

PowerLite

MAX

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO BETRIEBSANLEITUNG ISTRUZIONI PER L'USO

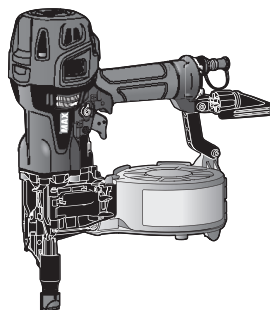
**HIGH PRESSURE
SCREW PINNER**

**CLOUEUR POUR VIS HAUTE
PRESSION**

**CLAVADORA DE TORNILLOS DE
ALTA PRESIÓN**

**HOCHDUCK-
SCHRAUBENNAGLER**

**CHIODATRICE PER VITI AD ALTA
PRESSIONE**



HN40SP1 (CE)

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 5
INDEX	FRANÇAIS	Page	6 à 10
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	11 a 15
INDEX	DEUTSCH	Seite	16 bis 20
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagina	da 21 a 25

Original Language English

▲WARNING

Please read instructions and warnings for this tool carefully before use. Failure to do so could lead to serious injury. See MAX Safety Instructions Manual.
Keep these instructions with the tool for future reference.

▲AVERTISSEMENT

Lisez soigneusement les instructions et les avertissements pour cet outil avant utilisation. Tout manquement à cette consigne pourrait entraîner des blessures graves. Consultez le manuel des consignes de sécurité MAX.
Conservez ces instructions avec l'outil pour toute consultation ultérieure.

▲ADVERTENCIA

Lea detenidamente las instrucciones y advertencias de esta herramienta antes de usarla. De lo contrario, pueden producirse lesiones corporales graves. Consulte el manual de instrucciones de seguridad de MAX.
Conserve estas instrucciones junto con la herramienta para futuras consultas.

▲WARNING

Bitte lesen Sie sich die Anweisungen und Warnungen für dieses Werkzeug vor der Verwendung sorgfältig durch. Anderenfalls könnte dies zu schweren Verletzungen führen. Siehe MAX Sicherheitsanleitung.
Bewahren Sie diese Anweisungen zum späteren Nachschlagen mit dem Werkzeug zusammen auf.

▲AVVERTENZA

Prima dell'uso, leggere con cura le istruzioni e le avvertenze relative a questo utensile. La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe portare a gravi lesioni personali. Consultare il manuale Istruzioni di sicurezza MAX.
Conservare queste istruzioni insieme all'utensile per consultazioni future.

Fig.1

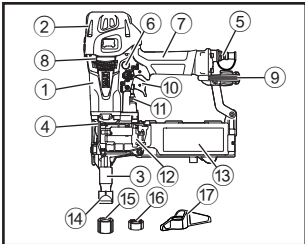


Fig.2

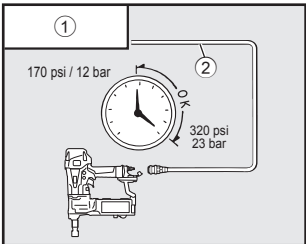


Fig.3

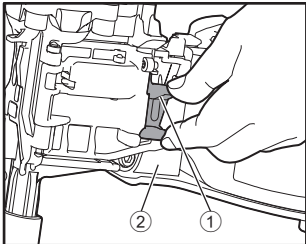


Fig.4

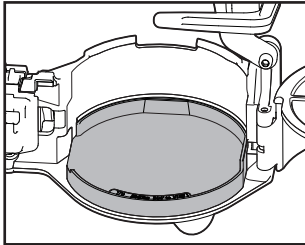


Fig.5

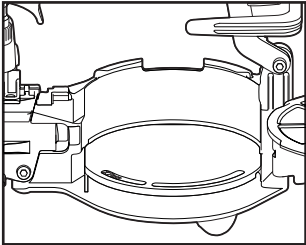


Fig.6

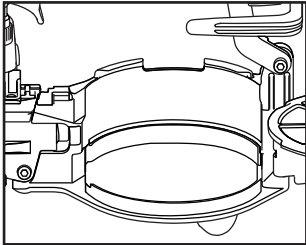


Fig.7

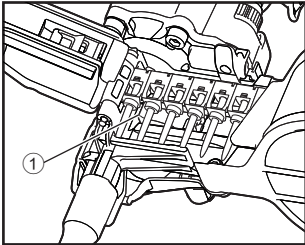


Fig.8

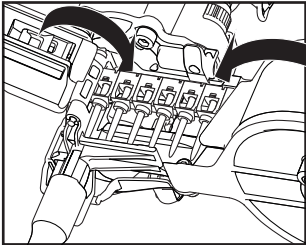


Fig.9

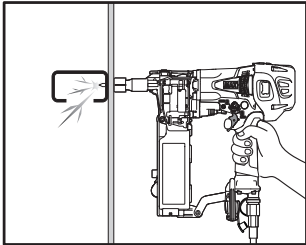


Fig.10

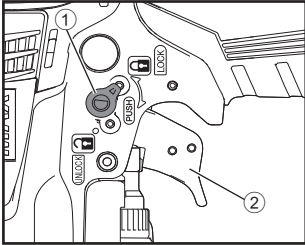


Fig.11

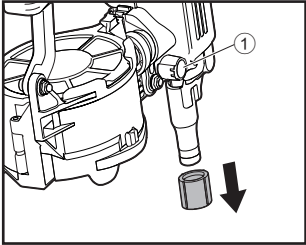


Fig.12

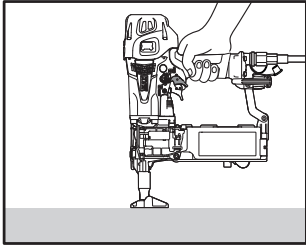


Fig.13

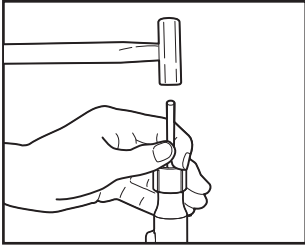


Fig.14

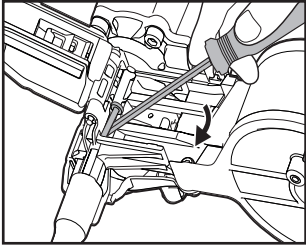


Fig.15

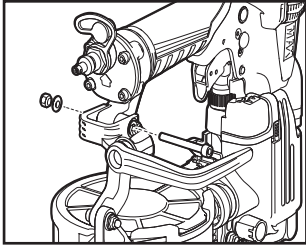


Fig.16

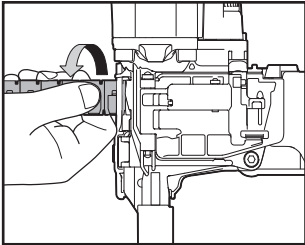
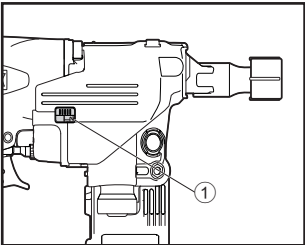


Fig.17



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

- | | | |
|---------------------|----------------------------|---------------------------------------|
| ① Frame | ⑨ Rafter Hook | ⑰ Contact Tip 23S with Vertical Guide |
| ② Cylinder Cap | ⑩ Trigger | |
| ③ Contact Nose | ⑪ Adjustment Dial | |
| ④ Nose | ⑫ Door Latch | |
| ⑤ Plug | ⑬ Magazine | |
| ⑥ Trigger Lock Dial | ⑭ Contact Tip 14L (Orange) | |
| ⑦ Grip | ⑮ Contact Tip 23L (Orange) | |
| ⑧ Exhaust Cover | ⑯ Contact Tip 23S (Red) | |

2. TOOL SPECIFICATIONS

HEIGHT	332 mm (13")
WIDTH	132 mm (5-1/4")
LENGTH	279 mm (11")
WEIGHT	2.8 kg (6.2 lbs.)
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	12 to 23 bar (170 to 320 p.s.i.)
LOADING CAPACITY	100 Nails
AIR CONSUMPTION	2.2 L at 23 bar / 320 p.s.i. operating pressure

3. FASTENER SPECIFICATIONS

TYPE OF COLLATION	PLASTIC SHEET COLLATED SCREW PINS
HEAD TYPE	HEX / FLAT PAN / Countersunk
PIN LENGTH	24 to 40 mm / 15/16" to 1-9/16"
SHANK DIAMETER	3.7 mm / .145"
HEAD DIAMETER	8.5 mm / .355"

4. TECHNICAL DATA

NOISE

A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	102.8 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station----- LpA, 1s, d	94.1 dB
Uncertainty	3 dB

These values are determined and documented in accordance to EN12549:1999+A1:2008.

A-weighted single-event emission sound pressure level at work station----- LpA, 1s, d	98.6 dB
Uncertainty	3 dB

These values are determined and documented in accordance to EN15895:2011.

NOTE: These values are tool-related characteristic values and do not represent the noise generation at the point of use. Noise at the point of use will for example depend on the working environment, the workpiece, the workpiece support, and the number of driving operations. In addition, reference should be made to noise reduction measures.

NOTE: Workpiece design can also serve to reduce noise levels, for example placing workpieces on sound-damping supports (see also ISO 11690-1).

VIBRATION

Vibration characteristic value	5.99 m/s ²
Uncertainty	1.5 m/s ²

These values are determined and documented in accordance to ISO 28927-13

NOTE: The vibration emission value above is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. Any influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the workpiece, the workpiece support.

5. APPLICATIONS

- * Plywood to steel
- * Thin steel to steel

6. ABOUT PRODUCTION YEAR

This product bears production number at the lower part of the Grip of the main body. The two digits of the number from left indicates the production year.

(Example)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

T

Year 2025

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.2)

A. HOSES AND SUPPLY SOURCE
WHEN USING THE TOOL, BE SURE TO USE A SPECIAL AIR COMPRESSOR AND AIR HOSE.
In order to improve its performance, it has set its working pressure higher than the conventional nailers. To use the tool, you always need the special air compressor ① and the air hose ② (MAX PowerLite Compressor and MAX PowerLite Hose). Use of high pressure gas (for example, oxygen, acetylene, etc.) causes abnormal combustion, possibly resulting in explosion. Use only the special air compressor and air hose.

B. OPERATING PRESSURE:

12 to 23 bar / 170 to 320 p.s.i.
Select the operating air pressure within this range for best performance based upon the fastener application and work surface.
▲ DO NOT EXCEED 23 bar / 320 p.s.i.

NOTICE:
Frequent, but not excessive, lubrication is required for the best performance. Upon completion of operations, place 2 or 3 drops of oil into the air plug inlet with the jet oiler.

3. INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. BEFORE OPERATION

- ① Wear Safety Glasses or Goggles.
- ② Do not connect the air supply.
- ③ Inspect screw tightness.
- ④ Check operation of the Contact Nose & the Trigger if moving smoothly.
- ⑤ Connect the air supply.
- ⑥ Check the air leakage. (The tool must not have the air leakage.)
- ⑦ Hold the tool with finger-off the Trigger, then push the Contact Nose against the work-piece. (The tool must not operate.)
- ⑧ Hold the tool with Contact Nose free from work-piece and pull the Trigger. (The tool must not operate.)
- ⑨ Disconnect the air supply.

2. OPERATION

PIN LOADING

- ① Lock the Trigger and disconnect the air hose.
- ② (Fig.3) Pull up Door Latch ① and swing Door ② open. Swing Magazine Cap open.
- ③ Depending on the length of the pin, set the appropriate Nail Support as shown in the table below.

Pin length	32-37mm 1-1/4" to 1-7/16"	24mm 15/16"	40mm 1-9/16"
Nail Support	Nail Support (Red) (Equipped in the magazine from the factory)	Nail Support (White) (Accessory)	Nail Support (White) (Accessory)
Direction of Nail Support	(Fig.4) Set the Nail Support as shown in Fig.4	(Fig.5) Set the Nail Support in such a direction that there will be a clearance between the bottom of the Nail Support and that of the Magazine	(Fig.6) Set the Nail Support in such a direction that its bottom will come into with the bottom of the Magazine

- ④ (Fig.7) ① Pin loading
Set the pins in the Magazine and pull them out. Set the first pin in front of the Feed Pawl.
- ⑤ (Fig.8) Swing the Magazine Cap closed. Then close the Door. Check that Door Latch engages.

- ⑥ If the Door is not closed properly or the pins are not fed successfully, resulting in an empty drive or jamming of pins, check whether the pins and the plastic sheet are at predetermined positions, or whether there are pins displaced from the sheet.

TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 12 bar / 170 p.s.i. and connect the air supply.
- ② Without touching the Trigger, depress the Contact Nose against the work-piece.
Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)
- ③ With the tool off the work-piece, pull the Trigger.
Then depress the Contact Nose against the work-piece. (The tool should not fire the fastener.)
- ④ Adjust the air pressure according to "APPLICATIONS AND PINS SELECTION CRITERIA" (P.5).

DRIVING FASTENERS

This tool is assembled with FULL SEQUENTIAL ACTUATION.

FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION

For full sequential actuation operation, depress the Contact Nose against work surface and pull Trigger. A fastener will be driven. Release both Trigger and Contact Nose. Begin again.

	PROCEDURE
	① Pulling the Trigger and keeping it pulled. ② Depressing the Contact Nose.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a pin.

	PROCEDURE
	① Depressing the Contact Nose. ② Pulling the Trigger and keeping it pulled.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool fires a pin. In order to fire a second pin, you should both release the Trigger and remove the Contact Nose from the surface.

▲WARNING

- (Fig.9) Do not operate the tool near flammable materials. When the pin is driven, sparks may fly on the other side. If there is flammable material on the other side, this may cause a fire. Before working, make sure there are no flammable material or other people on the other side.

REMOVING PINS

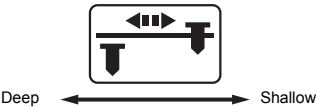
To remove a driven pin, use an electric screwdriver, etc. Attach the below-mentioned bit to the electric screwdriver and run it in the reverse direction.

Hex head pins	Metric 6 mm Hex bit socket
Flat pan head pins Countersunk head pins	#2 Square bit

When removing with the electric screwdriver, do not apply a high torque abruptly. It may spin idly, failing to remove the pin. Increase the torque gradually to remove it. After driving the screw pins, do not retighten slightly lifted ones. Predetermined proof stress may not be exhibited. When the pin is slightly lifted, remove it by screwdriver and use commercially available screws to tighten.

TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig.10)
 This tool has a Trigger Lock. The Trigger should be locked at all times until you intend to drive nail into the work surface. Push and rotate the Trigger Lock Dial ❶ clockwise from LOCK to UNLOCK position immediately before driving pins. When fastening is complete, push and rotate switch counterclockwise to LOCK position.

DRIVING DEPTH ADJUSTMENT DIAL
 Adjust the driving depth by twisting the Adjustment Dial as indicated below.



CONTACT TIP
 Attach the Contact Tip on the tip of Contact Nose, when driving pins to soft or thin material.
 (Fig.11) When not using, the Contact Tip can be kept on the Arm Cover ❶.

