

GO 212 / GO 182 / GO 172

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET MODE D'EMPLOI
SAFETY AND OPERATING INSTRUCTIONS



**RIVETEUSES
OLÉO-PNEUMATIQUES**

**HYDRO-PNEUMATIC
RIVETING TOOLS**

GO 212

Pour Rivets Standards Ø 3.2 à 4.8 mm Alu, Acier, Inox
For Standards Rivets Ø 3.2 to 4.8 mm Alu, Steel, St Steel

GO 182

Pour Rivets Standards Ø 4.0 à 6.4 mm Alu, Acier, Inox
Pour Rivets de Structure «Highbolt» Ø 4.8 à 6.4 mm Alu, Acier, Inox
Pour Rivets Étoilés avec Rondelle «Golight Type-2» Ø 5,2 et 7,7 mm
For Standard Rivets Ø 4.0 to 6.4 mm Alu, Steel, St Steel
For Structural Rivets "Highbolt" Ø 4.8 to 6.4 mm Alu, Steel, St Steel
For Triform Rivets with washer «Golight Type-2» Ø 5,2 et 7,7 mm

GO 172

Pour Rivets Standard & de Structure Ø 4.8 à 6.4 mm Alu, Acier, Inox
Pour Rivets Étoilés avec Rondelle «Golight Type-2» Ø 5,2 et 7,7 mm
Pour Rivets Haute Résistance «Gomust & Gomust HR» Ø 4,8 et 6,4 mm
For Standard & Structural Rivets Ø 4.8 to 6.4 mm Alu, Steel, St Steel
For Triform Rivets with washer «Golight Type-2» Ø 5,2 and 7,7 mm
For High Resistance Rivets "Gomust & Gomust HR" Ø 4,8 et 6,4 mm

SOMMAIRE



1.	GO 212 / GO 182 / GO 172 : PRÉSENTATION	3
2.	SÉCURITÉ	4
3.	MISE EN SERVICE	5
4.	CHANGEMENT DES NEZ	6
5.	ENTRETIEN / MAINTENANCE	6
6.	VUE ÉCLATÉE	12
7.	GARANTIE & CERTIFICATION CE	15

SUMMARY



1.	GO 212 / GO 182 / GO 172 : PRESENTATION	16
2.	SECURITY	17
3.	PREPARATION	19
4.	CHANGING NOSE ASSEMBLIES	20
5.	MAINTENANCE	20
6.	EXPLODED DRAWING	26
7.	WARRANTY & CE CERTIFICATION	29

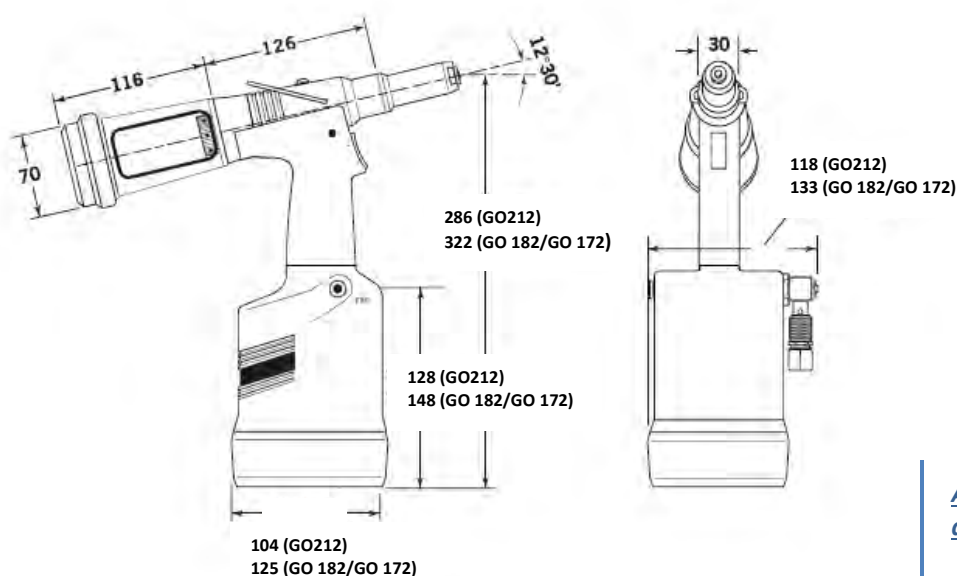


1. GO 212 / GO 182 / GO 172 : PRÉSENTATION



		GO 212	GO 182	GO 172
Pression d'air	Minimum - Maximum	5 - 6 bars	5 - 6 bars	5 - 6 bars
Volume d'air libre requis	À 5.5 bar	2.1 litres	4.3 litres	4.3 litres
Course	Minimum	17 mm	28 mm	17 mm
Force de traction	À 5.5 bar	930 kg	1500 kg	1800 kg
Temps de cycle	Approximativement	0.9 seconde	1.0 seconde	1.2 seconde
Niveau de bruit		75 db(A)	75 db(A)	75 db(A)
Poids	(Sans Nez)	1.57 kg	1.95 kg	1.65 kg
Vibration	Moins de	2.5 m/s ²	2.5 m/s ²	2.5 m/s ²

DIMENSIONS (en mm)



Accessoires inclus avec chaque outil :

- 1 ressort
- 1 Jeu de mors
- 1 Clé 6 pans
- 1 Clé 13-16
- 1 Burette d'huile Vide



2. SÉCURITÉ

Ce manuel d'instructions doit être lu en accordant une attention particulière aux règles de sécurité suivantes, par toute personne qui installe, utilise ou entretient cet outil.

- 1 Ne pas utiliser l'outil en dehors de ce pourquoi il est conçu.
- 2 N'utilisez pas avec cet outil un équipement autre que celui recommandé.
- 3 Toute modification apportée par le client à l'outil, aux nez, aux accessoires ou à tout autre équipement fourni par Degometal ou ses représentants, relève de l'entière responsabilité du client. Nous nous ferons un plaisir de vous conseiller sur toute modification proposée.
- 4 L'outil doit être maintenu en permanence dans un état de fonctionnement sûr et examiné à intervalles réguliers pour vérifier son état et son fonctionnement par un personnel compétent et formé. Toute procédure de démontage ne doit être entreprise que par un personnel formé aux procédures relatives aux outils. Ne démontez pas cet outil sans vous référer au préalable aux instructions d'entretien. Veuillez nous contacter pour nous faire part de vos besoins en matière de formation.
- 5 L'outil doit à tout moment être utilisé conformément à la législation en vigueur en matière de santé et de sécurité. Toute question concernant le fonctionnement correct de l'outil et la sécurité de l'opérateur doit nous être adressée.
- 6 Les précautions à prendre lors de l'utilisation de cet outil doivent être expliquées par le client à tous les opérateurs.
- 7 Toujours déconnecter la conduite d'air de l'entrée de l'outil avant d'essayer d'ajuster, de monter ou de démonter un nez.
- 8 Ne pas utiliser un outil qui est dirigé vers une ou plusieurs personnes ou vers l'opérateur.
- 9 Adoptez toujours un pied ferme ou une position stable avant d'utiliser l'outil.
- 10 Veillez à ce que les orifices de ventilation ne soient pas obstrués ou couverts.
- 11 La pression de fonctionnement ne doit pas dépasser 7 bars.
- 12 Ne pas utiliser l'outil s'il n'est pas équipé d'un nez complet ou d'une tête pivotante, sauf instructions contraires spécifiques.
- 13 Il faut veiller à ce que les tiges épuisées ne puissent pas créer de danger.
- 14 Si l'outil est équipé d'un collecteur de tige, il doit être vidé à moitié plein.
- 15 Si l'outil est équipé d'un déflecteur de tige, il faut le faire tourner jusqu'à ce que l'ouverture soit orientée dans la direction opposée à l'opérateur et aux autres personnes travaillant à proximité.
- 16 Lors de l'utilisation de l'outil, le port de lunettes de sécurité est obligatoire, tant pour l'opérateur que pour les personnes se trouvant à proximité, afin de se protéger contre l'éjection de la



fixation, si celle-ci est placée "en l'air". Nous recommandons le port de gants en cas d'arêtes ou d'angles vifs sur l'application.

- 17 Veillez à ce que les vêtements amples, les cravates, les cheveux longs, les chiffons de nettoyage, etc. ne s'emmêlent pas dans les parties mobiles de l'outil, qui doivent rester sèches et propres pour une meilleure prise en main.
- 18 Lorsque vous transportez l'outil d'un endroit à l'autre, gardez les mains éloignées de la gâchette/levier pour éviter tout démarrage par inadvertance.
- 19 Le contact excessif avec l'huile du fluide hydraulique doit être évité. Pour minimiser la possibilité d'éruptions cutanées, il faut prendre soin de bien se laver.

