

GO 61

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET MODE D'EMPLOI
SAFETY INSTRUCTIONS AND DIRECTIONS FOR USE

**OUTIL
OLÉO-PNEUMATIQUE
Pour Écrous**

**HYDRO-PNEUMATIC TOOL
For Blind Rivet Nuts**



CE

**Pour Ecrous à sertir/Inserts
M3 à M10 Alu, Acier, Inox**



**For Rivet nuts
M3 to M10 Alu, Steel, Stainless Steel**



www.degometal.com

SOMMAIRE



1. GO 61 : PRÉSENTATION	5
2. ARRIVÉE D'AIR.....	6
3. PRÉPARATION.....	7
4. OPÉRATION	8
5. CHANGEMENT DES NEZ	9
6. MISE EN SERVICE	10
7. AJOUT D'HUILE.....	10
8. VUE ÉCLATÉE	11
9. GARANTIE & CERTIFICATION CE	13

SUMMARY



1. GO 61 : PRESENTATION	15
2. AIR SUPPLY.....	16
3. PREPARATION.....	17
4. OPERATION	18
5. CHANGING NOSE ASSEMBLIES	19
6. PUTTING INTO SERVICES.....	20
7. ADDING OIL.....	20
8. EXPLODED DRAWING	21
9. WARRANTY & CE CERTIFICATION	23

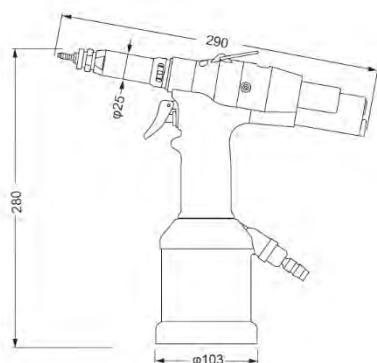




www.degometal.com

1. GO 61 : PRÉSENTATION

- Capacité : Écrous à sertir de M3 à M10
Outil fourni avec des tirants de M3 à M10.
- L'huile doit être appliquée correctement pour prolonger la durée de vie et améliorer l'efficacité du sertissage.
- Poussez légèrement l'écrou au bout du tirant ; l'écrou se visse sur le tirant automatiquement.
- Cycle de sertissage en 2 étapes :
 - Sertissage
 - Dévissage.
- Maintenance et fonctionnement faciles. Nous recommandons un entretien après chaque cycle de 6 000 sertissages.



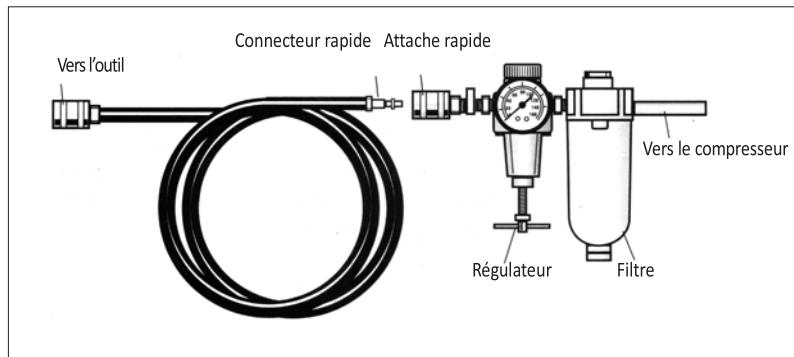
L'outil est fourni avec les accessoires standards :

- Un jeu de nez avec écrou de réglage
- Tirant, douille réductrice.
- Arbre d'entraînement de M3 à M10.
- Goupille de régulation de course

Code Article	Force de Traction	Course	Pression d'utilisation	Capacité	Poids
100 000 611	18.3 KN	0-7mm	5-7 bars	M3 à M10	1.92 Kg



2. ARRIVÉE D'AIR

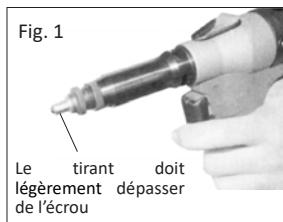


- L'outil fonctionne avec de l'air comprimé entre 3-7KGF/CM² (45-105PSI). Nous recommandons l'utilisation de régulateurs et de systèmes de lubrification/filtration automatiques sur l'alimentation en air. Ceux-ci doivent être installés à moins de 3 mètres de l'outil pour garantir une durée de vie maximale et une maintenance minimale.
- Les tuyaux d'alimentation en air utilisés doivent avoir une résistance à la pression adaptée. Les tuyaux d'air doivent être résistants à l'huile, avoir un extérieur résistant à l'abrasion et doivent être blindés là où les conditions de fonctionnement peuvent endommager les tuyaux. Tous les tuyaux d'air DOIVENT avoir un diamètre d'alésage minimum de 6,4 mm ou ¼ de pouce.
- Un filtre à air est nécessaire pour éliminer les contaminants et l'humidité contenus dans l'air comprimé, car l'outil pourrait ne pas fonctionner à cause du moteur rouillé et de corps étrangers introduits dans l'air comprimé.



3. PRÉPARATION

Ajustement du tirant



Ajustez le tirant avant de l'utiliser ; une fois l'écrou mis en place, le tirant doit légèrement dépasser de l'écrou (environ 1mm) (voir Fig.1).

Si le tirant dépasse trop ou pas assez, ajustez le contre-écrou dans la position optimale et bloquez bien le contre-écrou sur le nez de pose de l'outil.