Contact Tip 14L, 23L (Orange)	Contact Tip 23S (Red)	Contact Tip 23S with Vertical Guide (Red)
For thin material	For thick material	with vertical driving guide (Fig.12)

Select the appropriate Contact Tip according to “APPLICATIONS AND PINS/NAILS SELECTION CRITERIA” (P.5).

PROCIDURE FOR ADJUSTING DRIVING DEPTH

- Adjust the air pressure and select Contact Tip according to the guideline of “APPLICATIONS AND PINS SELECTION CRITERIA”.
- Adjust the Adjustment Dial to a little shallower depth than the guideline.
- Drive a pin and check the height of the pin head. Then, adjust the Adjustment Dial.
 *One turn of the Adjustment Dial moves Contact Nose approximately 1 mm / .039”.
- When the pin is slightly lifted, remove it by screwdriver and use commercially available screws to tighten.

⚠CAUTION

- Do not retighten slightly lifted pins. Predetermined proof stress may not be exhibited.

If the pins tend to sink, turn the Adjustment Dial in the shallow direction. If they still sink even after turning the Dial to the shallowest position, replace the Contact Tips 23S (Red) with the Contact Tip 14L, 23L (Orange). If they still sink, lower the pick-up pressure of the compressor.

REMOVING JAMMED PINS

⚠WARNING

- ALWAYS disconnect the air supply.
- Confirm that you have removed all pins from Nose of tool before reconnecting to air supply.

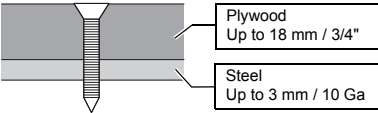
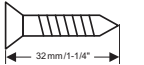
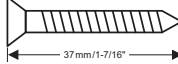
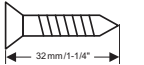
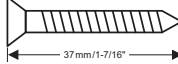
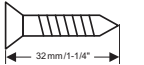
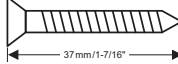
- ❶ Disconnect the air supply.
- ❷ Open the tool Door and remove pins from inside of the Magazine.
- ❸ (Fig.13) Open the Door, put thin steel rod through the ejection port and hit it with a hammer.
- ❹ (Fig.14) Remove the pins jamming inside the Nose, using the thin steel rod or a regular screwdriver.

CHANGING THE HOOK DIRECTION (Fig.15)
 The Hook can be directed in the two directions. Remove the hexagon socket Cap screw with hexagon wrench, change the direction, and then, put back the bolt to reassemble.

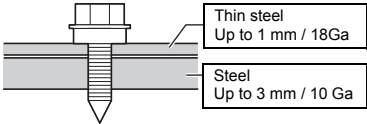
HOW TO REMOVE USED PLASTIC SHEET COLLATION (Fig.16)
 When the pin is driven, the plastic sheet comes out of the Nose. Lock the Trigger and disconnect the air hose. Hold the plastic sheet closest to the Nose as shown in Fig.16 and twist it to tear off.

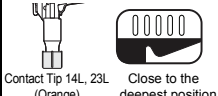
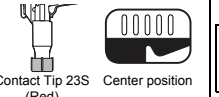
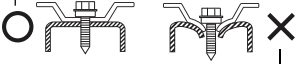
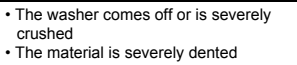
CAUTION

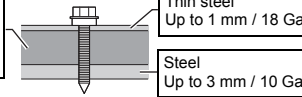
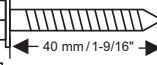
- Use pins of appropriate length for the thickness of the upper material. If the pins are too long or too short, predetermined proof stress may not be exhibited.

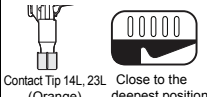
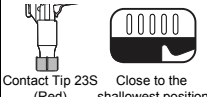
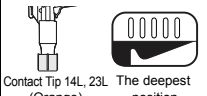
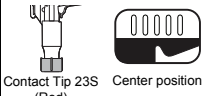
Application		Pins						
Plywood to steel		Counter sunk head pins						
		<table><tr><th>Thickness of plywood</th><th>Pin length</th></tr><tr><td>12 mm / 1/2"</td><td></td></tr><tr><td>-18 mm / to 3/4"</td><td></td></tr></table>	Thickness of plywood	Pin length	12 mm / 1/2"		-18 mm / to 3/4"	
		Thickness of plywood	Pin length					
12 mm / 1/2"								
-18 mm / to 3/4"								

Thickness of base material	<2.5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Air Pressure	23 bar / 330 p.s.i	
Contact Tip and Position of Adjustment Dial (Fig.17)	 Not use	 center position
	 Not use	 The deepest position

Application		Pins
Thin steel to steel		Hex head pins
		Flat pan head pins
		

Thickness of base material	<2.5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Air Pressure	23 bar / 330 p.s.i	
Contact Tip and Position of Adjustment Dial (Fig.17)	Hex head pins	
	Flat pan head pins	
		
	Contact Tip 14L, 23L (Orange)	Contact Tip 23S (Red)
	Contact Tip 14L, 23L The deepest position	Contact Tip 23S Center position
		
		

Application		Pins
Thin steel and intermediate material to steel		Hex head pins
		Flat pan head pins
		
		

Thickness of base material	<2.5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Air Pressure	23 bar / 330 p.s.i	
Contact Tip and Position of Adjustment Dial (Fig.17)	Hex head pins	
	Flat pan head pins	
		
	Contact Tip 14L, 23L (Orange)	Contact Tip 23S (Red)
	Contact Tip 14L, 23L The deepest position	Contact Tip 23S Center position

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

- | | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|---|
| ① Châssis | ⑨ Crochet pour poutre | ⑰ Pointe de contact 23S avec guide vertical |
| ② Capuchon du cylindre | ⑩ Déclencheur | |
| ③ Nez de contact | ⑪ Molette de réglage | |
| ④ Nez | ⑫ Loquet de porte | |
| ⑤ Fiche | ⑬ Magasin | |
| ⑥ Molette de blocage de la commande | ⑭ Pointe de contact 14L (orange) | |
| ⑦ Poignée | ⑮ Pointe de contact 23L (orange) | |
| ⑧ Capot de l'échappement | ⑯ Pointe de contact 23S (rouge) | |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

HAUTEUR	332 mm 13"
LARGEUR	132 mm (5-1/4")
LONGUEUR	279 mm (11")
POIDS	2,8 kg (6.2 lbs)
PRESSIION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	12 à 23 bars (170 à 320 p.s.i.)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	100 clous
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	2,2 L à 23 bars / 320 p.s.i. pression de fonctionnement

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

TYPE DE CONDITIONNEMENT	POINTES COLLÉES SUR FEUILLE DE PLASTIQUE
TYPE DE TÊTE	HEX / PLATE / Fraisée
LONGUEUR DE GOUPILLE	24 à 40 mm / 15/16" à 1-9/16"
DIAMÈTRE DE LA TIGE	3,7 mm / .145"
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	8,5 mm / .355"

4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	102,8 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail----- LpA, 1s, d	94,1 dB
Incertitude	3 dB

Ces valeurs sont déterminées et documentées conformément à la norme EN12549:1999+A1:2008.

Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail----- LpA, 1s, d	98,6 dB
Incertitude	3 dB

Ces valeurs sont déterminées et documentées conformément à la norme EN15895:2011.

REMARQUE : ces valeurs sont des valeurs caractéristiques relatives à l'outil et ne représentent pas la génération du bruit au niveau du point d'utilisation. Le bruit au niveau du point d'utilisation dépend par exemple de l'environnement de travail, de la pièce usinée, du support de la pièce usinée et du nombre d'opérations effectuées. En outre, il convient de se rapporter aux mesures de réduction du bruit.

REMARQUE : la conception du lieu de travail peut également permettre de réduire les niveaux de bruit, par exemple en plaçant les pièces à usiner sur des supports atténuateurs de son (voir également la norme ISO 11690-1).

Valeur caractéristique des vibrations	5,99 m/s ²
Incertitude	1,5 m/s ²

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée conformément à la norme ISO 28927-13.

REMARQUE : la valeur d'émission des vibrations indiquées ci-dessus est une valeur caractéristique relative à l'outil et ne représentent pas l'influence main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil. Toute influence au niveau de l'ensemble main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de saisie, de la force de pression de contact, de la direction de travail, du réglage de l'alimentation, de la pièce à usiner et du support de la pièce à usiner.

5. APPLICATIONS

- * De contreplaqué à acier
- * D'acier mince à acier

6. À PROPOS DE L'ANNÉE DE FABRICATION

Ce produit comporte un numéro de production sur la partie inférieure de la poignée du corps principal. Les deux chiffres les plus à gauche du numéro indiquent l'année de production.

(Exemple)
2 5 8 2 6 0 3 5 D
|
Année 2025

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET CONNEXIONS (Fig. 2)

A. TUYAUX ET SOURCE D'ALIMENTATION

LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, VEILLEZ À UTILISER UN COMPRESSEUR D'AIR ET UN TUYAU D'AIR SPÉCIAUX. Pour améliorer les performances, la pression de travail de cet outil est configurée à un niveau supérieur à celle des cloueuses conventionnelles. Pour utiliser l'outil, le compresseur d'air ① et le tuyau d'air spéciaux sont toujours nécessaires ② (compresseur MAX PowerLite et tuyau MAX PowerLite). L'utilisation de gaz sous pression (par exemple, oxygène, acétylène, etc.) provoque une combustion anormale et peut entraîner une explosion. Utilisez uniquement le compresseur d'air et le tuyau spéciaux.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

12 à 23 bars / 170 à 320 p.s.i.

Sélectionnez la pression d'air de fonctionnement dans cette plage pour de meilleures performances en fonction de l'application de fixation et de la surface de travail.

⚠ NE PAS DÉPASSER 23 bars / 320 p.s.i.

AVIS :

Une lubrification fréquente, mais pas excessive, est nécessaire pour de meilleures performances. À la fin des opérations, introduisez 2 ou 3 gouttes d'huile dans l'entrée de la prise d'air à l'aide d'une burette à spray.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

- 1 Portez des lunettes de protection ou de sécurité.
- 2 Ne raccordez pas l'alimentation en air.
- 3 Inspectez le serrage des vis.
- 4 Vérifiez le fonctionnement du nez de contact et du déclencheur pour voir s'ils se déplacent de manière fluide.
- 5 Raccordez l'alimentation en air.
- 6 Vérifiez la présence de fuites d'air. (L'outil ne doit pas avoir de fuites d'air.)
- 7 Tenez l'outil avec le doigt à l'écart du déclencheur, puis poussez le nez de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- 8 Tenez l'outil avec le nez de contact à l'écart de la pièce à usiner et appuyez sur le déclencheur. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- 9 Débranchez l'alimentation en air.

2. UTILISATION

CHARGEMENT DE LA GOUPILLE

- 1 Verrouillez le déclencheur et débranchez le tuyau d'air.
- 2 (Fig.3) Relevez le loquet de porte ① et ouvrez la porte ②. Ouvrez le capot du magasin.
- 3 En fonction de la longueur de pointe, réglez le support de clous approprié comme indiqué dans le tableau ci-dessous.

Longueur de pointe	32-37mm 1-1/4" à 1-7/16"	24mm 15/16"	40mm 1-9/16"
Support de clous	Support de clous (rouge) (Équipé en usine dans le magasin)	Support de clous (blanc) (Accessoire)	Support de clous (blanc) (Accessoire)
Direction du support de clous	(Fig.4) Placez le support de clous comme indiqué sur la Fig.4	(Fig.5) Placez le support de clous de manière à ce qu'il y ait un espace entre la partie inférieure du support de clous et celle du magasin	(Fig.6) Placez le support de clous de manière à ce que sa partie inférieure entre en contact avec la partie inférieure du magasin

- 4 (Fig.7) Chargement de la pointe ①
Placez les pointes dans le magasin et extrayez-les. Placez la première pointe devant le cliquet d'alimentation.
- 5 (Fig.8) Refermez le capot du magasin. Ensuite, fermez la porte. Vérifiez que le loquet de porte s'enclenche.
- 6 Si la porte n'est pas fermée correctement ou si l'alimentation en pointes ne se fait pas correctement, cela entraînera un enfoncement à vide ou un coincement des pointes ; vérifiez si les pointes et la feuille de plastique sont à des positions prédéterminées ou si des pointes sont en désalignement par rapport à la feuille.

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- 1 Réglez la pression pneumatique sur 12 bars / 170 p.s.i. et branchez l'alimentation pneumatique.
- 2 Sans toucher le déclencheur, appuyez le nez de contact contre la pièce à usiner.
Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- 3 Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur.
Puis, appuyez le nez de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas éjecter la fixation.)
- 4 Ajustez la pression d'air selon les « CRITÈRES DE SÉLECTION DES APPLICATIONS ET DES POINTES » (P.10).

ENFONCEMENT DES FIXATIONS

Cet outil est assemblé avec une ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE.

UTILISATION DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE

Pour l'utilisation de l'activation séquentielle complète, appuyez le nez de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur et le nez de contact. Recommencez.

	PROCÉDURE
	① Appui sur le déclencheur et maintien. ② Relâchement du nez de contact.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil ne peut pas expulser de pointes.

	PROCÉDURE
	① Relâchement du nez de contact. ② Appui sur le déclencheur et maintien.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil expulse une pointe. L'outil ne peut pas éjecter de second clou tant que le déclencheur est relâché et que le nez de contact demeure sur la surface de travail.

⚠ AVERTISSEMENT

- (Fig.9) N'utilisez pas l'outil à proximité de matériaux inflammables. Lorsque la pointe est enfoncée, des étincelles pourraient jaillir de l'autre côté. S'il y a des matériaux inflammables de l'autre côté, cela pourrait provoquer un incendie. Avant de travailler, assurez-vous qu'il n'y a pas de matériaux inflammables ou d'autres personnes de l'autre côté.

RETRAIT DES POINTES

Pour retirer une pointe enfoncée, utilisez un tournevis électrique, etc.

Attachez l'embout ci-dessous au tournevis électrique et faites-le fonctionner en sens inverse.

Pointes à tête hexagonale	Douille à embout hexagonal métrique de 6 mm
Pointes à tête plate Pointes à tête fraisée	Embout carré #2

Lors du retrait à l'aide d'un tournevis électrique, n'appliquez pas brusquement un couple élevé. Il pourrait alors tourner à vide, sans parvenir à retirer la pointe.

Augmentez progressivement le couple pour procéder au retrait. Après avoir enfoncé les pointes de vis, ne resserrez pas celles qui ont été légèrement levées.

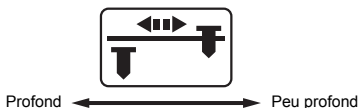
Il est possible que la limite conventionnelle d'élasticité ne se produise pas. Lorsque la pointe est légèrement levée, retirez-la à l'aide d'un tournevis et utilisez des vis disponibles dans le commerce pour la serrer.

MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR (Fig.10)

Cet outil dispose d'un verrouillage du déclencheur. Le déclencheur doit être verrouillé en permanence, jusqu'à ce que vous ayez l'intention d'enfoncer un clou dans la surface de travail. Poussez et tournez la molette de blocage du déclencheur ① dans le sens des aiguilles d'une montre de la position LOCK à la position UNLOCK immédiatement avant d'enfoncer les pointes. Lorsque que la fixation est terminée, poussez et tournez la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position LOCK (VERROUILLAGE).

