ancré.

SOUS-ENSEMBLE DE TETE

Avant tout démontage de l'ensemble de tête, enlevez toujours le nez de pose de l'outil.

- Retirez l'obturateur d'extrémité (60). Poussez contre l'extrémité fileté du piston du mécanisme de tête (54) et faites-le sortir du cylindre de tête (51). Attention à ne pas endommager les filets ou former des bavures sur la surface polie de la tige du piston du mécanisme de tête.
- Le joint torique (52) et les bagues supports (53) peuvent alors être extraits à l'aide d'un crochet coudé. Le joint torique (57) et la bague support (58) peuvent être retirés de la même manière.
- Si le piston de tête ne revient pas complètement vers l'avant après révision complète de l'outil et s'il est certain que tout l'air a été extrait de l'appareil, il peut s'avérer nécessaire de retirer et de réparer le sous-ensemble de soupape de décharge (74).
- Retirez le sous-ensemble de soupape de décharge (74) du cylindre de tête (51). Enlevez le joint torique (48) du cylindre de tête (51). S'il est endommagé, remplacez-le.
- A l'aide de mors doux, desserrez avec précaution le siège de rotule (45) du siège de ressort (42). Le filetage de cette pièce a été enduit de Loctite® n° 242. Lorsque tous les composants ont été enlevés, nettoyez-les et séchez-les soigneusement. Si le ressort (43) semble déformé, remplacez-le. Cette soupape de décharge devrait tenir à 82,7 bar (1200 psi) avant de s'ouvrir.
- Pour le remontage, inversez les étapes précédentes. Appliquez une petite quantité de Loctite® n° 242 or d'un produit équivalent sur le petit filetage du siège du ressort (42). Laissez sécher la Loctite® pendant 30 à 60 minutes. Avant d'installer le sous-ensemble de soupape de décharge dans le cylindre de tête, vérifiez que le joint torique (48) repose de manière concentrique à l'intérieur de la cavité de montage de la soupape.
- Lubrifiez toujours tous les joints toriques avec du Lubriplate® 630A. Le remontage s'effectue dans l'ordre inverse du démontage. Le remontage inclut le remplissage de la poignée (1) avec de l'huile avant de replacer le joint plat (70) et le joint torique (69), juste avant de remonter le sous-ensemble de tête sur la poignée.
- Bloquez les 4 vis d'assemblage à tête creuse (71) uniformément pour empêcher toute fuite autour du joint plat. Après le remontage, purgez le circuit d'air selon les indications fournies dans la section consacrée au remplissage et à la purge à la page 4.

LE KIT D'ACCESSOIRES G701/G704KT



836B740
Outils d'installation du ressort de clapet



837B740
Outils de démontage du manchon de clapet



700B65
Cl de bouchon presse-toupe



740A43
Outil de cylindre actionneur



700A61
Cl de tige de piston



P1178
Extracteur du bouchon de clapet



740A42
Guide joint



700A77
Purgeur d'air

SOUS-ENSEMBLE DE POIGNEE

- Pour inspecter l'alésage du cylindre d'air, enlevez les pièces (34) à (38). Tout démontage supplémentaire nécessite l'enlèvement de l'ensemble de tête.
- Pour un démontage complet, commencez par enlever les pièces (34) à (38). En tenant l'outil droit, enlevez les 4 vis à tête creuse (71). Soulevez l'ensemble de tête de la poignée (1) et mettez de côté le joint torique (69) et le joint plat (70). Transvasez toute l'huile dans un récipient en la versant par la poignée. Jetez l'huile conformément à la réglementation sur l'environnement.
- Placez la clé de tige de piston (700A61) dans la partie supérieure de la poignée, à l'intérieur du logement hexagonal de la tête du bouchon de la tige de piston (16). Tout en tenant cette clé, retirez le contre-écrou (33) à l'aide de la douille de 7/16" dans la clé de bouchon (700B65). Tout en tenant toujours la clé à piston, retirez le piston à air (31) 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.

