

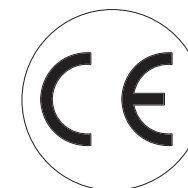
## Come risolvere i problemi - Trouble shooting

Problema	Possibile Causa	Soluzione
Perdita d'aria dal grilletto (11)	O-Rings (68) 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 (67) rovinato.	Sostituire O-Ring
Perdita d'aria dal coperchio (1)	O-Ring (51) rovinato.	Sostituire O-Ring
Perdita d'aria dal cilindro (7)	O-Ring (55) del pistone (2) rovinato.	Sostituire O-Ring
Mancato funzionamento	1) Vite (65) allentata. 2) (9), (14) rotti per usura.	1) Controllare e stringere la vite (65). 2) Controllare e cambiare i pezzi (9), (14).
Inceppamento	1) Dimensioni delle graffe sbagliate.  2) Lubrificazione insufficiente. 3) Vite (65) allentata.	1) Tirare indietro la leva (43) e con un cacciavite togliere la graffa inceppata.  Usare graffe corrette. 2) Lubrificare in modo corretto. 3) Controllare e stringere la vite (65).

Problem	Possible Cause	Correction
Air leakage from trigger (11)	Worn-out parts: Valve O-Rings (68) 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 (67)	Replace O-Ring
Air leakage from head /cover (1)	Worn-out part: O-Ring (51)	Replace O-Ring
Air leakage from cylinder (7)	Worn-out part: piston O-Ring (55)	Replace O-Ring
Missing shot	1) Loose screw (65) 2) Broken parts, due to wear (9, 14)	1) Tighten loose screw (65) 2) Replace parts (9, 14)
Jamming	1) Wrong size of staples  2) Insufficient lubrication  3) Loose screw (65)	1) Bring lever (43) back 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)

### Note - Notes

19818RT2\_A18ROLL 160606 DVC



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

# A.18 Roll

cod. 19818RT2

**Dati tecnici**  
Technical data

**Indice di modifica**  
Upgrade number

2

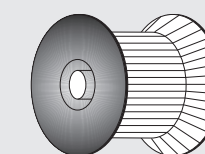
<b>Misure impiegabili mm</b> Usable lengths mm	<b>15 ÷ 18</b>
<b>Capacità caricatore n° punti</b> Magazine capacity No. of fasteners	<b>1000</b>
<b>Pressione d'esercizio</b> Working pressure	<b>5 ÷ 7 bar</b> <b>70 ÷ 100 psi</b>
<b>Consumo aria litri/colpo</b> Air consumption litres/shot	<b>1,32</b>
<b>Peso kg</b> Weight kg	<b>2,40</b>
<b>Dimensioni (AxBxH) mm</b> Dimensions mm	<b>237x115x222</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 11201 :1995</b>	<b>L<sub>pA,1s</sub></b>
<b>Pressione sonora in pos. operatore</b> Sound pressure at the workstation	<b>89 dB(A)</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 3744 :1994</b>	<b>L<sub>WA,1s</sub></b>
<b>Potenza sonora emessa</b> Emitted sound power	<b>93 dB(A)</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 3744 :1994</b>	<b>L<sub>pA,1s,1m</sub></b>
<b>Valore medio di pressione sonora sulla superficie</b> Weighted single-event surface sound pressure level	<b>80 dB(A)</b>