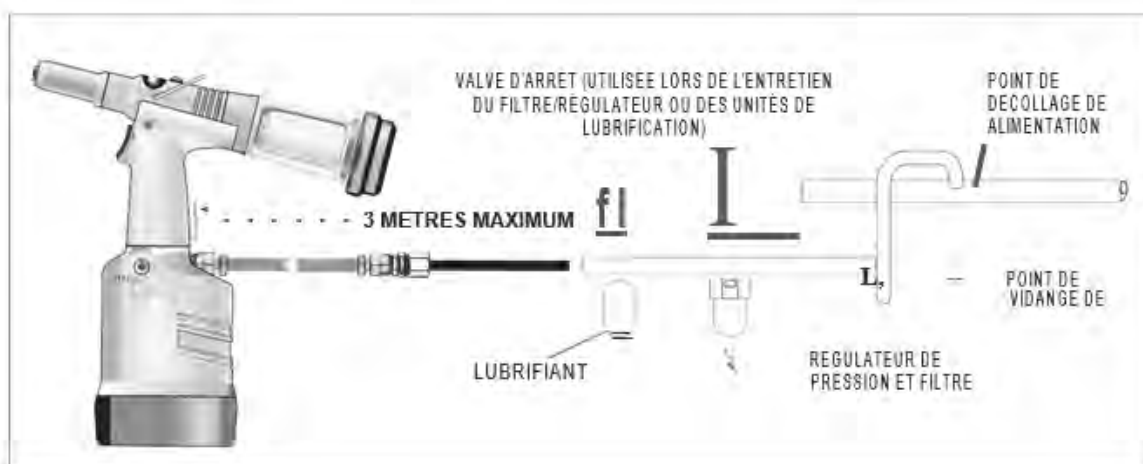
3. MISE EN SERVICE

Arrivée d'Air

Tous les outils fonctionnent à l'air comprimé à une pression optimale de 5,5 bars. Nous recommandons l'utilisation de régulateurs de pression et de systèmes automatiques d'huilage/filtrage sur l'alimentation principale en air. Ils doivent être installés à moins de 3 mètres de l'outil (voir le schéma ci-dessous) pour garantir une durée de vie maximale et un entretien minimal de l'outil.

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 être blindés lorsque les conditions de fonctionnement risquent d'endommager les tuyaux. Tous les tuyaux d'air DOIVENT avoir un diamètre minimum de 6,4 millimètres.

Lire les détails de l'entretien quotidien page 8.



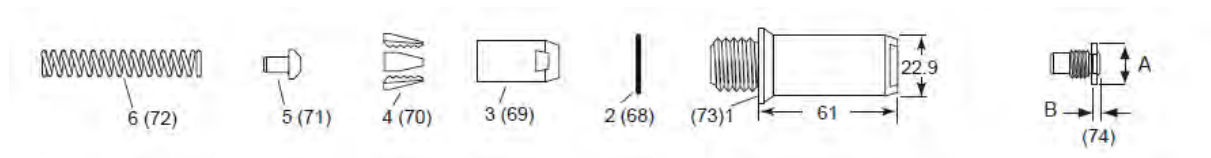
Mise en service



- S'assurer qu'un nez ou une tête pivotante adapté au rivet est monté.
- Connecter l'outil à l'alimentation en air.
- Insérez la tige de la fixation dans le nez de l'outil. Si vous utilisez un nez d'assemblage, la fixation doit être maintenue par le système de vide. Si ce n'est pas le cas, réglez la vanne rotative d'extraction du vide **60**.
- Si vous utilisez une tête pivotante, l'aspiration est désactivée mais les mâchoires elles-mêmes saisissent le rivet.
- Amenez l'outil avec l'élément de fixation sur l'application de manière à ce que l'élément de fixation en saillie entre dans le trou de l'application.
- Appuyez à fond sur la gâchette. Le cycle de l'outil broie l'élément de fixation et, avec les nez standard, la tige cassée est projetée à l'arrière de l'outil .

IMPORTANT

L'alimentation en air doit être déconnectée lors du montage ou du démontage des nez.



4. CHANGEMENT DES NEZ

IMPORTANT

**Les ensembles de nez ne comprennent pas d'embouts.
Les embouts doivent être commandés séparément**

Les numéros d'articles en gras font référence aux composants de l'assemblage du nez dans tous les tableaux de pointes de nez.

- Enduire légèrement les mors **4** de graisse Moly Lithium*.
- Introduire le mors **4** dans le logement de mors **3** ou dans la pince de serrage **9**, selon le type d'embout que vous utilisez.
- Insérer l'écarteur de mors **5** dans le logement de mors **3** ou insérer le guide de ressort avant **10** dans la pince de serrage **9**.
- Placer le tampon **6** sur l'écarteur de mors **5**.
- Placer le ressort **7** sur l'écarteur de mors **5** ou sur le guide de ressort avant **10**.
- Visser le guide de ressort arrière **11** dans la pince de serrage **9**.
- Monter la bague d'arrêt **8** sur le logement de l'écarteur de mors de l'outil.
- En tenant l'outil dirigé vers le bas, visser le boîtier de mâchoire **3** ou la pince de serrage **9** sur le boîtier de l'écarteur de mâchoire et serrer avec la clé.
- Visser la pointe du nez dans le boîtier du nez **1** et serrer avec une clé.
- Placer le boîtier du nez **1** sur le boîtier du mors **3** ou la pince de serrage **9** et le visser sur l'outil, en le serrant avec une clé.

5. ENTRETIEN / MAINTENANCE



Instructions

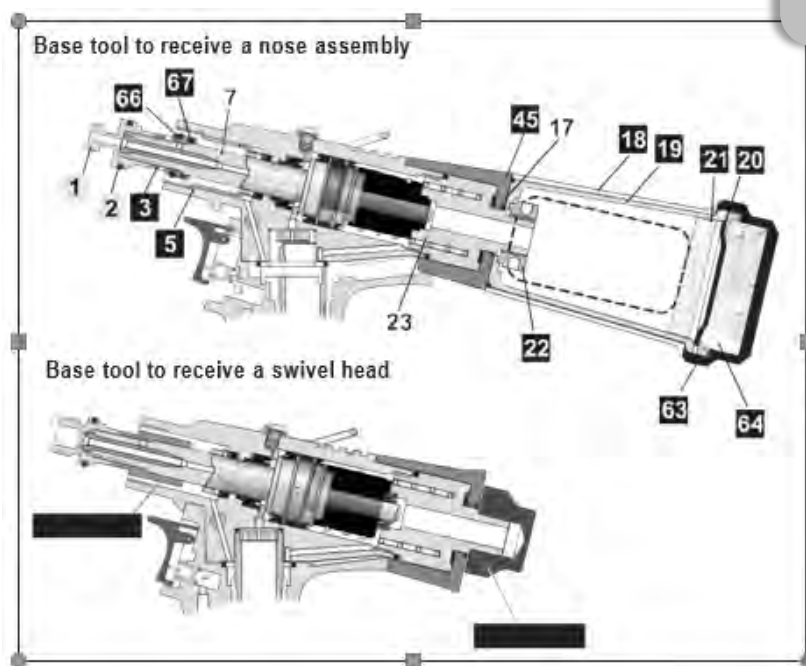
Les nez doivent être entretenus toutes les semaines. Il est conseillé de conserver un stock de tous les composants internes de l'ensemble nez et embouts, car ils devront être remplacés régulièrement.

- Retirez l'équipement nasal en suivant la procédure inverse des "Instructions de montage".
- Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée.
- Nettoyez et vérifiez l'usure des mâchoires.
- Vérifiez que ni l'écarteur de mâchoire ni le guide de ressort avant ne sont déformés.
- Vérifiez que le ressort **7** n'est pas déformé.
- Assemblez selon les instructions de montage ci-dessus.

Préparation

- Débrancher l'alimentation en air.
- Retirez tous les éléments de l'assemblage du nez.
- Retirer l'écrou de retenue **22** et tous les éléments du collecteur de tige (points **18, 19, 20, 21, 45, 63, 64**). Notez que l'anneau "O" **17** reste.
- Remplacer l'élément ci-dessus par un bouchon de sécurité comme indiqué sur le dessin ci-contre.
- Dévisser le boîtier de l'écarteur de mâchoires **1** et le retirer avec le joint torique **2**, le contre-écrou **3**, les joints toriques **65** et **66** et le boîtier d'étanchéité **5**.
- Visser l'écrou d'arrêt sur l'avant du piston de tête **7** jusqu'à ce qu'il puisse aller à la main.
- Remonter le boîtier de l'écarteur de mâchoires **1** et le joint torique **2**.
- Dévisser l'écrou de butée jusqu'à ce qu'il se bloque contre le boîtier **1** de l'écarteur de mâchoires et le serrer à l'aide d'une clé.

L'outil est maintenant prêt à être équipé d'une tête pivotante.



IMPORTANT

Lisez les consignes de sécurité à la page 4.



L'employeur est responsable de s'assurer que les instructions d'entretien des outils sont données
au personnel approprié.

L'opérateur ne doit pas être impliqué dans l'entretien ou la réparation de l'outil s'il n'est pas
correctement formé.

L'outil doit être examiné régulièrement pour détecter les dommages et les dysfonctionnements.

QUOTIDIENNEMENT

- Chaque jour, avant utilisation ou lors de la première mise en service de l'outil, verser quelques gouttes d'huile de graissage propre et légère dans l'entrée d'air de l'outil si aucun lubrificateur n'est monté sur l'alimentation en air. Si l'outil est utilisé en continu, le tuyau d'air doit être débranché de l'alimentation en air principale et l'outil lubrifié toutes les deux à trois heures. Vérifiez les fuites d'air. S'ils sont endommagés, les tuyaux et les raccords doivent être remplacés
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purgez la conduite d'air pour la débarrasser de la saleté ou de l'eau accumulée avant de connecter le tuyau d'air à l'outil. S'il y a un filtre, vidangez-le.
- Vérifiez que le nez ou la tête pivotante est adapté à la fixation à placer.
- Vérifiez que la course de l'outil correspond aux spécifications minimales (page 5). La dernière étape de la procédure d'amorçage explique comment mesurer la course.
- Un collecteur de tige ou un déflecteur de tige doit être installé sur l'outil à moins qu'une tête pivotante ne soit installée.
- Vérifiez que le couvercle de base **36** est complètement serré sur le corps **34**.
- Assurez-vous que la vanne rotative **60** est correctement réglée pour la rétention du rivet (voir Procédure d'utilisation).

CHAQUE SEMAINE

- Démontez et nettoyez l'ensemble nez en portant une attention particulière aux mâchoires. Lubrifier avec de la graisse Moly Lithium avant le montage.
- Vérifiez s'il y a des fuites d'huile et des fuites d'air dans le tuyau d'alimentation en air et les raccords.

