

Come risolvere i problemi - Trouble shooting

| Problema | Possibile Causa | Soluzione |
|------------------------------|---|--|
| Perdita d'aria dal battente | O-ring sulla valvola (35P016) o il tubo (35P017N) sono rovinati. | Sostituire le parti rovinate |
| Perdita d'aria dal coperchio | 1- O-ring sulla valvola (35P016) o il tubo (35P017N) sono rovinati. 2- O-ring 35P064 è rovinato. | Sostituire le parti rovinate |
| Perdita d'aria dal cilindro | O-ring del pistone rovinato. | Sostituire O-ring |
| Mancato funzionamento | 1- Vite 35P054 allentata. 2- 35P009, 35P014 rotti per usura. | 1- Controllare e stringere la vite 35P054. 2- Controllare e cambiare i pezzi 35P009, 35P014. |
| Inceppamento | 1- Dimensioni delle graffe sbagliate. 2- Lubrificazione insufficiente. 3- Vite allentata. | 1- Tirare indietro lo spingipunto (35P035) e con un cacciavite togliere la graffa inceppata. - Usare graffe corrette. 2- Lubrificare in modo corretto. 3- Controllare la vite 35P054. |

| Problem | Possible Cause | Correction |
|-----------------------|---|---|
| Trigger leaks air | O-rings on valve (35P016) or tube (35P017N) cut or broken. | Replace the O-rings |
| Exhaust cap leaks air | 1- O-rings on valve (35P016) or tube (35P017N) cut or broken. 2- O-rings 35P064 cut or broken. | Replace the O-rings |
| Cylinder leaks air | O-rings of piston rod cut or broken. | Replace the O-ring |
| Failure cycling | 1- Bolt 35P054 loose. 2- 35P009, 35P014 worn aut. | 1- Check and tighten bolt 35P054. 2- Check and replace the parts 35P009, 35P014. |
| Jamming | 1- Wrong sizes of staples. 2- Insufficient lubrication. 3- Jaw screw loose. | 1- Pull back the pusher (35P035) and insert the screw driver to get rid of the jamming staple. - Use staples in correct size. 2- Lubricate properly. 3- Check and tighten bolt 35P054. |

Note - Notes

OMER

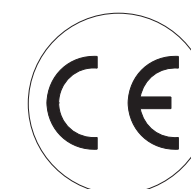
Manuale d'uso, manutenzione e parti di ricambio Parte 2
Use, maintenance and spare parts manual Part 2



35.22

cod. 19822T

19822T_3522 270505 DVM



Dati tecnici

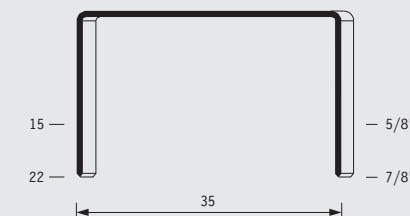
Technical data

| | |
|---|---|
| Misure impiegabili mm Usable lengths mm | 18 ÷ 22 |
| Capacità caricatore n° punti Magazine capacity No. of fasteners | 100 |
| Pressione d'esercizio Working pressure | 5 ÷ 7 bar 70 ÷ 100 psi |
| Consumo aria litri/colpo Air consumption litres/shot | 1,32 |
| Peso kg Weight kg | 2,10 |
| Dimensioni (AxBxH) mm Dimensions mm | 342x115x222 |
| ISO 11201 Pressione sonora in pos. operatore Sound pressure at the workstation | 84,3 dB(A) |
| ISO 3744 Potenza sonora emessa Emitted sound power | 93,7 dB(A) |
| ISO 5349-86 Valore medio ponderato di vibrazione sull'impugnatura max.33 colpi Weighted mean value of vibration on the grip max.33 shots | <2,5 m/s² |

