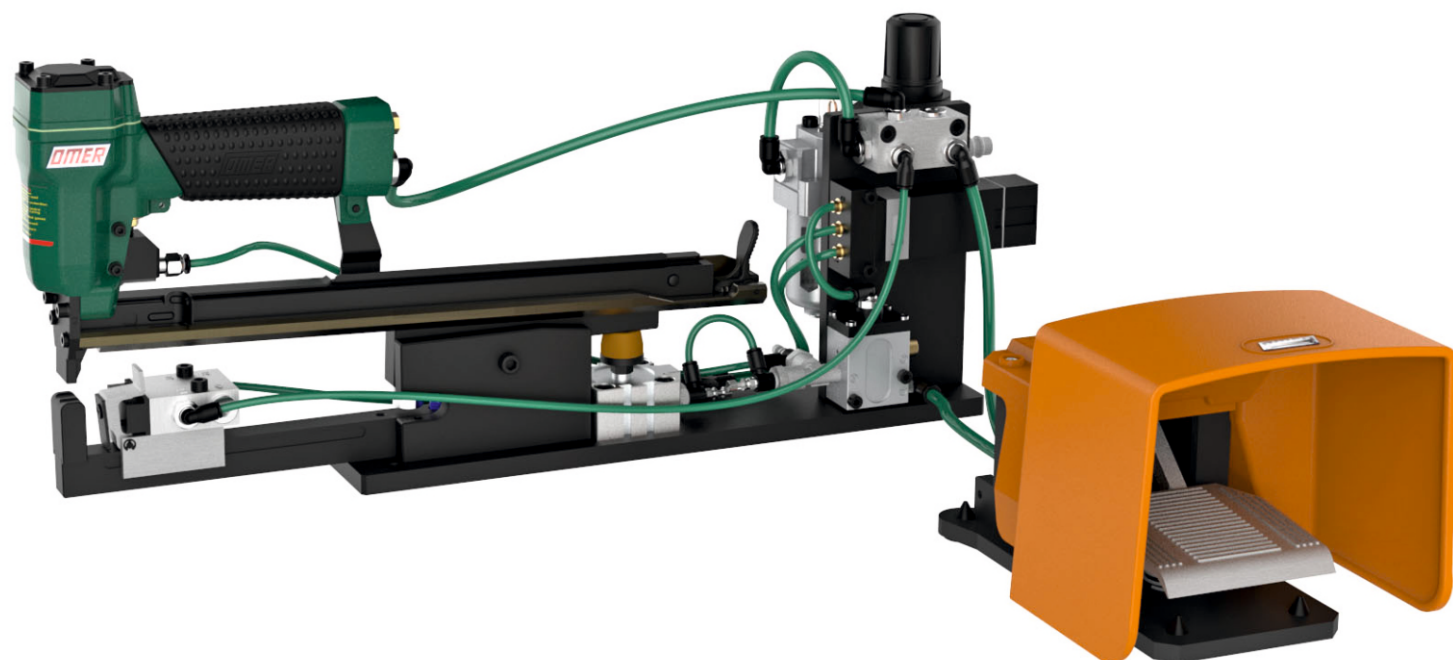


80.16 ROC

cod. 11560ROC



**DO NOT
HANDHELD
THIS TOOL**



MANUALE D'USO e PARTI DI RICAMBIO

IMPORTANTE, NON DISTRUGGERE!

Leggere attentamente questo manuale prima di usare la graffatrice e rispettare assolutamente le norme di sicurezza qui contenute.