GRAISSE MOLY LITHIUM EP 3735 DONNÉES DE SÉCURITÉ

La graisse peut être commandée en un seul article, le numéro de pièce est indiqué dans le kit de service

Premiers secours

PEAU:

Comme la graisse est complètement résistante à l'eau, il est préférable de l'éliminer avec un nettoyant pour la peau émulsifiant approuvé.

INGESTION:

Contactez les secours

LES YEUX:

Irritant mais pas nocif. Irriguer avec de l'eau et consulter un médecin.

Feu

POINT D'ÉCLAIR : Au-dessus de 220°C.

Non classé comme inflammable.

Moyens d'extinction appropriés : CO₂, Halon ou eau pulvérisée si appliqué par un opérateur expérimenté.

Environnement

Racler pour brûler ou éliminer sur un site approuvé.

Manutention

Utiliser une crème protectrice ou des gants résistants à l'huile

Espace de rangement

A l'abri de la chaleur et des agents oxydants.

Les numéros d'articles en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces détachées.

Annuellement (ou tous les 500 000 cycles, selon la première éventualité)



Chaque année ou tous les 500 000 cycles, l'outil doit être complètement démonté et de nouveaux composants doivent être utilisés lorsqu'ils sont usés, endommagés ou recommandés. Tous les joints toriques et les joints doivent être renouvelés et lubrifiés avec de la graisse Moly Lithium EP 3753 avant l'assemblage.

Pour un service complet facile, nous proposons un kit de service complet.

IMPORTANT

Lisez les consignes de sécurité à la page 4.

L'employeur est responsable de s'assurer que les instructions d'entretien des outils sont données au personnel approprié.

L'opérateur ne doit pas être impliqué dans l'entretien ou la réparation de l'outil s'il n'est pas correctement formé.

L'outil doit être déconnecté avant toute tentative d'entretien ou de démontage, sauf indication contraire. Il est recommandé d'effectuer toute opération de démontage dans des conditions de propreté.

Avant de procéder au démontage, videz l'huile de l'outil en suivant les trois premières étapes de la 'Procédure d'amorçage'. Avant de démonter l'outil, il est nécessaire de retirer l'équipement du nez. Pour obtenir des instructions, consultez la section sur l'équipement du nez.

Pour une révision complète de l'outil, nous vous conseillons de procéder au démontage des sous-ensembles dans l'ordre indiqué. Après tout démontage, N'OUBLIEZ PAS d'amorcer l'outil et d'installer un nez ou une tête pivotante approprié.

ASSEMBLAGE DE LA TETE (démontage)

- Dévissez l'écrou de retenue **22** et retirez l'ensemble collecteur de tige, articles **18,19,20,21,45,63,64** et la bague « Q » **17**.
- Retirer l'adaptateur collecteur de tige **13**.
- À l'aide de la clé en T*, retirez le capuchon d'extrémité **23** avec le joint **15**, le joint torique **14** et le joint à lèvres **24**.
- Supprimer le tampon **25**.
- Desserrez le contre-écrou **3** avec une clé* puis dévissez le boîtier de l'écarteur de mâchoires **1** et le joint torique **2**.
- Retirer le contre-écrou **3** avec les joints toriques **65** et **66**.
- Pousser le piston de culasse **7** vers l'arrière et hors de la culasse **4** en prenant soin de ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- À l'aide d'une pince à circlips* déposer le support de joint **26**. Pousser le joint à lèvres **8** vers l'arrière et hors de l'ensemble culasse **4** en prenant de nouveau soin de ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- Retirer le support de joint **26**. Pousser le joint à lèvres **8** vers l'arrière et hors de l'ensemble de culasse **4** en veillant à nouveau à ne pas endommager l'alésage du cylindre.
- Retirer le boîtier de joint **5** et le joint à lèvres **6**.

Les numéros d'articles en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces détachées.

ASSEMBLAGE DE LA TETE

Assembler dans l'ordre inverse du démontage en notant les points suivants :



- Placer le joint à lèvres **8** sur la tige d'insertion* en veillant à l'orientation correcte. Poussez le tube de guidage* dans la tête de l'outil et poussez la tige d'insertion* avec le joint en place à travers le tube de guidage* . Tirez la tige d'insertion* puis le tube de guidage.
- Le bord chanfreiné de l'arrêt **26** doit être tourné vers l'avant avec l'espace en bas.
- Après avoir monté les joints **11** et **12** sur le piston en s'assurant de l'orientation correcte, lubrifier l'alésage du cylindre et placer le manchon de piston* à l'arrière de la culasse **4** . Glissez la balle* sur la partie filetée du piston **7** et poussez le piston avec les joints à travers le manchon de piston* aussi loin que possible. Faites glisser la balle* hors du piston et retirez le manchon du piston.
- Le boîtier de l'écarteur à mâchoires **1** doit être complètement serré sur le piston de tête **7** avant de serrer le contre-écrou **3** contre celui-ci.

ENSEMBLE PISTON PNEUMATIQUE

- Déposer l'ensemble vanne 'ON/OFF' **55** et le joint torique **47**.
- Serrer le corps de l'outil inversé en travers des bossages d'entrée d'air dans un étau muni de mors doux.
- À l'aide de la clé à ergots*, dévissez le couvercle de fond **36** et retirez la chemise de cylindre **41**.
- Retirez l'ensemble piston pneumatique **38** du corps **34** avec le joint torique **35**, le joint à lèvres **37** et la bague de guidage **31**.
- Visser l'extracteur de joint * dans l'ensemble de joint **30** et le retirer du tube multiplicateur de l'ensemble de tête **4** .

Assembler dans l'ordre inverse du démontage.

ASSEMBLAGE DE LA BOBINE DE SOUPAPE

- Retirez l'ensemble piston pneumatique **38** et l'ensemble joint **30** comme décrit immédiatement ci-dessus.
- À l'aide de la clé en T* et de l'ergot de la clé en T*, desserrez l'écrou de serrage **32** et retirez-le avec la plaque de serrage **58**, le tube de transfert **40** et tige de soupape **39**.
- Libérez l'outil de l'étau et séparez le corps **34** avec le joint torique **27** de l'ensemble de poignée **28**.
- Retirez le joint torique **29** du tube intensificateur et retirez l'ensemble de tête **4** de l'ensemble de poignée **28**.
- Pousser le siège de soupape **59** avec les deux joints toriques **6**.
- Retirez tous les composants du tiroir de distribution **49**.
- Enfin, retirez le joint torique **54** du lamage de la poignée.

Assembler dans l'ordre inverse du démontage en veillant à ce que l'orifice central du siège de soupape **59** soit orienté vers le haut.

GÂCHETTE

- À l'aide du chasse-goupille de 2 millimètres de diamètre*, extraire la goupille de la gâchette **44** et soulever la gâchette **43**.
- Dévisser la gâchette **42** à l'aide de l'extracteur de gâchette *.

Assembler dans l'ordre inverse du démontage.

IMPORTANT

Vérifier l'outil par rapport à l'entretien quotidien et hebdomadaire
L'amorçage est TOUJOURS nécessaire après le démontage et avant la mise en service.



PROCÉDURE D'AMORÇAGE

IMPORTANT

DÉBRANCHER L'OUTIL DE L'ALIMENTATION D'AIR OU ARRÊTER À LA VANNE 55.

RETIREZ L'ENSEMBLE DE NEZ OU LES COMPOSANTS DE LA TÊTE PIVOTANTE.

Toutes les opérations doivent être effectuées sur un bureau propre, avec des mains propres dans un endroit propre.

Assurez-vous que l'huile neuve est parfaitement propre et exempte de bulles d'air.

Des précautions DOIVENT être prises à tout moment, pour s'assurer qu'aucun corps étranger ne pénètre dans l'outil, ou des dommages sérieux peuvent en résulter.

- Retirer la vis de purge **9** et le joint **10**.
- Connectez l'alimentation en air à l'outil et mettez la vanne ON/OFF **55** en position "ON".
- Retourner l'outil sur un récipient approprié et actionner la gâchette. L'huile usée sera éjectée par le trou de la vis de purge.

IL FAUT PRENDRE SOIN DE S'ASSURER QUE LE TROU DE PURGE N'EST PAS VERS L'OPÉRATEUR OU UN AUTRE PERSONNEL.

- Visser l'écrou d'arrêt sur le boîtier de l'écarteur à mâchoires **1**.
- Débranchez l'alimentation en air de l'outil ou mettez la vanne MARCHE/ARRÊT **55** en position « ARRÊT ».
- Remplir la pompe d'amorçage d'huile.
- Visser la pompe d'amorçage dans le trou de la vis de purge avec le joint **10** en place.
- Actionnez la pompe d'amorçage en appuyant et en relâchant plusieurs fois jusqu'à sentir une résistance.
- Retirer la pompe d'amorçage et l'écrou de butée.
- Remettez la vis de purge **9** et le joint **10**.
- Connectez l'alimentation en air à l'outil et mettez la vanne MARCHE/ARRÊT **55** en position « MARCHE ».
- Vérifiez que la course de l'outil correspond à la spécification minimale de 26 millimètres. Pour vérifier la course, mesurer la distance entre la face avant du boîtier de l'écarteur de mâchoires **1** et la face avant de la tête, AVANT d'appuyer sur la gâchette et lorsque la gâchette est complètement actionnée. La course est la différence entre les deux mesures. S'il ne répond pas aux spécifications minimales, répétez la procédure d'amorçage.

