

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 35P042N 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- 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 35P042N 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- Screw 35P054 loose. 2- 35P009, 35P014 worn out.	1- Check and tighten screw 35P054. 2- Check and replace the parts 35P009, 35P014.
Jamming	1- Wrong sizes of staples. 2- Insufficient lubrication. 3- Jaw screw loose.	1 - Use staples in correct size. 2- Lubricate properly. 3- Check and tighten screw 35P054.

Note - Notes



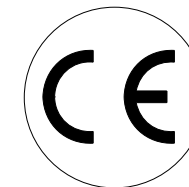
Manuale d'uso, manutenzione e parti di ricambio Parte 2
Use, maintenance and spare parts manual Part 2



D.18 Roll

cod. 197L18RT

197L18RT_D18Roll 181209 IV



Dati tecnici

Technical data

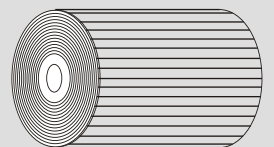
Misure impiegabili mm Usable lengths mm	15 ÷ 18
Capacità caricatore n° punti Magazine capacity No. of fasteners	1000
Pressione d'esercizio Working pressure	5 ÷ 7 bar 70 ÷ 100 psi
Consumo aria litri/colpo Air consumption litres/shot	1,32
Peso kg Weight kg	2,35
Dimensioni (AxBxH) mm Dimensions mm	237x115x222
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

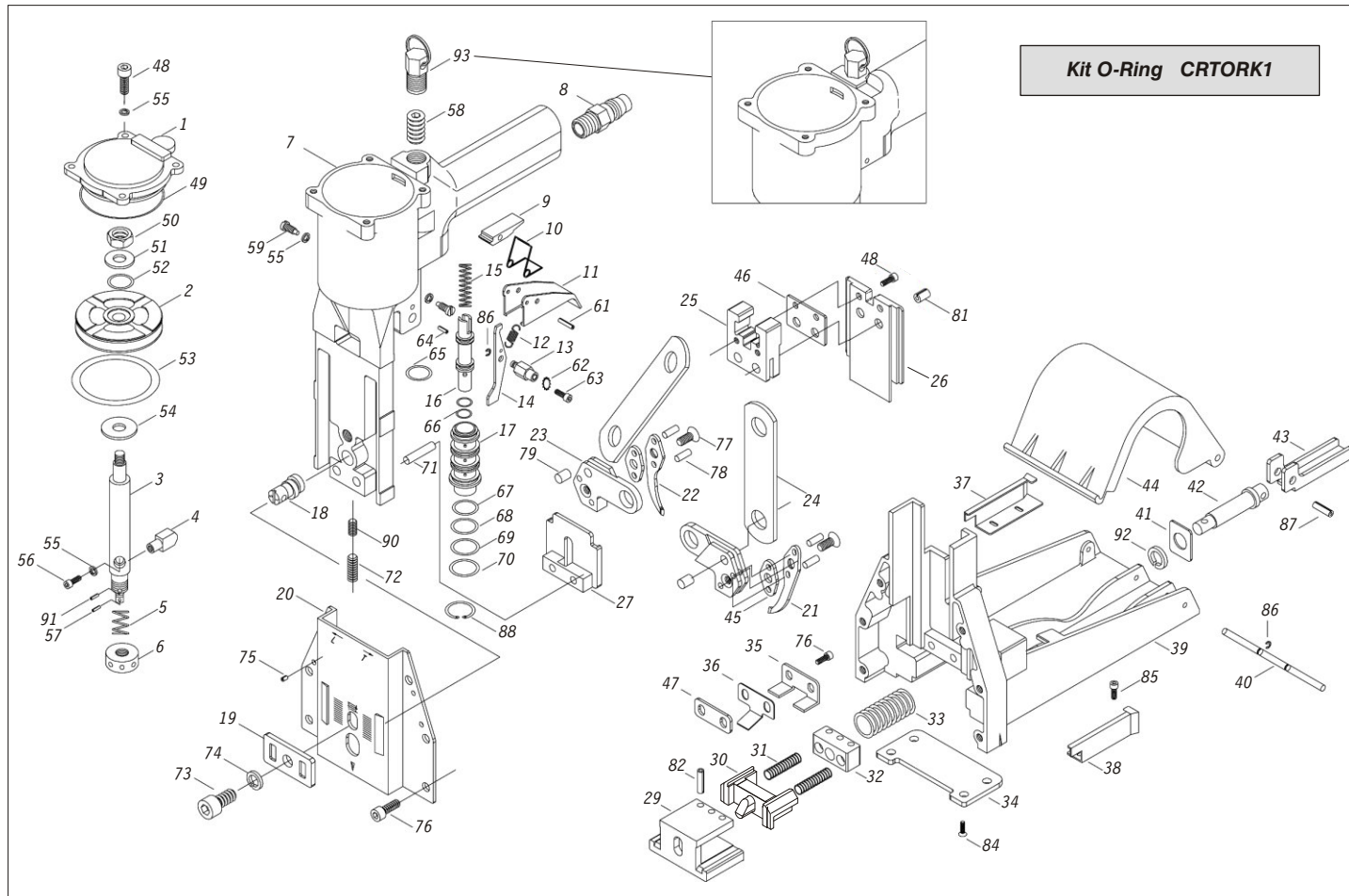
ROLL D

0,95x1,90

18 15 Gauge: 16,5 5/8" 3/4"