Réglage de la course



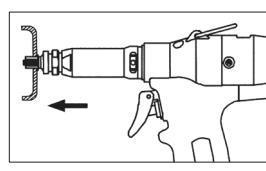
Ce réglage est nécessaire pour assurer une déformation optimale de l'écrou. Si la course est trop importante, la déformation de l'écrou sera trop importante (possibilité que l'écrou reste bloqué sur le tirant, ou que le tirant casse). Alors que si la course est trop courte, la déformation de l'écrou sera insuffisante et l'écrou ne sera pas fixé correctement.

Ajustez la course pour obtenir le serrage optimal. Assurez-vous que l'outil soit ajusté par un technicien ou un personnel formé pour la première utilisation.

- 1) Il est recommandé d'utiliser une plaque d'essai avec la même épaisseur, le même matériau et le même diamètre de perçage que la pièce finale pour le réglage.
- 2) Commencez le réglage de la course avec la course la plus petite et augmentez petit à petit. Tourner l'écrou de réglage vers le + jusqu'à obtenir le serrage/déformation optimal(e).

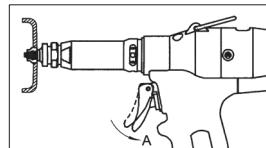
Remarque : Ne jamais re-sertir un écrou qui aurait été insuffisamment serti ! Modifiez la course et re-sertir un autre écrou pour voir le résultat.

4. OPÉRATION



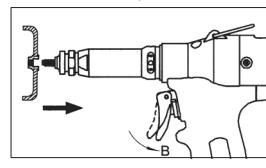
Action I – Vissage de l'écrou sur le tirant

Vissez l'écrou sur le tirant automatiquement sans appuyer sur la gâchette.



Action II – Sertissage / pose de l'écrou

Appuyez sur la gâchette pour aller en position A (appui léger).

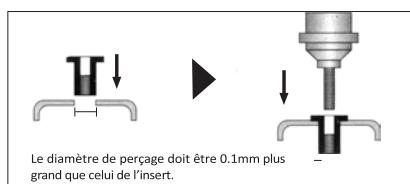
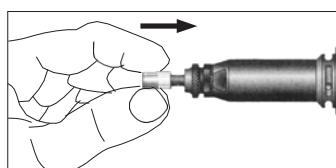


Action III – Dévissage

Appuyez sur la gâchette à fond pour passer de la position A à la position B.

Remarque : Cycle de sertissage en 2 étapes (A et B) : étape A pour sertir l'écrou, étape B pour dévisser le tirant.

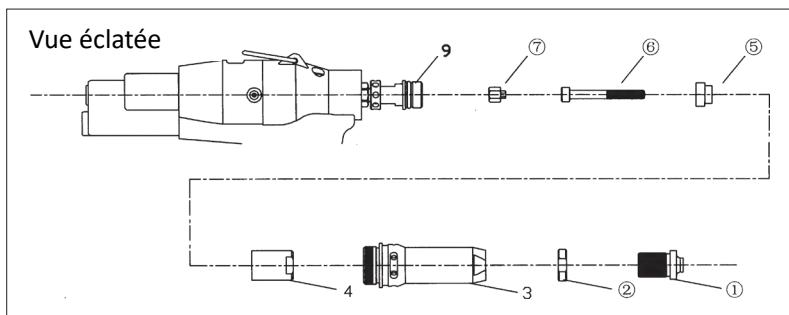
Vissage et réglage de l'écrou à sertir sur le tirant (deux options) :



- 1) Poussez directement l'écrou contre le tirant à la main avec une légère pression, l'écrou se visse automatiquement sur le tirant (Voir fig. ci-dessus à gauche).
- 2) Mettez d'abord l'écrou à sertir dans l'application, déplacez le tirant dans l'écrou. (Voir Fig. En haut à droite).



5. CHANGEMENT DES NEZ



Les pièces de rechanges entourées d'un "○" doivent être changées à chaque fois que l'on veut passer sur un autre diamètre.

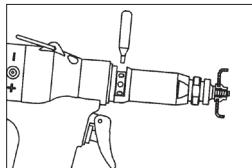
Veuillez suivre le processus suivant :

- 1) Déconnectez l'outil de l'alimentation en air comprimé.
- 2) Placez la clé sur le contre-écrou (article 2), dévissez l'écrou et le contre-écrou (article 1 et 2) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 3) Dévissez le nez de pose de l'outil (article 3) avec la clé.
- 4) Bloquez la broche avec la clé de 12 (article 9) et dévissez l'écrou adaptateur (article 4) à l'aide de la clé 17.
- 5) Changez l'écrou d'entraînement (article 7), le tirant (article 6), la bague de maintien (article 5) en conséquence.
- 6) Serrez la broche (article 9) et l'écrou adaptateur
- 7) Vissez le nez de pose (article 3), changez et régler l'écrou et le contre-écrou (articles 1 et 2) en fonction de la longueur de l'insert, puis bloquer le contre-écrou sur le nez de pose de l'outil.

 **Attention : L'alimentation en air doit être déconnectée lors du changement de nez.**

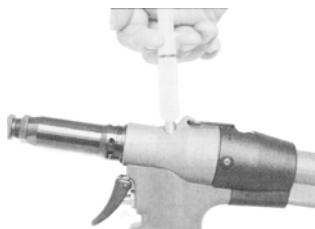
6. MISE EN SERVICE

Maintenance de la panne



Si l'écrou à sertir est bloqué sur le tirant et qu'il ne peut pas se dévisser : Veuillez déconnecter l'outil de l'alimentation en air, mettre la goupille de réglage de la course dans le trou droit de la broche et dévisser l'écrou avec la main.