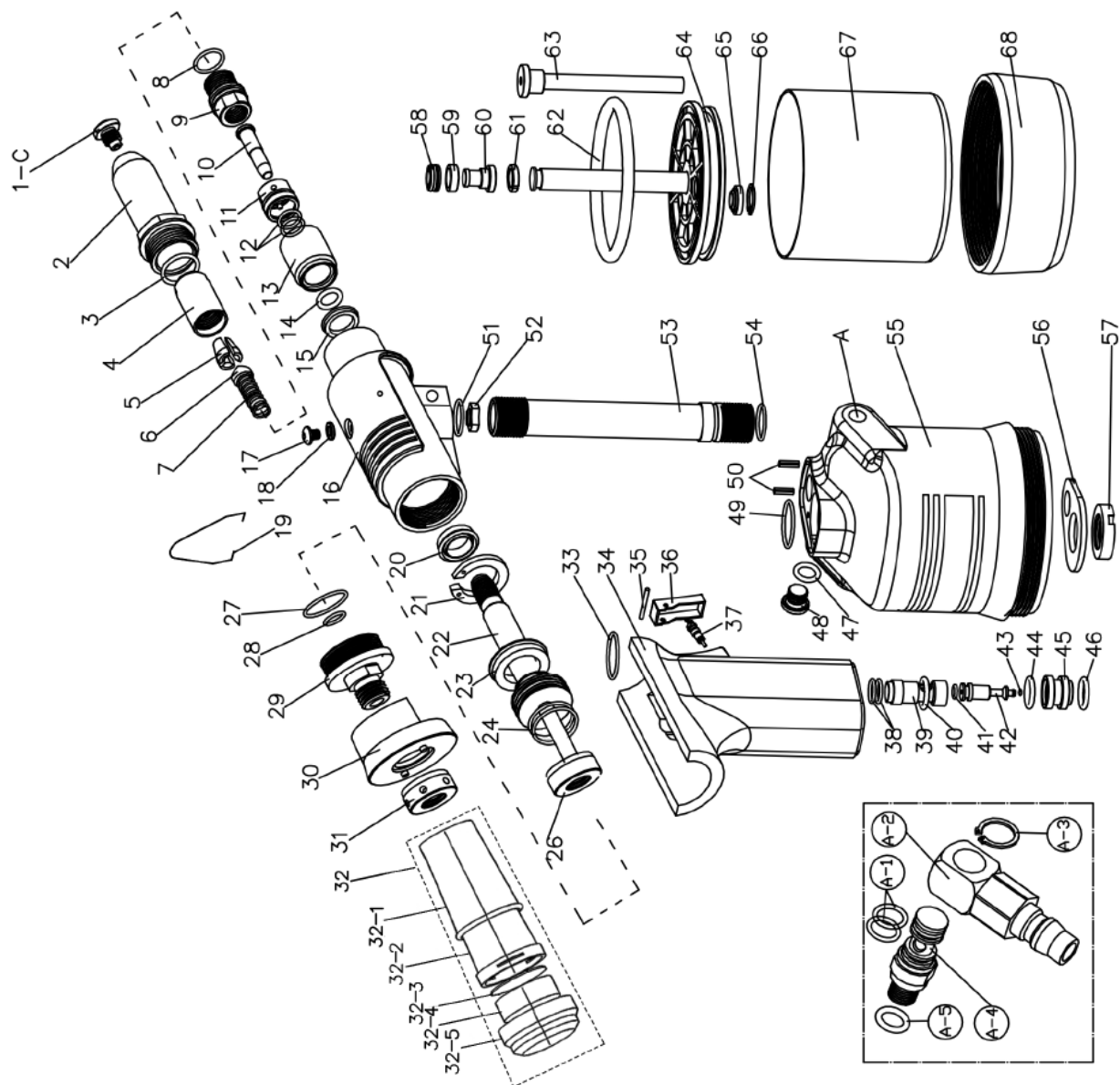
Les numéros d'articles en **gras** renvoient au schéma d'assemblage général et à la liste des pièces détachées.



SYMPTÔME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
Plus d'une opération de la gâchette nécessaire pour placer le rivet	Fuite d'air	Serrer les joints ou remplacer les composants
	Pression d'air insuffisante	Ajuster la pression d'air
	Manque de lubrification	Lubrifier l'outil au point d'entrée d'air
	Mâchoires usées ou cassées	Monter de nouvelles mâchoires
	Niveau d'huile bas ou air dans l'huile	Re-préparer et amorcer l'outil
	Accumulation de saleté à l'intérieur du nez	Ensemble nez de service
L'outil ne saisit pas la tige du rivet	Mâchoires usées ou cassées	Monter de nouvelles mâchoires
	Accumulation de saleté à l'intérieur du nez	Nettoyer ou changer le nez
	Logement de la mâchoire lâche	Serrer contre la bague de verrouillage
	Ressort faible ou cassé dans le nez	Monter un nouveau ressort
	Composant incorrect dans l'assemblage du nez	Identifier et remplacer
	Vanne rotative mal réglée	Lire « procédure opératoire »
Les mâchoires ne libèrent pas la tige cassée du rivet	Accumulation de saleté à l'intérieur du nez	Ensemble nez de service
	Le logement de la mâchoire, la pointe du nez ou le boîtier du nez ne sont pas correctement installés	Serrer l'assemblage du nez
	Ressort faible ou cassé dans le nez	Monter un nouveau ressort
	Fuite d'air ou d'huile	Serrer les joints ou remplacer les composants
	Niveau d'huile bas ou présence d'air dans	Re-préparer et amorcer l'outil
Impossible d'alimenter le rivet suivant	Tiges cassées coincées à l'intérieur de l'outil	Vider le bol collecteur de tiges. Vérifier que l'écarteur de mâchoires est bien placé.
	Vanne rotative mal réglée	Ajuster comme dans la « procédure opératoire »
Cycle lent	Manque de lubrification	Lubrifier l'outil au point d'entrée d'air
	Pression d'air basse	Ajuster la pression d'air
	Accumulation de saleté à l'intérieur du nez	Nettoyer le nez
L'outil ne fonctionne pas	Pas de pression d'air	Brancher et ajuster l'outil
	Valve de déclenchement 41 endommagée	Remplacer
	Couvercle de base 35 lâche	Serrer
	Collecteur de tiges lâches	Serrer l'écrou de retenue 2 Serrer l'écrou de
Le clou ne se brise pas	Pression d'air insuffisante	Ajuster la pression d'air
	Fixation en dehors de la capacité de l'outil	Utiliser un outil plus performant
	Niveau d'huile bas ou présence d'air dans l'huile	Re-préparer et amorcer l'outil

6. VUE ÉCLATÉE





GO 212 / GO 182 / GO 172 : Liste des pièces détachées



GO 212 / GO 182 / GO 172 : Spare Parts List

Code Article	N°	Modèle	Description FR	Description EN	Qté
Z02120001A	1-A	GO 212	Nez Ø 3,2 GO-212	3,2mm nose tip	1
Z02120001B	1-B	GO 212/GO 182	Nez Ø 4,0 GO-212/ 182	4,0mm nose tip	1
Z02120001C	1-C	GO 212/GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 GO-212 / 182/ 172	4,8mm nose tip	1
Z01820001D	1-D	GO 182/GO 172	Nez Ø 6,4 GO-182/ 172	6,4mm nose tip	1
Z01820001E	1-E	GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 Highbolt Double Verr. GO-182 / 172	4,8mm Highbolt nose tip	1
Z01820001F	1-F	GO 182/ GO 172	Nez Ø 6,4 Highbolt Double Verr. GO-182/ 172	6,4mm Highbolt nose tip	1
Z02120001G	1-G	GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 Highbolt Simple Verr. GO-182 / 172	4,8mm Highbolt nose tip	1
Z01820001H	1-H	GO 172	Nez Ø 6,4 Highbolt Simple Verr.GO-172	6,4mm Highbolt nose tip	1
Z01720001J	1-J	GO 172	Nez Ø 6,4 Highlock GO-172	6,4mm Highlock nose tip	1
Z02120002	2	GO 212/GO 182/GO 172	Porte-embout GO-212 / 182 / 172	Nose casing	1
Z02120003	3	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120004	4	GO 212/GO 182/GO 172	Porte mors GO-212 / 182 / 172	Jaw hausing	1
Z02120005	5	GO 212/GO 182/GO 172	Jeu dr mors GO-212 / 182 / 172	Jaws	1
Z02120006	6	GO 212/GO 182/GO 172	Ouvre mors GO-212 / 182 / 172	Jaw spreader	1
Z02120007	7	GO 212/GO 182/GO 172	Ressort GO-212 / 182 / 172	Spring	1
Z02120008	8	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120009	9	GO 212/GO 182/GO 172	Ensemble Gainage GO-212 / 182 / 172	Jaw spreader housing	1
Z02120010	10	GO 212/GO 182/GO 172	Soupape vide GO-212 / 182 / 172	Vacuum sleeve	1
Z02120011	11	GO 212/GO 182/GO 172	Contre écrou GO-212 / 182 / 172	Lock nut	1
Z02120012	12	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120013	13	GO 212/GO 182/GO 172	Boîtier d'étanchéité GO-212 / 182 / 172	Seal housing	1
Z02120014	14	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120015	15	GO 212/GO 182/GO 172	Rondelle GO-212 / 182 / 172	Seal	1
Z02120016	16	GO 212/GO 182/GO 172	Corps assemblage tête GO-212 / 182 / 172	Head assembly	1
Z02120017	17	GO 212/GO 182/GO 172	Vis GO-212 / 182 / 172	Screw	1
Z02120018	18	GO 212/GO 182/GO 172	Rondelle GO-212 / 182 / 172	Seal	1
Z02120019	19	GO 212/GO 182/GO 172	Crochet de suspension GO-212 / 182 / 172	Suspension ring	1
Z02120020	20	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120021	21	GO 212/GO 182/GO 172	Circlip GO-212 / 182 / 172	Circlip	1
Z02120022	22	GO 212/GO 182/GO 172	Tête du piston GO-212 / 182 / 172	Head piston	1
Z02120023	23	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120024	24	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	2
Z02120026	26	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon GO-212 / 182 / 172	Buffer	1
Z02120027	27	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120028	28	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120029	29	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon d'extrémité GO-212 / 182 / 172	End cap	1
Z02120030	30	GO 212/GO 182/GO 172	Adapt,collecteur de tige GO-212 / 182 / 172	Stem collector adaptor	1
Z02120031	31	GO 212/GO 182/GO 172	Ecrou de retenue GO-212 / 182 / 172	Retaining nut	1
Z02120032	32	GO 212/GO 182/GO 172	Collecteur complet clous GO-212 / 182 / 172	Stem collector assy	1
Z021200321	32-1	GO 212/GO 182/GO 172	Collecteur de tige externe GO-212 / 182 / 172	Stem collector outer	1
Z021200322	32-2	GO 212/GO 182/GO 172	Corps du collecteur de tige GO-212 / 182 / 172	Stem collector body	1
Z021200323	32-3	GO 212/GO 182/GO 172	Plaque du collecteur de tige GO-212 / 182 / 172	Stem collector plate	1
Z021200324	32-4	GO 212/GO 182/GO 172	Silencieux GO-212 / 182 / 172	Silencer	1
Z021200325	32-5	GO 212/GO 182/GO 172	Capuchon collecteur clous GO-212 / 182 / 172	Stem collector cap	1
Z02120033	33	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1