MOLETTE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT

Réglez la profondeur d'enfoncement en tournant la molette de réglage, comme indiqué ci-dessous.



EXTRÉMITÉ DE CONTACT

Fixez l'extrémité de contact sur l'extrémité du nez de contact, lorsque vous enfoncez des pointes dans un matériau souple ou fin.

(Fig.11) Lorsqu'elle n'est pas utilisée, la pointe de contact peut être maintenue sur le capot du bras ①.

Pointe de contact 14L, 23L (orange)	Pointe de contact 23S (rouge)	Pointe de contact 23S avec guide vertical (rouge)
Pour les matériaux fins	Pour les matériaux épais	avec guide d'entraînement vertical (Fig.12)

Sélectionnez l'extrémité de contact appropriée selon les « CRITÈRES DE SÉLECTION DES APPLICATIONS ET DES POINTES/CLOUS » (p. 10).

PROCÉDURE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT

- 1 Ajustez la pression d'air et sélectionnez l'extrémité de contact selon la ligne directrice des « CRITÈRES DE SÉLECTION DES APPLICATIONS ET DES POINTES ».
- 2 Ajustez la molette de réglage à une profondeur légèrement inférieure à celle de la ligne directrice.

- 3 Enfoncez une pointe et vérifiez la hauteur de la tête de la pointe. Ensuite, ajustez la molette de réglage.
*Un tour de la molette de réglage déplace le nez de contact d'environ 1 mm/0,039".
- 4 Lorsque la pointe est légèrement levée, retirez-la à l'aide d'un tournevis et utilisez des vis disponibles dans le commerce pour la serrer.

⚠ ATTENTION

- **Ne resserrez pas les pointes légèrement levées. Il est possible que la limite conventionnelle d'élasticité ne se produise pas.**

Si les pointes ont tendance à s'abaisser, tournez la molette de réglage dans le sens peu profond. Si elles continuent à s'abaisser même après avoir tourné la molette sur la position la moins profonde, remplacez les pointes de contact 23S (rouges) par la pointe de contact 14L, 23L (orange). Si elles continuent à s'abaisser, diminuez la pression d'aspiration du compresseur.

RETRAIT DES POINTES COINCÉES

⚠ AVERTISSEMENT

- **Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air.**
- **Vérifiez que vous avez enlevé toutes les pointes du nez de l'outil avant de rebrancher l'alimentation en air.**

- 1 Débranchez l'alimentation en air.
- 2 Ouvrez la porte de l'outil et retirez les pointes de l'intérieur du magasin.
- 3 (Fig.13) Ouvrez la porte, introduisez une fine tige d'acier dans l'orifice d'éjection et frappez-la avec un marteau.
- 4 (Fig.14) Retirez les pointes coincées à l'intérieur du nez à l'aide de la fine tige d'acier ou d'un tournevis classique.

CHANGEMENT DE SENS DU CROCHET (Fig.15)

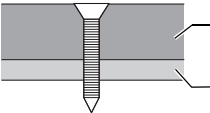
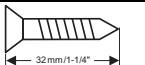
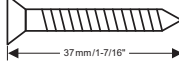
Le crochet peut être orienté dans les deux sens. Retirez la vis à six pans creux à l'aide d'une clé hexagonale, changez le sens, puis remettez le boulon en place pour le remonter.

COMMENT ÔTER UN CONDITIONNEMENT EN FEUILLE DE PLASTIQUE (Fig.16)

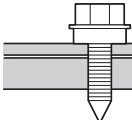
Lorsque la pointe est enfoncée, la feuille de plastique sort du nez. Verrouillez le déclencheur et débranchez le tuyau d'air. Tenez la feuille de plastique le plus près possible du nez, comme indiqué sur la Fig.16, et tordez-la pour l'arracher.

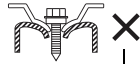
ATTENTION

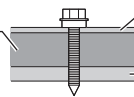
- Utilisez des pointes d'une longueur appropriée à l'épaisseur du matériau supérieur. Si les pointes sont trop longues ou trop courtes, il est possible que la limite conventionnelle d'élasticité ne se produise pas.

Application		Pointes	
Du contreplaqué dans l'acier		Contreplaqué Jusqu'à 18 mm (3/4")	Pointes à tête fraisée
		Acier Jusqu'à 3 mm/10 Ga	Épaisseur du contreplaqué Longueur de pointe
		12 mm / 1/2"	 32 mm / 1-1/4"
		-18 mm / à 3/4"	 37 mm / 1-7/16"

Épaisseur du matériau de base	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Pression d'air	23 bar / 330 psi	
Extrémité de contact et Position de la molette de réglage (Fig.17)	 Non utilisé  Position centrale	 Non utilisé  Position la plus profonde

Application		Pointes	
De l'acier fin dans l'acier		Acier fin Jusqu'à 1 mm/18 Ga	Pointes à tête hexagonale
		Acier Jusqu'à 3 mm/10 Ga	  ←24 mm 15/16"→

Épaisseur du matériau de base		<2,5 mm / <12 Ga		<3 mm / <10 Ga		• La rondelle reste sous la tête de la pointe • Le matériau n'est pas bosselé  
Pression d'air		23 bar / 330 psi				
Extrémité de contact et Position de la molette de réglage (Fig.17)	Pointes à tête hexagonale					• La rondelle se détache ou est fortement écrasée • Le matériau est fortement bosselé
	Pointes à tête plate					

Application		Pointes	
De l'acier fin et matériaux intermédiaires dans l'acier		Matériau intermédiaire Jusqu'à 15 mm / 5/8"	Pointes à tête hexagonale
		Acier fin Jusqu'à 1 mm/18 Ga	 ← 40 mm 1-9/16" →
		Acier Jusqu'à 3 mm/10 Ga	 ← 34 mm, 40 mm 1-5/16", 1-9/16" →

Épaisseur du matériau de base		<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Pression d'air		23 bar / 330 psi	
Extrémité de contact et Position de la molette de réglage (Fig.17)	Pointes à tête hexagonale	 Extrémité de contact 14L, 23L (orange)  Près de la position la plus profonde	 Extrémité de contact 23S (rouge)  Près de la position la moins profonde
	Pointes à tête plate	 Extrémité de contact 14L, 23L (orange)  Position la plus profonde	 Extrémité de contact 23S (rouge)  Position centrale

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉANSE Fig. 1)

- | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|---|
| ① Armazón | ⑨ Gancho para soporte | ⑰ Punta de contacto 23S con guía vertical |
| ② Tapa del cilindro | ⑩ Disparador | |
| ③ Nariz de contacto | ⑪ Disco de ajuste | |
| ④ Nariz | ⑫ Cierre de la puerta | |
| ⑤ Toma | ⑬ Cargador | |
| ⑥ Disco de bloqueo del disparador | ⑭ Punta de contacto 14L (naranja) | |
| ⑦ Empuñadura | ⑮ Punta de contacto 23L (naranja) | |
| ⑧ Cubierta de escape | ⑯ Punta de contacto 23S (rojo) | |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

ALTURA	332 mm (13")
ANCHURA	132 mm (5-1/4")
LONGITUD	279 mm (11")
PESO	2,8 kg (6.2 lbs.)
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	12 a 23 bares (170 a 320 psi)
CAPACIDAD DE CARGA	100 clavos
CONSUMO DE AIRE	2,2 l con una presión de funcionamiento de 23 bares / 320 psi

3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

TIPO DE UNIÓN	PUNTAS UNIDAS CON PLÁSTICO
TIPO DE CABEZA	HEXAGONAL/TRONCOCÓNICA PLANA/avellanada
LONGITUDES DE LOS PERNOS	24 a 40 mm / 15/16" a 1-9/16"
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	3,7 mm / .145"
DIÁMETRO DE LA CABEZA	8,5 mm / .355"

4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	102,8 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo----- LpA, 1s, d	94,1 dB
Incertidumbre	3 dB

La determinación y documentación de estos valores se realiza según EN12549:1999 + A1:2008.

Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo----- LpA, 1s, d	98,6 dB
Incertidumbre	3 dB

La determinación y documentación de estos valores se realiza según EN15895:2011.

NOTA: Estos valores son los característicos de la herramienta y no representan la generación de ruido en el punto de utilización. El nivel de ruido en el punto de utilización dependerá, por ejemplo, del entorno de trabajo, la pieza de trabajo, el soporte de la pieza de trabajo y el número de operaciones de accionamiento. Asimismo, deben tenerse en cuenta las medidas de reducción del ruido.

NOTA: La disposición del lugar de trabajo también puede ayudar a reducir el nivel de ruido, por ejemplo colocando las piezas de trabajo sobre soportes amortiguadores del ruido (véase también ISO 11690-1).

VIBRACIÓN

Valor de vibración característico	5,99 m/s ²
Incertidumbre	1,5 m/s ²

La determinación y documentación de estos valores se realiza según ISO 28927-13.

NOTA: El valor de emisión de vibraciones anteriormente indicado es el característico de la herramienta y no representa la influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta. La influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta dependerá, por ejemplo, de la fuerza de agarre, la fuerza de presión de contacto, la dirección de trabajo, el ajuste del suministro de energía, la pieza de trabajo y el soporte de la pieza de trabajo.

5. APLICACIONES

- * De contrachapado a acero
- * De acero fino a acero

6. INFORMACIÓN SOBRE EL AÑO DE PRODUCCIÓN

Este producto lleva indicado el número de producción en la parte inferior de la empuñadura del cuerpo principal. Los dos primeros dígitos de la izquierda indican el año de producción.

(Ejemplo)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

T

Año 2025

2. SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES (Fig.2)

A. MANGUERAS Y FUENTE DE SUMINISTRO

CUANDO UTILICE LA HERRAMIENTA, ASEGÚRESE DE USAR UN COMPRESOR DE AIRE Y UNA MANGUERA DE AIRE ESPECIALES.

A fin de mejorar su rendimiento, la herramienta tiene ajustada una presión de funcionamiento más alta que la de las clavadoras convencionales. Para usar la herramienta, necesitará emplear siempre el compresor de aire especial ① y la manguera de aire especial ② (compresor MAX PowerLite y manguera MAX PowerLite).

El uso de gas a alta presión (por ejemplo, oxígeno, acetileno, etc.) produce una combustión anómala que puede provocar una explosión. Utilice únicamente el compresor de aire y la manguera de aire especiales.

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

12 a 23 bares / 170 a 320 psi

Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo.

▲ NO SUPERE los 23 bares / 320 psi.

AVISO:

La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente, para obtener el mejor rendimiento posible. Una vez finalizado el trabajo, deposite dos o tres gotas de aceite en la entrada de la toma de aire utilizando el lubricador.

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

- ① Póngase gafas de seguridad o protectoras.
- ② No conecte el suministro de aire.
- ③ Compruebe que los tornillos están bien apretados.
- ④ Compruebe que el nariz de contacto funciona correctamente y que el disparador se mueve sin problemas.
- ⑤ Conecte el suministro de aire.
- ⑥ Compruebe si hay fugas de aire. (La herramienta no debe tener fugas de aire.)
- ⑦ Sujete la herramienta sin colocar el dedo en el disparador y, a continuación, presione el nariz de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
- ⑧ Sujete la herramienta separándola de la pieza de trabajo y accione el disparador. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
- ⑨ Desconecte el suministro de aire.

2. FUNCIONAMIENTO

CÓMO CARGAR LOS PERNOS

- ① Bloquee el disparador y desconecte la manguera de aire. (Fig.3) Levante el cierre de la puerta ① y abra la puerta ②. Abra la tapa del cargador.
- ③ Dependiendo de la longitud de la punta, coloque el soporte de clavos adecuado como se muestra en la tabla a continuación.

Longitud de la punta	32-37mm 1-1/4" a 1-7/16"	24mm 15/16"	40mm 1-9/16"
Soporte de clavos	Soporte de clavos (rojo) (equipado de fábrica en el cargador)	Soporte de clavos (blanco) (accesorio)	Soporte de clavos (blanco) (accesorio)
Dirección del soporte de clavos	(Fig.4) Coloque el soporte de clavos como se muestra en la Fig.4	(Fig.5) Coloque el soporte de clavos de manera que haya un espacio libre entre la parte inferior del soporte de clavos y la del cargador	(Fig.6) Coloque el soporte de clavos de manera que su parte inferior entre en contacto con la parte inferior del cargador

- ④ (Fig.7) ① Cómo cargar las puntas
Coloque las puntas en el cargador y sáquelas hacia fuera. Coloque la primera punta delante del trinquete de avance.
- ⑤ (Fig.8) Cierre la tapa del cargador. A continuación, cierre la puerta. Compruebe que el cierre de la puerta encaje.
- ⑥ Si la puerta no está bien cerrada o las puntas no se introducen correctamente, lo que da como resultado un disparo vacío o un atasco de puntas, compruebe si las puntas y la lámina de plástico están en posiciones predeterminadas o si hay puntas desplazadas de la lámina.

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- ① Ajuste la presión de aire en 12 bares / 170 psi y conecte el suministro de aire.
- ② Sin tocar el disparador, presione el nariz de contacto contra la pieza de trabajo.
Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)
- ③ Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador.
A continuación, vuelva a presionar el nariz de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no disparará el clavo.)
- ④ Ajuste la presión de aire en función de las "APLICACIONES Y CRITERIOS DE SELECCIÓN DE LAS PUNTAS" (P. 15).

CÓMO DISPARAR CLAVOS

Esta herramienta está equipada con un sistema de ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA

Para utilizar el modo de activación secuencial continua, presione el nariz de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador y el nariz de contacto. Comience de nuevo.

	PROCEDIMIENTO
	① Accionar el disparador y mantenerlo accionado. ② Presionar el nariz de contacto.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta no puede disparar una punta.

	PROCEDIMIENTO
	① Presionar el nariz de contacto. ② Accionar el disparador y mantenerlo accionado.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta dispara una punta. La herramienta no puede disparar un segundo clavo hasta que el disparador se suelta y el nariz de contacto se separa de la superficie de trabajo.

▲ ADVERTENCIA

- (Fig.9) No utilice la herramienta cerca de materiales inflamables. Al disparar la punta, pueden saltar chispas por el otro lado. Si hay material inflamable en el otro lado, esto podría causar un incendio. Antes de trabajar, asegúrese de que no hay material inflamable ni otras personas en el otro lado.

CÓMO EXTRAER LAS PUNTAS

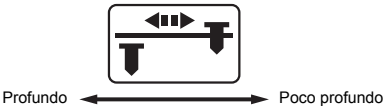
Para extraer una punta disparada, utilice un destornillador eléctrico o similar.
Fije la broca mencionada abajo al destornillador eléctrico y hágalo funcionar en la dirección inversa.

