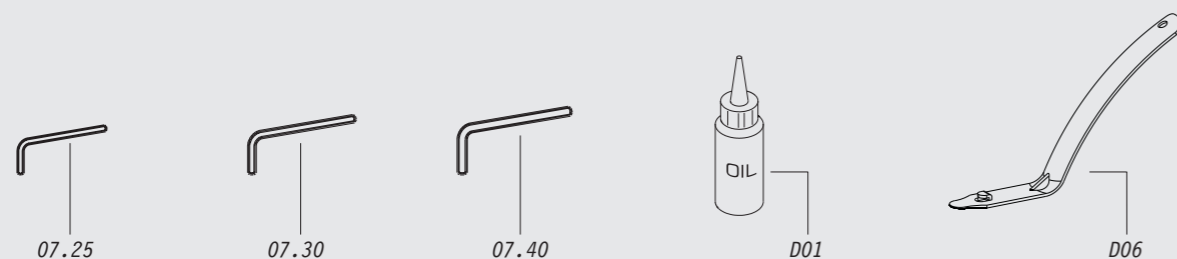


Come risolvere i problemi - Trouble shooting

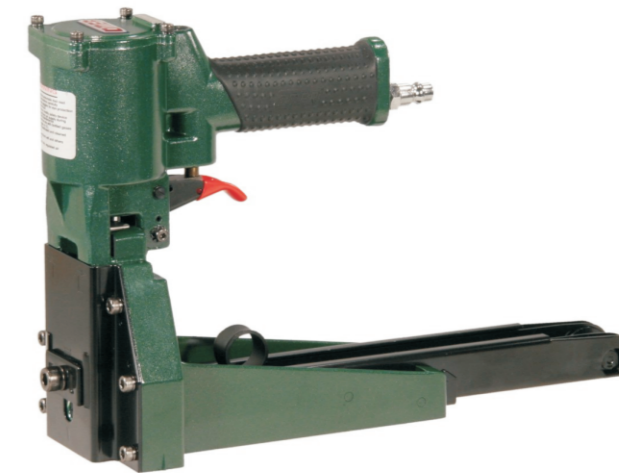
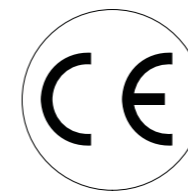
| Problema | Possibile Causa | Soluzione |
|-----------------------------------|--|---|
| Perdita d'aria dal grilletto (11) | O-Rings (46) della valvola (16) o il cilindro (17) sono rovinati. | Sostituire le parti rovinate |
| Perdita d'aria allo scarico | O-Rings del cilindro (17) sono rovinati. | Sostituire O-Rings |
| Perdita d'aria dal battente (26) | O-Ring (59) rovinato. | Sostituire O-Ring |
| Perdita d'aria dal coperchio (1) | O-Ring (43) rovinato. | Sostituire O-Ring |
| Perdita d'aria dal cilindro (7) | O-Ring (47) del pistone (2) rovinato. | Sostituire O-Ring |
| Mancato funzionamento | 1) Vite (57) allentata. 2) (9), (14) rotti per usura. | 1) Controllare e stringere la vite (57). 2) Controllare e cambiare i pezzi (9), (14). |
| Inceppamento | 1) Dimensioni delle graffe sbagliate. 2) Lubrificazione insufficiente. 3) Vite (57) allentata. | 1) Tirare indietro lo spingipunto (32) e con un cacciavite togliere la graffa inceppata. Usare graffe corrette. 2) Lubrificare in modo corretto. 3) Controllare e stringere la vite (57). |