Z02120034	34	GO 212/GO 182/GO 172	Corps poignée GO-212 / 182 / 172	Handle assembly	1
Z02120035	35	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette molette GO-212 / 182 / 172	Trigger pin	1
Z02120036	36	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette GO-212 / 182 / 172	Trigger	1
Z02120037	37	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette soupape GO-212 / 182 / 172	Trigger valve	1
Z02120038	38	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120039	39	GO 212/GO 182/GO 172	Bobine de valve GO-212 / 182 / 172	Valve spool	1
Z02120040	40	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120041	41	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120042	42	GO 212/GO 182/GO 172	Soupape du corps GO-212 / 182 / 172	Valve body	1
Z02120043	43	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120044	44	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120045	45	GO 212/GO 182/GO 172	Siège de soupape GO-212 / 182 / 172	Valve seat	1
Z02120046	46	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120047	47	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120048	48	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon GO-212 / 182 / 172	Plug	1
Z02120049	49	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	2
Z02120050	50	GO 212/GO 182/GO 172	Molette GO-212 / 182 / 172	Pin	1
Z02120051	51	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120052	52	GO 212/GO 182/GO 172	Séparateur d'huile GO-212 / 182 / 172	Oil separator	1
Z01720053A	53	GO 172	Tuyau GO-172	Tube	1
Z02120053B	53	GO 212-GO 182	Tuyau GO-212 / 182	Tube	1
Z02120054	54	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120055A	55	GO 212	Corps GO-212	Body	1
Z01820055B	55	GO 182/GO 172	Corps GO-182 / 172	Body	1
Z02120056	56	GO 212/GO 182/GO 172	Plaque de serrage GO-212 / 182 / 172	Clamp plate	1
Z02120057	57	GO 212/GO 182/GO 172	Ecrou de serrage GO-212 / 182 / 172	Clamp nut	1
Z02120058	58	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120059	59	GO 212/GO 182/GO 172	Anneau de guidage GO-212 / 182 / 172	Guide ring	1
Z01720060A	60	GO 172	Rondelle d'assemblage GO-172	Seal assembly	1
Z02120060B	60	GO 212/GO 182	Rondelle d'assemblage GO-212 / 182	Seal assembly	1
Z01720061A	61	GO 172	Anneau de guidage GO-172	Guide ring	1
Z02120061B	61	GO 212/GO 182	Anneau de guidage GO-212 / 182	Guide ring	1
Z02120062A	62	GO 212	Joint GO-212	O-ring	1
Z01820062B	62	GO 182/GO 172	Joint GO-182 / 172	O-ring	1
Z02120063A	63	GO 212	Tube alimentation d'air GO-212	Air supply tube	1
Z01820063B	63	GO 182/GO 172	Tube alimentation d'air GO-182 / 172	Air supply tube	1
Z01720064A	64	GO 172	Ensemble piston GO-172	Piston assembly	1
Z02120064B	64	GO 212	Ensemble piston GO-212	Piston assembly	1
Z01820064C	64	GO 182	Ensemble piston GO-182	Piston assembly	1
Z02120065	65	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120066	66	GO 212/GO 182/GO 172	Circlip GO-212 / 182 / 172	Circlip	1
Z02120067A	67	GO 212	Cylindre corps GO-212	Cylindre liner	1
Z01820067B	67	GO 182/GO 172	Cylindre corps GO-182 / 172	cylindre liner	1
Z02120068A	68	GO 212	Couvercle du cylindre GO-212	Base cover	1
Z01820068B	68	GO 182/GO 172	Couvercle du cylindre GO-182 / 172	Base cover	1
,	A-4	GO 212/GO 182/GO 172	Ensemble vanne on/off GO-212 / 182 / 172	On/off valve assembly	1

7. 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, Novembre 2021

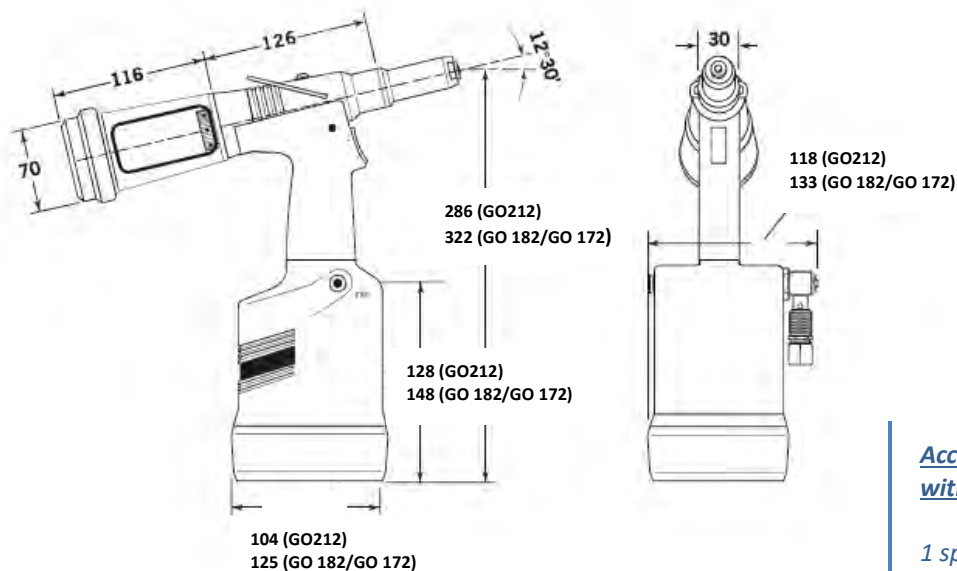
Corinne JOUX
P.D.G.

1. GO 212 / GO 182 / GO 172 : PRESENTATION



		GO 212	GO182	GO 172
Air Pressure	Minimum - Maximum	5 - 6 bars	5 - 6 bars	5 - 6 bars
Free Air Volume Required	At 5.5 bar	2.1 litres	4.3 litres	4.3 litres
Stroke	Minimum	17 mm	28 mm	17 mm
Pull Force	At 5.5 bar	930 kg	1500 kg	1800 kg
Cycle time	Approximately	0.9 second	1.0 second	1.2 second
Noise Level		75 db(A)	75 db(A)	75 db(A)
Weight	Without nose equipment	1.57 kg	1.95 kg	1.65 kg
Vibration	Less than	2.5 m/s ²	2.5 m/s ²	2.5 m/s ²

DIMENSIONS (in mm)



Accessories included with each tool :

1 spring
 1 Set of jaws
 1 Allen key
 1 13-16 wrench
 1 Oil Cruet Empty

2. SECURITY



This instruction manual must be read with particular attention to the following safety rules, by any person installing, operating, or servicing this tool.

- 1 Do not use outside the design intent.
- 2 Do not use equipment with this tool other than that recommended and supplied by tool .
- 3 Any modification undertaken by the customer to the tool, nose assemblies, accessories or any equipment supplied by tool or their representatives, shall be the customer's entire responsibility. We will be pleased to advise upon any proposed modification.
- 4 The tool/machine must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained competent personnel. Any dismantling procedure shall be undertaken only by personnel trained in tool procedures. Do not dismantle this tool/machine without prior reference to the maintenance instructions . Please contact us with your training requirements.
- 5 The tool/machine shall at all times be operated in accordance with relevant Health and Safety legislation . Any question regarding the correct operation of the tool/machine and operator safety should be directed to us.
- 6 The precautions to be observed when using this tool/machine must be explained by the customer to all operators.
- 7 Always disconnect the airline from the tool/machine inlet before attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.
- 8 Do not operate a tool/machine that is directed towards any person(s) or the operator.
- 9 Always adopt a firm footing or a stable position before operating the tool/machine .
- 10 Ensure that vent holes do not become blocked or covered.
- 11 The operating pressure shall not exceed 7 bar.
- 12 Do not operate the tool if it is not fitted with a complete nose assembly or swivel head unless specifically instructed otherwise.
- 13 Care shall be taken to ensure that spent stems are not allowed to create a hazard.
- 14 If the tool is fitted with a stem collector, it must be emptied when half full.
- 15 If the tool is fitted with a stem deflector, it should be rotated until the aperture is facing away from the operator and other person(s) working in the vicinity.
- 16 When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection, should a fastener be placed 'in air'. We recommend wearing gloves if there are sharp edges or corners on the application.