Puntas de cabeza hexagonal	Vaso de punta hexagonal métrico de 6 mm
Puntas de cabeza plana Puntas de cabeza avellanada	Broca cuadrada n.º 2

Al extraer con el destornillador eléctrico, no aplique un par elevado de forma brusca. Puede que gire sin control y no se pueda quitar la punta.
Aumente el par de torsión gradualmente para retirarla.
Después de disparar las puntas de los tornillos, no vuelva a apretar aquellas que estén ligeramente levantadas.
Es posible que no muestre la tensión de prueba predeterminada.
Cuando la punta esté ligeramente levantada, quítela con un destornillador y use tornillos disponibles en el mercado para apretarla.

MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.10)
Esta herramienta incorpora un mecanismo de bloqueo del disparador. El disparador debe estar bloqueado en todo momento hasta que se procede a disparar un clavo en la superficie de trabajo. Presione y gire el selector del seguro del disparador ❶ hacia la derecha desde la posición de BLOQUEO a la posición de DESBLOQUEO inmediatamente antes de disparar las puntas. Una vez haya terminado de disparar clavos, presione y gire el disco hacia la izquierda para ponerlo de nuevo en la posición LOCK ("BLOQUEADO").

DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN
Para ajustar la profundidad de penetración, gire el disco de ajuste como se indica a continuación.



PUNTA DE CONTACTO
Instale la Punta de Contacto en la punta de la Nariz de Contacto cuando dispare puntas en un material blando o delgado.
(Fig.11) Cuando no esté en uso, la Punta de Contacto se puede guardar en la cubierta del brazo ❶.

Punta de Contacto 14L, 23L (naranja)	Punta de Contacto 23S (roja)	Punta de contacto 23S con guía vertical (roja)
Para material delgado	Para material grueso	con la guía de disparo vertical (Fig.12)

Seleccione la Punta de Contacto adecuada en función de las "APLICACIONES Y CRITERIOS DE SELECCIÓN DE LOS CLAVOS/PUNTAS" (P. 15).

PROCEDIMIENTO PARA AJUSTAR LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

- ❶ Ajuste la presión de aire y seleccione la Punta de Contacto en función de las pautas de las "APLICACIONES Y CRITERIOS DE SELECCIÓN DE LAS PUNTAS".

- ❷ Ajuste el Disco de Ajuste a una profundidad ligeramente menor que la indicada en las pautas.
- ❸ Dispare una punta y compruebe la altura de su cabeza. A continuación, ajuste el Disco de Ajuste.
"Un giro del Disco de Ajuste mueve la Nariz de Contacto aproximadamente 1 mm / 0,039".
- ❹ Cuando la punta esté ligeramente levantada, quítela con un destornillador y use tornillos disponibles en el mercado para apretarla.

PRECAUCIÓN

- No vuelva a apretar las puntas que estén ligeramente levantadas. Es posible que no muestre la tensión de prueba predeterminada.

Si las puntas tienden a hundirse, gire el disco de ajuste en la dirección poco profunda. Si se hunden incluso después de girar el disco a la posición menos profunda, reemplace las puntas de contacto 23S (rojas) por la punta de contacto 14L, 23L (naranja). Si siguen hundiéndose, disminuya la presión de recogida del compresor.

CÓMO EXTRAER PUNTAS ATASCADAS

ADVERTENCIA

- Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.
- Confirme que haya quitado todas las puntas de la Nariz de la herramienta antes de volver a conectarla al suministro de aire.

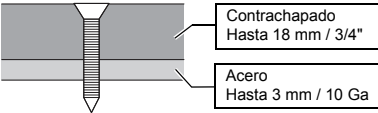
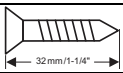
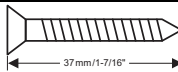
- ❶ Desconecte el suministro de aire.
- ❷ Abra la puerta de la herramienta y retire las puntas del interior del Cargador.
- ❸ (Fig.13) Abra la puerta, introduzca una varilla de acero fina en el orificio de expulsión y golpéeela con un martillo.
- ❹ (Fig.14) Extraiga las puntas atascadas dentro de la Nariz utilizando la varilla de acero fina o un destornillador.

CÓMO CAMBIAR LA DIRECCIÓN DEL GANCHO (Fig.15)
El Gancho se puede dirigir en las dos direcciones. Extraiga el tornillo de Cabeza hueca hexagonal con una llave hexagonal, cambie la dirección y, a continuación, vuelva a colocar el tornillo para volver a montar.

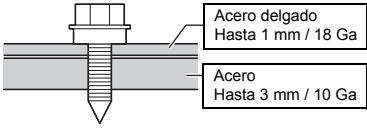
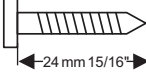
CÓMO RETIRAR LA LÁMINA DE PLÁSTICO USADA (Fig.16)
Cuando la punta se dispara, la lámina de plástico sale de la nariz. Bloquee el disparador y desconecte la manguera de aire. Sostenga la hoja de plástico lo más cerca posible de la nariz como se muestra en la Fig.16 y gírela para arrancarla.

⚠ PRECAUCIÓN

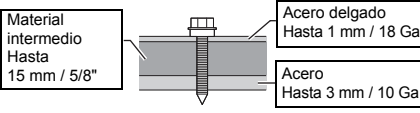
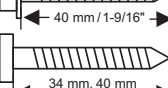
- Utilice unas puntas de la longitud apropiada para el grosor del material superior. Si las puntas son demasiado largas o cortas, puede que no se muestre la tensión de prueba predeterminada.

Aplicación		Puntas	
De contrachapado a acero		Puntas de cabeza avellanada	
		Grosor del contrachapado	Longitud de la punta
		12 mm / 1/2"	
-18 mm / a 3/4"			

Grosor del material de base	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Presión del aire	23 bar / 330 psi	
Punta de contacto y Posición del disco de ajuste (Fig.17)	 No usar  Posición central	 No usar  Posición más profunda

Aplicación		Puntas
Acero delgado a acero		Puntas de cabeza hexagonal
		Puntas de cabeza plana 

Grosor del material de base	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga												
Presión del aire	23 bar / 330 psi													
Punta de contacto y Posición del disco de ajuste (Fig.17)	<table><tr><td>Puntas de cabeza hexagonal</td><td> Punta de contacto 14L, 23L (naranja)</td><td> Cerca de la posición más profunda</td></tr><tr><td>Puntas de cabeza plana</td><td> Punta de contacto 14L, 23L (naranja)</td><td> Posición más profunda</td></tr></table>	Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Cerca de la posición más profunda	Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Posición más profunda	<table><tr><td>Puntas de cabeza hexagonal</td><td> Punta de contacto 23S (roja)</td><td> Cerca de la posición menos profunda</td></tr><tr><td>Puntas de cabeza plana</td><td> Punta de contacto 23S (roja)</td><td> Posición central</td></tr></table>	Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 23S (roja)	 Cerca de la posición menos profunda	Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 23S (roja)	 Posición central
Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Cerca de la posición más profunda												
Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Posición más profunda												
Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 23S (roja)	 Cerca de la posición menos profunda												
Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 23S (roja)	 Posición central												
• La arandela permanece debajo de la cabeza de la punta • El material no está hundido   • La arandela se sale o está muy aplastada • El material está muy hundido														

Aplicación		Puntas
Acero delgado y material intermedio a acero		Puntas de cabeza hexagonal
		Puntas de cabeza plana 

Grosor del material de base	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga												
Presión del aire	23 bar / 330 psi													
Punta de contacto y Posición del disco de ajuste (Fig.17)	<table><tr><td>Puntas de cabeza hexagonal</td><td> Punta de contacto 14L, 23L (naranja)</td><td> Cerca de la posición más profunda</td></tr><tr><td>Puntas de cabeza plana</td><td> Punta de contacto 14L, 23L (naranja)</td><td> Posición más profunda</td></tr></table>	Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Cerca de la posición más profunda	Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Posición más profunda	<table><tr><td>Puntas de cabeza hexagonal</td><td> Punta de contacto 23S (roja)</td><td> Cerca de la posición menos profunda</td></tr><tr><td>Puntas de cabeza plana</td><td> Punta de contacto 23S (roja)</td><td> Posición central</td></tr></table>	Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 23S (roja)	 Cerca de la posición menos profunda	Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 23S (roja)	 Posición central
Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Cerca de la posición más profunda												
Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 14L, 23L (naranja)	 Posición más profunda												
Puntas de cabeza hexagonal	 Punta de contacto 23S (roja)	 Cerca de la posición menos profunda												
Puntas de cabeza plana	 Punta de contacto 23S (roja)	 Posición central												

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1)

- | | | |
|-----------------------------|------------------------------|--|
| ① Gehäuse | ⑨ Sparrenhaken | ⑰ Kontaktspitze 23S mit vertikaler Führung |
| ② Zylinderdeckel | ⑩ Auslöser | |
| ③ Kontaktnase | ⑪ Einstellrad | |
| ④ Nase | ⑫ Türverriegelung | |
| ⑤ Stecker | ⑬ Magazin | |
| ⑥ Auslösesperre-Einstellrad | ⑭ Kontaktspitze 14L (Orange) | |
| ⑦ Griff | ⑮ Kontaktspitze 23L (Orange) | |
| ⑧ Abluftgitter | ⑯ Kontaktspitze 23S (Rot) | |

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

HÖHE	332 mm (13")
BREITE	132 mm (5-1/4")
LÄNGE	279 mm (11")
GEWICHT	2,8 kg (6,2 lbs)
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	12 bis 23 bar (170 bis 320 psi)
LADEKAPAZITÄT	100 Nägel
LUFTVERBRAUCH	2,2 L bei 23 bar / 320 psi Betriebsdruck

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

BINDUNGSART	PLASTIKBANDGEBUNDENE STIFTE
KOPFTYP	SECHSKANT / FLACHKOPF / Senkkopf
NAGELLÄNGEN	24 bis 40 mm / 15/16" bis 1-9/16"
SCHAFTDURCHMESSER	3,7 mm / .145"
KOPFDURCHMESSER	8,5 mm / .355"

4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

A-bewerteter einmaliger Schallleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	102,8 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	94,1 dB
Unsicherheit	3 dB

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit EN12549:1999+A1:2008 bestimmt und dokumentiert.

A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	98,6 dB
Unsicherheit	3 dB

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit EN15895:2011 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Diese Werte sind werkzeugbezogene Kennwerte und geben nicht die Lärmentwicklung am Einsatzort wieder. Der Lärm am Einsatzort hängt beispielsweise von der Arbeitsumgebung, dem Werkstück, der Werkstückauflage und der Anzahl der Eintreibvorgänge ab. Außerdem sollte auf Lärmreduzierungsmaßnahmen verwiesen werden.

HINWEIS: Die Gestaltung des Arbeitsplatzes kann auch zur Senkung des Geräuschpegels beitragen, zum Beispiel durch das Platzieren der Werkstücke auf schalldämmenden Auflagen (siehe auch ISO 11690-1).

SCHWINGUNGEN

Vibrationskennwert	5,99 m/s ²
Unsicherheit	1,5 m/s ²

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit ISO 28927-13 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Der obengenannte Vibrationsemissionswert ist ein werkzeugbezogener Kennwert und gibt nicht den Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs wieder. Jeglicher Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs hängt zum Beispiel von der Griffkraft, der Kontakt-Anpresskraft, der Arbeitsrichtung, der Einstellung der Energieversorgung, dem Werkstück und der Werkstückauflage ab.

5. ANWENDUNGSGEBIETE

- * Sperrholz auf Stahl
- * Dünner Stahl auf Stahl

6. PRODUKTIONSJAHR

Die Produktionsnummer dieses Produktes ist auf der Unterseite des Griffes des Hauptteils angegeben. Die ersten zwei Ziffern der Zahl von links zeigen das Produktionsjahr an.

(Beispiel)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

T

Jahr 2025

2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.2)

A. SCHLÄUCHE UND VERSORGUNGSQUELLE

ACHTEN SIE BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS DARAUF, EINEN SPEZIELLEN LUFTKOMPRESSOR UND LUFTSCHLAUCH ZU VERWENDEN.

Um seine Leistung zu verbessern, wurde sein Arbeitsdruck höher eingestellt als bei konventionellen Nagelgeräten. Zur Verwendung des Werkzeugs benötigen Sie immer den speziellen Luftkompressor ① und den Luftschlauch ② (MAX PowerLite Kompressor und MAX PowerLite Schlauch). Die Verwendung von Hochdruckgas (zum Beispiel Sauerstoff, Acetylen usw.) verursacht eine fehlerhafte Verbrennung, die möglicherweise zu einer Explosion führt. Verwenden Sie nur den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch.

B. BETRIEBSDRUCK:

12 bis 23 bar / 170 bis 320 psi.

Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die eingesetzten Befestigungsmittel und die Oberfläche des Werkstücks aus.

▲ ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 23 bar / 320 psi.

HINWEIS:

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung erforderlich. Geben Sie nach dem Abschluss der Arbeiten mit einem Öl mit Spritzrohr 2 oder 3 Tropfen Öl in die Anschlussöffnung für den Luftstecker.

3. BETRIEBSANWEISUNGEN

1. VOR DER INBETRIEBNAHME

- ① Tragen Sie eine Sicherheitsbrille oder Schutzbrille.
- ② Schließen Sie die Luftversorgung noch nicht an.
- ③ Überprüfen Sie, ob die Schrauben festgezogen sind.
- ④ Überprüfen Sie die Funktion des Kontaktnases und des Auslösers, ob sie sich reibungslos bewegen.
- ⑤ Schließen Sie die Luftversorgung an.
- ⑥ Überprüfen Sie auf Luftverluste. (Das Werkzeug darf keine Luft verlieren.)
- ⑦ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Finger den Auslöser zu berühren, und drücken Sie dann den Kontaktnase gegen das Werkstück. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- ⑧ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Kontaktnase das Werkstück zu berühren, und betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- ⑨ Trennen Sie die Luftversorgung ab.

2. BEDIENUNG

LADEN DER NÄGEL

- ① Sperren Sie den Auslöser und trennen Sie den Luftschlauch ab.
- ② (Fig.3) Ziehen Sie den Klappenverschluss ① und schwenken Sie die Klappe ② auf. Schwenken Sie die Magazinkappe auf.
- ③ Stellen Sie je nach Länge des Stifts die angemessene Nagelstütze wie in der nachfolgenden Tabelle dargestellt ein.

Stiftlänge	32-37mm 1-1/4" bis 1-7/16"	24mm 15/16"	40mm 1-9/16"
Nagelstütze	Nagelstütze (Rot) (Ab Werk im Magazin enthalten)	Nagelstütze (Weiß) (Zubehör)	Nagelstütze (Weiß) (Zubehör)
Richtung der Nagelstütze	(Fig.4) Die Nagelstütze wie in Fig.4 dargestellt einstellen	(Fig.5) Stellen Sie die Nagelstütze so ausgerichtet ein, dass ein Abstand zwischen der Unterseite der Nagelstütze und der Unterseite des Magazins besteht, wie in Fig.5 dargestellt	(Fig.6) Stellen Sie die Nagelstütze so ausgerichtet ein, dass ihre Unterseite die Unterseite des Magazins berührt

- ④ (Fig.7) ① Einlegen der Stifte
Setzen Sie die Stifte in das Magazin ein und ziehen Sie sie heraus. Setzen Sie den ersten Stift vor der Vorschubklinke ein.
- ⑤ (Fig.8) Schwenken Sie die Magazinkappe zu. Schließen Sie dann die Klappe. Kontrollieren Sie, ob der Klappenverschluss einrastet.
- ⑥ Wenn die Klappe nicht richtig geschlossen wird oder die Stifte nicht erfolgreich transportiert werden, was zu einem leeren Eintreiben oder einem Stau der Stifte führt, prüfen Sie, ob sich die Stifte und das Plastikband an den vorgegebenen Positionen verbinden oder ob sich Stifte von dem Band gelöst haben.

