

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

**G84**

Pistolet lockbolt à air comprimé



**MANUEL**



**CHERRY**<sup>®</sup>  
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 G84

## TABLE DES MATIERES

Description .....	2
Spécifications du pistolet G84 .....	2
Consignes de sécurité .....	3
Utilisation du pistolet G84 .....	3
Entretien et réparation .....	4
Instructions de remplissage et de purge .....	5
Diagnostic de pannes .....	5
Réparation .....	6
Clapet d'air .....	6
Sous-ensemble de tête .....	6
Sous-ensemble de poignée .....	7
Nez de pose pour le pistolet G84 .....	7
Coupe transversale du pistolet G84 .....	9
Nomenclature des composants du pistolet G84 .....	10
Vue éclatée du pistolet G84 .....	11
Déclaration de conformité .....	Voir au verso de la couverture

## DESCRIPTION

Le pistolet Lockbolt® Cherry® G84 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 3,5 kg (7,70 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.

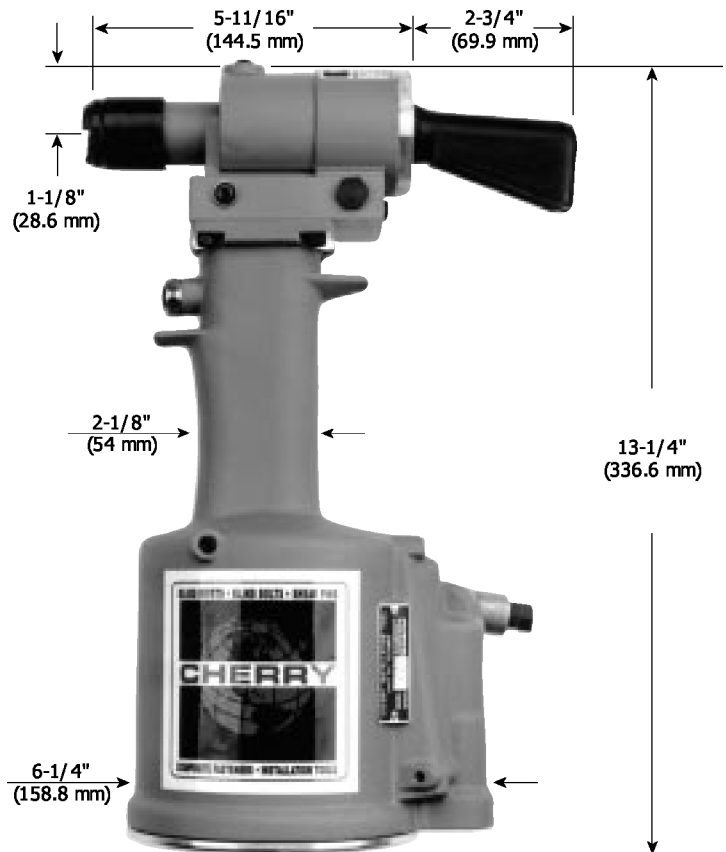
Un dégagement supplémentaire de 38,1 mm (1-1/2") peut être obtenu en pliant le déflecteur en caoutchouc (1) sur le côté.

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 G84

La politique de CHERRY® est de maintenir un processus de développement permanent. Les spécifications présentées dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis de CHERRY® pour obtenir les informations les plus à jour.

PRESSION D'AIR	6,2 a 7,6 bar (90 psi a 10 psi)
COURSE	14,3 mm (9/16")
FORCE DE TRACTION	25,6 kN a (5,750 livres) à 90 psi 5,34kN (1200 livres) pendant la course retour
POIDS	3,5 kg (7,70 livres)
NIVEAU SONORE	Moins de 80 dB (A)
VIBRATION	Moins de 2,5 m/s <sup>2</sup>
CONSOMMATION D'AIR	0,29 litres/cycle (8,21 [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 détecter tout endommagement.
- Avant de démonter l'outil en vue d'une réparation, se reporter aux instructions d'entretien et de réparation. 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 si la base de la poignée (66) n'est pas complètement bloquée par la bague d'arrêt (67) et si le cache de la base (68) n'est pas retenu en position par sa bague d'arrêt (69).
- 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 G84

### BOULONS LOCKBOLT

- Après avoir sélectionné le nez de pose adéquat et l'avoir bien monté sur la G84, 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 H562/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.

### DÉMONTAGE DU CORPS DU PISTON DE TÊTE

Il peut s'avérer nécessaire de retenir le piston de tête pour l'empêcher de tourner pendant le démontage du corps de piston. L'arrière du piston de tête est muni d'une prise hexagonale de 3/8" à laquelle on peut accéder en pliant le déflecteur sur le côté.