- 17 Take care to avoid entanglement of loose clothes, ties, long hair, cleaning rags etc. in the moving parts of the tool which should be kept dry and clean for best possible grip.
- 18 When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger/lever to avoid inadvertent start up.
- 19 Excessive contact with hydraulic fluid oil should be avoided . To minimize the possibility of rashes, care should be taken to wash thoroughly.

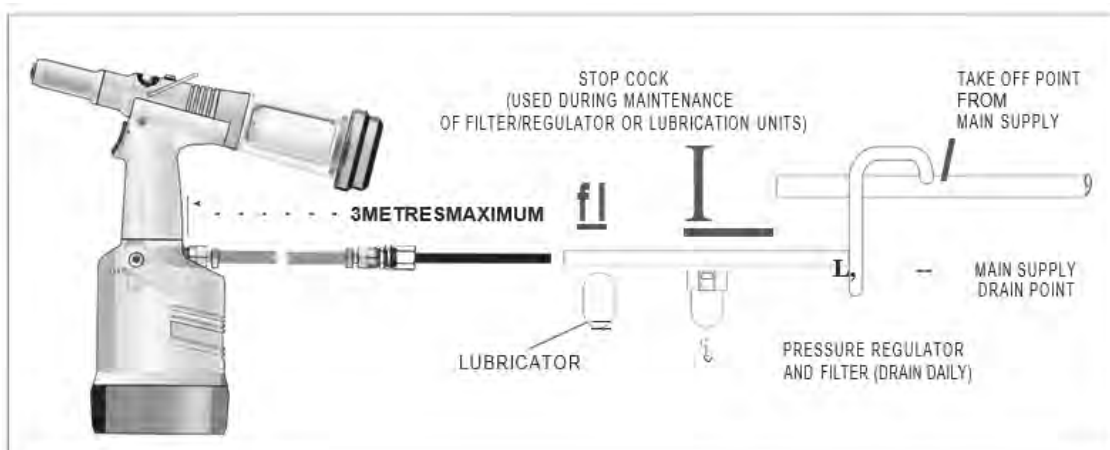
3. PREPARATION

AIR SUPPLY

All tools are operated with compressed air at an optimum pressure of 5.5 bar. We recommend the use of pressure regulators and automatic oiling/filtering systems on the main air supply. These should be fitted within 3 metres of the tool (see diagram below) 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 6.4 millimetres or $\frac{1}{4}$ inch.

Read servicing daily details.



OPERATING PROCEDURE

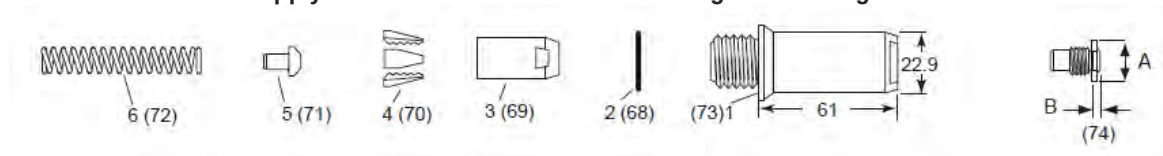


- Ensure that either a nose assembly or swivel head suitable for the fastener is fitted.
- Connect the tool to the air supply.
- Insert the fastener stem into the nose of the tool. If using a nose Assembly, the fastener should remain held in by the vacuum system. If not, adjust the vacuum extraction rotary valve **60**.
- If using a swivel head, the vacuum extraction is disabled but the jaws themselves will grip the fastener.

- Bring the tool with the fastener to the application so that the protruding fastener enters squarely the hole of the application.
- Fully actuate the trigger. The tool cycle will broach the fastener and with standard nose assemblies the broken stem will be projected to the rear of the tool .

IMPORTANT

The air supply must be disconnected when fitting or removing nose assemblies



4. CHANGING NOSE ASSEMBLIES

IMPORTANT

Nose assemblies do NOT include nose tips. Nose tips must be ordered separately.

Item numbers in **bold** refer to nose assembly components in all nose tip tables.

- Lightly coat jaws **4** with Moly Lithium grease*.
- Drop jaw **4** into jaw Housing **3** or chuck collet **9** depending on which nose assembly you are using.
- Insert jaw spreader **5** into jaw housing **3** or insert front spring guide **10** into chuck collet **9**.
- Locate buffer **6** on jaw spreader **5**.
- Locate spring **7** onto jaw spreader **5** or onto front spring guide **10** .
- Screw rear spring guide **11** into chuck collet **9** .
- Fit Locking ring **8** onto the jaw spreader housing of the tool.
- Holding tool pointing down, screw the assembled jaw housing **3** or chuck collet **9** onto the jaw spreader housing and tighten with spanner*.
- Screw the nose tip into nose casing **1** and tighten with spanner*.
- Place Nose casing **1** over jaw housing **3** or chuck collet **9** and screw onto the tool, tightening with spanner*.

5. MAINTENANCE

SERVICING INSTRUCTIONS

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals. You should hold some stock of all internal components of the nose assembly and nose tips as they will need regular replacement.

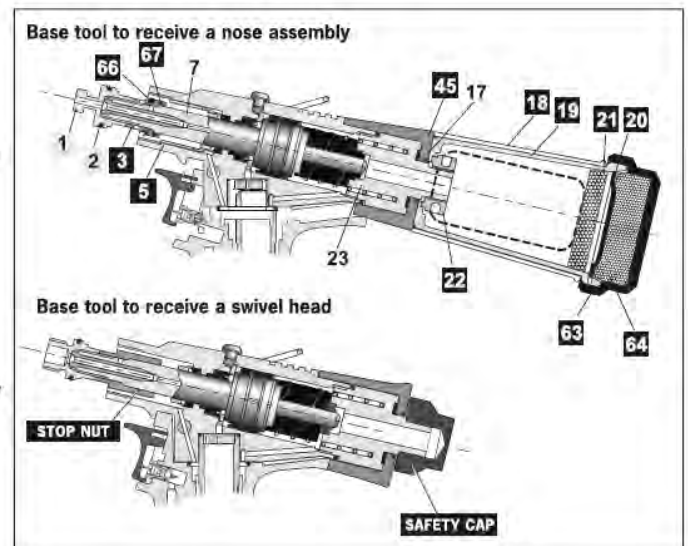
- Remove the nose equipment using the reverse procedure to the 'Fitting instructions'.
- Any worn or damaged part should be replaced.
- Clean and check wear on Jaws.
- Ensure that neither the jaw spreader nor the front spring guide is distorted.
- Check spring 7 is not distorted.

Assemble according to fitting instructions above

PREPARING THE BASE TOOL:

- Disconnect the air supply.
- Remove any nose assembly items .
- Remove retaining nut 22 and all elements of the stem collector (items 18,19,20,21,45, 63,64). Note that 'O' ring 17 remains.
- Replace the above with a safety cap as shown in drawing opposite.
- Unscrew jaw spreader housing 1 and remove with 'O' ring 2, locknut 3, 'O' rings 65 and 66, and seal housing 5.
- Screw stop nut onto the front of Head Piston 7 as far as it will go by hand.
 - Re-fit jaw spreader housing 1 and 'O'ring 2.
 - Unscrew the stop nut until it locks against jaw spreader housing 1 and tighten with spanner.

The tool is now ready to be fitted with a swivel head.



IMPORTANT

Read Safety Instructions.

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.

The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The tool shall be examined regularly for damage and malfunction.

DAILY

- Daily, before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is



in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.

- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings should be replaced.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting the air hose to the tool. If there is a filter, drain it.
- Check that the nose assembly or swivel head is correct for the fastener to be placed.
- Check the stroke of the tool meets the minimum specification (page 19). The last step of the Priming Procedure explains how to measure the stroke.
- Either a stem collector or a stem deflector must be fitted to the tool unless a swivel head is fitted.
- Check that Base Cover **36** is fully tightened onto body **34**.
- Ensure that rotary valve **60** is correctly adjusted for fastener retention (see Operating Procedure page **6**).

WEEKLY

- Dismantle and clean the nose assembly with special attention to the jaws. Lubricate with Moly Lithium grease before assembling.
- Check for oil leaks and air leaks in the air supply hose and fittings.

MOLY LITHIUM GREASE EP 3735 SAFETY DATA

Grease can be ordered as a single item, the part number is shown in the service kit page 10.

First Aid

SKIN:

As the grease is completely water resistant it is best removed with an approved emulsifying skin cleaner.

INGESTION:

Contact the emergency services

EYES:

Irritant but not harmful. Irrigate with water and seek medical attention.

Fire

FLASH POINT: Above 220°C.

Not classified as flammable.

Suitable extinguishing media: CO₂, Halon or water spray if applied by an experienced operator

Environment

Scrape up for burning or disposal on approved site.

Handling

Use barrier cream or oil resistant gloves

Storage

Away from heat and oxidising agent.

Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list.

ANNUALLY

(or every 500,000 cycles whichever is the soonest)



Annually or every 500,000 cycles the tool should be completely dismantled and new components should be used where worn, damaged or recommended. All 'O' rings and seals should be renewed and lubricated with Moly Lithium grease EP 3753 before assembling.

For an easy complete service, we are offering a complete service kit.

IMPORTANT

Read Safety Instructions.

The employer is responsible for ensuring that tool maintenance instructions are given to the appropriate personnel.

The operator should not be involved in maintenance or repair of the tool unless properly trained.

The tool must be disconnected before any servicing or dismantling is attempted unless specifically instructed otherwise. It is recommended that any dismantling operation be carried out in clean conditions.

Before proceeding with dismantling, empty the oil from the tool following the first three steps of the 'Priming Procedure'. Prior to dismantling the tool it is necessary to remove the nose equipment. For instructions see the nose equipment section.

For a complete service of the tool, we advise that you proceed with dismantling of sub-assemblies in the order shown. After any dismantling REMEMBER to prime the tool and to fit an appropriate nose assembly or swivel head.