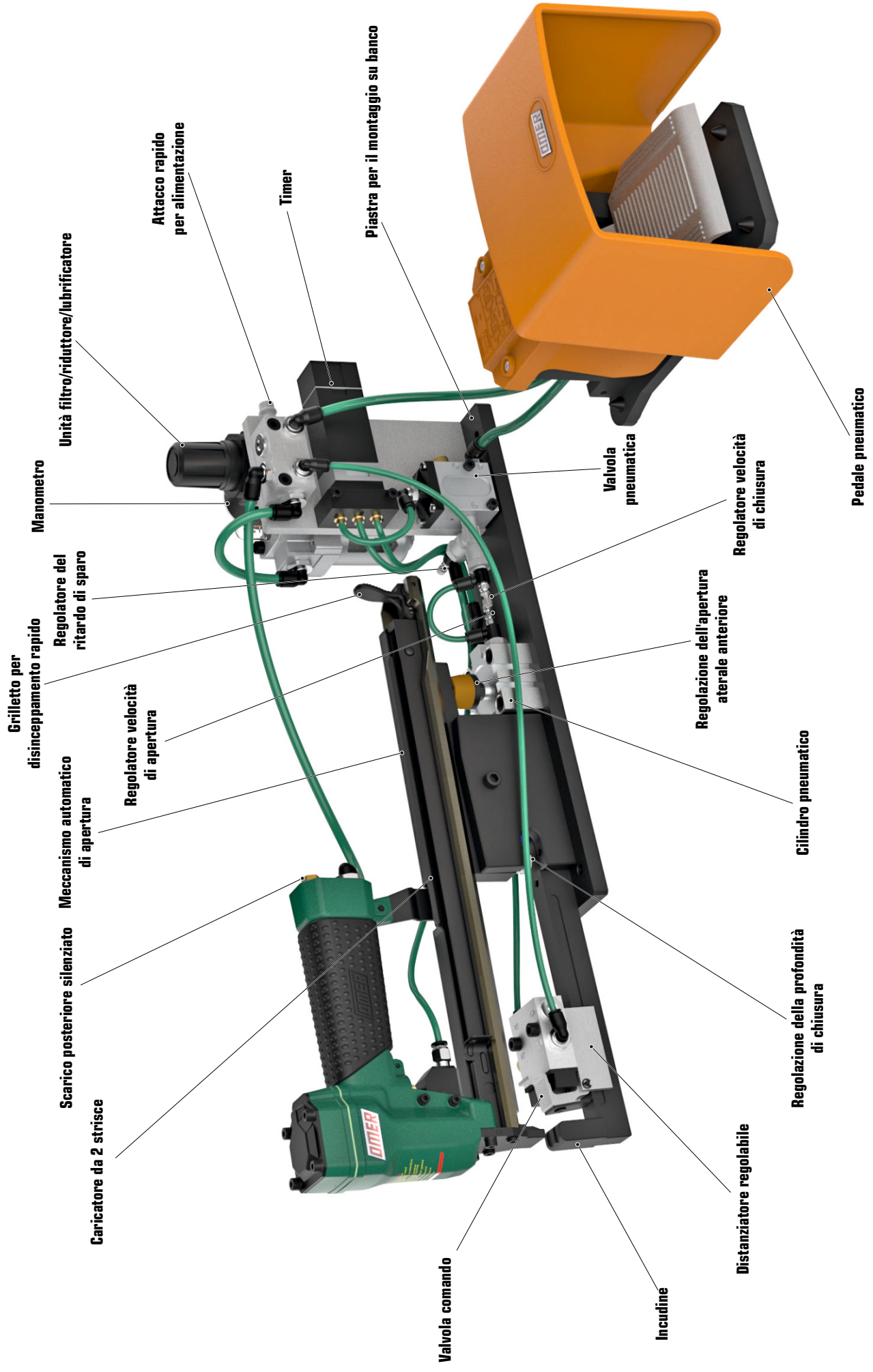
11560ROC_8016ROC_5 19072023 DV

INTRODUZIONE:

La cucitrice da banco ROC è la soluzione ottimale per il fissaggio di blister, sacchetti di carta o plastica, scatole, cartoncini da esposizione, ecc.

Caratteristiche:

- *Possibilità di essere facilmente fissata alla superficie di lavoro*
- *Sistema pneumatico completo di unità FRL e manometro per una corretta alimentazione*
- *Modalità di funzionamento a pedale*
- *Pressione di lavoro: 5,5 ÷ 6,5 bar (80 ÷ 95 PSI)*
- *Caricamento dall'alto*
- *Capacità del caricatore: 2 strisce*
- *Dimensioni applicabili: Da 6 a 16 mm*
- *Disinceppamento rapido*
- *Facile sostituzione delle unità pneumatiche (con unità adatte alle diverse serie, ad esempio 3G, 64, 80, 50, 65, 40, 4097)*
- *Regolazioni possibili:*
 - *Profondità di serraggio*
 - *Apertura frontale*
 - *Velocità di chiusura*
 - *Ritardo di sparo*