7. AJOUT D'HUILE



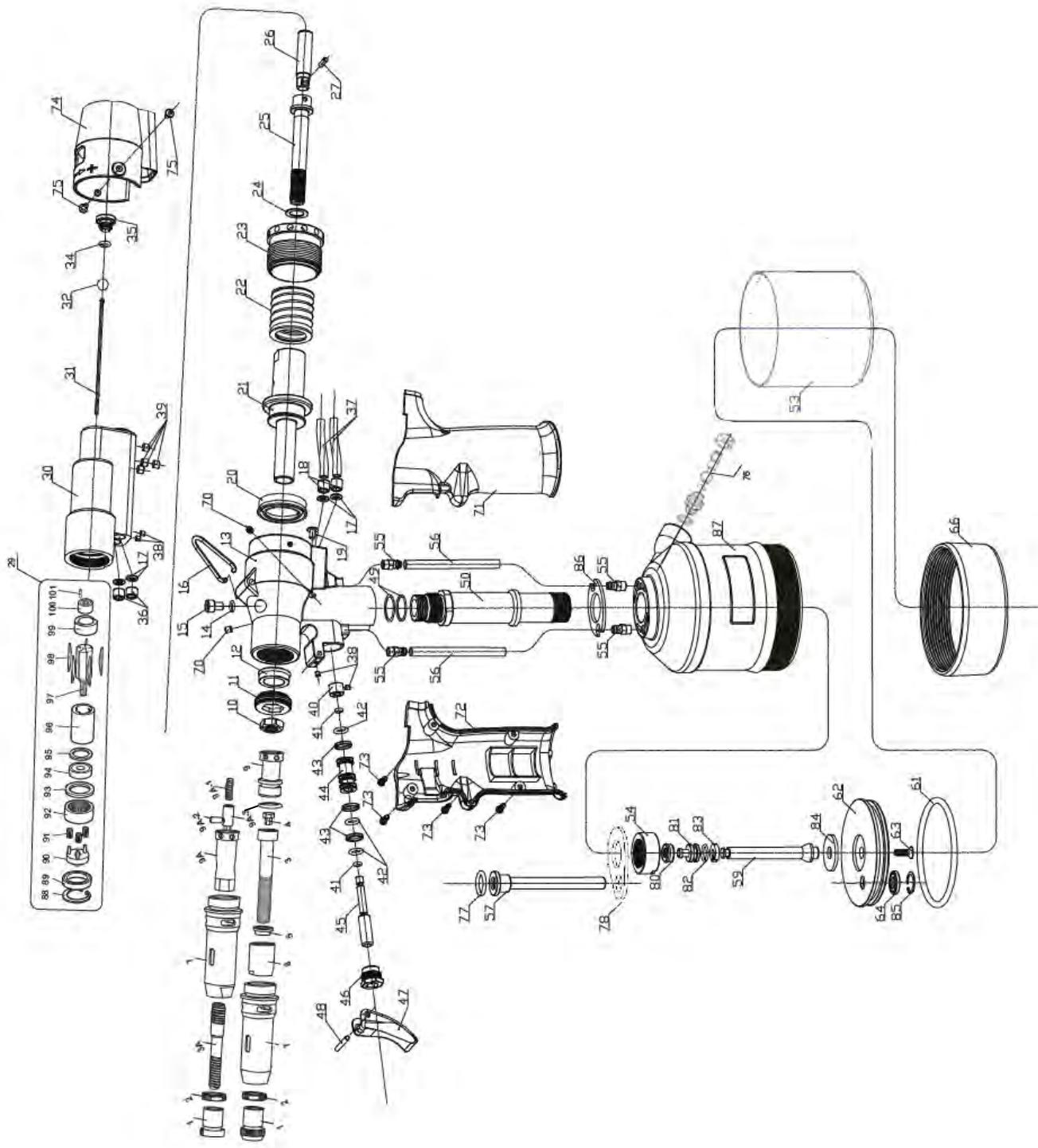
Après une longue période et un fonctionnement continu, la déformation de l'écrou peut ne pas être suffisante avec une course maximale => De l'huile doit alors être ajoutée.

Déconnectez l'outil de l'alimentation en air :

- 1) Maintenez l'outil dans une position stable pendant toute l'opération. Dévissez la vis du joint (article 15) et le joint (article 14) avec une clé Allen de 4 mm.
- 2) Remplissez la seringue (incluse) avec de l'huile hydraulique. Vissez la seringue remplie jusqu'au trou, puis injectez lentement l'huile dans l'outil. La quantité d'huile adéquate a été ajoutée dès qu'une résistance est détectée ; l'excès d'huile refluera lorsque vous relâcher la seringue.
- 3) Dévisser et retirer la seringue du corps, remettre le joint et visser la vis au joint.
- 4) Essuyez l'excès d'huile

Avertissement : Si vous renversez accidentellement de l'huile sur votre peau, lavez et rincez abondamment avec de l'eau et du savon alcalin.