TESTBETRIEB

- ① Stellen Sie den Luftdruck auf 12 bar/170 psi ein und schließen Sie die Luftversorgung an.
- ② Drücken Sie den Kontaktnase gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren.
Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschießen.)
- ③ Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren.
Drücken Sie dann den Kontaktnase gegen das Werkstück. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel nicht verschießen.)
- ④ Passen Sie den Luftdruck gemäß „ANWENDUNGEN UND AUSWAHLKRITERIEN FÜR STIFTE“ (S.20) an.

EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN

Dieses Werkzeug ist mit VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG gefertigt.

BETRIEB MIT VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG

Drücken Sie beim Betrieb mit vollständiger fortlaufender Auslösung den Kontaktnase gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los und geben Sie den Kontaktnase frei. Beginnen Sie wieder von vorne.

	VORGEHENSWEISE
	① Den Auslöser betätigen und gedrückt halten. ② Den Kontaktnase niederdrücken.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Stift verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	① Den Kontaktnase niederdrücken. ② Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschleißt einen Stift. Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird und der Kontaktnase von der Oberfläche des Werkstücks weg bewegt wurde.

▲ WARNUNG

- (Fig.9) Betreiben Sie das Werkzeug nicht in der Nähe von brennbaren Materialien. Während der Stift eingetrieben wird, können auf der anderen Seite Funken herausfliegen. Wenn sich auf der anderen Seite brennbare Materialien befinden, kann dies einen Brand verursachen. Stellen Sie vor dem Arbeiten sicher, dass sich keine brennbaren Materialien oder andere Personen auf der anderen Seite befinden.

ENTFERNEN DER STIFTE

Zum Entfernen eines eingetriebenen Stifts verwenden Sie einen elektrischen Schraubendreher, etc.
Befestigen Sie den nachfolgend genannten Einsatz am elektrischen Schraubendreher und lassen Sie ihn in der umgekehrten Richtung laufen.

Sechskantstifte	Metrischer 6-mm-Sechskant-Einsatz
Flachkopfstifte Senkkopfstifte	#2er Vierkant-Einsatz

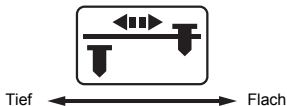
Wenden Sie beim Entfernen mit dem elektrischen Schraubendreher nicht abrupt ein hohes Drehmoment an. Er könnte sich frei drehen, ohne dass der Stift entfernt wird. Steigern Sie zum Entfernen schrittweise das Drehmoment. Nach dem Eintreiben der Schraubenstifte dürfen leicht angehobene Stifte nicht nachgezogen werden. Die vorgegebene Dehngrenze darf nicht überschritten werden. Wenn der Stift leicht angehoben ist, entfernen Sie ihn mit dem Schraubendreher und verwenden Sie handelsübliche Schrauben zum Festziehen.

AUSLÖSESPERMECHANISMUS (Fig.10)

Dieses Werkzeug verfügt über eine Auslösesperre. Der Auslöser sollte immer gesperrt bleiben, bis Sie beabsichtigen, einen Nagel in die Oberfläche des Werkstücks einzutreiben. Drücken und drehen Sie das Auslösesperre-Einstellrad 1 im Uhrzeigersinn von der Stellung LOCK (GESPERRT) auf UNLOCK (ENTSPERRT), unmittelbar bevor Sie Stifte eintreiben. Wenn die Befestigungsarbeiten abgeschlossen sind, drücken und drehen Sie das Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn in die Stellung LOCK (GESPERRT).

EINSTELLRAD FÜR DIE EINTREIBTIEFE

Stellen Sie die Eintreibtiefe ein, indem Sie das Einstellrad wie unten gezeigt drehen.



KONTAKTSPITZE

Bringen Sie die Kontaktspitze an der Spitze der Kontaktnase an, wenn Stifte in weiches oder dünnes Material eingetrieben werden.

(Fig.11) Bei Nichtverwendung kann die Kontaktspitze an der Armabdeckung ① gelassen werden.

Kontaktspitze 14L, 23L (Orange)	Kontaktspitze 23S (Rot)	Kontaktspitze 23S mit vertikaler Führung (Rot)
Für dünnes Material	Für dickes Material	Bei vertikaler Eintreibführung (Fig.12)

Wählen Sie die angemessene Kontaktspitze gemäß „ANWENDUNGEN UND AUSWAHLKRITERIEN FÜR STIFTE“ (S. 20) aus.

VORGANG ZUM ANPASSEN DER EINTREIBTIEFE

- 1 Passen Sie den Luftdruck an und wählen Sie die Kontaktspitze gemäß dem Richtwert unter „ANWENDUNGEN UND AUSWAHLKRITERIEN FÜR STIFTE“ aus.
- 2 Passen Sie das Einstellrad auf eine etwas flachere Tiefe als den Richtwert an.

- 3 Treiben Sie einen Stift ein und überprüfen Sie die Höhe des Stiftkopfs. Passen Sie dann das Einstellrad an.
*Eine Drehung des Einstellrads bewegt die Kontaktnase um ca. 1 mm / .039".
- 4 Wenn der Stift leicht angehoben ist, entfernen Sie ihn mit dem Schraubendreher und verwenden Sie handelsübliche Schrauben zum Festziehen.

⚠ VORSICHT

- Ziehen Sie leicht angehobene Stifte nicht nach. Die vorgegebene Dehngrenze darf nicht überschritten werden.

Wenn die Stifte zum Einsinken neigen, drehen Sie das Einstellrad in Richtung „Flach“. Wenn sie nach dem Drehen des Einstellrads auf die flachste Position immer noch einsinken, ersetzen Sie die Kontaktspitzen 23S (rot) durch die Kontaktspitze 14L, 23L (orange). Wenn sie dann immer noch einsinken, verringern Sie den Ansaugdruck des Kompressors.

ENTFERNEN VON VERKLEMMTEN STIFTEN

⚠ WARNUNG

- Trennen Sie STETS die Luftversorgung ab.
- Stellen Sie sicher, dass Sie alle Stifte aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie es wieder mit der Luftversorgung verbinden.

- 1 Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- 2 Öffnen Sie die Klappe des Werkzeugs und entfernen Sie die Stifte aus dem Magazin.
- 3 (Fig.13) Öffnen Sie die Klappe, stecken Sie einen dünnen Stahlstab durch die Austrittsöffnung und schlagen Sie mit einem Hammer darauf.
- 4 (Fig.14) Entfernen Sie die Stifte, die im Inneren der Nase klemmen, mit dem dünnen Stahlstab oder einem normalen Schraubendreher.

ÄNDERN DER AUSRICHTUNG DES HAKENS (Fig.15)

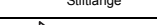
Der Haken kann in zwei Richtungen ausgerichtet werden. Entfernen Sie die Sechskantschraube mit dem Sechskantschlüssel, ändern Sie die Ausrichtung und setzen Sie die Schraube dann zum Zusammenbau wieder ein.

ENTFERNEN VERBRAUCHTER PLASTIKBANDBINDUNG (Fig.16)

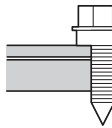
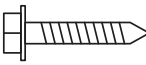
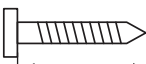
Während der Stift eingetrieben wird, tritt das Plastikband aus der Nase aus. Sperren Sie den Auslöser und trennen Sie den Luftschlauch. Halten Sie das Plastikband, das der Nase am nächsten ist, wie in Fig.16 gezeigt, und drehen Sie es, um es abzureißen.

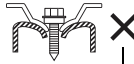
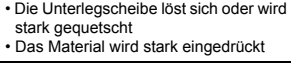
⚠ VORSICHT

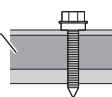
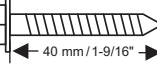
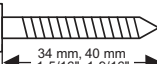
- Verwenden Sie Stifte mit einer für die Dicke des oberen Materials geeigneten Länge. Wenn die Stifte zu lang oder zu kurz sind, wird die vorgegebene Dehngrenze möglicherweise nicht eingehalten.

Anwendung		Stifte	
Sperrholz auf Stahl		Senkkopfstifte	
		Dicke des Sperrholzes	Stiftlänge
		12 mm / 1/2"	
		-18 mm / bis 3/4"	

Dicke des Grundmaterials	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Luftdruck	23 bar / 330 p.s.i	
Kontaktspitze und Position des Einstellrads (Fig.17)	 	 
	Nicht verwenden Mittlere Position	Nicht verwenden Die tiefste Position

Anwendung		Stifte	
Dünner Stahl auf Stahl	 Dünner Stahl Bis zu 1 mm / 18Ga Stahl Bis zu 3 mm / 10 Ga	Sechskantstifte	
		Flachkopfstifte	

Dicke des Grundmaterials		<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Luftdruck		23 bar / 330 p.s.i	
Kontaktspitze und Position des Einstellrads (Fig.17)	Sechskantstifte	 	 
	Flachkopfstifte	 	 
		• Die Unterlegscheibe bleibt unter dem Stifstkopf • Das Material wird nicht eingedrückt  	
		• Die Unterlegscheibe löst sich oder wird stark gequetscht • Das Material wird stark eingedrückt 	

Anwendung		Stifte	
Dünner Stahl und Zwischenmaterial auf Stahl	 Zwischenmaterial Bis zu 15 mm / 5/8" Dünner Stahl Bis zu 1 mm / 18 Ga Stahl Bis zu 3 mm / 10 Ga	Sechskantstifte	
		Flachkopfstifte	

Dicke des Grundmaterials		<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Luftdruck		23 bar / 330 p.s.i	
Kontaktspitze und Position des Einstellrads (Fig.17)	Sechskantstifte	 	 
	Flachkopfstifte	 	 

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1)

- | | | |
|------------------------------------|---------------------------------------|---|
| ① Telaio | ⑨ Gancio della trave | ⑰ Punta di contatto 23S con guida verticale |
| ② Calotta cilindro | ⑩ Grilletto | |
| ③ Punta di contatto | ⑪ Manopola di regolazione | |
| ④ Punta | ⑫ Dispositivo di chiusura sportellino | |
| ⑤ Presa | ⑬ Caricatore | |
| ⑥ Manopola di blocco del grilletto | ⑭ Punta di contatto 14L (arancione) | |
| ⑦ Impugnatura | ⑮ Punta di contatto 23L (arancione) | |
| ⑧ Copertura scarico | ⑯ Punta di contatto 23S (rossa) | |

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

ALTEZZA	332 mm (13")
LARGHEZZA	132 mm (5-1/4")
LUNGHEZZA	279 mm (11")
PESO	2,8 kg (6.2 lbs.)
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 12 a 23 bar (da 170 a 320 p.s.i.)
CAPACITÀ DI CARICO	100 chiodi
CONSUMO D'ARIA	2,2 L a 23 bar/320 p.s.i.pressione di esercizio

3. CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

TIPO DI NASTRATURA	CHIODI A SPILLO NASTRATI SU FOGLIO DI PLASTICA
TIPO DI TESTA	ESAGONALE / PIATTA / Svasata
LUNGHEZZE DEI PERNI	24 a 40 mm / 15/16" a 1-9/16"
DIAMETRO STELO	3,7 mm / .145"
DIAMETRO TESTA	8,5 mm / .355"

4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	102,8 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	94,1 dB
Incertezza	3 dB

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma EN12549:1999+A1:2008.

Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	98,6 dB
Incertezza	3 dB

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma EN15895:2011.

NOTA: questi valori sono valori caratteristici relativi all'utensile e non rappresentano la generazione del rumore nel punto di utilizzo. Il rumore nel punto di utilizzo dipende, ad esempio, dall'ambiente di lavoro, dal pezzo in lavorazione, dal supporto del pezzo in lavorazione e dal numero di operazioni di applicazione. Inoltre, occorre fare riferimento alle misure di riduzione del rumore.

NOTA: anche la progettazione del posto di lavoro può servire a ridurre i livelli di rumore, ad esempio posizionando i pezzi in lavorazione su supporti fonoassorbenti (vedere anche la norma ISO 11690-1).

VIBRAZIONI

Valore caratteristico vibrazioni	5,99 m/s ²
Incertezza	1,5 m/s ²

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma ISO 28927-13

NOTA: Il valore di emissione delle vibrazioni indicato sopra è un valore caratteristico relativo all'utensile e non rappresenta l'influenza sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile. Eventuali influenze sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile dipendono, ad esempio, dalla forza con cui lo si impugna, dalla forza della pressione di contatto, dalla direzione di funzionamento, dalla regolazione della fonte di alimentazione dell'energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

5. CAMPI DI APPLICAZIONE

- * Da compensato ad acciaio
- * Da acciaio sottile ad acciaio

6. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'ANNO DI PRODUZIONE

Questo prodotto reca il numero di produzione nella parte inferiore dell'impugnatura del corpo principale. Le prime due cifre del numero a partire da sinistra indicano l'anno di produzione.

(Esempio)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

T

Anno 2025

2. ALIMENTAZIONE DELL'ARIA E RELATIVI RACCORDI (Fig.2)

A. TUBI FLESSIBILI E FONTE DI ALIMENTAZIONE

QUANDO SI INTENDE UTILIZZARE L'UTENSILE, ACCERTARSI DI UTILIZZARE UN COMPRESSORE D'ARIA E UN TUBO FLESSIBILE PER L'ARIA SPECIALI.

Per migliorare le prestazioni, la chiodatrice ha una pressione di esercizio impostata su valori più elevati rispetto alle chiodatrici convenzionali. Per utilizzare l'utensile, sono sempre necessari il compressore d'aria ① e il tubo flessibile per l'aria ② speciali (compressore MAX PowerLite e tubo flessibile MAX PowerLite). L'utilizzo di gas ad alta pressione (ad esempio ossigeno, acetilene, e così via) causa una combustione anomala, che potrebbe risultare in un'esplosione. Utilizzare esclusivamente il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali.

B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

Da 12 a 23 bar/da 170 a 320 p.s.i.

Per prestazioni ottimali, selezionare una pressione di esercizio dell'aria che rientri in questo intervallo, in base al tipo di applicazione degli elementi di fissaggio e alla superficie di lavoro.

▲ NON SUPERARE I 23 bar/320 p.s.i.

NOTA:

Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente ma non eccessiva. Al completamento delle operazioni, applicare 2 o 3 gocce di olio nella presa dell'innesto rapido dell'aria con l'oliatore a spruzzo.