### 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.
- 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 H84-8. Lorsqu'on utilise un nez de pose déporté, la tige s'éjecte vers l'arrière. Lorsqu'on utilise un nez de pose à angle droit, la tige s'éjecte vers l'avant.

## ENTRETIEN ET REPARATION

Le pistolet G84 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 (21) indique qu'une vis est desserrée ou qu'un joint torique statique (22) a besoin d'être remplacé. Une fuite d'huile autour du petit trou de by-pass près de la base de la poignée (33) indique que les joints toriques (38) et (39) sont usés ou endommagés.

Utilisez du liquide de transmission automatique de type « A » (pas un autre). Cherry® 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.

#### ENVIRONNEMENT

*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 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

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

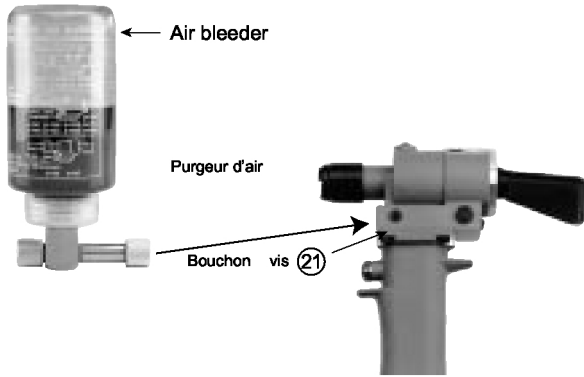
#### PROPRIETES

<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, retirez le bouchon à vis (21) sur le côté du cylindre de tête (13). 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 (63) arrive au bas de sa course et débranchez le tuyau d'air comprimé.
  2. Le piston de tête (10) 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 (21) et le joint torique statique (22) sur le **côté** du cylindre de tête (13). Branchez le distributeur d'huile sous pression rempli de fluide de transmission automatique de type « A ». Voir tableau.
  4. Enlevez la vis (21) et le joint torique statique (22) de l'**arrière** du cylindre de tête (13). 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 (21) avec le joint torique statique (22) dans le trou **arrière** et serrez-la.
  5. Enlevez la vis (21) et le joint torique statique (22) de la partie **supérieure** du cylindre de tête (13). 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 (13). Placez la vis (21) avec le joint torique statique (22) dans le trou et serrez-la.
- REMARQUE:** pour l'opération de purge, il n'est pas nécessaire d'enlever la soupape de décharge (77) de la tête. **N'enlevez aucune** des vis hexagonales de la poignée ni de la tête.
7. 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 (21) avec le joint torique statique (22) 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 d'une vis d'assemblage (21) sur le côté, à la partie supérieure ou à l'arrière de la tête indique que cette vis (21) est desserrée ou qu'un joint statique (22) a besoin d'être remplacé.
  - Une fuite d'huile au niveau du trou de by-pass à la base de la poignée (3) indique que le joint torique (38) et (39) est usé ou endommagé.
  - Une fuite d'huile à l'avant de la tête (13) indique que les joints toriques (11) sont usés ou endommagés.
4. Cherchez la présence d'une fuite d'air excessive au niveau du clapet d'air:
  - Si le ressort (47) est cassé ou déplacé, l'air s'écoule directement par la base du clapet d'air et le piston du mécanisme de tête (10) retourne vers sa position de pleine course sans revenir. Veuillez vous reporter aux instructions relatives au clapet d'air à la page 8.
  - Si le joint torique (52) sur le bouchon (53) est usé ou endommagé, remplacez-le.
  - Si les joints toriques (48) de l'embase du clapet (49) sont usés ou endommagés, remplacez-les.
5. Vérifiez le mouvement du piston du mécanisme de tête (10). S'il ne bouge pas librement ou s'il fonctionne lentement:
  - Les joints toriques (5), (8), (11), le joint à quatre lobes (6), ou les bagues-support (7) et (12) sont peut-être endommagés et doivent être changés.
  - Le piston du mécanisme de tête (10) peut être mécaniquement bloqué par des pièces endommagées.
  - Si le joint torique (35) du piston actionneur (42) est usé ou endommagé, remplacez-le.
  - Le silencieux (54) ou le filtre à air (50) à l'intérieur du boisseau de clapet (49) 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 (51) dans le clapet (49) est peut-être bloqué ou endommagé. Le diamètre du trou doit être de 0,71 mm (0.028"). Dégagez-le et calibrez-le ou remplacez l'ensemble du boisseau de clapet (79).
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

## REPARATION

Les procédures de démontage et de remontage peuvent être réalisées en suivant les instructions ci-dessous et les schémas des pages 9 et 11. **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 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 **G84KS**, contenant un jeu complet de joints toriques, bagues supports, vis, rondelles et joints.