8. VUE ÉCLATÉE



GO 61 : Pièces Détachées

N°	ITEM	DESCRIPTION	QTY	N°	ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	Z00610001M3	EMBOUT DIAM. M3	1	32	Z00610032	BILLE	1
1	Z00610001M4	EMBOUT DIAM. M4	1	34	Z00610034	JOINT TORIQUE	1
1	Z00610001M5	EMBOUT DIAM. M5	1	35	Z00610035	VIS À RESSORT	1
1	Z00610001M6	EMBOUT DIAM. M6	1	36	Z00610036	ANNEAU DE SERRAGE B	2
1	Z00610001M8	EMBOUT DIAM. M8	1	37	Z00610037	TUBE D'AIR	2
1	Z00610001M10	EMBOUT DIAM. M10	1	38	Z00610038	VIS D'ARRÊT M3	4
2	Z00610002	CONTRE-ÉCROU	1	39	Z00610039	VIS D'ARRÊT M5	4
3	Z00610003M3	TIRANT DIAM. M3	1	40	Z00610040	BOUCHON INVERSEUR	1
3	Z00610003M4	TIRANT DIAM. M4	1	41	Z00610041	JOINT TORIQUE	2
3	Z00610003M5	TIRANT DIAM. M5	1	42	Z00610042	JOINT TORIQUE	3
3	Z00610003M6	TIRANT DIAM. M6	1	43	Z00610043	BAGUE EN FIBRE DE CARBONE	3
3	Z00610003M8	TIRANT DIAM. M8	1	44	Z00610044	VANNE D'INVERSION	1
3	Z00610003M10	TIRANT DIAM. M10	1	45	Z00610045	TIGE DE SOUPAPE INVERSE	1
3A	Z00610003M3A	TIRANT DIAM. M3	1	46	Z00610046	ECROU DE VANNE INVERSE	1
3A	Z00610003M4A	TIRANT DIAM. M4	1	47	Z00610047	GACHETTE	1
3A	Z00610003M5A	TIRANT DIAM. M5	1	48	Z00610048	GOUPILLE DE DÉCLENCHEMENT	1
3A	Z00610003M6A	TIRANT DIAM. M6	1	49	Z00610049	JOINT TORIQUE	2
3A	Z00610003M8A	TIRANT DIAM. M8	1	50	Z00610050	MANCHON HYDRAULIQUE	1
3A	Z00610003M10A	TIRANT DIAM. M10	1	53	Z00610053	CYLINDRE D'AIR	1
4	Z00610004M3	REDUCTEUR HEXAGONAL M3	1	54	Z00610054	CONTRE-ÉCROU	1
4	Z00610004M4	REDUCTEUR HEXAGONAL M4	1	55	Z00610055	COLLECTEUR TUBE D'AIR M6	4
4	Z00610004M5	REDUCTEUR HEXAGONAL M5	1	56	Z00610056	TUBE D'AIR	2
4	Z00610004M6	REDUCTEUR HEXAGONAL M6	1	57	Z00610057	TUBE DE MOUVEMENT D'AIR	1
4	Z00610004M8	REDUCTEUR HEXAGONAL M8	1	59	Z00610059	TIGE DE PISTON PNEUMATIQUE	1
4	Z00610004M10	REDUCTEUR HEXAGONAL M10	1	61	Z00610061	JOINT TORIQUE	1
5	Z00610005M3	ENTRETOISE M3	1	62	Z00610062	PISTON PNEUMATIQUE	1
5	Z00610005M4	ENTRETOISE M4	1	63	Z00610063	VIS HEXAGONALE	1
5	Z00610005M5	ENTRETOISE M5	1	64	Z00610064	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ	1
5	Z00610005M6	ENTRETOISE M6	1	66	Z00610066	BASE EN CAOUTCHOUC	1
5	Z00610005M8	ENTRETOISE M8	1	70	Z00610070	VIS M4	2
5	Z00610005M10	ENTRETOISE M10	1	71	Z00610071	POIGNÉE DROITE EN NYLON	1
6	Z00610006	JOINT TORIQUE	1	72	Z00610072	POIGNÉE GAUCHE EN NYLON	1
7	Z00610007	CONE EXTERNE	1	73	Z00610073	VIS	4
8	Z00610008	CÔNE PORTE TIRANT M3 à M10	2	74	Z00610074	COUVERCLE MOTEUR	1
9	Z00610009	TUBE PORTE TIRANT	1	75	Z00610075	VIS FEMELLE	2
9A	Z00610009A	TUBE PORTE TIRANT	1	76	Z00610076	RACCORD D'AIR	1
9A1	Z00610009A1	RESSORT	1	77	Z00610077	JOINT TORIQUE	1
9A2	Z00610009A2	GOUPILLE	1	78	Z00610078	PLATINE	1
9A3	Z00610009A3	CONNECTEUR HEXAGONAL	1	80	Z00610080	JOINT BALSEL	1
10	Z00610010	CONTRE-ÉCROU	1	81	Z00610081	TUBE HYDRAULIQUE	1
11	Z00610011	VIS DU CYLINDRE HYDRAULIQUE	1	82	Z00610082	JOINT TORIQUE	1
12	Z00610012	JOINT BALSEL	1	83	Z00610083	SEGMENT PISTON PNEUMATIQUE	1
13	Z00610013	CYLINDRE SUPERIEUR	1	84	Z00610084	RONDELLE DE PISTON PNEUMATIQUE	1
14	Z00610014	RONDELLE HERMETIQUE	1	85	Z00610085	CIRCLIP	1
15	Z00610015	VIS DE PURGE	1	86	Z00610086	RONDELLE DE CYLINDRE HYDRAULIQUE	1
16	Z00610016	CROCHET	1	87	Z00610087	CORPS INFÉRIEUR	1
17	Z00610017	JOINT TORIQUE	4	88	Z00610088	CIRCLIP DE MOTEUR	1
18	Z00610018	BAGUE DE SERRAGE A	2	89	Z00610089	ROULEMENT DE MOTEUR	1
19	Z00610019	VIS	1	90	Z00610090	BROCHE D'ENGRENAGE DE MOTEUR	1
20	Z00610020	JOINT BALSEL	1	91	Z00610091	PLANÈTE DU MOTEUR	3
21	Z00610021	PISTON HYDRAULIQUE	4	92	Z00610092	ENGRENAGE DU MOTEUR	1
22	Z00610022	RESSORT	1	93	Z00610093	ENTRETOISE DE MOTEUR	1
23	Z00610023	BOUCHON DE REGLAGE DE COUR	1	94	Z00610094	ROULEMENT DE MOTEUR	1
24	Z00610024	RONDELLE	1	95	Z00610095	PLAQUE AVANT DU MOTEUR	1
25	Z00610025	PIVOT ROTATION	1	96	Z00610096	STATOR DE MOTEUR	1
26	Z00610026	CONNECTEUR DE MOUVEMENT	1	97	Z00610097	ROTOR DE MOTEUR	1
27	Z00610027	GOUPILLE ÉLASTIQUE	1	98	Z00610098	ROTOR PALETTE DE MOTEUR	5
29	Z00610029	KIT MOTEUR	1	99	Z00610099	PLAQUE DE FIN DU MOTEUR	1
30	Z00610030	CARTER MOTEUR	1	100	Z00610100	ROULEMENT DU MOTEUR	1
31	Z00610031	TIGE DE POUSSOIR	1	101	Z00610101	GOUPILLE	1