3. ISTRUZIONI PER L'USO

1. PRIMA DELL'USO

- 1 Indossare occhiali oppure occhiali di sicurezza.
- 2 Non collegare l'alimentazione dell'aria.
- 3 Verificare se le viti siano serrate.
- 4 Controllare il funzionamento e il movimento fluido del punta di contatto e del grilletto.
- 5 Collegare l'alimentazione dell'aria.
- 6 Controllare l'eventuale presenza di perdite d'aria (l'utensile non deve presentare perdite d'aria).
- 7 Mantenere l'utensile con le dita lontane dal grilletto, quindi premere il punta di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non deve attivarsi).
- 8 Mantenere l'utensile con il punta di contatto staccato dal pezzo in lavorazione e premere il grilletto (l'utensile non deve attivarsi).
- 9 Scollegare l'alimentazione dell'aria.

2. FUNZIONAMENTO

RACCOMANDAZIONI DEI PERNI

- 1 Bloccare il grilletto e scollegare il tubo flessibile dell'aria.
- 2 (Fig.3) Sollevare il dispositivo di chiusura dello sportellino ① e aprire lo sportellino ②. Aprire il coperchio del caricatore.
- 3 In base alla lunghezza del chiodo a spillo, posizionare il supporto per i chiodi come indicato nella tabella seguente.

Lunghezza del chiodo a spillo	32-37mm 1-1/4" to 1-7/16"	24mm 15/16"	40mm 1-9/16"
Supporto per i chiodi	Supporto per i chiodi (rosso) (installato nel caricatore in fase di produzione)	Supporto per i chiodi (bianco) (accessorio)	Supporto per i chiodi (bianco) (accessorio)
Direzione del supporto per i chiodi	(Fig.4) Posizionare il supporto per i chiodi come mostrato nella Fig.4	(Fig.5) Posizionare il supporto per i chiodi in modo che ci sia uno spazio libero tra la parte inferiore del supporto per i chiodi e quella del caricatore	(Fig.6) Posizionare il supporto per i chiodi in modo che la parte inferiore sia a contatto con la parte inferiore del caricatore

- 4 (Fig.7) 1 Caricamento dei chiodi a spillo
Inserire i chiodi a spillo nel caricatore ed estrarli.
Posizionare il primo chiodo a spillo davanti al nottolino di alimentazione.
- 5 (Fig.8) Chiudere il coperchio del caricatore. Dopodiché chiudere lo sportellino. Controllare che il dispositivo di chiusura dello sportellino si innesti.
- 6 Se lo sportellino non è chiuso adeguatamente o se i chiodi a spillo non sono alimentati in modo corretto, con conseguente applicazione a vuoto o inceppamento dei chiodi a spillo, controllare se i chiodi a spillo e il foglio di plastica si trovano nelle posizioni prestabilite o se ci sono dei chiodi a spillo spostati rispetto al foglio.

PROVA DI FUNZIONAMENTO

- 1 Regolare la pressione dell'aria su 12 bar/170 p.s.i. quindi collegare la fonte d'alimentazione dell'aria.
- 2 Senza toccare il grilletto, premere il punta di contatto contro il pezzo in lavorazione.
Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- 3 Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto.
Quindi, premere il punta di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- 4 Regolare la pressione dell'aria in accordo con la sezione "APPLICAZIONI E CRITERI PER LA SCELTA DEI CHIODI A SPILLO" (P.25).

APPLICAZIONE DI ELEMENTI DI FISSAGGIO

Questo utensile viene assemblato con AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE

Per il funzionamento con azionamento completamente sequenziale, premere il punta di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare sia il grilletto che il punta di contatto. Ripetere la procedura.

	PROCEDURA
	1 Premere il grilletto e tenerlo premuto. 2 Premere il punta di contatto.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un chiodo a spillo.

	PROCEDURA
	1 Premere il punta di contatto. 2 Premere il grilletto e tenerlo premuto.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile spara un chiodo a spillo. Per poter sparare un secondo chiodo, è necessario sia rilasciare il grilletto che rimuovere il punta di contatto dalla superficie di lavoro.

▲ AVVERTENZA

- (Fig.9) Non utilizzare l'utensile in prossimità di materiali infiammabili. Durante l'inserimento del perno esiste il rischio di emissione di scintille dall'altro lato. Se dall'altro lato c'è del materiale infiammabile, può verificarsi un incendio. Prima di iniziare a lavorare, verificare che dall'altro lato non ci siano sostanze o materiali infiammabili né altre persone.

RIMOZIONE DEI CHIODI A SPILLO

Per rimuovere un chiodo a spillo applicato, utilizzare un cacciavite elettrico, ecc.

Collegare la punta sotto indicata al cacciavite elettrico e azionarlo in senso inverso.

Chiodi a testa esagonale	Bussola metrica da 6 mm per esagono incassato
Chiodi a testa piatta Chiodi a testa svasata	#2 Punta quadrata

Quando si procede alla rimozione con il cacciavite elettrico, non applicare bruscamente una coppia elevata. Potrebbe girare a vuoto, senza riuscire a rimuovere il chiodo a spillo.

Aumentare la coppia gradualmente per rimuoverlo.

Dopo l'applicazione dei chiodi, non serrare nuovamente quelli leggermente sollevati.

poiché potrebbero non soddisfare i limiti di snervamento prestabiliti. Quando il chiodo a spillo è leggermente sollevato, rimuoverlo con un cacciavite e utilizzare delle viti disponibili in commercio per il serraggio.

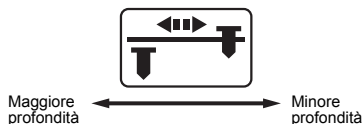
MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig.10)

Questo utensile dispone di un blocco del grilletto. Il grilletto dovrebbe restare sempre bloccato fino al momento in cui si intende applicare un chiodo nella superficie in lavorazione.

Subito prima di applicare dei chiodi a spillo, premere e ruotare la manopola di blocco del grilletto 1 in senso orario dalla posizione LOCK (blocca) alla posizione UNLOCK (sblocca). Al completamento dell'applicazione, premere e ruotare la manopola in senso antiorario sulla posizione LOCK.

MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE

Regolare la profondità di applicazione ruotando la manopola di regolazione come indicato di seguito.



PUNTALE DI CONTATTO

Applicare il puntale di contatto sulla punta del contatto, quando si intende applicare dei chiodi a spillo su materiale morbido o sottile.

(Fig.11) Quando non viene utilizzato, il puntale di contatto può essere conservato sulla copertura del braccio ①.

Puntale di contatto "14L, 23L" (arancione)	Puntale di contatto "23S" (rosso)	Punta di contatto 23S con guida verticale (rosso)
Per materiale sottile	Per materiale spesso	Con guida di applicazione verticale (Fig.12)

Selezionare il puntale di contatto adeguato in accordo con la sezione "APPLICAZIONI E CRITERI PER LA SCELTA DEI CHIODI A SPILLO O DEI CHIODI" (P. 25).

PROCEDURA PER LA REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE

- Regolare la pressione dell'aria e selezionare il puntale di contatto in base alle linee guida della sezione "APPLICAZIONI E CRITERI PER LA SCELTA DEI CHIODI A SPILLO".

- Regolare la manopola di regolazione a una profondità leggermente minore rispetto a quella indicata nelle linee guida.
- Applicare un chiodo a spillo e controllare l'altezza della testa del chiodo a spillo. Quindi, regolare la manopola di regolazione.
"Un giro della manopola di regolazione sposta la punta di contatto di circa 1 mm/0,039".
- Quando il chiodo a spillo è leggermente sollevato, rimuoverlo con un cacciavite e utilizzare delle viti disponibili in commercio per il serraggio.

ATTENZIONE

- Non serrare nuovamente i chiodi a spillo leggermente sollevati, poiché potrebbero non soddisfare i limiti di snervamento prestabiliti.**

Se i chiodi a spillo tendono ad affondare, ruotare la manopola di regolazione nella direzione di minore profondità. Se continuano ad affondare anche dopo aver ruotato la manopola sulla posizione di minore profondità, sostituire i puntali di contatto 23S (rossi) con il puntale di contatto 14L, 23L (arancione). Se continuano ad affondare, abbassare la pressione di presa del compressore.

RIMOZIONE DI CHIODI A SPILLO INCEPPATI

AVVERTENZA

- Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria.**
- Verificare di aver rimosso tutti i chiodi a spillo dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.**

- Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- Aprire lo sportellino dell'utensile rimuovere i chiodi a spillo dall'interno del caricatore.
- (Fig.13) Aprire lo sportellino, inserire un'asta in acciaio sottile attraverso il foro di espulsione e colpire l'asta con un martello.
- (Fig.14) Rimuovere i chiodi a spillo inceppati all'interno della punta, utilizzando l'asta in acciaio sottile o un normale cacciavite.

MODIFICA DELLA DIREZIONE DEL GANCIO (Fig.15)

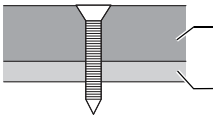
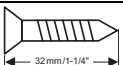
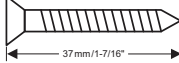
Il gancio può essere orientato in due direzioni. Rimuovere la vite con testa a esagono incassato usando una chiave esagonale, modificare la direzione e poi rimontare il bullone per il riassettaggio.

COME RIMUOVERE LA NASTRATURA SU FOGLIO DI PLASTICA USATA (Fig.16)

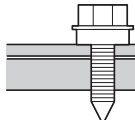
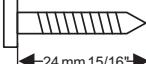
Quando il chiodo a spillo viene applicato, il foglio di plastica fuoriesce dalla punta. Bloccare il grilletto e scollegare il tubo flessibile dell'aria. Tenere il foglio di plastica più vicino alla punta come mostrato nella Fig.16 e ruotarlo per strapparla.

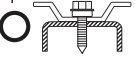
ATTENZIONE

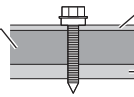
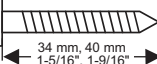
- Utilizzare perni di lunghezza adeguata allo spessore del materiale superiore. Se i perni sono troppo lunghi o troppo corti, potrebbero non soddisfare i limiti di snervamento prestabiliti.

Applicazione		Chiodi a spillo	
Compensato su acciaio		Chiodi a testa svasata	
		Spessore del compensato	Lunghezza del chiodo a spillo
		12 mm / 1/2"	
		-18 mm / a 3/4"	

Spessore del materiale di base	<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Pressione dell'aria	23 bar / 330 p.s.i	
Puntale di contatto e posizione della manopola di regolazione (Fig.17)		
	Non usare	Posizione centrale
		
	Non usare	Posizione di maggiore profondità

Applicazione		Chiodi a spillo	
Acciaio sottile su acciaio		Chiodi a testa esagonale	
		Acciaio sottile Fino a 1 mm / 18 Ga	Acciaio Fino a 3 mm / 10 Ga
		Chiodi a testa piatta	

Spessore del materiale di base		<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Pressione dell'aria		23 bar / 330 p.s.i	
Puntale di contatto e posizione della manopola di regolazione (Fig.17)	Chiodi a testa esagonale		
		Puntale di contatto "14L, 23L" (arancione)	Vicino alla posizione di maggiore profondità
	Chiodi a testa piatta		
		Puntale di contatto "14L, 23L" (arancione)	Posizione di maggiore profondità
			
		Puntale di contatto "23S" (rosso)	Posizione centrale
		- La rondella rimane sotto la testa del chiodo - Il materiale non è danneggiato 	
		- La rondella scende o viene fortemente schiacciata - Il materiale è gravemente danneggiato 	

Applicazione		Chiodi a spillo	
Acciaio sottile e materiale intermedio su acciaio		Chiodi a testa esagonale	
		Materiale intermedio Fino a 15 mm / 5/8"	Acciaio sottile Fino a 1 mm / 18 Ga
		Acciaio Fino a 3 mm / 10 Ga	Chiodi a testa piatta
			

Spessore del materiale di base		<2,5 mm / <12 Ga	<3 mm / <10 Ga
Pressione dell'aria		23 bar / 330 p.s.i	
Puntale di contatto e posizione della manopola di regolazione (Fig.17)	Chiodi a testa esagonale		
		Puntale di contatto "14L, 23L" (arancione)	Vicino alla posizione di maggiore profondità
	Chiodi a testa piatta		
		Puntale di contatto "14L, 23L" (arancione)	Posizione di maggiore profondità
			
		Puntale di contatto "23S" (rosso)	Posizione centrale

HN40SP1 (CE)

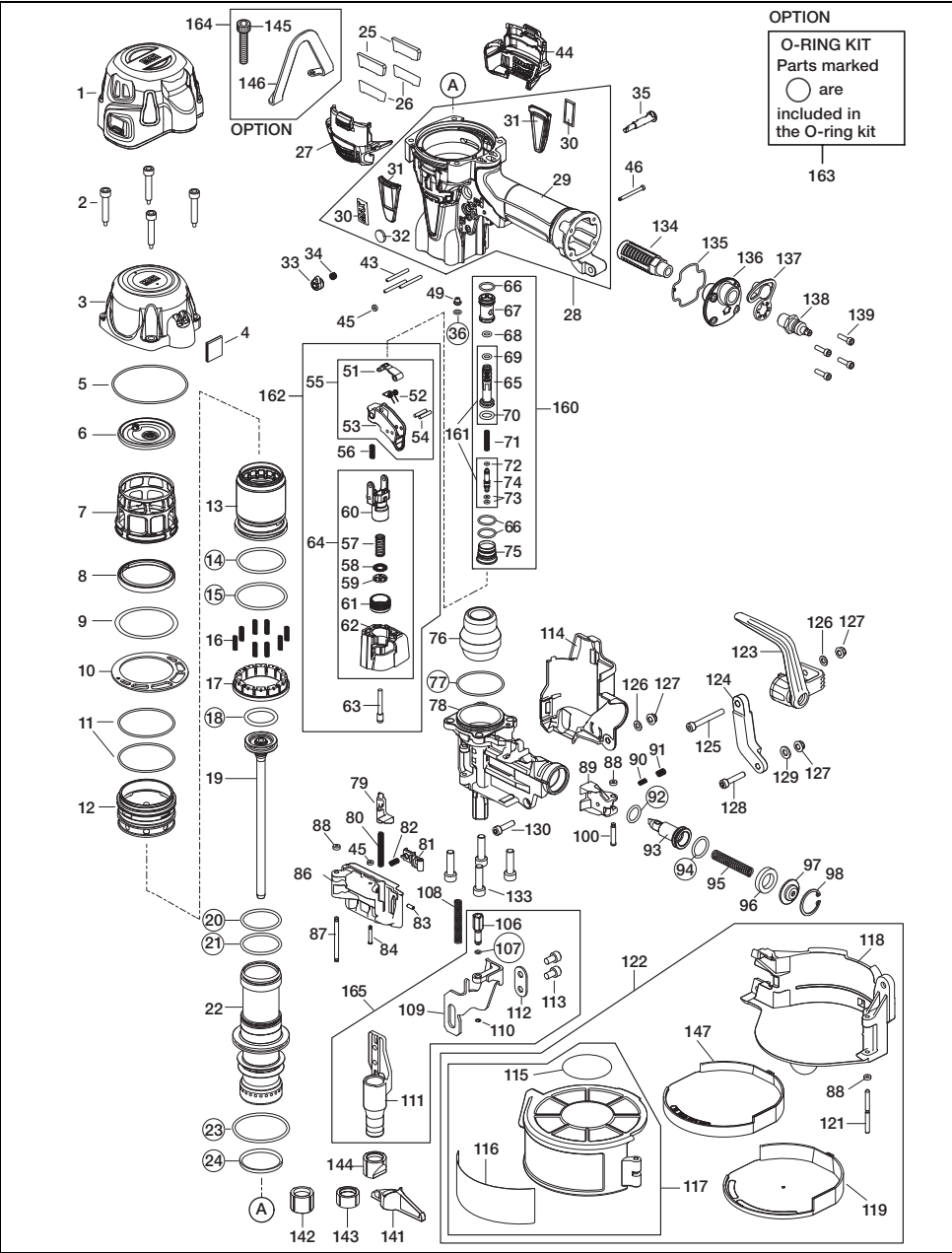
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