Non représentés, mais également inclus: guide-joints 700A60 et 744-103

## CLAPET D'AIR

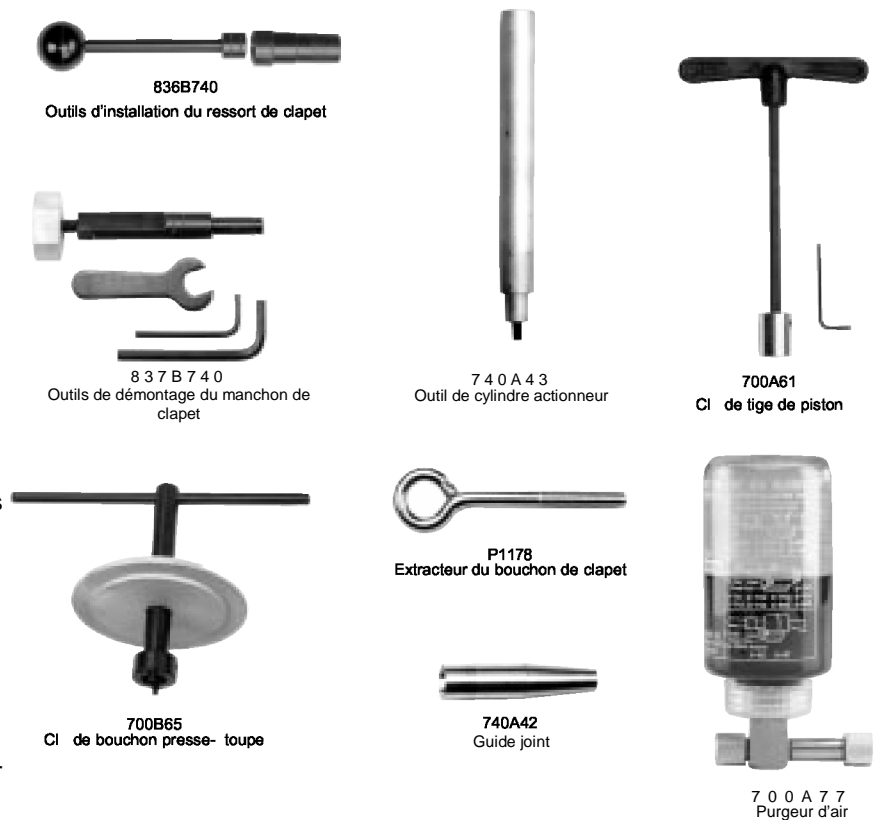
- Pour le démontage, commencez par débrancher l'alimentation d'air compris é de l'outil.
- Retirez la bague d'arrêt (55) et le silencieux (54). Insérez l'extracteur de bouchon de clapet (P1178) ou une tige ou boulon fileté 5/16- 18 dans l'embout du bouchon de clapet (53) et retirez celui-ci. En utilisant la même procédure, retirez le boisseau (79).
- **REMARQUE:** il ne devrait jamais être nécessaire d'enlever le manchon de clapet (46), 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 (47), 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 (46) 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 (45), installez avec précaution le manchon (46) avec les doigts. Poussez légèrement et faites jouer le manchon afin de permettre aux joints toriques de se positionner au-del à des orifices intérieurs. Le ressort (47) 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'appareil ne fonctionne pas si le ressort n'est pas solidement ancré.