KIT MOTEUR REF 29



9. GARANTIE & CERTIFICATION CE

GARANTIE

Les outils endommagés suite à une mauvaise utilisation ne pourront pas être pris sous garantie.

La garantie est de 12 mois à compter de la date de facturation. En cas de problème, retourner l'outil et ses accessoires dans son emballage d'origine.

Pour toute question, adressez-vous à votre distributeur ou bien à Degometal via le site internet www.degometal.com

CERTIFICATION CE

EC Déclaration de Conformité

Nous déclarons par la présente, que cet outil, lorsqu'il est utilisé et entretenu conformément aux codes de bonne pratique généralement acceptés et aux recommandations du manuel d'instructions, répondent aux exigences essentielles de sécurité et de santé de la directive Machines 2006/42/CE.

Pour les risques les plus spécifiques de cet outil, la sécurité et le respect des exigences essentielles de la directive ont été sur la base d'éléments de :

- EN ISO 12100:2010/ Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation et réduction des risques-
- EN ISO 11148-1:2011/ Outils portatifs non électriques



Carros, Octobre 2021

Corinne JOUX
P.D.G.





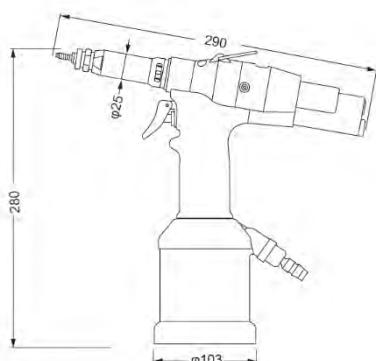
www.degometal.com

1. GO 61 : PRESENTATION

- Capacity: Blind rivet nuts from M3 to M10
*Tool supplied with mandrels from M3 to M10 in metric.
 Mandrels in inch are available to purchase.*



- Oil should be applied properly to extend the life and improve the work efficiency.
- Push the insert nut lightly on the end of the mandrel, the insert nut will screw onto the mandrel and stop automatically.
- Trigger by two action design (Action A and Action B), A for fastening, B for reversing, improve the stability of the tool.
- Easy maintenance and operation, up to 6,000 pcs of threaded insert per shift.

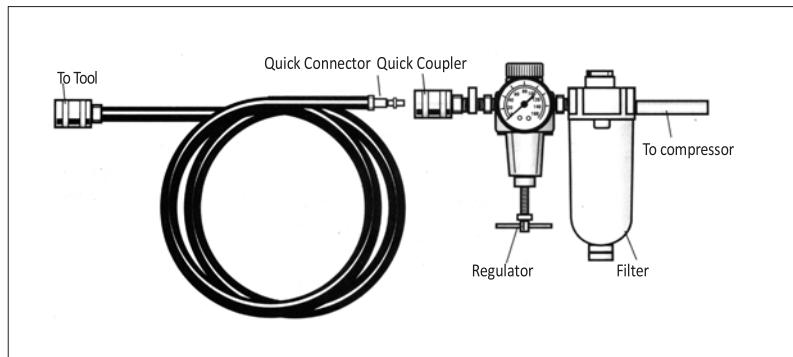


The tool is supplied with the standard accessories:

- One set of nose piece with set nut,
- Drive shaft from M3 to M10,
- Stroke regulation pin.

Item No.	Pull Force	Stroke	Air Pressure	Capacity	Weight
100 000 611	18.3 KN	0-7mm	5-7 bars	M3 to M10	1.92Kg

2. AIR SUPPLY

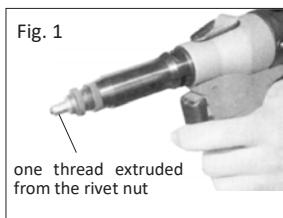


- The tool is operated with compressed air between 3-7KGF/CM² (45-105PSI). We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 meters of the tool to ensure maximum tool life and minimum tool maintenance.
- The air supply pipes used must have a suitable pressure resistance. Air hoses should be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and should be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged. All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4mm or 1/4 inch.
- An air filter is needed to remove contaminates and moisture that are contained in compressed air, or the tool might not work well caused the rusty motor and foreign materials in the compressed air.



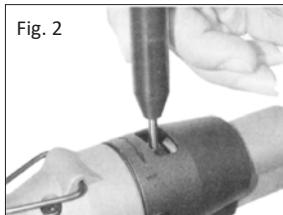
3. PREPARATION

Mandrel Protrusion Adjustment



Adjust the mandrel protrusion before operating. Take the mandrel protrudes by one thread from the back of the nut as standard (see Fig.1). If the mandrel protrudes too long or too short, adjust the nose piece to the optimum position and lock the set nut well.

Stroke Adjustment



This adjustment is necessary to ensure optimum insert deformation. If the stroke is too long, the insert nut thread distortion will occur and possibly the screw mandrel sticks inside the insert nut, even screw mandrel fracture. While if the stroke is too short, the deformation is insufficient, the insert nut will rotate inside the application.