HEAD ASSEMBLY

- Unscrew retaining nut **22** and pull off stem collector assembly, items **18,19,20,21,45,63,64** and 'Q' ring **17**.
- Pull off stem collector adaptor **13**.
- Using the T spanner* remove end cap **23** together with seal **15**, 'O' ring **14** and lip seal **24**.
- Remove buffer **25**.
- Loosen locknut **3** with a spanner* then unscrew jaw spreader housing **1** and 'O' ring **2**.
- Remove locknut **3** together with 'O' rings **65** and **66**.
- Push head piston **7** to the rear and out of head assembly **4** taking care not to damage the cylinder bore.
- Using circlip pliers* remove seal retainer **26**. Push lip seal **8** to the rear and out of head assembly **4** taking care again not to damage the cylinder bore.
- Remove seal retainer **26**. Push lip seal **8** to the rear and out of head assembly **4** taking care again not to damage the cylinder bore.
- Remove seal housing **5** and lip seal **6**.

Item numbers in bold refer to the general assembly drawing and parts list.

HEAD ASSEMBLY



Assemble in reverse order to dismantling noting the following points:

- Place lip seal **8** onto the insertion rod* ensuring correct orientation. Push the guide tube* into the head of the tool and push the insertion rod* with the seal into place through the guide tube* . Pull the insertion rod* out then the guide tube.
- The chamfered edge of retainer **26** must face forward with the gap at the bottom.
- After fitting seals **11** and **12** onto the piston ensuring correct orientation, lubricate the cylinder bore and place the piston sleeve* into the back of head assembly **4** . Slide the bullet* onto the threaded part of piston **7** and push the piston with the seals through the piston sleeve* as far as it will go. Slide the bullet* off the piston and remove the piston sleeve.
- Jaw spreader housing **1** must be fully tightened onto head piston **7** before tightening locknut **3** against it.

PNEUMATIC PISTON ASSEMBLY

- Remove 'ON/ OFF' valve assembly **55** and o-ring **47**.
 - Clamp the body of the inverted tool across the air inlet bosses in a vice fitted with soft jaws.
 - Using the peg spanner* unscrew base cover **36** and pullout cylinder liner **41**.
 - Remove pneumatic piston assembly **38** from body **34** together with 'O' ring **35**, lip seal **37** and guide ring **31**.
 - Screw the seal extractor * into seal assembly **30** and pull it out of the intensifier tube of head assembly **4** .
- Assemble in reverse order to dismantling.

VALVE SPOOL ASSEMBLY

- Remove pneumatic piston assembly **38** and seal assembly **30** as described immediately above .
- Using the T spanner* and T spanner spigot* undo clamp nut **32** and remove it together with clamp plate **58**, transfer tube **40** and valve rod **39**.
- Release the tool from the vice and separate body **34** with 'O' ring **27** from handle assembly **28**.
- Remove 'O' ring **29** from the intensifier tube and pull off head assembly **4** from handle assembly **28**.
- Push out valve seat **59** with both 'O' rings **6**.
- Pull out all the components of valve spool assembly **49**.
- Finally remove 'O' ring **54** out of the handle counterbore.

Assemble in reverse order to dismantling ensuring that the central port in valve seat **59** faces upwards.

TRIGGER

- Using the 2 millimetre diameter pin punch*, drive trigger pin **44** out and lift off trigger **43**.
- Unscrew trigger valve **42** using the trigger valve extractor *. Assemble in reverse order to dismantling.

IMPORTANT



Check the tool against daily and weekly servicing
Priming is ALWAYS necessary after the tool has been dismantled and prior to operating

IMPORTANT

DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY OR SWITCH OFF AT VALVE 55.

REMOVE NOSE ASSEMBLY OR SWIVEL HEAD COMPONENTS.

All operations should be carried out on a clean bench, with clean hands in a clean area.

Ensure that the new oil is perfectly clean and free from air bubbles.

Care MUST be taken at all times, to ensure that no foreign matter enters the tool, or serious damage may result.

- Remove bleed screw **9** and seal **10**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **55** to "ON" position.
- Invert tool over suitable container and actuate trigger . Waste oil will be ejected through the bleed screw hole.

CARE SHALL BE TAKEN TO ENSURE THAT THE BLEED HOLE IS NOT DIRECTED TOWARDS THE OPERATOR OR OTHER PERSONNEL.

- Screw stop nut onto jaw spreader housing **1**.
- Disconnect air supply to tool or switch ON/OFF valve **55** to 'OFF" position.
- Fill the priming pump with oil.
- Screw priming pump into the bleed screw hole with seal **10** in place.
- Actuate the priming pump by pressing down and releasing several times until resistance is felt.
- Remove the priming pump and the stop nut.
- Replace bleed screw **9** and seal **10**.
- Connect air supply to tool and switch ON/OFF valve **55** to 'ON" position.
- Check that the stroke of the tool meets the minimum specification of 26 millimetres. To check the stroke, measure the distance between the front face of jaw spreader housing **1** and the front face of the head, BEFORE pressing the trigger and when the trigger is fully actuated . The stroke is the difference between the two measurements. If it does not meet the minimum specification, repeat the priming procedure.

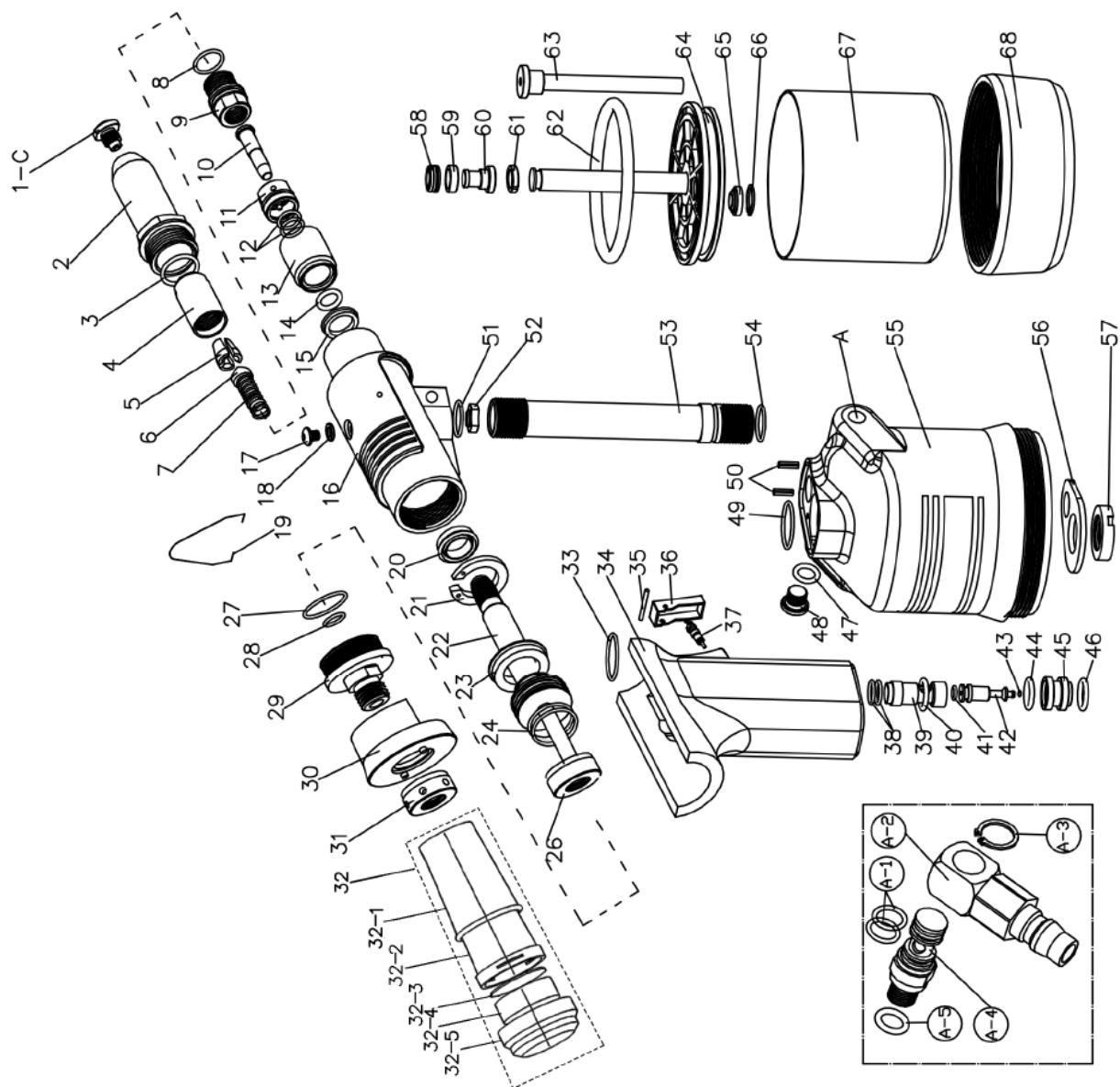
Item numbers in **bold** refer to the general assembly drawing and parts list.



SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
More than one operation of the trigger needed to place fastener	Air leak	Tighten joints or replace components
	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within
	Lack of lubrication	Lubricate tool at air inlet point
	Worn or broken jaws	Fit new jaws
	Low oil level or air in oil	Prime tool
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service nose assembly
Tool will not grip stem of fastener	Worn or broken jaws	Fit new jaws
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service nose assembly
	Loose jaw housing	Tighten against locking ring
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring
	Incorrect component in nose assembly	Identify and replace
	Rotary valve incorrectly adjusted	Read "operating procedure"
Jaws will not release broken stem of fastener	Build up of dirt inside the nose assembly	Service nose assembly
	Jaw housing , nose tip or nose casing not properly seated	Tighten nose assembly
	Weak or broken spring in nose assembly	Fit new spring
	Air or oil leak	Tighten joints or replace components
	Low oil level or air present in oil	Prime tool
Cannot feed next fastener	Broken stems jammed inside tool	Empty stem collector Check jaws spreader is correct Adjust air pressure to within specification
	Rotary valve incorrectly adjusted	Adjust as in "operating procedure"
Slow cycle	Lack of lubrication	Lubricate tool at air inlet point
	Low air pressure	Adjust air pressure to within
	Build up of dirt inside the nose assembly	Service nose assembly
Tool fails to operate	No air pressure	Connect and adjust to within
	Damaged trigger valve 41	Replace
	Loose base cover 35	Tighten
	Loose stem collector	Tighten retaining nut 21
Fastener fails to break	Insufficient air pressure	Adjust air pressure to within
	Fastener outside tool capability	Use more powerful tool
	Low oil level or air present in oil	Prime tool

6. EXPLODED DRAWING





GO 212 / GO 182 / GO 172 : Liste des pièces détachées

GO 212 / GO 182 / GO 172 : Spare Parts List



Code Article	N°	Modèle	Description FR	Description EN	Qté
Z02120001A	1-A	GO 212	Nez Ø 3,2 GO-212	3,2mm nose tip	1
Z02120001B	1-B	GO 212/GO 182	Nez Ø 4,0 GO-212/ 182	4,0mm nose tip	1
Z02120001C	1-C	GO 212/GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 GO-212 / 182/ 172	4,8mm nose tip	1
Z01820001D	1-D	GO 182/GO 172	Nez Ø 6,4 GO-182/ 172	6,4mm nose tip	1
Z01820001E	1-E	GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 Highbolt Double Verr. GO-182 / 172	4,8mm Highbolt nose tip	1
Z01820001F	1-F	GO 182/ GO 172	Nez Ø 6,4 Highbolt Double Verr. GO-182/ 172	6,4mm Highbolt nose tip	1
Z02120001G	1-G	GO 182/GO 172	Nez Ø 4,8 Highbolt Simple Verr. GO-182 / 172	4,8mm Highbolt nose tip	1
Z01820001H	1-H	GO 172	Nez Ø 6,4 Highbolt Simple Verr.GO-172	6,4mm Highbolt nose tip	1
Z01720001J	1-J	GO 172	Nez Ø 6,4 Highlock GO-172	6,4mm Highlock nose tip	1
Z02120002	2	GO 212/GO 182/GO 172	Porte-embout GO-212 / 182 / 172	Nose casing	1
Z02120003	3	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120004	4	GO 212/GO 182/GO 172	Porte mors GO-212 / 182 / 172	Jaw hausing	1
Z02120005	5	GO 212/GO 182/GO 172	Jeu de mors GO-212 / 182 / 172	Jaws	1
Z02120006	6	GO 212/GO 182/GO 172	Ouvre mors GO-212 / 182 / 172	Jaw spreader	1
Z02120007	7	GO 212/GO 182/GO 172	Ressort GO-212 / 182 / 172	Spring	1
Z02120008	8	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120009	9	GO 212/GO 182/GO 172	Ensemble Gainage GO-212 / 182 / 172	Jaw spreader housing	1
Z02120010	10	GO 212/GO 182/GO 172	Soupape vide GO-212 / 182 / 172	Vacuum sleeve	1
Z02120011	11	GO 212/GO 182/GO 172	Contre écrou GO-212 / 182 / 172	Lock nut	1
Z02120012	12	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120013	13	GO 212/GO 182/GO 172	Boîtier d'étanchéité GO-212 / 182 / 172	Seal housing	1
Z02120014	14	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120015	15	GO 212/GO 182/GO 172	Rondelle GO-212 / 182 / 172	Seal	1
Z02120016	16	GO 212/GO 182/GO 172	Corps assemblage tête GO-212 / 182 / 172	Head assembly	1
Z02120017	17	GO 212/GO 182/GO 172	Vis GO-212 / 182 / 172	Screw	1
Z02120018	18	GO 212/GO 182/GO 172	Rondelle GO-212 / 182 / 172	Seal	1
Z02120019	19	GO 212/GO 182/GO 172	Crochet de suspension GO-212 / 182 / 172	Suspension ring	1
Z02120020	20	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120021	21	GO 212/GO 182/GO 172	Circlip GO-212 / 182 / 172	Circlip	1
Z02120022	22	GO 212/GO 182/GO 172	Tête du piston GO-212 / 182 / 172	Head piston	1
Z02120023	23	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120024	24	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	2
Z02120026	26	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon GO-212 / 182 / 172	Buffer	1
Z02120027	27	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120028	28	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120029	29	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon d'extrémité GO-212 / 182 / 172	End cap	1
Z02120030	30	GO 212/GO 182/GO 172	Adapt,collecteur de tige GO-212 / 182 / 172	Stem collector adaptor	1
Z02120031	31	GO 212/GO 182/GO 172	Ecrou de retenue GO-212 / 182 / 172	Retaining nut	1
Z02120032	32	GO 212/GO 182/GO 172	Collecteur complet clous GO-212 / 182 / 172	Stem collector assy	1
Z021200321	32-1	GO 212/GO 182/GO 172	Collecteur de tige externe GO-212 / 182 / 172	Stem collector outer	1
Z021200322	32-2	GO 212/GO 182/GO 172	Corps du collecteur de tige GO-212 / 182 / 172	Stem collector body	1
Z021200323	32-3	GO 212/GO 182/GO 172	Plaque du collecteur de tige GO-212 / 182/ 172	Stem collector plate	1
Z021200324	32-4	GO 212/GO 182/GO 172	Silencieux GO-212 / 182 / 172	Silencer	1
Z021200325	32-5	GO 212/GO 182/GO 172	Capuchon collecteur clous GO-212 / 182 / 172	Stem collector cap	1
Z02120033	33	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120034	34	GO 212/GO 182/GO 172	Corps poignée GO-212 / 182 / 172	Handle assembly	1
Z02120035	35	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette molette GO-212 / 182 / 172	Trigger pin	1



Z02120036	36	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette GO-212 / 182 / 172	Trigger	1
Z02120037	37	GO 212/GO 182/GO 172	Gâchette soupape GO-212 / 182 / 172	Trigger valve	1
Z02120038	38	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120039	39	GO 212/GO 182/GO 172	Bobine de valve GO-212 / 182 / 172	Valve spool	1
Z02120040	40	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120041	41	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120042	42	GO 212/GO 182/GO 172	Soupape du corps GO-212 / 182 / 172	Valve body	1
Z02120043	43	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120044	44	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120045	45	GO 212/GO 182/GO 172	Siège de soupape GO-212 / 182 / 172	Valve seat	1
Z02120046	46	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120047	47	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120048	48	GO 212/GO 182/GO 172	Bouchon GO-212 / 182 / 172	Plug	1
Z02120049	49	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	2
Z02120050	50	GO 212/GO 182/GO 172	Molette GO-212 / 182 / 172	Pin	1
Z02120051	51	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120052	52	GO 212/GO 182/GO 172	Séparateur d'huile GO-212 / 182 / 172	Oil separator	1
Z01720053A	53	GO 172	Tuyau GO-172	Tube	1
Z02120053B	53	GO 212-GO 182	Tuyau GO-212 / 182	Tube	1
Z02120054	54	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	O-ring	1
Z02120055A	55	GO 212	Corps GO-212	Body	1
Z01820055B	55	GO 182/GO 172	Corps GO-182 / 172	Body	1
Z02120056	56	GO 212/GO 182/GO 172	Plaque de serrage GO-212 / 182 / 172	Clamp plate	1
Z02120057	57	GO 212/GO 182/GO 172	Ecrou de serrage GO-212 / 182 / 172	Clamp nut	1
Z02120058	58	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120059	59	GO 212/GO 182/GO 172	Anneau de guidage GO-212 / 182 / 172	Guide ring	1
Z01720060A	60	GO 172	Rondelle d'assemblage GO-172	Seal assembly	1
Z02120060B	60	GO 212/GO 182	Rondelle d'assemblage GO-212 / 182	Seal assembly	1
Z01720061A	61	GO 172	Anneau de guidage GO-172	Guide ring	1
Z02120061B	61	GO 212/GO 182	Anneau de guidage GO-212 / 182	Guide ring	1
Z02120062A	62	GO 212	Joint GO-212	O-ring	1
Z01820062B	62	GO 182/GO 172	Joint GO-182 / 172	O-ring	1
Z02120063A	63	GO 212	Tube amimentation d'air GO-212	Air supply tube	1
Z01820063B	63	GO 182/GO 172	Tube amimentation d'air GO-182 / 172	Air supply tube	1
Z01720064A	64	GO 172	Ensemble piston GO-172	Piston assembly	1
Z02120064B	64	GO 212	Ensemble piston GO-212	Piston assembly	1
Z01820064C	64	GO 182	Ensemble piston GO-182	Piston assembly	1
Z02120065	65	GO 212/GO 182/GO 172	Joint GO-212 / 182 / 172	Lip seal	1
Z02120066	66	GO 212/GO 182/GO 172	Circlip GO-212 / 182 / 172	Circlip	1
Z02120067A	67	GO 212	Cylindre corps GO-212	Cylindre liner	1
Z01820067B	67	GO 182/GO 172	Cylindre corps GO-182 / 172	cylindre liner	1
Z02120068A	68	GO 212	Couvercle du cylindre GO-212	Base cover	1
Z01820068B	68	GO 182/GO 172	Couvercle du cylindre GO-182 / 172	Base cover	1
	A-4	GO 212/GO 182/GO 172	Ensemble vanne on/off GO-212 / 182 / 172	On/off valve assembly	1

7. WARRANTY & CE CERTIFICATION



WARRANTY

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

Warranty is 12 months 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 de 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, November 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