Grilletto per disinceppamento rapido

Scarico posteriore silenziato

Caricatore da 2 strisce

Meccanismo automatico di apertura

Regolatore velocità di apertura

Regolazione laterale anteriore

Manometro

Unità filtro/riduttore/lubrificatore

Timer

Attacco rapido per alimentazione

Valvola comando

Incudine

Distanziatore regolabile

Regolazione della profondità di chiusura

Cilindro pneumatico

Regolatore velocità di chiusura

Valvola pneumatica

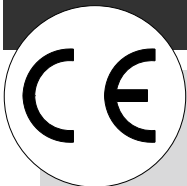
Pedale pneumatico

Piastra per il montaggio su banco

OMER

INDICE:

Introduzione	1
Nomenclatura	2
Indice	3
Dichiarazione di conformità - Manuale d'uso - Garanzia	4 - 9
Dati tecnici	10 - 11
Modalità di funzionamento	12
Regolazioni:	
- Posizioni di agraffaggio	12
- Regolazione apertura frontale	13
- Profondità di serraggio	14
- Regolazione ritardo di sparo.....	15
- Velocità di chiusura	15
- Tempo ciclo di lavoro	16
Caricamento	17
Disinceppamento	18
Parti di ricambio graffettatrice 80.16 ROC-C	19
Parti di ricambio 80.16 ROC	20
Accessori – O-Rings	21
Lista parti di ricambio	22
Schema pneumatico	23



Dichiarazione CE di conformità

(Conforme all' allegato II parte 1 sez. A direttiva 2006/42/CE.)

La OMER spa con sede in Via Foresto, 42 - 31058 SUSEGANA (TV) ITALY dichiara sotto la propria responsabilità che la graffatrice pneumatica di propria costruzione a cui si riferisce il presente libretto con modello, matricola e anno di costruzione indicati in copertina, è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza indicati dalla Direttiva 2006/42/CE.

Susegana 25-01-2010

Il Legale Rappresentante 

MANUALE D'ISTRUZIONE

PREMESSA

Il presente Manuale d'Istruzione e gli annessi fogli contenenti i Dati Tecnici sono compilati in conformità alla Direttiva 2006/42/CE. La pubblicazione è destinata all'utente della graffatrice e contiene informazioni sull'uso della macchina come è stato previsto dal costruttore; fornisce inoltre i dati tecnici necessari al suo corretto utilizzo e le norme di sicurezza che devono essere seguite scrupolosamente dall'utente della graffatrice. Il Manuale d'Istruzione è da considerare parte integrante della graffatrice e deve essere conservato per futuri riferimenti durante tutta la vita della stessa.

INTRODUZIONE

Allo scopo di assicurare la massima affidabilità di esercizio, la OMER ha effettuato un'accurata scelta dei materiali e dei componenti da impiegare nella costruzione dell'utensile, sottoponendolo a regolare collaudo prima della consegna. Il buon rendimento nel tempo della graffatrice dipende anche da un corretto uso e da un'adeguata manutenzione preventiva secondo le istruzioni riportate in questo manuale. Tutti gli elementi costruttivi, gli organi di collegamento e comando sono stati progettati e realizzati con un grado di sicurezza tale da poter resistere a sollecitazioni anomale o comunque superiori a quelle indicate nel presente manuale. I materiali sono della migliore qualità e la loro introduzione in azienda, lo stoccaggio e l'impiego in officina sono costantemente controllati al fine di garantire l'assenza di danni, deterioramenti o mal funzionamenti.

Comunque si ricorda:

- 1) **Non si deve usare la macchina né eseguire su di essa alcun intervento, se prima non si è accuratamente letto e integralmente compreso questo Manuale e l'annesso foglio Dati Tecnici in tutte le loro parti.**
- 2) **In particolare occorre adottare tutte le precauzioni elencate nella sezione A Prescrizioni e informazioni di sicurezza.**
- 3) **Si fa divieto di impiegare la macchina in condizioni o per un uso diverso da quanto indicato nel manuale. La OMER spa non può essere ritenuta responsabile per guasti, inconvenienti o infortuni dovuti alla non ottemperanza a questo divieto.**

Sezione A

Informazioni di carattere generale per l'utilizzo della graffatrice in sicurezza.