Adjust the exact stroke to meet the optimum pull force. Make sure the tool will be adjusted by technician or trained personnel for the first time use.

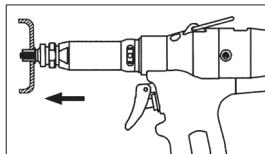
- 1) It is suggested that a test plate with the same thickness, material and hole size as workpiece be used for the adjustment.
- 2) Take "from short to long" as the standard for adjusting the stroke, the tool is supplied as standard with fitted M6 insert nut. If M3, M4, M5 insert nut is required, turn the ring nut towards the “-” mark with the stroke regulation pin to shorten stroke to optimum. If M8, M10 insert nut is required, turn the ring nut towards the “+” mark with the stroke regulation pin to lengthen stroke to optimum.

Notice: Re-setting the insert nut is prohibited for the insufficient deformation.

4. OPERATION

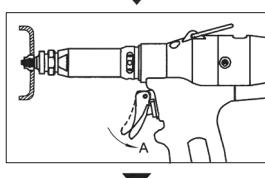
Mandrel Protrusion Adjustment

Action I



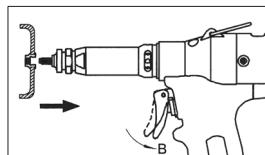
Action II

Pull the trigger lightly, getting position A, the insert nut deformed.



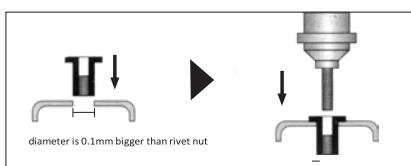
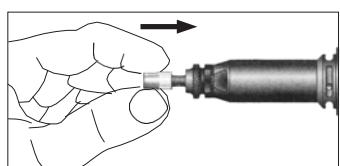
Action III

Keep pulling the trigger toward Position B, the screw mandrel reversed off the application.



Note: Trigger by two action design (Action A and Action B), Action A for fastening the insert nut with light force, Action B for reversing the screw mandrel, you will get harder when do action B.

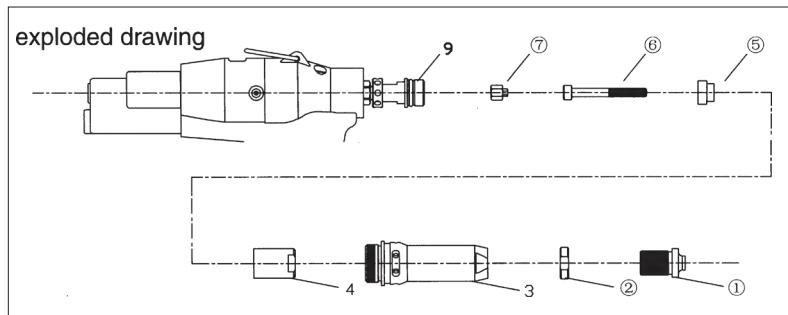
Screwing and setting the insert nut onto the screw mandrel:



- 1) Offer up insert nut, push straight against the screw mandrel with hand with light pressure, the insert nut will screw onto screw mandrel automatically. (See Fig. Above left one).
- 2) Put the insert nut into the application first, moves the screw mandrel into the insert nut squarely. (See Fig. Above right one).



5. CHANGING NOSE ASSEMBLIES



Spare parts number circled with“○” shall be changed completely, if the size of insert nut changed.

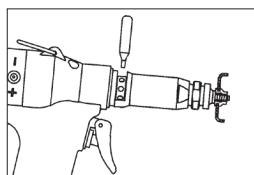
Please take the process as follows:

- 1) Disconnect the tool from the compressed air supply.
- 2) Set the spanner onto lock nut (Item 2), unscrew the nose piece (Item 1) counter clockwise.
- 3) Unscrew the nose casing off with the spanner.
- 4) Set the spindle (Item 9) with the spanner, unscrew and remove the adaptor nut (Item 4)
- 5) Change the drive shaft (Item 7), mandrel (Item 6), reducing sleeve (Item 5) accordingly.
- 6) Tighten the spindle (Item 9) and the adaptor nut (Item 4) clockwise with a spanner.
- 7) Screw on the nose casing (Item 3), change and set the nose piece (Item 1) in exact piston according to the right mandrel protrusion, then lock nose piece lock nut with spanner.

 **Warning: The air supply must be disconnected when changing nose assemblies.**

6. PUTTING INTO SERVICES

Breakdown Maintenance



If the insert nut blocked on the mandrel, and it cannot screw off from the mandrel by the motor. Please disconnect the tool from the air supply, and put the stroke regulation pin into the right hole of the spindle and unscrew the nut off with hand.