Après avoir enlevé le piston à air, faites glisser la tige du piston (13) vers le haut jusqu'en bout de course. A l'aide de la clé de bouchon (700B65), enlevez le bouchon (27). Il peut s'avérer nécessaire de maintenir la poignée à l'envers sur un étau pour retirer le bouchon. Après l'enlèvement du bouchon, le cylindre actionneur (20) peut être débloqué en abaissant l'outil du cylindre actionneur (740A62) sur la partie supérieure du cylindre, vers la partie supérieure de la poignée. Les joints toriques (24) et les bagues supports (25) seront plus facilement extraits et mis en place à l'aide d'un fin crochet coudé.

Pour remonter la poignée, réalisez la procédure ci-dessus à l'envers, en veillant à ce que les joints toriques soient correctement lubrifiés avant installation.

- Montez le guide joint (700A60) sur la tige du piston (13) et, à l'aide d'un maillet, tapotez sur la tige du piston pour lui faire traverser le bouchon (27).
- Placez le piston à air (31) dans l'alésage de la poignée. Important: vérifiez que la face du piston ayant le motif radial en relief se trouve vers le bas, dans la direction de la petite rondelle (30), et que la face lisse du piston à air est vers vous.
- Placez la grande rondelle (32) sur l'axe fileté, le côté chambré placé dans la direction du piston d'air.

Terminez l'assemblage du piston d'air en serrant le contre-écrou (33) sur la tige de piston.

Il est extrêmement important, afin d'éviter d'endommager les filetages du piston, de respecter les instructions ci-dessus et de serrer le contre-écrou avec un couple de serrage compris entre 5,65 N-m (50 in.-lb.) et 6,67 N-m (59 in.-lb.).

NEZ DE POSE

ENSEMBLES NEZ DE POSE

Les ensembles nez de pose ne sont pas fournis 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 striations des mâchoires et peuvent permettre un glissement de la tige de rivet. Veuillez vous reporter au tableau de nez de pose ci-dessous pour la sélection appropriée. Tous les nez de pose Huck utilisables sur les outils de style 352 et 230 s'adaptent directement sur cet outil.

TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE POUR LA G83

NEZ DE POSE LOCKBOLT

	N° DE NEZ DE POSE ORDINAIRE	N° DE NEZ DE POSE ROTULÉE	N° DE NEZ DE POSE À ROTULE À AUTO DÉGAGEMENT	N° DE NEZ DE POSE À ROTULE ET EN FORME DE RIVET À AUTO DÉGAGEMENT	DIAMÈTRE LOCKBOLT
NEZ DE POSE DROITS	H51 3-04-20 H51 3-04-35 H51 3-04-60				-04
	H51 3-05-35 H51 3-05-60	H51 3S-05-20	H51 3SR-05-20	H51 3SRC-05-20 H51 3SRC-05-35	-05
	H51 3-06-20 H51 3-06-60	H51 3S-06-20 H51 3S-06-35	H51 3SR-06-20 H51 3SR-06-35	H51 3SRC-06-20 H51 3SRC-06-35	-06
	H51 3-08-35	H51 3S-08-35			-08
NEZ DE POSE DEPORTES	H563-5B H563-6B H563 SP-5B H563 SP-6B				-05 -06 -05 -06

REMARQUES:

1. L'absence de lettre après le numéro de référence indique un nez de pose ordinaire.
2. La lettre « S » après le numéro de référence indique un nez rotulé.
3. Les lettres « SR » après le numéro de référence indiquent un nez rotulé et à auto dégagement.
4. Les lettres « SRC » après le numéro de référence indiquent un nez à rotule, à auto dégagement et en forme de burin.
5. Les numéros de pièce de nez de pose lockbolt droits indiquent la longueur du nez lorsqu'il est monté sur la G83.
Exemple: le n° de référence H51 3-04-20 indique que le nez de pose dépasse du pistolet de 2 pouces.
6. *Installe seulement des rivets lockbolt en aluminium.