| Problem | Possible Cause | Correction |
|------------------------------------|--|--|
| Air leakage from trigger (11) | Worn-out parts: Valve O-Rings (46) or cylinder (17) | Replace worn-out parts |
| Air leakage from exhaust valve | Worn-out parts: cylinder O-Rings (17) | Replace O-Rings |
| Air leakage from driver blade (26) | Worn-out part: O-Ring (59) | Replace O-Ring |
| Air leakage from head /cover (1) | Worn-out part: O-Ring (43) | Replace O-Ring |
| Air leakage from cylinder (7) | Worn-out part: piston O-Ring (47) | Replace O-Ring |
| Missing shot | 1) Loose screw (57) 2) Broken parts, due to wear (9, 14) | 1) Tighten loose screw (57) 2) Replace parts (9, 14) |
| Jamming | 1) Wrong size of staples 2) Insufficient lubrication 3) Loose screw (57) | 1) Bring pusher (32) back to the end of the carriage and pull staple out by using a screwdriver. Use correct staples 2) Lubricate the tool the correct way 3) Check and tighten the screw (57) |

Dotazioni - Equipment



19818T2_3518_2 200912 IV



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

35.18

cod. 19818T2

Dati tecnici
Technical data

Indice di modifica
Upgrade number

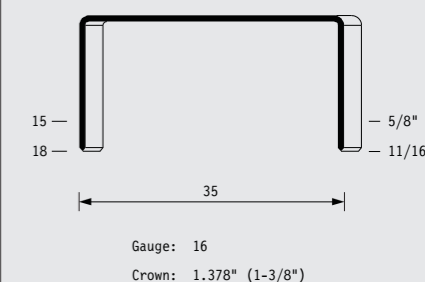
2

| | |
|---|---|
| Misure impiegabili mm Usable lengths mm | 15 ÷ 18 |
| 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 | 2,50 |
| 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 |