7. ADDING OIL

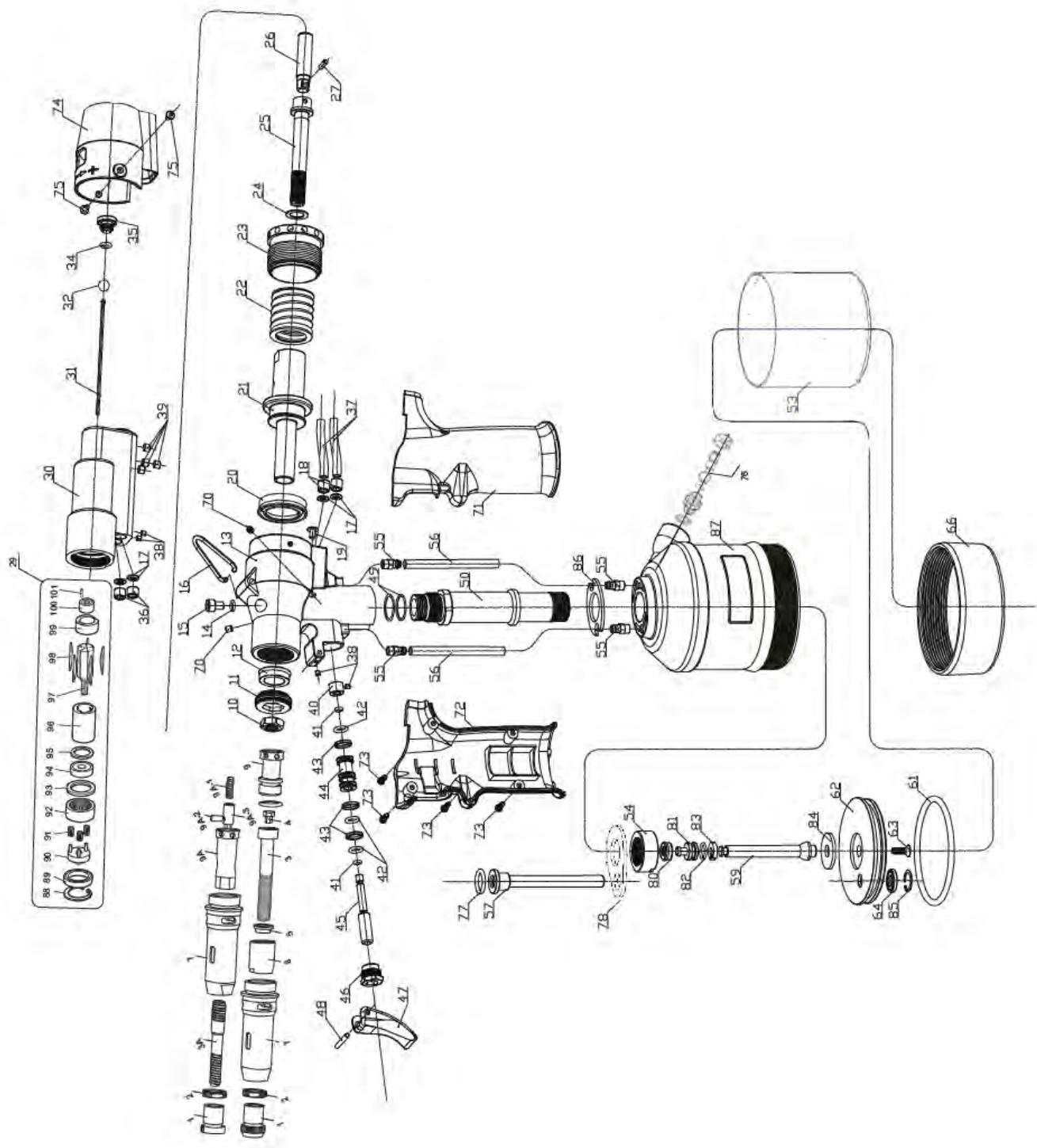
After long time and continuous operation, the insert nut deformation might be not sufficient with maximum stroke, then oil shall be added as follows:

- 1) Disconnect the tool from the air supply.
- 2) Keep the tool upright in stable position during all operations. Unscrew the seal screw (Item 15) and the seal (Item 14) with 4mm Allen key.
- 3) Fill the syringe (included) with hydraulic oil, screw the filled syringe up to the hole, then slowly inject the oil into the tool, adequate oil has been added as soon as resistance is sensed, the excess oil will flow back when you release the syringe.
- 4) Unscrew and remove the syringe from the body, put the seal back and screw the seal screw tight.
- 5) Wipe off the excess oil.

☞ Warning: If you should accidentally spill oil on your skin, wash and rinse thoroughly with water and alkaline soap.