NEZ DE POSE MAXIBOLT

N° DE PIECE	DIAMETRE	MAXIBOLT	
POSE DROIT H83-6MB	NEZ DE		
	H83-5MB	-05	
	H83-5MB	-06	

CHERRYMAX® ADAPTER AND PULLING HEADS

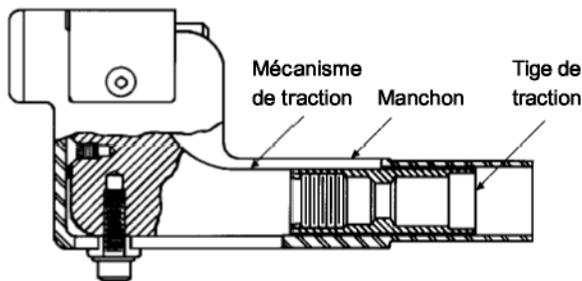
N° DE L'ADAPTATEUR	NEZ DE POSE	N° DE PIECE DU NEZ DE POSE	DIAMETRE CHERRYMAX
700-244	DROIT	H701 B-456	-04, -05, -06
	DEPORTE	H781 -456	
	ANGLE DROIT	H753A-456	

NEZ DE POSE DROIT H513SRC-06-35



Les nez de pose de la série H513 sont disponibles pour l'installation de rivets lockbolt de diamètres variant de 3,175 à 6,35 mm (1/8" à 1/4") et de longueurs diverses. Le nez de pose représenté est à rotule, à auto dégagement et en forme de burin avec une longueur de 88,9 mm (3,5") à partir du pistolet.

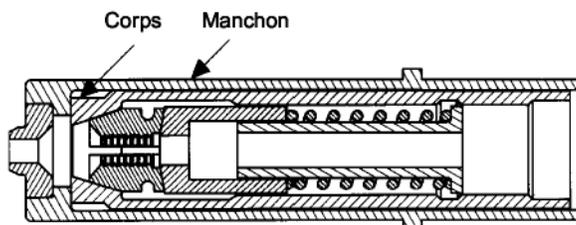
INSTALLATION DU NEZ DE POSE DEPORTE H563-6B



Repoussez le **mécanisme de traction** vers l'arrière de manière à ce que la **tige de traction** dépasse du manchon.

Vissez complètement la **tige de traction** dans la tête du piston jusqu'à ce qu'elle se bloque. Dévissez l'embout de l'adaptateur (67) sur l'outil d'au moins 4 tours. Aligner les rainures de la bague de retenue du manchon de l'adaptateur (58) sur les ergots du manchon du nez de pose. Poussez le manchon le long des rainures et faites pivoter l'embout de l'adaptateur (67) de 90 degrés jusqu'à ce que les tétons soient bien logés dans les cavités à l'arrière de la bague de retenue du manchon (68). Commencez à resserrer l'embout de l'adaptateur (67) sur l'adaptateur (64) jusqu'à ce qu'il soit presque bloqué. Faites pivoter le nez de pose (ce qui entraîne la rotation de la bague du manchon de l'adaptateur et du piston de tête) jusqu'à la position désirée et serrez complètement l'embout de l'adaptateur. Les ensembles nez de pose déportés permettent l'installation de rivets lockbolt de diamètres -05 et -06 dans de nombreuses applications où les nez de pose droits ne peuvent avoir accès. Ils sont de construction solide en acier inoxydable moulé et sont munis d'une enclume remplaçable.