Tipo di punto
Type of fastener

35

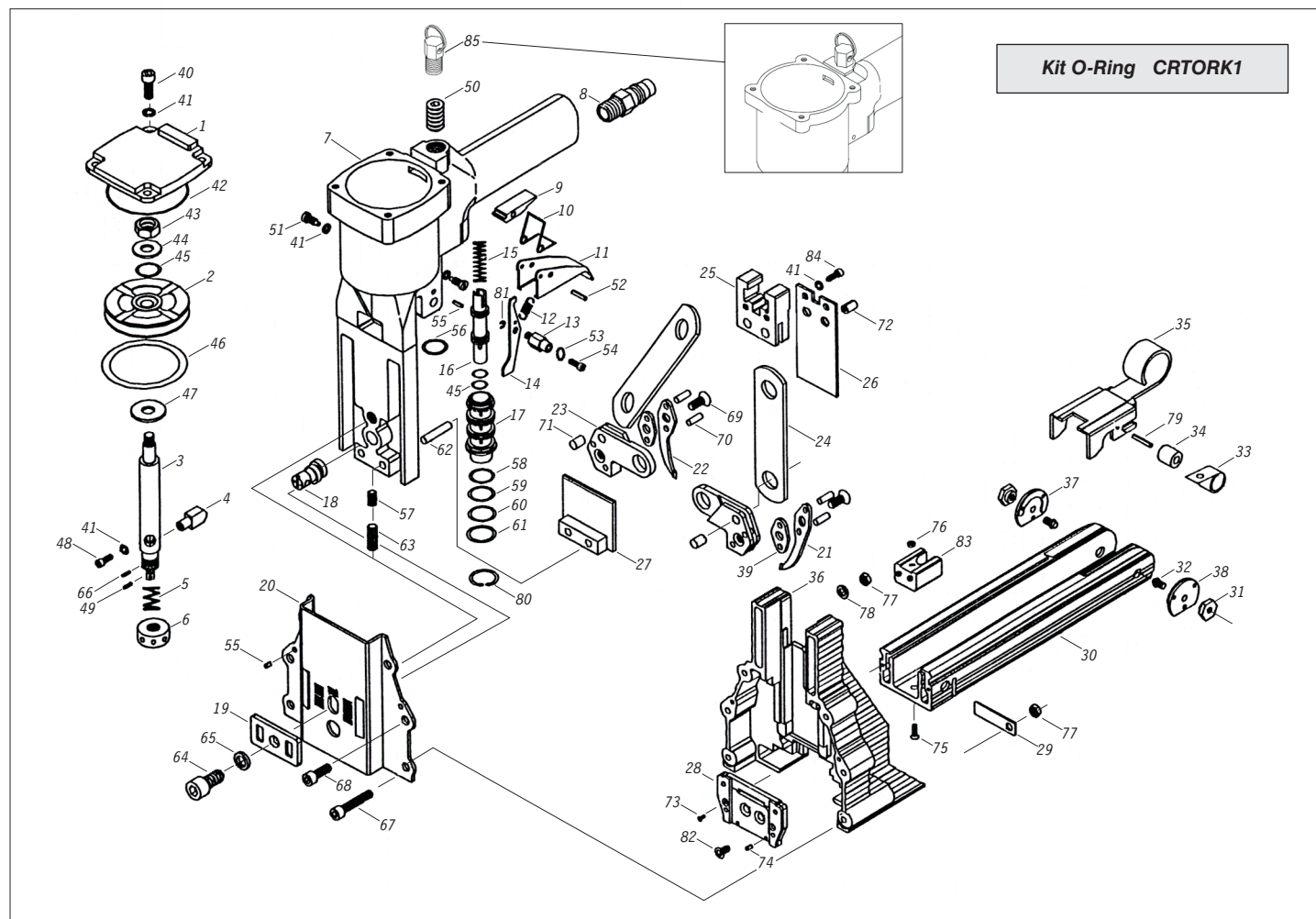
0,90x2,30



Gauge: 15

Crown: 1.370" (1-3/8")