## SOUS-ENSEMBLE DE TETE

- Débranchez l'arrivée de l'air comprimé et enlevez l'ensemble complet du nez de pose avant tout démontage de la tête de l'appareil.
- Enlevez les quatre vis d'assemblage à tête creuse (75). Soulevez l'ensemble de la tête pour le séparer de la poignée (33). Enlevez le joint torique (73) et le joint plat (74) et mettez-les de côté. Vidangez l'huile dans un récipient en la faisant couler de la poignée. Mettez l'huile au rebut conformément à la réglementation environnementale en vigueur.
- Enlevez le bouchon d'extrémité (4). Montez le guide-joint (744-103) sur l'extrémité fileté du piston de tête (10) et faites coulisser le piston de tête (10) pour le sortir du cylindre de tête (13). Veillez à ne pas endommager les filetages et à ne pas créer d'aspérités sur la surface polie de la tige de piston.
- Il est maintenant possible d'enlever les joints toriques (11) et la bague-support (12) à l'aide d'un crochet coudé. Le joint torique (5) et le joint à quatre lobes (6) peuvent être enlevés 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 (77).
- Retirez le sous-ensemble de soupape de décharge (77) du cylindre de tête (13). Enlevez le joint torique (23) du cylindre de tête (13). S'il est endommagé, remplacez-le.
- A l'aide de mordaches, dévissez avec précaution le siège de rotule (24) pour le séparer du siège de ressort (29). Veillez à ne pas endommager le siège de ressort (29). De l'adhésif Loctite® #242 a été appliqué sur le filetage. Lorsque tous les composants ont été démontés, nettoyez et séchez soigneusement l'ensemble. Si le ressort (28) semble avoir perdu son élasticité, remplacez-le. Cette soupape de décharge doit pouvoir supporter une pression de 82,7 bar (1200 psi) avant de s'ouvrir.

## LE KIT D'ACCESSOIRES G704KT



- Pour le remontage, inversez les étapes décrites ci-dessus. Appliquez une petite quantité d'adhésif Loctite® #242 ou d'un produit équivalent sur le filetage de petit diamètre du siège de ressort (29). Placez la rotule (25), le piston de soupape (26) et le ressort (28) dans le siège de rotule (24) et vissez ce sous-ensemble sur le siège de ressort (29). Appliquez maintenant du Loctite #242 sur le filetage de gros diamètre du siège de ressort (29). Veillez à ce que le joint torique (23) soit bien dans l'axe à l'intérieur du corps de soupape et installez le sous-ensemble de la soupape de décharge (77) dans la tête (13). Laissez sécher l'adhésif pendant 30 à 60 minutes avant d'exposer l'ensemble au fluide hydraulique.
- 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 (33) avec de l'huile avant de replacer le joint plat (74) et le joint torique (73), juste avant de remonter le sous-ensemble de tête sur la poignée.
- Bloquez les 4 vis d'assemblage à tête creuse (75) 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 5.

## SOUS-ENSEMBLE DE POIGNEE

- Pour inspecter l'alésage du cylindre d'air, enlevez les pièces (65) à (69). Tout démontage supplémentaire nécessite l'enlèvement de l'ensemble de tête.
- Pour un démontage complet, débranchez l'arrivée d'air comprimé de l'appareil. Enlevez l'ensemble des pièces (65) à (69). En maintenant l'appareil en position verticale, enlevez les quatre vis d'assemblage à tête creuse (75). Soulevez l'ensemble de la tête pour le séparer de la poignée (33) et mettez de côté le joint torique (73) et le joint plat (74). Vidangez l'huile dans un récipient en la versant de la poignée. Mettez l'huile au rebut conformément à la réglementation environnementale en vigueur.
- Abaissez la clé de tige de piston (700A61) sur la partie supérieure de la poignée (33), dans la douille hexagonale de la tête du bouchon de la tige de piston (41). En maintenant cette clé en position, enlevez le contre-écrou (64) à l'aide d'une clé de 1/2 pouce. En continuant à maintenir la clé de tige de piston en position, enlevez le piston à air comprimé (63) en tournant vers la gauche à l'aide de la clé de bouchon presse-étoupe (700B65). Lorsque le piston à air s'est complètement libéré de la tige de piston, tapotez ou poussez sur la clé de tige de piston pour éjecter le piston par le fond de la poignée.
- Après avoir démonté le piston à air, faites remonter le sous-ensemble piston et tige actionneurs (78) jusqu'en en fin de course. A l'aide de la clé de bouchon presse-étoupe (700B65), enlevez le bouchon presse-étoupe (59). Il peut être nécessaire de maintenir la poignée en position inversée dans un étau pour desserrer le bouchon presse-étoupe. Après avoir enlevé le bouchon, on peut faire sortir le cylindre actionneur (37) par tapotement en abaissant l'outil du cylindre actionneur (740A43) par la partie supérieure de la poignée jusqu'à la partie supérieure du cylindre. La manière la plus pratique d'enlever les joints toriques et les bagues-supports (56) et (57) est de se servir d'un fin crochet coudé.

Pour remonter la poignée, réalisez la procédure ci-dessus dans le sens inverse, en veillant à ce que les joints toriques soient correctement lubrifiés avant installation.