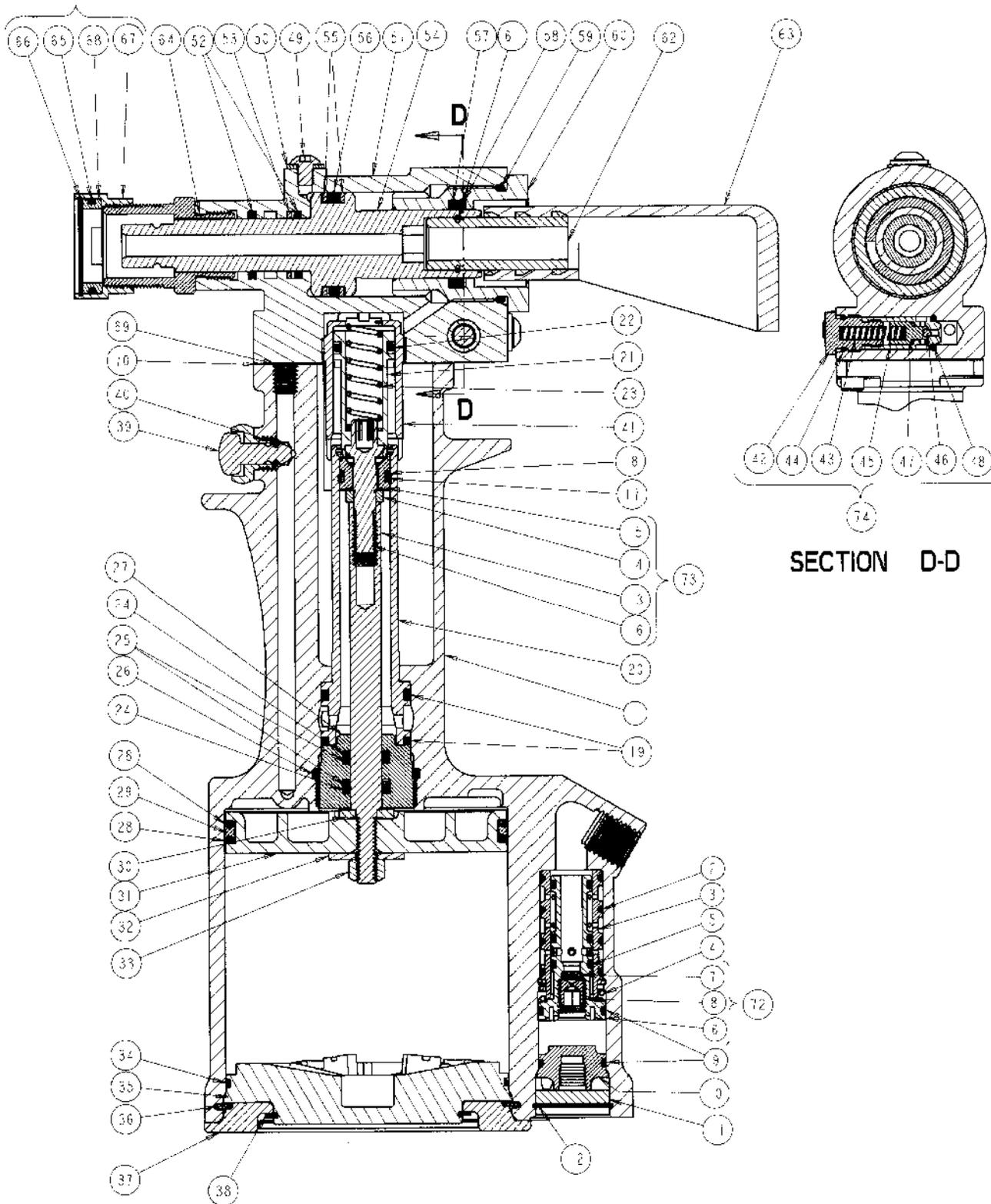
INSTALLATION D'UN NEZ DE POSE DROIT DE LA SERIE H83



Les nez de pose de la série H83 permettent l'utilisation des rivets Maxibolts de type « S » de 3,97 mm et 4,76 mm (5/32" et 3/16") de diamètre. Pour l'installation de rivets Maxibolts de type « U », consultez les services techniques CHERRY®.

Enlevez le **corps**, en veillant à ne pas faire tomber les composants internes. Vissez l'embout sur l'extrémité du piston de tête. Le **manchon** peut alors être fixé de la même manière que pour le H563.

COUPE TRANSVERSALE DE LA RIVETEUSE G83



NOMEMCLATURE DES COMPOSANTS DE LA RIVETEUSE G83 (700-200)