Parti di ricambio - Spare parts



Ref. No.	Part No.	Description	Ref. No.	Part No.	Description	Ref. No.	Part No.	Description
1	32P501	Cap	32	19R032	Anvil cap	63	35P054	Screw
2	35P002N	Piston	33	19R033	Spring	64	35P066	Spring pin
3	35P003N	Piston rod	34	19R034	Plate	65	35P056	O-ring
4	35P004	Block	35	19R035	Top guide	66	35P057	O-ring
5	35P005	Spring	36	19R036	Left spring	67	35P058	O-ring
6	35P006	Collar	37	19T037	Right coil guide	68	35P059	O-ring
7	35P007N	Body	38	19T038	Left coil guide	69	35P060	O-ring
8	35P008	Air plug	39	19R039	Magazine	70	35P061	O-ring
9	35P009	Block	40	19R040	Shaft	71	35P062	Rod
10	35P010	Spring	41	19T041	Washer	72	35P063	Screw
11	35P011	Trigger	42	19R042	Shaft	73	35P064	Screw
12	35P012	Spring	43	19R043	Lever	74	35P065	Spring washer
13	35P013	Rod	44	19R044	Cover	75	35P066	Spring pin
14	35P014	Trigger control	45	35P092	Plate	76	32P570	Screw
15	35P015	Spring	46	35P040	Washer	77	35P069	Screw
16	35P016	Valve	47	35P042NA	Washer	78	35P070	Pin
17	35P017N	Tube	48	35P040N	Screw	79	35P071	Pin
18	35P018	Adjusting rod	49	35P042N	O-ring	81	35P072	Spring pin
19	35P019	Adjusting plate	50	35P043	Nut	82	19B081	Spring pin
20	35P020	Front plate	51	35P044	Washer	84	35P082N	Screw
21	35P021	Right jaw	52	35P045	O-ring	85	19B084	Screw
22	35P022	Left jaw	53	35P046N	O-ring	86	35P081	E-ring
23	35P023	Jaw seat	54	35P047	Washer	87	19B086	Spring pin
24	35P024	Plate	55	35P041	Spring washer	88	35P080N	C-ring
25	35P025	Block	56	35P048	Screw	90	35P084	Heli-coil
26	19I026	Driver	57	35P049	Spring pin	91	35P085	Plastic pin
27	19I027	Driver guide unit	58	35P050	Screw	92	19B090	Wave washer
29	19I029	Anvil	59	35P051	Screw	93	19B091	Counter balance hange
30	19I030	Pusher	61	35P052	Spring pin			
31	19R031	Spring	62	35P053	Teeth washer			

Istruzioni d'uso - How using the tool

COME CARICARE LE GRAFFE

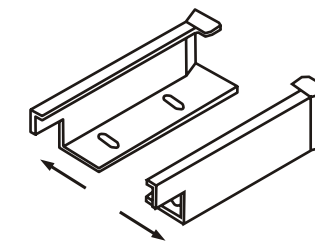
- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Premere il coperchio (19R044) aprirlo facendolo ruotare.
- 3 - Porre la bobina di graffe nell'apposita sede nel caricatore (19R039). Alimentare con la parte finale della bobina l'apposita guida. Spingere fino in fermarsi nella guida battente.
- 4 - Ruotare il coperchio fino alla chiusura.

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).
- 5 - Regolare la guida destra e sinistra (19T037-19T038) nella posizione più stretta quando si utilizzano graffe di lunghezza 15 mm o 16 mm (posizione S verso l'alto) o nella posizione più larga quando si utilizzano graffe di lunghezza 18 mm o 19 mm (posizione L verso l'alto). (Vedi Fig. 1)

Fig. 1

15 mm	18 mm
16 mm	19 mm



HOW LOADING THE STAPLES

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Slightly squeeze cover (19R044) then pull to open.
- 3 - Place coil staples in magazine (19R039). Feed front end of coil staples into right coil guide, left coil guide and top guide.
- 4 - Push forward until stopping in driver guide unit then swing cover closed.

HOW SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS

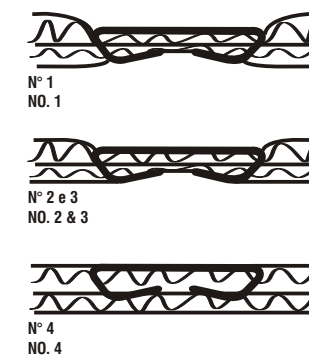
- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P063).
- 3 - Turn the adjusting rod (35P018) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten bolt (35P063).
- 5 - Adjust right and left slides (19T037-19T038) in the narrowest position when shooting staples of 15 mm or 16 mm (5/8") long (adjusting rod set with "S" in the up position) or the widest position when shooting staples of 18 mm or 19 mm (3/4") long (adjusting rod set with "L" in the up position). (See picture no. 1)

COME ADDATTARE

A. Profondità

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare la vite (35P064).
- 3 - Far scorrere la piastra frontale (32P520) 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)

Fig. 2



HOW TO ADJUST

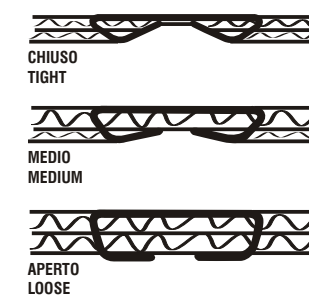
A. Depth

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P064).
- 3 - Slide front plate (32P520) 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. 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)

Fig. 3



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)