- Montez le guide-joint (700A60) sur la tige de piston (44) et, à l'aide d'un maillet, tapotez sur le sous-ensemble piston et tige actionneurs pour le faire sortir par le bouchon presse-étoupe (59).
- Placez le piston à air (63) dans l'alésage de la poignée.  
Important : Veillez à ce que la face du piston ayant le motif radial en relief se trouve vers le bas et que la face lisse du piston soit face à vous.
- Terminez l'assemblage du piston à air en vissant le contre-écrou (64) sur la tige de piston. Remontez les pièces (65) à (69).

**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 aux tableaux 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.

### NEZ DE POSE DROIT H5135RC-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 rotulé, à auto-dégagement, en forme de burin et a une longueur de 88,9 mm (3,5") depuis le pistolet.

### NEZ DE POSE DEPORTES H562/H563

Les nez de pose des séries H562 et H563 sont conçus pour des rivets lockbolt de diamètres variant de 3,175 à 6,35 mm (1/8" à 1/4"). Pour la pose d'autres rivets lockbolt, consultez les services techniques CHERRY®.



## TABLEAU DE SELECTION DES NEZ DE POSE LOCKBOLT POUR LE PISTOLET G84

	N° DE NEZ DE POSE ORDINAIRE	N° DE NEZ DE POSE ROTULÉ	N° DE NEZ DE POSE ROTULÉ A AUTODÉGAGEMENT	N° DE NEZ DE POSE ROTULE A AUTODÉGAGEMENT ET EN FORME DE BURIN	DIAMÈTRE LOCKBOLT
NEZ DE POSE DROITS	H513-04-20* H513-04-35* H513-04-60*				-4 -4 -4
	H513-05-35* H513-05-60*	H513S-05-20* H513S-05-35	H513SR-05-20* H513SR-05-35	H513SRC-05-20* H513SRC-05-35*	-5 -5
	H513-06-20*  H513-06-60*	H513S-06-20* H513S-06-24 H513S-06-35* H513S-06-48	H513SR-06-20* H513SR-06-24 H513SR-06-35* H513SR-06-48	H513SRC-06-20*  H513SRC-06-35*	-6 -6 -6 -6
	H513-08-35*	H513S-08-24 H513S-08-35* H513S-08-48	H513SR-08-24  H513SR-08-48	  H513SRC-08-48	-8 -8 -8
NEZ DE POSE DÉPORTES	H563-4B* H563SP-4B*				-4 -4
	H563-5B* H563SP-5B*				-5 -5
	H562-6B H563-6B* H563SP-6B*				-6 -6 -6
	H562-8B				-8

### 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 autodégagement 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 H513-04-20 indique que le nez de pose dépasse du pistolet de 2 pouces.
6. Les lettres « SP » après le numéro de référence indiquent que les tiges sont courtes.
7. \* Les nez de pose identifiés avec une astérisque s'adaptent directement sur le pistolet Cherry G84. L'absence d'une astérisque indique qu'un adaptateur (744-100) doit être utilisé sur le pistolet Cherry G84.