SCHEMA ECLATE ET
LISTE DES PIECES
DE RECHANGE

DESPIECE DE LA
MAQUINA Y LISTA
DE RECAMBIOS

Einzelteildar-
stellung und
Ersatzteilliste

ESPLOSO DEI
COMPONENTI ED
ELENCO DELLE
PARTI DI RICAMBIO



HN40SP1 (CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN12513	Polyurethane	CYLINDER CAP PROTECTOR	PROTECTEUR DE CAPUCHON DE CYLINDRE	PROTECTOR DE LA TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	PROTEZIONE CALOTTA CILINDRO
2	HN10067	Steel	SCREW 6X35	VIS 6 X 35	TORNILLO 6X35	SCHRAUBE 6 X35	VITE 6X35
3	HN12558	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
4	HN12247	Polyester, Polychlal	PILOT FILTER	FILTRE DU PILOTE	FILTRO PILOTO	PILOTFILTER	FILTRO PILOTA
5	HH14040	Rubber	O-RING ARP568-040	JOINT TORIQUE ARP568-040	JUNTA TÓRICA ARP568-040	O-RING ARP568-040	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-040
6	HN12215	Polyurethane	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
7	HN12239	Polycetal	PISTON STOP GUIDE	GUIDE DE BUTÉE DE PISTON	GUÍA DEL TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAGS-FÜHRUNG	GUIDA ARRESTO PISTONE
8	HN12353	Polyurethane	SWEEPER	BALAYEUSE	ASPIRADOR	KEHRVORRICHTUNG	TRASPORTATORE
9	HN12382	Stainless steel	PISTON STOP GUIDE PLATE	PLAQUE DE GUIDAGE DE LA BUTÉE DE PISTON	PLACA DE GUÍA DEL TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAGS-FÜHRUNGSPLATTE	PIASTRA DI GUIDA ARRESTO PISTONE
10	HN12243	Stainless steel	CYLINDER STOP GUIDE PLATE	PLAQUE DE GUIDAGE DE LA BUTÉE DE CYLINDRE	PLACA DE GUÍA DEL TOPE DEL CILINDRO	ZYLINDERANSCHLAGS-FÜHRUNGSPLATTE	PIASTRA DI GUIDA ARRESTO CILINDRO
11	HH14034	Rubber	O-RING ARP568-034	JOINT TORIQUE ARP568-034	JUNTA TÓRICA ARP568-034	O-RING ARP568-034	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-034
12	HN12218	Aluminum	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE VALVE AVANT	GUÍA DE LA VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
13	HN12217	Polycetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE VALVE AVANT	PISTÓN DE LA VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
14	HH11136	Rubber	O-RING ARP568-132	JOINT TORIQUE ARP568-132	JUNTA TÓRICA ARP568-132	O-RING ARP568-132	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-132
15	HH14902	Rubber	O-RING AS 568-134	JOINT TORIQUE AS 568-134	JUNTA TÓRICA AS 568-134	O-RING AS 568-134	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-134
16	KK23650	Steel	COMP SPRING 3650	RESSORT À COMP. 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMP. 3650
17	HN12817	Polycetal	SPRING HOLDER	PORTE-RESSORT	SOPORTE DEL MUELLE	FEDERHALTERUNG	SUPPORTO MOLLA
18	HH11806	Polyurethane	O-RING P27	JOINT TORIQUE P27	JUNTA TÓRICA P27	O-RING P27	GUARNIZIONE CIRCOLARE P27
19	HN70649	Steel	MAIN PISTON UNIT	UNITÉ DE PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
20	HH19915	Polyurethane	O-RING 2,6X34,6	JOINT TORIQUE 2,6 X 34,6	JUNTA TÓRICA 2,6X34,6	O-RING 2,6X34,6	GUARNIZIONE CIRCOLARE 2,6X34,6
21	HH19167	Rubber	O-RING A 2,6X34,8 (CN-57)	JOINT TORIQUE A 2,6 X 34,8 (CN-57)	JUNTA TÓRICA A 2,6X34,8 (CN-57)	O-RING A 2,6X34,8 (CN-57)	GUARNIZIONE CIRCOLARE A 2,6X34,8 (CN-57)
22	HN12216	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
23	HH11156	Rubber	O-RING ARP568-137	JOINT TORIQUE ARP568-137	JUNTA TÓRICA ARP568-137	O-RING ARP568-137	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-137
24	HN12975	Rubber	D-RING 38	BAGUE EN D 38	ANILLO EN "D" 38	D-RING 38	ANELLO A "D" 38
25	HN12225	Polyester, Polychlal	EXHAUST FILTER B	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT B	FILTRO DE ESCAPE B	ABLUFILTER B	FILTRO SCARICO "B"
26	HN12224	Stainless steel	EXHAUST FILTER A	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT A	FILTRO DE ESCAPE A	ABLUFILTER A	FILTRO SCARICO "A"
27	HN12878	Nylon	EXHAUST COVER L	CAPOT D'ÉCHAPPEMENT GA	CUBIERTA DE ESCAPE IZQ	ABLUGTITTER L	COPERTURA SCARICO "L"
28	HN81618	Magnesium	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
29	HN12248	Elastomer	GRIP COVER	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE EMPUÑADURA	GRIFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
30	HN12933	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSCHILD	TARGHETTA DATI IDENTIFICATIVI
31	HN12932	Rubber	NAME RUBBER	CAOUTCHOUC SIGNALÉTIQUE	EMBELLECEDOR DE CAUCHO DE LA PLACA	GUMMIEMBLEM	INSERTO IN GOMMA DATI IDENTIFICATIVI
32	HN12549	Aluminum	BLIND PLATE	PLAQUE AVEUGLE	PLACA CIEGA	BLINDPLATTE	PIASTRA CIECA
33	HN12123	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DU DÉCLENCHÉUR	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRERIN-STELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
34	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
35	CN35075	Nylon	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHÉUR	PALANCA DE SEGURO DE DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
36	HH19722	Rubber	O-RING A1.5X5	JOINT TORIQUE A 1,5 X 5	JUNTA TÓRICA A1,5X5	O-RING A1,5X5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,5X5
43	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE À RESSORT 3 X 30	PERNO DE MUELLE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO A MOLLA 3X30
44	HN12879	Nylon	EXHAUST COVER R	CAPOT D'ÉCHAPPEMENT DR	CUBIERTA DE ESCAPE DCH	ABLUGTITTER R	COPERTURA SCARICO "R"

HN40SP1 (CE)

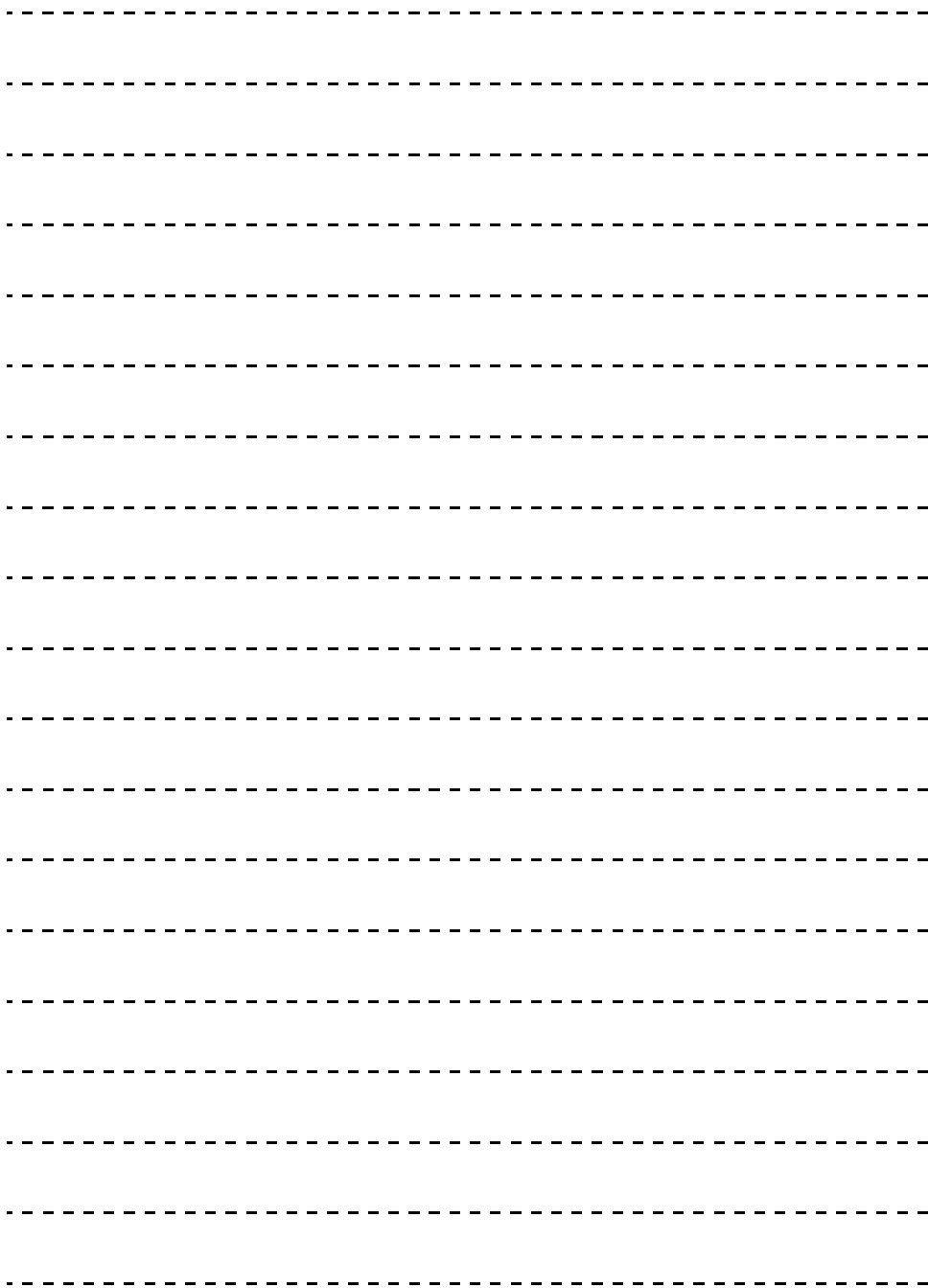
ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
45	EE39609	Polyurethane	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1,8 X 6 X 2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8X6X2	GUMMI-UNTERLEG-SCHEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
46	FF41842	Steel	STEP PIN 1842	BOULON À GRADINS 1842	PERNO ESCALONADO 1842	STUFENBOLZEN 1842	PERNO SCALARE 1842
49	HN10820	Aluminum	FEED NOZZLE	BUSE D'ALIMENTATION	BOQUILLA DE ALIMENTACIÓN	EINFÜLLSTUTZEN	UGELLO DI ALIMENTAZIONE
51	HN10100	Steel	CONTACT LEVER	LEVIER DE CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
52	KK33300	Steel	SPRING 3300	RESSORT 3300	MUELLE 3300	FEDER 3300	MOLLA 3300
53	HN10403		TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
54	FF22402	Stainless steel	SPRING PIN 3X16 (LIGHT LOAD)	GOUPILLE À RESSORT 3 X 16 (CHARGE LÉGÈRE)	PASADOR DE RESORTE 3X16 (CARGA LIGERA)	FEDERSTIFT 3X16 (GERINGE LAST)	PERNO A MOLLA 3X16 (CARICO LEGGERO)
55	HN80079		TRIGGER ASSY	ENSEMBLE DE DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE DISPARADOR	AUSLÖSER-BAUGRUPPE	GRUPPO GRILLETTO
56	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À COMPRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESIONE 3129
57	KK29175	Steel	COMPRESSION SPRING 9175	RESSORT À COMPRESSION 9175	MUELLE DE COMPRESIÓN 9175	DRUCKFEDER 9175	MOLLA DI COMPRESIONE 9175
58	HN12812	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSS-DÄMPFER	AMMORTIZZATORE DI CONTATTO
59	HN12809	Steel	CONTACT COLLAR	COLLIER DE CONTACT	COLLARÍN DE CONTACTO	KONTAKTRING	COLLARE DI CONTATTO
60	HN12745	Steel	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
61	HN12811	Polyurethane	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
62	HN13026	Polycetal	ADJUST SPACER	ENTRETOISE DE RÉGLAGE	ESPACIADOR DE AJUSTE	EINSTELLABSTANDS-HALTER	DISTANZIATORE DI REGOLAZIONE
63	HN12756	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO A	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
64	HN81650		ARM GUIDE ASSY	ENSEMBLE DE GUIDE DU BRAS	CONJUNTO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSBAU-GRUPPE	GRUPPO GUIDA BRACCIO
65	HN13092	Polycetal	PILOT VALVE	VALVE PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
66	HH12105	Rubber	O-RING 1A 1.5 X 12.8 N5521	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 12,8 N5521	JUNTA TÓRICA 1A 1,5 X 12,8 N5521	O-RING 1A 1,5 X 12,8 N5521	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5X12,8 N5521
67	HN10016	Polycetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARACA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
68	HH11820	Polyurethane	O-RING P6	JOINT TORIQUE P6	JUNTA TÓRICA P6	O-RING P6	GUARNIZIONE CIRCOLARE P6
69	HH11208	Rubber	O-RING BP6	JOINT TORIQUE BP6	JUNTA TÓRICA BP6	O-RING BP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE BP6
70	HH11132	Rubber	O-RING 1AP10A	JOINT TORIQUE 1AP10A	JUNTA TÓRICA 1AP10A	O-RING 1AP10A	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP10A
71	KK23619	Steel	COMPRESSION SPRING 3619	RESSORT À COMPRESSION 3619	MUELLE DE COMPRESIÓN 3619	DRUCKFEDER 3619	MOLLA DI COMPRESIONE 3619
72	HH19707	Rubber	O-RING A1.4X2.5	JOINT TORIQUE A 1,4 X 2,5	JUNTA TÓRICA A1,4X2,5	O-RING A1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,4X2,5
73	HH19214	Rubber	O-RING 1B 1.5X3	JOINT TORIQUE 1B 1,5 X 3	JUNTA TÓRICA 1B 1,5X3	O-RING 1B 1,5X3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B 1,5X3
74	HN11436	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STELO VALVOLA GRILLETTO
75	HN12172	Steel	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
76	HN12233	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
77	HH14164	Rubber	O-RING AS 568-030	JOINT TORIQUE AS 568-030	JUNTA TÓRICA AS 568-030	O-RING AS 568-030	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-030
78	HN13023	Steel	NOSE	NEZ	NARIZ	NASE	PUNTA
79	CN37988	Steel	DOOR LATCH	LOQUET DE PORTE	CIERRE DE LA PUERTA	KLAPPENVERSCHLUSS	DISPOSITIVO DI CHIUSURA SPORTELLINO
80	CN38018	Steel	COMPRESSION SPRING 8018	RESSORT À COMPRESSION 8018	MUELLE DE COMPRESIÓN 8018	DRUCKFEDER 8018	MOLLA DI COMPRESIONE 8018
81	HN13030	Steel	RATCHET	ROCHET	CARRACA	RATSCHKE	DENTE DI ARRESTO
82	KK29155	Steel	COMPRESSION SPRING 9155	RESSORT À COMPRESSION 9155	MUELLE DE COMPRESIÓN 9155	DRUCKFEDER 9155	MOLLA DI COMPRESIONE 9155
83	FF21217	Steel	W.S. PIN 3X8	POINTE W.S. 3 X 8	PERNO W.S. 3X8	W.S. STIFT 3X8	PERNO W.S. 3X8
84	FF41886	Steel	PIN 1886	POINTE 1886	PERNO 1886	STIFT 1886	PERNO 1886
86	HN13024	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
87	FF31661	Steel	PIN 1661	POINTE 1661	PERNO 1661	STIFT 1661	PERNO 1661
88	EE39602	Polyurethane	WASHER 7	RONDELLE 7	ARANDELA 7	UNTERLEGSCHEIBE 7	RONDELLA 7