8. EXPLODED DRAWING



GO 61 : Parts List

N°	ITEM	DESCRIPTION	QTY	N°	ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	Z00610001M3	NOSE ASSEMBLY M3	1	32	Z00610032	BALL	1
1	Z00610001M4	NOSE ASSEMBLY M4	1	34	Z00610034	O RING	1
1	Z00610001M5	NOSE ASSEMBLY M5	1	35	Z00610035	SPRING SCREW	1
1	Z00610001M6	NOSE ASSEMBLY M6	1	36	Z00610036	CLAMPING RING B	2
1	Z00610001M8	NOSE ASSEMBLY M8	1	37	Z00610037	AIR TUBE	2
1	Z00610001M10	NOSE ASSEMBLY M10	1	38	Z00610038	M3 STOP SCREW	4
2	Z00610002	LOCK NUT OF NOSE ASSEMBLY	1	39	Z00610039	M5 STOP SCREW	4
3	Z00610003M3	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M3	1	40	Z00610040	REVERSING PLUG	1
3	Z00610003M4	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M4	1	41	Z00610041	O RING	2
3	Z00610003M5	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M5	1	42	Z00610042	O RING	3
3	Z00610003M6	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M6	1	43	Z00610043	CARBON FIBER RING	3
3	Z00610003M8	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M8	1	44	Z00610044	REVERSE VALVE	1
3	Z00610003M10	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M10	1	45	Z00610045	REVERSE VALVE ROD	1
3A	Z00610003M3A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M3	1	46	Z00610046	REVERSE VALVE NUT	1
3A	Z00610003M4A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M4	1	47	Z00610047	TRIGGER	1
3A	Z00610003M5A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M5	1	48	Z00610048	TRIGGER PIN	1
3A	Z00610003M6A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M6	1	49	Z00610049	O RING	2
3A	Z00610003M8A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M8	1	50	Z00610050	HYDRAULIC SLEEVE	1
3A	Z00610003M10A	SCREW OF NOSE ASSEMBLY M10	1	53	Z00610053	AIR CYLINDER	1
4	Z00610004M3	HEXAGON SHAFT M3	1	54	Z00610054	LOCK NUT	1
4	Z00610004M4	HEXAGON SHAFT M4	1	55	Z00610055	M6 AIR TUBE COLLECTOR	4
4	Z00610004M5	HEXAGON SHAFT M5	1	56	Z00610056	AIR TUBE	2
4	Z00610004M6	HEXAGON SHAFT M6	1	57	Z00610057	AIR MOVEMENT TUBE	1
4	Z00610004M8	HEXAGON SHAFT M8	1	59	Z00610059	PNEUMATIC PISTON ROD	1
4	Z00610004M10	HEXAGON SHAFT M10	1	61	Z00610061	O RING	1
5	Z00610005M3	LOCK RING M3	1	62	Z00610062	PNEUMATIC PISTON	1
5	Z00610005M4	LOCK RING M4	1	63	Z00610063	HEXAGON SCREW	1
5	Z00610005M5	LOCK RING M5	1	64	Z00610064	SEAL RING	1
5	Z00610005M6	LOCK RING M6	1	66	Z00610066	RUBBER BASE	1
5	Z00610005M8	LOCK RING M8	1	70	Z00610070	M4 SCREW	2
5	Z00610005M10	LOCK RING M10	1	71	Z00610071	RIGHT NYLON HANDLE	1
6	Z00610006	O RING	1	72	Z00610072	LEFT NYLON HANDLE	1
7	Z00610007	NOSE CASING	1	73	Z00610073	SCREW	4
8	Z00610008	ADAPTOR NUT M3 TO M10	1	74	Z00610074	END COVER	1
9	Z00610009	SPINDLE	1	75	Z00610075	SOCKET SCREW	2
9A	Z00610009A	SPINDLE	1	76	Z00610076	AIR INLET ASSEMBLY	1
9A1	Z00610009A1	SPRING		77	Z00610077	O RING	1
9A2	Z00610009A2	PIN		78	Z00610078	PLATE	1
9A3	Z00610009A3	HEXAGON CONNECTOR		80	Z00610080	LIP SEAL	1
10	Z00610010	LOCK NUT	1	81	Z00610081	HYDRAULIC TUBE	1
11	Z00610011	HYDRAULIC CYLINDER SCREW	1	82	Z00610082	O RING	1
12	Z00610012	LIP SEAL	1	83	Z00610083	PNEUMATIC PISTON RING	1
13	Z00610013	HYDRAULIC CYLINDER	1	84	Z00610084	PNEUMATIC PISTON WASHER	1
14	Z00610014	OIL PLUG WASHER	1	85	Z00610085	CIRCLIP	1
15	Z00610015	OIL PLUG	4	86	Z00610086	HYDRAULIC CYLINDER WASHER	1
16	Z00610016	HOOK	2	87	Z00610087	CYLINDER COVER	1
17	Z00610017	O RING	1	88	Z00610088	CIRCLIP OF MOTOR	1
18	Z00610018	CLAMPING RING A	1	89	Z00610089	BEARING OF MOTOR	1
19	Z00610019	SCREW	1	90	Z00610090	PLANET GEAR SPINDLE OF MOTOR	1
20	Z00610020	LIP SEAL	1	91	Z00610091	PLANET OF MOTOR	3
21	Z00610021	HYDRAULIC PISTON	1	92	Z00610092	PLANET GEAR OF MOTOR	1
22	Z00610022	SPRING	1	93	Z00610093	SPACER OF MOTOR	1
23	Z00610023	STROKE SETTING CAP	1	94	Z00610094	BEARING OF MOTOR	1
24	Z00610024	WASHER	1	95	Z00610095	FRONT END PLATE OF MOTOR	1
25	Z00610025	MOVEMENT PIVOT	1	96	Z00610096	STATOR OF MOTOR	1
26	Z00610026	MOVEMENT CONNECTOR	1	97	Z00610097	ROTOR OF MOTOR	1
27	Z00610027	SPRING PIN	1	98	Z00610098	ROTOR BLADE OF MOTOR	5
29	Z00610029	PNEUMATIC MOTOR ASSEMBLY	1	99	Z00610099	READ END PLATE OF MOTOR	1
30	Z00610030	AIR MOTOR CASING	1	100	Z00610100	BEARING OF MOTOR	1
31	Z00610031	PUSHING ROD	1	101	Z00610101	PIN	1

MOTOR KIT REF 29



9. WARRANTY & CE CERTIFICATION

WARRANTY

The tools' damage due to wrong use against manual is not under warranty.

Warranty is 12months from the date of invoice. In case tool not working properly (due to problem tool itself), within warranty, Degometal is responsible for changing spare parts to make tools work. The tool need to be returned as complete packed. Returning parts only is not accepted.

If any questions regarding quality and how to use, please contact local distributor.

CERTIFICATION CE

EC Declaration of Conformity

We hereby declare, that this tool when used and maintained in accordance with the general accepted codes of good practice and the recommendations of the instruction manual, meet the essential safety and health requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC.

For the most specific risks of this machine, safety and compliance with the essential requirements of the Directive has been based on elements of:

- EN ISO 12100:2010/ Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction-
- EN ISO 11148-1:2011/ Hand-held non-electric power tools



Carros, October 2021

Corinne JOUX
Managing Director.





Zone Industrielle – 1^{ère} Avenue – 5^{ème} Rue –
BP 443
06515 CARROS Cedex1
France

Tél : +33 (0)4.92.08.56.56
sales@degometal.com

www.degometal.com



www.degometal.com