### NEZ DE POSE ET ADAPTATEURS MAXI BOLT®

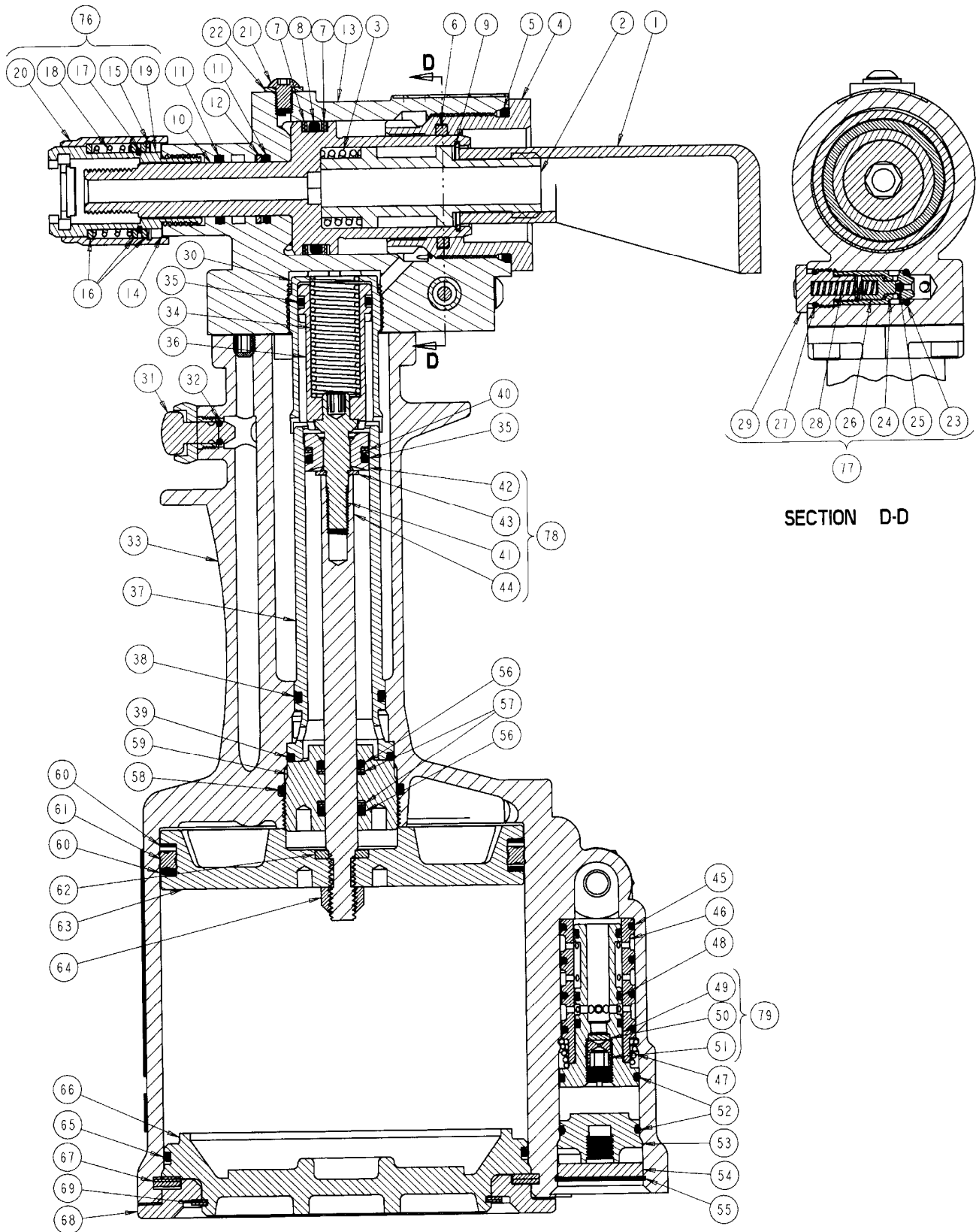
	N° DE RÉF.	DIAM. MAXIBOLT	ADAPTATEUR
NEZ DE POSE DROITS	H83A-5MB	-5	—
	H744-5MB	-5	744-200
	H83A-6MB	-6	—
	H744-6MB	-6	744-200
	H652-8MB	-8	744-100
DÉPORTES	H84-8MB	-8	—
	H856-6MB	-6	744-200
ANGLE DROIT	H828-5MB	-5	744-200
	H828-6MB	-6	744-200

### NEZ DE POSE ET ADAPTATEURS CHERRYMAX®

NEZ DE POSE	N° DE RÉF.	DIAMÈTRE CHERRYMAX®	ADAPTATEUR
DROITS	H701 B-456	-4, -5, -6	744-300
	H84-8	-8	—
DÉPORTES	H781-456	-4, -5, -6	744-300
	H827-8	-8	744-200
ANGLE DROIT	H753A-456	-4, -5, -6	744-300
	H828-8	-8	744-200