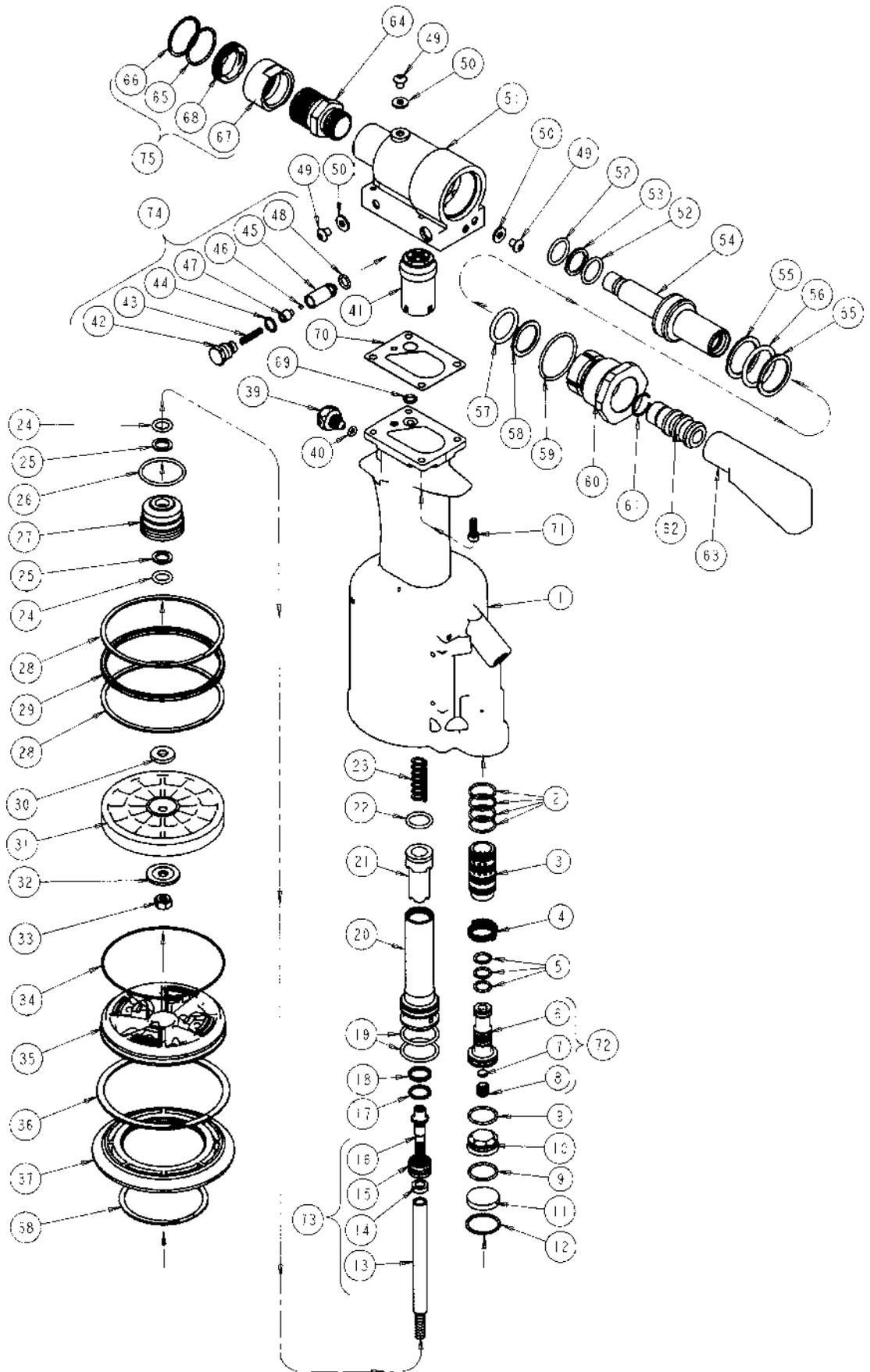
ARTICLE N°	DESCRIPTION		QTE.
700-216 SOUS-ENSEMBLE DE POIGNEE			
1	700-229	POIGNEE USINEE	1
2	P-653	JOINTTORIQUE(.691, .551, .070)	4
3	700B73	MANCHONDECLAPET	1
4	700A67	RESSORT	1
5	P-829*	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.504, .364, .070)	3
72	700A15	SOUS-ENSEMBLE BOISSEAU DE CLAPET	
6	700D15-2	BOISSEAU DE CLAPET	1
7	700A18	FILTREDECLAPETAIR	1
8	700A69	VIS CALIBREE	1
9	P-834*	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.816, .676, .070)	2
10	700A16	BOUCHONDECLAPET	1
11	700A17	SILENCIEUX	1
12	P-279	BAGUE D'ARRET (DIA. INT. .906)	1
73	700-219	SOUS-ENSEMBLE PISTON ET TIGE ACTIONNEURS	
13	700A10**	TIGEDUPISTONACTIONNEUR	1
14	702A12**	BUTEE DU PISTON	1
15	700B1 1 8**	PISTON ACTIONNEUR	1
16	700-202**	BOUCHON DE TIGE DE PISTON	1
17	P-1281	JOINTD'ETANCHEITEAQUATRELOBES(.629, .489, .070)	1
18	700A123	BAGUE-SUPPORT(.598, .492, .053)	1
19	P-833	JOINT TORIQUE(1.068, .862, .103)	2
20	700C122	CYLINDRE ACTIONNEUR	1
21	700-205	VERIN DE RAPPEL	1
22	P-508	JOINT TORIQUE (.755, .549, .103)	1
23	P-1367	RESSORT	1
24	P-838*	JOINTTORIQUEDISOGRIN(.568, .362, .103)	2
25	P-115	BAGUE-SUPPORT(.551, .375, .088)	2
26	P-727	JOINTTORIQUE (1.318,1.112, .103)	1
27	700B93	BOUCHON PRESSE-ETOUPE	1
28	P-731	BAGUE-SUPPORT (3.365, 3.125, .120)	2
29	P-730	JOINT D'ETANCHEITEAQUATRE LOBES (3.387, 3.109, .139)	1
30	700A110***	RONDELLE	1
31	700C106***	PISTON À AIR	1
32	700A111***	RONDELLE	1
33	P-737	ECROU CONELOCK, 1/4-20	1
34	P-725	JOINT TORIQUE (3.129,2.989, .070)	1
35	700C112	BASEDELAPOIGNEE	1
36	P-735	BAGUE D'ARRET (INT. 3.500 DIA.)	1
37	700B109	CACHE DE BASE	1
38	P-736	BAGUE D'ARRET (EXT. 2.250 DIA.)	1
39	703A33	ENSEMBLE GACHETTE (COMPREND P-223)	1
40	P-223	JOINTTORIQUE(.285, .145, .070)	1