**Tipo di punto**  
Type of fastener

**ROLL A**

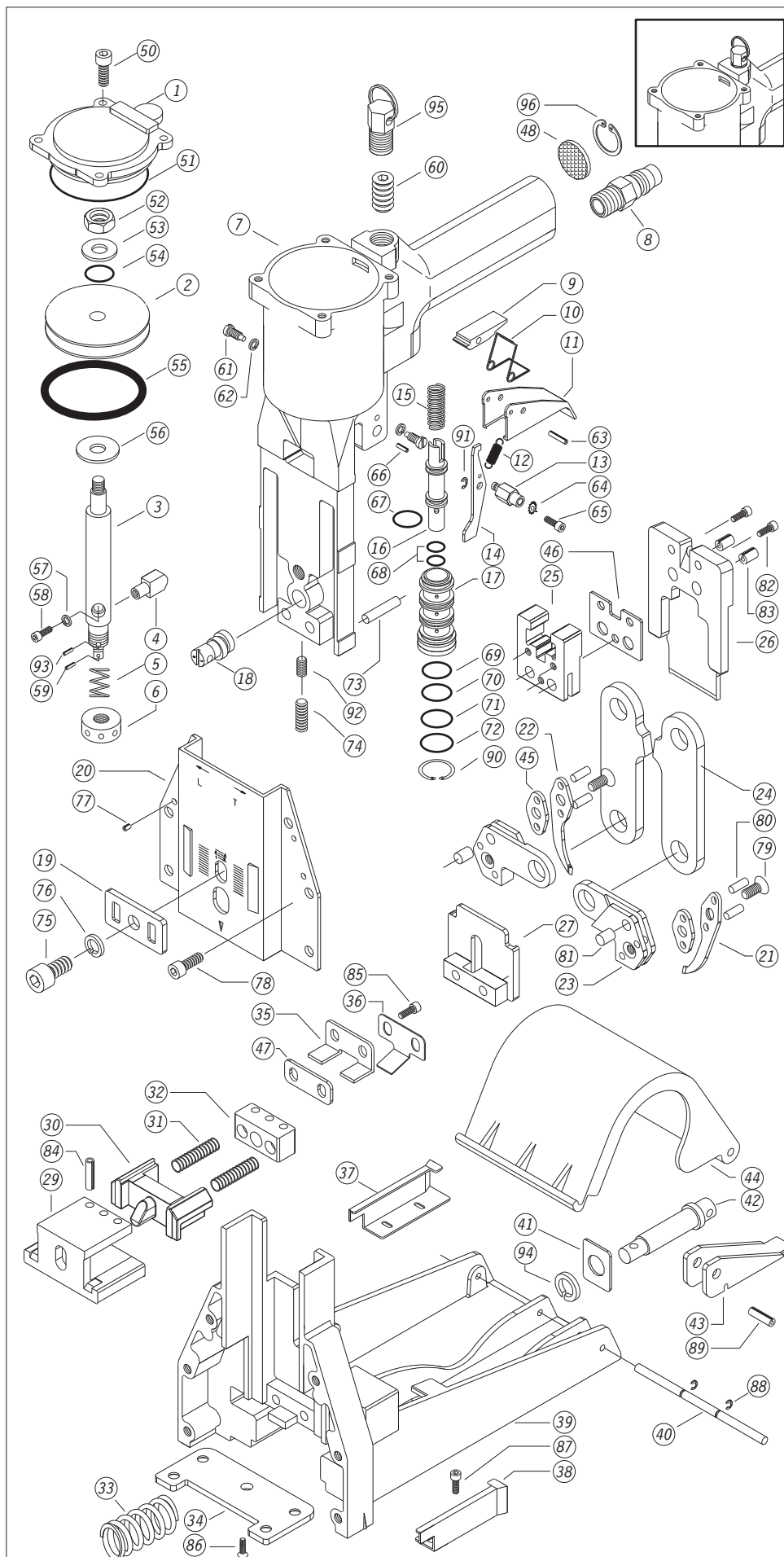
0,90x2,30

15 - 18 - Gauge: 15 - 5/8" - 3/4"