# COUPE TRANSVERSALE DE LA RIVETEUSE G84



## NOMENCLATURE DES COMPOSANTS DU PISTOLET LOCKBOLT G84 (744-090)

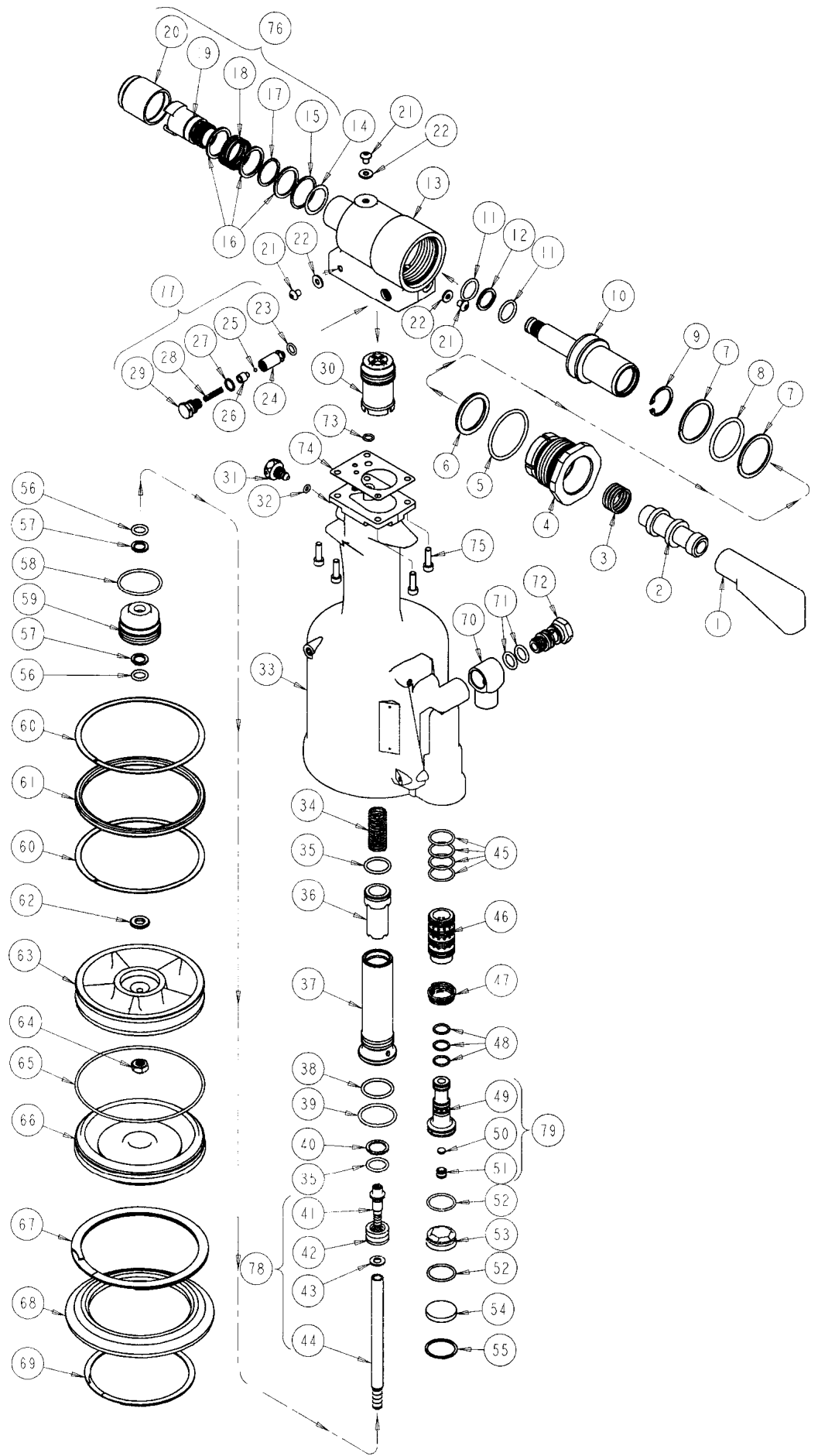
ARTICLE N°	DESCRIPTION		QTE
744-092 SOUS-ENSEMBLE DE LATETE			
1	530A16	DEFLECTEUR DE TIGE	1
2	560A17	RACCORD DE DEFLECTEUR	1
3	560A20-1	RESSORT	1
4	744-083	BOUCHON D'EXTREMITE	1
5	P-1252	JOINT TORIQUE (1,637 ; 1,359 ; 0,139)	1
6	P-1389	JOINTAQUATRE LOBES (1,449 ; 1,171 ; 0,139)	1
7	P-1390	BAGUE-SUPPORT (1,554 ; 1,312 ; 0,121)	2
8	P-196	JOINT TORIQUE (1,574 ; 1,296 ; 0,139)	1
9	P-300	BAGUE D'ARRET (DIAM. INT. 0,938)	1
10	744-093	PISTON DE TÊTE	1
11	P-568	JOINT TORIQUE (0,818 ; 0,612 ; 0,103)	2
12	P-242	BAGUE-SUPPORT (0,801 ; 0,625 ; 0,068)	1
13	744-096	CYLINDRE DE TETE	1
14	700-258	CALE EN ACIER	AR
76 700-211 SOUS-ENSEMBLE ADAPTATEUR			
15	P-929	BAGUE D'ARRET (DIAM. INT. 1,093)	1
16	700-257	ADAPTATEUR D'ESPACEMENT	3
17	P-957	BAGUE D'ARRET (DIAM. EXT. 0,875)	1
18	P-1372	RESSORT	1
19	700-255	EXTENSION	1
20	700-266	MANCHON DE BLOCAGE	1
21	P-573	VIS A TETE RONDE 10-32 X 1/4	3
22	P-572	JOINT TORIQUE STATIQUE (0,443 ; 0,180 ; 0,131)	3
77 SOUS-ENSEMBLE SOUPAPE DE DECHARGE			
23	P-111	JOINT TORIQUE (0,379 ; 0,239 ; 0,070)	1
24	700-215	SIEGE DE ROTULE	1
25	P-688	ROTULE (3/32)	1
26	700-217	PISTON DE SOUPAPE	1
27	P-383	JOINT TORIQUE (0,441 ; 0,301 ; 0,070)	1
28	P-1366	RESSORT	1
29	700-218	SIEGE DE RESSORT	1
30	744-085	RETOUR DE CYLINDRE	1
744-091 SOUS-ENSEMBLE DE POIGNEE			
31	703A33	ENSEMBLE GACHETTE (COMPREND P-223)	1
32	P-233	JOINT TORIQUE (0,285 ; 0,145 ; 0,070)	1
33	740R3	POIGNEE	1
34	P-1391	RESSORT	1
35	P-508	JOINT TORIQUE (0,755 ; 0,549 ; 0,103)	2
36	744-084	RETOUR DE PISTON	1