700-213 SOUS-ENSEMBLE CYLINDRE DE TETE			
41	700-204	RETOUR DE CYLINDRE	1
74	700-214	SOUS-ENSEMBLE SOUPAPE DE DECHARGE	
42	700-218	SIEGE DE RESSORT	1
43	P-1366	RESSORT	1
44	P-383	JOINTTORIQUE(.441, .301, .070)	1
45	700-215	SIEGE DE ROTULE	1
46	P-688	ROTULE L (3/32 DIA.)	1
47	700-217	PISTON DE SOUPAPE	1
48	P-111	JOINT TORIQUE (.379, .239, .070)	1
49	P-573	VISATETERONDE,, 10-32X1/4	3
50	P-572	JOINTTORIQUESTATIQUE(.430, .180, .125)	3
51	700-203	CYLINDRE DE TETE	1
52	P-568	JOINTTORIQUE(.818, .612, .103)	2
53	P-242	BAGUE-SUPPORT (.801, .625, .088)	1
54	700-210	PISTON DETETE	1
55	P-932	BAGUE-SUPPORT (1.242, 1.000, .121)	2
56	P-113	JOINTTORIQUE(1.262, .984, .139)	1
57	P-107	JOINTTORIQUE(1.074, .796, .139)	1
58	P-108	BAGUE-SUPPORT(1.054, .812, .121)	1
59	P-1373	JOINT TORIQUE (1.403, 1.171, .116)	1
60	700-212	BOUCHON D'EXTREMITÉ	1
61	P-880	BAGUE D'ARRET NON STANDARD	1
62	703A13	RACCORD DE DEFLECTEUR	1
63	530A16	DEFLECTEUR	1
64	700-220	ADAPTEUR	1
700-233 SOUS-ENSEMBLE ADAPTATEUR			
65	P-690	JOINTTORIQUE(1.129, .989, .070)	1
66	P-699	BAGUED'ARRET(INT. 1.125DIA.)	1
67	700-222	EMBOUT D'ADAPTATEUR1	
68	700-232	BAGUE DE RETENUE DU MANCHON	1
69	P-832*	JOINT TORIQUE DISOGRIN (.379, .239, .070)	1
70	700-230	JOINT D'ETANCHEITE PLAT	1
71	P-27	VISATETECREUSE, 8-32X1/2	4

* Pas de substitution.

** Non vendu séparément.

*** inclus dans le kit de piston à air 700A1 15 Toutes les dimensions sont en pou.

VUE CLATE DU PISTOLET G83



Déclaration de conformité

Nous, *Cherry, 1224 East Warner Ave., Santa Ana, CA 92705*
déclarons, sous notre responsabilité exclusive, que le produit

type G83

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. 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**

TM-G83_fra
Rev.: -
DCR# 07-0097
Date: 02/05/07