HN40SP1 (CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
89	HN13022	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
90	KK23788	Steel	COMPRESSION SPRING 3788	RESSORT À COMPRESSION 3788	MUELLE DE COMPRESIÓN 3788	DRUCKFEDER 3788	MOLLA DI COMPRESSIONE 3788
91	KK23710	Steel	COMPRESSION SPRING 3710	RESSORT À COMPRESSION 3710	MUELLE DE COMPRESIÓN 3710	DRUCKFEDER 3710	MOLLA DI COMPRESSIONE 3710
92	HH11111	Rubber	O-RING 1AP 14	JOINT TORIQUE 1AP 14	JUNTA TÓRICA 1AP 14	O-RING 1AP 14	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP 14
93	HN13025	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
94	HH11107	Rubber	O-RING AP18	JOINT TORIQUE AP18	JUNTA TÓRICA AP18	O-RING AP18	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP18
95	KK23926	Steel	COMPRESSION SPRING 3926	RESSORT À COMPRESSION 3926	MUELLE DE COMPRESIÓN 3926	DRUCKFEDER 3926	MOLLA DI COMPRESSIONE 3926
96	CN31570	Polyurethane	FEED PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON D'ALIMENTATION	TOPE DEL PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBENAN-SCHLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
97	HN10464	Steel	SPRING COLLER	COLLIER À RESSORT	COLLARIN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
98	JJ22407	Stainless steel	C-RING 26	BAGUE EN C 26	ANILLO EN "C" 26	C-RING 26	ANELLO A "C" 26
100	FF42216	Steel	STEP PIN 2216	BOULON À GRADINS 2216	PERNO ESCALONADO 2216	STUFENBOLZEN 2216	PERNO SCALARE 2216
106	HN13076	Steel	CONTACT BOLT	BOULON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
107	HH11903	Rubber	O-RING 1A 1,2 X 4	JOINT TORIQUE 1A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1A 1,2X4	O-RING 1A 1,2 X 4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,2X4
108	KK29252	Steel	COMPRESSION SPRING 9252	RESSORT À COMPRESSION 9252	MUELLE DE COMPRESIÓN 9252	DRUCKFEDER 9252	MOLLA DI COMPRESSIONE 9252
109	HN70652	Steel	CONTACT ARM B UNIT	UNITÉ DU BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO B	KONTAKTARMEINHEIT B	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO "B"
110	HN12119	Steel	ADJUST STOPPER	BUTÉE DE RÉGLAGE	TOPE DE AJUSTE	EINSTELLUNGSSTOPPER	FERMO DI REGOLAZIONE
111	HN13020	Steel	CONTACT NOSE	NEZ DE CONTACT	NARIZ DE CONTACTO	KONTAKTNASE	PUNTA DI CONTATTO
112	HN13102	Steel	PLAIN WASHER	RONDELLE ORDINAIRE	ARANDELA PLANA	UNTERLEGSCHIEBE	RONDELLA PIANA
113	BB40416	Steel	BOLT 6X10	BOULON 6 X 10	PERNO 6X10	SCHRAUBE 6X10	BULLONE 6X10
114	HN13027	Polypropylene	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABECKUNG	COPERTURA BRACCIO
115	HN13122	PET	WARNING LABEL (ISO)	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT (ISO)	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (ISO)	WARNSCHILD (ISO)	TARGHETTA DI AVVERTENZA (ISO)
116	HN13121	PET	NAME LABEL	ÉTIQUETTE NOMINATIVE	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI
117	HN81615		MAGAZINE CAP (AFTER)	CAPUCHON DE MAGASIN (APRÈS)	TAPA DEL CARGADOR (POSTERIOR)	MAGAZINKAPPE (NACHTRÄGLICH)	COPERCHIO DEL CARICATORE (DOPO)
118	HN13162	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
119	CN36370	Polycetal	NAIL SUPPORT	SUPPORT DE CLOUS	SOPORTE DE NARIZ	NAGELSTÜTZE	SUPPORTO PER I CHIODI
121	FF31244	Steel	PIN 1244	POINTE 1244	PERNO 1244	STIFT 1244	PERNO 1244
122	HN81616		MAGAZINE ASSY	ENSEMBLE DE MAGASIN	CONJUNTO DE COMPARTIMENTO DE BOBINA	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
123	HN70292	Nylon	HOOK ASSY	ENSEMBLE DE CROCHET	CONJUNTO DE GANCHO	HAKEN-BAUGRUPPE	GRUPPO GANCIO
124	HN13019	Nylon	TAIL HANGER	SUSPENSION ARRIÈRE	GANCHO TRASERO	ENDSTÜCKHÄNGER	AGGANCIO CODA
125	BB40492	Steel	T-BOLT 5X42	BOULON EN T 5 X 42	PERNO EN "T" 5X42	T-NUTENSCHRAUBE 5X42	BULLONE A "T" 5X42
126	EE31121	Steel	WASHER 1-5 (BLACK)	RONDELLE 1-5 (NOIRE)	ARANDELA 1-5 (NEGRA)	UNTERLEGSCHIEBE 1-5 (SCHWARZ)	RONDELLA 1-5 (NERA)
127	CC00401	Steel	ELASTIC STOP NUT M5	ÉCROU D'ARRÊT ÉLASTIQUE M5	TUERCA DE TOPE ELÁSTICA M5	ELASTISCHE ANSCHLAGMUTTER M5	DADO DI ARRESTO ELASTICO M5
128	BB40405	Steel	HEX. BOLT 5X25	BOULON HEX. 5 X 25	PERNO HEX. 5X25	SECHSKANTSCHRAUBE 5X25	BULLONE ESAGONALE 5X25
129	EE31105	Steel	PLAIN WASHER 1-6	RONDELLE ORDINAIRE 1-6	ARANDELA PLANA 1-6	UNTERLEGSCHIEBE 1-6	RONDELLA PIANA 1-6
130	BB40210	Steel	SCREW M5X20	VIS M5 X 20	TORNILLO M5X20	SCHRAUBE M5X20	VITE M5X20
133	BB40224	Steel	SCREW 7X25	VIS 7 X 25	TORNILLO 7X25	SCHRAUBE 7X25	VITE 7X25
134	TA17024		FILTER A	FILTRE A	FILTRO A	FILTER A	FILTRO "A"
135	HN12070	Rubber	END CAP SEAL	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DE LA TAPA TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
136	HA18729	Aluminum	END CAP	CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPA TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
137	HA10187		END PLUG CAP	CAPUCHON DE PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPA TERMINAL DE LA TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
138	TT05431	Steel	AIR PLUG	PRISE D'AIR	TOMA DE AIRE	LUFTSTECKER	INNESTO ARIA
139	BB40704	Steel	BOLT 4X12	BOULON 4 X 12	PERNO 4X12	SCHRAUBE 4X12	BULLONE 4X12

HN40SP1 (CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
141	HN13028	Polyurethane	CONTACT TIP 23S (GUIDE)	PUNTA DE CONTACTO 23S(GUIDE)	PUNTA DE CONTACTO (GUÍA)	KONTAKTSPITZE 23S(FÜHRUNG)	PUNTALE DI CONTATTO 23S(GUIDA)
142	HN13111	Polyurethane	CONTACT TIP 23L	EXTRÉMITÉ DE CONTACT 23L	PUNTA DE CONTACTO 23L	KONTAKTSPITZE 23L	PUNTALE DI CONTATTO "23L"
143	HN13112	Polyurethane	CONTACT TIP 23S	EXTRÉMITÉ DE CONTACT 23S	PUNTA DE CONTACTO 23S	KONTAKTSPITZE 23S	PUNTALE DI CONTATTO "23S"
144	HN13196	Polyurethane	CONTACT TIP 14L	EXTRÉMITÉ DE CONTACT 14L	PUNTA DE CONTACTO 14L	KONTAKTSPITZE 14L	PUNTALE DI CONTATTO "14L"
145	HS10704	Steel	SCREW 6X38	VIS 6 X 38	TORNILLO 6X38	SCHRAUBE 6X38	VITE 6X38
146	HN10856	Steel	FRAME HANGER	SUSPENSION DU CHÂSSIS	GANCHO DEL ARMAZÓN	GEHÄUSEHÄNGER	AGGANCIO TELAIO
147	HN13197	Polyacetal	NAIL SUPPORT (RED)	SUPPORT DE CLOUS (ROUGE)	SOPORTE DE NARIZ (ROJA)	NAGELSTÜTZE (ROT)	SUPPORTO PER I CHIODI (ROSSO)
160	HN70658		TRIGGER VALVE KIT ASSY	ENSEMBLE KIT DE VALVE DU DÉCLENCHEUR	KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERVENTIL-KIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT VALVOLA GRILLETTO
161	HN81610		TRIGGER VALVE STEM ASSY	ENSEMBLE DE TIGE DE VALVE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁSTAGO DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERVENTIL-SCHAFTBAUGRUPPE	GRUPPO STELO VALVOLA GRILLETTO
162	HN81651		ARM GUIDE KIT	KIT DE GUIDE DU BRAS	KIT DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSKIT	KIT GUIDA BRACCIO
163	HN81609		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RINGKIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
164	HN81355		BODY HANGER KIT	KIT DE SUSPENSION DE CAISSE	KIT DEL GANCHO DEL CUERPO	GEHÄUSE-AUFHÄNGUNGSKIT	KIT AGGANCIO CORPO
165	HN81663		CONTACT NOSE KIT	KIT DE BUSE DE CONTACT	KIT DE NARIZ DE CONTACTO	KONTAKTNASEKIT	KIT PUNTA DI CONTATTO



HN40SP1 (CE)

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the product titled in this instruction manual conforms to the essential health and safety requirements of EC Directives as below.

Directive : Machinery Directive 2006/42/EC
Manufacturer : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN

This product has been evaluated for conformity with the above directives using the following standards.

Machinery Directive : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Title : Environment and Quality Assurance Dept.
General Manager, MAX CO.,LTD.
Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN
Authorized complier : MAX.EUROPE BV/Presidente in
the community Antennestraat 45, 1322 AH,
Almere, The Netherlands

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que le produit du titre de ce manuel d' instructions est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité des Directives CE décrites ci-dessous.

Directive : Directive de Mécanique 2006/42/CE
Fabricant : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPON

Ce produit a été évalué quant à sa conformité avec les directives ci-dessus selon les normes suivantes.

Directive de Mécanique : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Titre : Directeur général du service Assurance
qualité et environnement, MAX CO.,LTD.
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPON
Agent de conformité agréé : MAXEUROPE BV/Président dans
la communauté Antennestraat 45, 1322 AH,
Almere, Pays-Bas

DECLARACIÓN EC DE CONFORMIDAD

Por este medio declaramos que el producto mencionado en este manual de instrucciones se encuentra en conformidad con los requerimientos de salud y de seguridad esenciales de las Directivas CE.

Directiva : Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE
Fabricante : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPÓN

Este producto ha sido evaluado en conformidad con las directivas antes mencionadas utilizando las normas siguientes.

Directiva sobre maquinaria : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Título : Director General del Departamento de Control
de Calidad y Medio Ambiente, MAX CO., LTD.
Dirección : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPÓN
Complier autorizado : MAX.EUROPE BV/Presidente de la comunidad
Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Países Bajos

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären hiermit, dass das in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Produkt mit den maßgeblichen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der EG-Richtlinien konform ist, wie nachstehend beschrieben.

Richtlinie : Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
Hersteller : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN

Dieses Produkt wurde auf seine Konformität mit den oben genannten Richtlinien unter Verwendung der folgenden Standards überprüft.

Maschinenrichtlinie : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Position : Geschäftsführer, Abteilung für Umwelt und
Qualitätssicherung, MAX CO.,LTD.
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN
Autorisierter Entsorger : MAX.EUROPE BV/Präsident in der Gemeinschaft
Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Niederlande

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Si dichiara qui che il prodotto riferito in questo manuale di istruzioni risulta conforme ai requisiti di base concernenti la salute e la sicurezza, espressi dalle direttive CE, come riportato di seguito.

Direttiva : Direttiva Macchine 2006/42/CE
Produttore : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 GIAPPONE

Questo prodotto è stato valutato per la conformità alle direttive indicate sopra utilizzando gli standard seguenti.

Direttiva Macchine : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Titolo : Direttore generale, Reparto controllo qualità,
MAX CO.,LTD.
Indirizzo : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 GIAPPONE
Sede in Europa : MAX.EUROPE BV/Presidente della società
MAX.EUROPE Antennestraat 45, 1322 AH,
Almere, Olanda

- The content of this manual might be changed without notice for improvement.
- Le contenu de ce manuel est sujet à modification sans préavis à des fins d'amélioration.
- El contenido de este manual puede ser cambiado sin noticia previa para mejoramiento.
- Änderungen der Betriebsanleitung zum Zwecke der Verbesserung ohne Ankündigung vorbehalten.
- I contenuti di questo manuale possono essere cambiati senza preavviso per motivi di miglioramento del prodotto.



MAX EUROPE B.V.

Antennestraat 45,
1322 AH, Almere, The Netherlands
Phone: +31-36-546-9669
FAX: +31-36-536-3985

MAX USA CORP.

205 Express Street
Plainview, NY 11803, U.S.A.
TEL: 1-800-223-4293
FAX: (516)741-3272

www.max-europe.com (EUROPE Site)
www.maxusacorp.com (USA Site)



4103705
251125-00/04