Parti di ricambio - Spare parts



| Ref. No. | Part No. | Description | Ref. No. | Part No. | Description | Ref. No. | Part No. | Description |
|----------|----------|-------------------|----------|----------|----------------------|----------|----------|-----------------------|
| 1 | 35P001N | Cap | 30 | 35P030 | Magazine | 59 | 35P059 | O-ring |
| 2 | 35P002N | Piston | 31 | 35P031 | Rod nut | 60 | 35P060 | O-ring |
| 3 | 35P003N | Piston rod | 32 | 35P032 | Rod | 61 | 35P061 | O-ring |
| 4 | 35P004 | Block | 33 | 35P033 | Spring | 62 | 35P062 | Rod |
| 5 | 35P005 | Spring | 34 | 35P034 | Roller | 63 | 35P063 | Bolt |
| 6 | 35P006 | Collar | 35 | 35P035 | Pusher unit | 64 | 35P064 | Bolt |
| 7 | 35P007N | Body | 36 | 35P036 | Magazine seat | 65 | 35P065 | Spring washer |
| 8 | 35P008 | Air plug | 37 | 35P037 | Right pusher guide | 66 | 35P085 | Plastic pin |
| 9 | 35P009 | Block | 38 | 35P038N | Left pusher guide | 67 | 35P067 | Bolt |
| 10 | 35P010 | Spring | 39 | 35P039 | Washer | 68 | 35P068 | Bolt |
| 11 | 35P011 | Trigger | 40 | 35P040N | Bolt | 69 | 35P069 | Screw |
| 12 | 35P012 | Spring | 41 | 35P041 | Spring washer | 70 | 35P070 | Pin |
| 13 | 35P013 | Rod | 42 | 35P042N | O-ring | 71 | 35P071 | Pin |
| 14 | 35P014 | Trigger control | 43 | 35P043 | Nut | 72 | 35P072 | Spring pin |
| 15 | 35P015 | Spring | 44 | 35P044 | Washer | 73 | 35P073 | Screw |
| 16 | 35P016 | Valve | 45 | 35P045 | O-ring | 74 | 35P074 | Spring pin |
| 17 | 35P017N | Tube | 46 | 35P046N | O-ring | 75 | 35P075 | Screw |
| 18 | 35P018 | Adjusting rod | 47 | 35P047 | Washer | 76 | 35P076 | Lock nut |
| 19 | 35P019 | Adjusting plate | 48 | 35P048 | Bolt | 77 | 35P077 | Lock nut |
| 20 | 35P020 | Front plate | 49 | 35P049 | Spring pin | 78 | 35P078 | Washer |
| 21 | 35P0212 | Right jaw | 50 | 35P050 | Bolt | 79 | 35P079 | Spring pin |
| 22 | 35P0222 | Left jaw | 51 | 35P051 | Trigger screw | 80 | 35P080N | C-ring |
| 23 | 35P023 | Jaw seat | 52 | 35P052 | Spring pin | 81 | 35P081 | E-ring |
| 24 | 35P024 | Plate | 53 | 35P053 | Outside teeth washer | 82 | 35P082N | Screw |
| 25 | 35P025 | Block | 54 | 35P054 | Bolt | 83 | 35P083N | Bracket |
| 26 | 35P026 | Driver | 55 | 35P055 | Spring pin | 84 | 35P086 | Bolt |
| 27 | 35P027 | Cover unit | 56 | 35P056 | O-ring | 85 | 19B091 | Counter balance hange |
| 28 | 35P028N | Driver guide unit | 57 | 35P084 | Heli coil | | | |
| 29 | 35P029 | Plate | 58 | 35P058 | O-ring | | | |

Istruzioni d'uso - How using the tool

COME CARICARE LE GRAFFE

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Tirare lo spingipunto (35P035) fino alla fine del caricatore (35P030). Farlo quindi ruotare verso il basso fino a toccare la parte inferiore del caricatore.
- 3 - Inserire le graffe in modo corretto nel caricatore a partire dalla parte posteriore.
- 4 - Alzare lo spingipunto e farlo scorrere contro le graffe.

REGOLAZIONE IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA GRAFFA

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare il grano (35P063).
- 3 - Girare la vite (35P018) posizionandola con la "S" in alto graffe corte o con la "L" in alto per graffe lunghe.
- 4 - Stringere di nuovo il grano (35P063).

COME ADDATTARE

A. Profondità

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare la vite (35P064).
- 3 - Far scorrere la piastra frontale (35P020) verso l'alto o il basso e posizionare la piastra di regolazione (35P019) su una delle tacche da 1 a 4 a seconda della maggiore o minore profondità desiderata. (Vedi Fig. 2)

B. Chiusura

- 1 - Girare il collare (35P006) con un perno in senso orario per una maggiore ribaditura e in senso antiorario in caso contrario. (Vedi Fig. 3)

HOW LOADING THE STAPLES

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Pull the pusher (35P035) back to the end of the magazine (35P030) and turn the pusher downward until reaching the bottom of the magazine.
- 3 - Insert the staples into the magazine from the rear to the front.
- 4 - Turn the pusher upward and release it against the staples.

HOW SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P063).
- 3 - Turn the adjusting rod (35P018) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten bolt (35P063).

Fig. 1

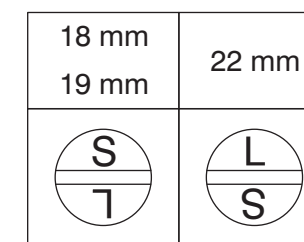


Fig. 2

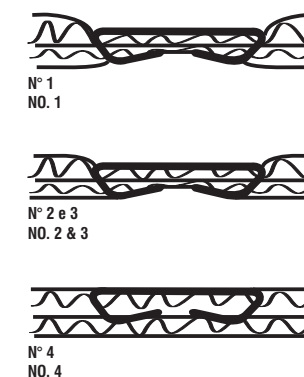
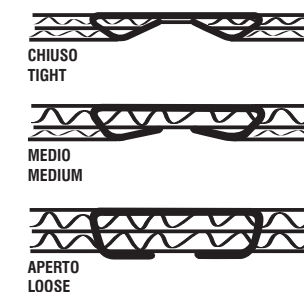


Fig. 3



HOW TO ADJUST

A. Depth

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P064).
- 3 - Slide front plate (35P020) up or down and set the top of the adjusting plate (35P019) on position no. 1 for deepest penetration and no. 4 for the shallow one (See picture no. 2)

B. Clinching

- 1 - Turn collar (35P006) with a stick through the window, clockwise for a tight clinch and counterclockwise for a loose clinch. (See picture Fig. 3)