## Parti di ricambio - Spare parts

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	35P524	Plate
25	32P525	Block
26	22I526	Driver
27	22I027	Driver guide unit
29	19I029	Anvil
30	19I030	Pusher
31	19R031	Spring
32	19R032	Anvil
33	19R033	Spring
34	19R034	Plate
35	19R035	Top Guide
36	19R036	Leaf Spring
37	19I037	Right Coil Guide
38	19I038	Left Coil Guide
39	19I539	Magazine Seat
40	19R040	Shaft
41	19R541	Washer
42	19R042	Shaft
43	19R043	Lever
44	19R044	Cover
45	35P092	Plate
46	19R546	Washer
47	35R047	Washer
48	32P541	Silencer
50	35P040N	Bolt
51	35P042N	O-Ring
52	35P043	Nut
53	35P044	Washer
54	35P045	O-Ring
55	35P046N	O-Ring
56	35P547	Washer
57	35P041	Spring Washer
58	35P048	Bolt
59	35P049	Spring Pin
60	35P050	Bolt
61	35P051	Trigger Screw
62	35P041	Spring Washer
63	35P052	Spring Pin
64	35P053	Washer
65	32M546	Bolt
66	35P066	Spring Pin
67	35P056	O-Ring
68	35P045	O-Ring
69	35P058	O-Ring
70	35P059	O-Ring
71	35P060	O-Ring
72	35P061	O-Ring
73	35P062	Rod
74	35P063	Bolt
75	35P064	Bolt
76	35P065	Spring Washer
77	35P066	Spring Pin
78	32P570	Bolt
79	35P069	Screw
80	35P070	Pin
81	35P071	Pin
82	35P040N	Bolt
83	35P572	Spring Pin
84	19B081	Spring Pin
85	32P570	Bolt
86	35P082N	Screw
87	19B084	Screw
88	35P081	E-Ring
89	19B086	Spring Pin
90	35P080N	C-Ring
91	35P081	E-Ring
92	32M547	Heli-Coil
93	35P085	Plastic Pin
94	19B090	Wave Washer
95	19B091	Counter Balance Hanger
96	35P080N	C-Ring



19818RT2\_A18Roll 160606

## Istruzioni d'uso - How using the tool

### COME CARICARE LE GRAFFE

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Premere il coperchio (44) aprirlo facendolo ruotare.
- 3 - Porre la bobina di graffe nell'apposita sede nel caricatore (39). Alimentare con la parte finale della bobina l'apposita guida. Spingere fino in fermarsi nella guida battente.
- 4 - Ruotare il coperchio fino alla chiusura.

### HOW LOADING THE STAPLES

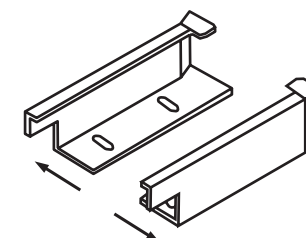
- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Slightly squeeze cover (44) then pull to open.
- 3 - Place coil staples in magazine (39). Feed front end of coil staples into right coil guide, left coil guide and top guide.
- 4 - Push forward until stopping in driver guide unit then swing cover closed.

### REGOLAZIONE IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA GRAFFA

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare il grano (74).
- 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 (74).
- 5 - Regolare la guida destra e sinistra (37 - 38) 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 SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS

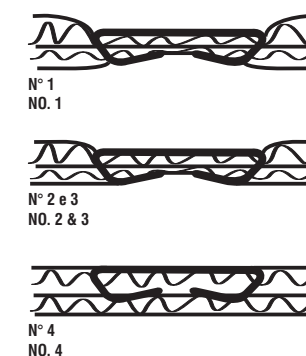
- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (74).
- 3 - Turn the adjusting rod (18) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten bolt (74).
- 5 - Adjust right and left slides (37 - 38) in the narrowest position when shooting staples of 15 mm or 16 mm (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 (75).
- 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

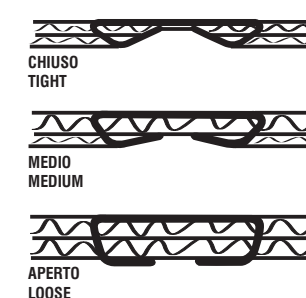
#### A. Depth

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (75).
- 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)

A.18 Roll

cod. 19818RT2

Indice di modifica  
Upgrade number **2**

A.18 Roll

cod. 19818RT2

Indice di modifica  
Upgrade number **2**