\* Il n'est pas vendu séparément

\*\* Pas de substitution possible.

ARTICLE N°	DESCRIPTION		QTE
37	744-089	CYLINDRE ACTIONNEUR	1
38	P-833**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1,068 ; 0,862 ; 0,103)	1
39	P-892**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (1,255 ; 1,049 ; 0,103)	1
40	P-908	BAGUE-SUPPORT (0,738 ; 0,562 ; 0,088)	1
78 744-088 SOUS-ENSEMBLE PISTON ET TIGE ACTIONNEURS			
41	744-087	BOUCHON DE TIGE DE PISTON	1
42	704A9	PISTON ACTIONNEUR	1
43	740A12	BUTEE DU PISTON	1
44	744-086	TIGE DU PISTON ACTIONNEUR	1
45	P-268	JOINT TORIQUE (0,818 ; 0,678 ; 0,070)	4
46	740B14	MANCHON DE CLAPET	1
47	740A18	RESSORT	1
48	P-891**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (0,566 ; 0,426 ; 0,070)	3
79 740A15 SOUS-ENSEMBLE BOISSEAU DE CLAPET			
49	740B15-1*	BOISSEAU DE CLAPET	1
50	700A18*	FILTRE	1
51	700A69*	VIS CALIBREE	1
52	P-848	JOINT TORIQUE (0,941 ; 0,801 ; 0,070)	2
53	740B16	BOUCHON DE CLAPET	1
54	740A17	SILENCIEUX	1
55	P-321	BAGUE D'ARRET (DIAM. INT. 1,000)	1
56	P-838**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (0,568 ; 0,362 ; 0,103)	2
57	P-115	BAGUE-SUPPORT (0,551 ; 0,375 ; 0,103)	2
58	P-889	JOINT TORIQUE (1,505 ; 1,299 ; 0,103)	1
59	740B13	BOUCHON PRESSE-ETOUPE	1
60	P-909	BAGUE-SUPPORT (4,245 ; 3,875 ; 0,185)	2
61	P-887	JOINT D'ETANCHEITE A QUATRE LOBES (4,270 ; 3,850 ; 0,210)	1
62	744-095	RONDELLE	1
63	744-094	PISTON AAIR COMPRIME	1
64	P-1392	ECROU CONELock 5/16-18	1
65	P-890	JOINT TORIQUE (4,193 ; 3,897 ; 0,103)	1
66	740C4	BASE DE LA POIGNEE	1
67	P-886	BAGUE D'ARRET (DIAM. INT. 4,250)	1
68	740B5	CACHE DE LA BASE	1
69	P-884	BAGUE D'ARRET (DIAM. EXT. 3,375)	1
70	530A34	ROTULE	1
71	P-195	JOINT TORIQUE (0,630 ; 0,424 ; 0,103)	2
72	530B35	BOULON DE LA ROTULE	1
73	P-832**	JOINT TORIQUE DISOGRIN (0,379 ; 0,239 ; 0,070)	1
74	700A22	JOINT D'ETANCHEITE	1
75	P-73	VIS A TETE CREUSE 10-24 X 5/8	4

**VUE CLATE DU  
PISTOLET G84**



## Déclaration de conformité

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

type **G84**

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. +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

TM-G84\_fre

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