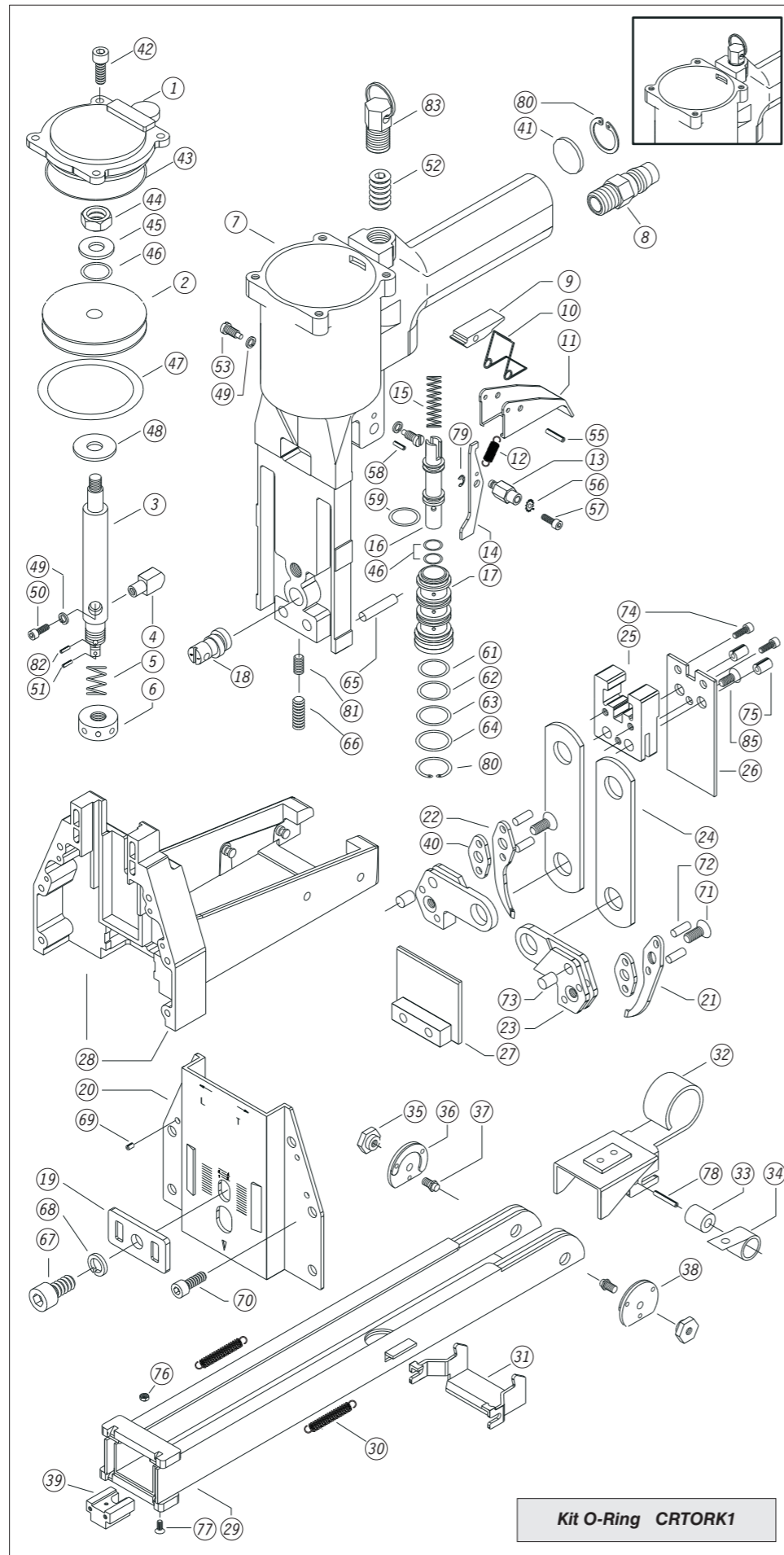
Tipo di punto
Type of fastener

35

0,80x2,25



| Ref. No. | Part No. | Description |
|----------|----------|------------------------|
| 1 | 32P501 | Cap |
| 2 | 35P002N | Piston |
| 3 | 35P003N | Piston Rod |
| 4 | 35P004 | Block |
| 5 | 35P005 | Spring |
| 6 | 35P006 | Collar |
| 7 | 35P007N | Body |
| 8 | 35P008 | Air Plug |
| 9 | 35P009 | Block |
| 10 | 35P010 | Spring |
| 11 | 35P011 | Trigger |
| 12 | 35P012 | Spring |
| 13 | 35P013 | Rod |
| 14 | 35P014 | Trigger's control |
| 15 | 35P015 | Spring |
| 16 | 35P016 | Valve |
| 17 | 35P017N | Tube |
| 18 | 35P018 | Adjusting Rod |
| 19 | 35P019 | Adjusting Plate |
| 20 | 32P520 | Front plate |
| 21 | 35P021 | Right jaw |
| 22 | 35P022 | Left jaw |
| 23 | 35P023 | Jaw seat |
| 24 | 35P024 | Plate |
| 25 | 32P525 | Block |
| 26 | 35M518 | Driver |
| 27 | 35P027 | Cover Unit |
| 28 | 32M520 | Magazine Seat |
| 29 | 35P529 | Magazine |
| 30 | 32M522 | Spring |
| 31 | 32M523 | Bracket |
| 32 | 35P035 | Pusher Unit |
| 33 | 35P034 | Roller |
| 34 | 35P033 | Spring |
| 35 | 32P535 | Rod Nut |
| 36 | 35P037 | Right pusher guide |
| 37 | 35P032 | Rod |
| 38 | 35M032 | Left pusher guide |
| 39 | 32M531 | Bracket |
| 40 | 35P039 | Washer |
| 41 | 32P541 | Silencer |
| 42 | 35P040N | Screw |
| 43 | 35P042N | O-Ring |
| 44 | 35P043 | Nut |
| 45 | 35P044 | Washer |
| 46 | 35P045 | O-Ring |
| 47 | 35P046N | O-Ring |
| 48 | 35P047 | Washer |
| 49 | 35P041 | Spring Washer |
| 50 | 35P048 | Screw |
| 51 | 35P049 | Spring Pin |
| 52 | 35P050 | Screw |
| 53 | 35P051 | Trigger Screw |
| 55 | 35P052 | Spring Pin |
| 56 | 35P053 | Teeth Washer |
| 57 | 35P054 | Screw |
| 58 | 35P066 | Spring Pin |
| 59 | 35P056 | O-Ring |
| 61 | 35P058 | O-Ring |
| 62 | 35P059 | O-Ring |
| 63 | 35P060 | O-Ring |
| 64 | 35P061 | O-Ring |
| 65 | 35P062 | Rod |
| 66 | 35P063 | Screw |
| 67 | 35P064 | Screw |
| 68 | 35P065 | Spring Washer |
| 69 | 35P066 | Spring Pin |
| 70 | 32P570 | Screw |
| 71 | 35P069 | Screw |
| 72 | 35P070 | Pin |
| 73 | 35P071 | Pin |
| 74 | 35M046N | Screw |
| 75 | 35P072 | Spring Pin |
| 76 | 35P076 | Lock Nut |
| 77 | 32P577 | Screw |
| 78 | 32M549 | Spring Pin |
| 79 | 35P081 | E-Ring |
| 80 | 35P080N | C-Ring |
| 81 | 35P084 | Heli-Coil |
| 82 | 35P085 | Plastic Pin |
| 83 | 19B091 | Counter Balance Hanger |
| 85 | 32P585 | Screw |



COME CARICARE LE GRAFFE

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Tirare lo spingipunto (32) fino alla fine del caricatore (29). 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.

HOW LOADING THE STAPLES

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Pull the pusher (32) back to the end of the magazine (29) 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.

REGOLAZIONE IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA GRAFFA

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare il grano (66).
- 3 - Girare la vite (18) posizionandola con la "S" in alto graffe corte o con la "L" in alto per graffe lunghe.
- 4 - Stringere di nuovo il grano (66).

Fig. 1

| | |
|-------|-------|
| 15 mm | 18 mm |
| 16 mm | 19 mm |
| | |

HOW SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS

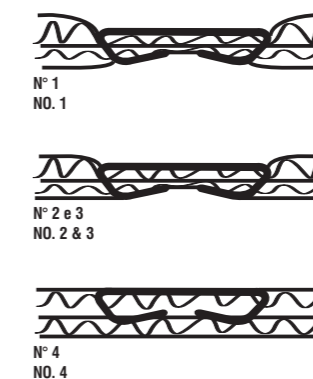
- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (66).
- 3 - Turn the adjusting rod (18) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten bolt (66).

COME ADDATTARE

A. Profondità

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare la vite (67).
- 3 - Far scorrere la piastra frontale (20) verso l'alto o il basso e posizionare la piastra di regolazione (19) su una delle tacche da 1 a 4 a seconda della maggiore o minore profondità desiderata. (Vedi Fig. 2)

Fig. 2



HOW TO ADJUST

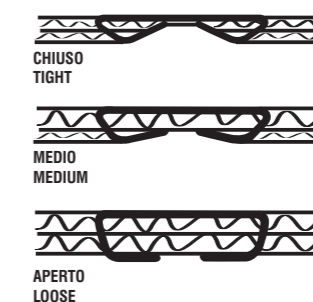
A. Depth

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (67).
- 3 - Slide front plate (20) up or down and set the top of the adjusting plate (19) on position no. 1 for deepest penetration and no. 4 for the shallow one (See picture no. 2)

B. Chiusura

- 1 - Girare il collare (6) con un perno in senso orario per una maggiore ribaditura e in senso antiorario in caso contrario. (Vedi Fig. 3)

Fig. 3



B. Clinching

- 1 - Turn collar (6) with a stick through the window, clockwise for a tight clinch and counterclockwise for a loose clinch. (See picture Fig. 3)