A.1 - Condizioni di uso previste dal costruttore

La graffatrice deve essere ben fissata ad un piano di lavoro. Unica fonte di alimentazione deve essere un impianto d'aria compressa che risponda ai requisiti descritti nella sezione B del presente manuale. La pressione di esercizio deve essere sempre quella indicata nella tabella dei Dati Tecnici. La graffatrice è stata progettata per la ribaditura di punti metallici su materiali teneri (carta, cartone, pvc, compensato, etc.); non deve essere usata su altri materiali duri quali cemento, metalli, piastrelle, ecc. È sempre necessario prendere tutte le precauzioni per ridurre i rischi di danni all'operatore ed alle persone che si trovano in vicinanza della zona di lavoro. A tal fine:

- proteggere gli occhi dalla polvere o dal pericolo rappresentato dai punti metallici o dai chiodi utilizzando occhiali di protezione di tipo approvato;
- evitare la possibilità di danni all'udito usando cuffie o altre protezioni.

A.2 - Impieghi non consentiti per motivi di sicurezza.

◆Non dimenticare mai che la graffatrice può essere pericolosa, quindi non scherzare assolutamente con essa in alcun modo
◆Non premere il grilletto comando in fase di collegamento della graffatrice all'aria compressa
◆Non togliere, bloccare o manomettere in alcun modo la sicura
◆Non permettere l'uso della graffatrice ai bambini o a persone non competenti
◆Non cercare di sparare su materiale durissimo o fragile come cemento, acciaio o piastrelle
◆Non collegare mai la graffatrice ad altra fonte di energia che non sia aria compressa. Il gas ad alta pressione (propano, acetilene,ossigeno, ecc.) è molto pericoloso, può farla esplodere
◆Non usare la graffatrice per altro scopo che non sia quello per cui è stata progettata
◆Non usare mai l'utensile in vicinanza di materie infiammabili volatili come benzina, solventi, vernici o gas
◆Non alimentare la graffatrice a pressione diversa da quella indicata nella tabella dei Dati Tecnici
◆Non sparare punti metallici su altri già piantati in precedenza
◆Non sparare troppo vicino al bordo dei pezzi da fissare: potrebbero staccarsi schegge pericolose
◆Non sostituire il raccordo di alimentazione montato all'origine con altri che possano trattenere l'aria compressa all'interno della graffatrice dopo che questa è stata scollegata dall'impianto di alimentazione.

A.3 - Distacco dall'impianto di alimentazione

È necessario scollegare la macchina dall'impianto di alimentazione dell'aria compressa quando: ♦la macchina non viene utilizzata ♦ci si deve allontanare dalla zona di lavoro, anche se per pochi istanti ♦la graffatrice deve essere disinceppata ♦la graffatrice deve essere sottoposta a manutenzione o riparazione.

Sezione B

Impianto di alimentazione dell'aria compressa

B.1 - Premessa

Le migliori prestazioni delle graffatrici e la loro durata dipendono per buona parte dall'impianto di alimentazione dell'aria compressa: un impianto ben dimensionato, realizzato con componenti di buona qualità e sottoposto ad una periodica manutenzione consente sempre l'ottimale rendimento delle graffatrici pneumatiche ad esso collegate.

B.2 - Composizione dell'impianto di aria compressa

L'impianto deve essere costituito dai seguenti elementi:♦il compressore d'aria deve essere di potenza adeguata alle esigenze sia per quanto riguarda la pressione che la quantità di aria fornita. È bene tener presente che la pressione si riduce lungo la linea per perdite di carico quali strozzature, raccordi vari ecc.;♦la linea di alimentazione principale deve essere sufficientemente dimensionata in base al tipo e quantità di utilizzatori; evitare, per quanto possibile, la presenza di strozzature, di curve a gomito e di altri elementi di discontinuità che contribuiscono alla caduta di pressione lungo la linea. Quest'ultima deve avere una certa pendenza per permettere lo scarico della condensa che inevitabilmente si forma;♦la derivazione con rubinetto e scarico condensa deve essere sagomata per ostacolare il passaggio della condensa proveniente dalla linea principale;♦il gruppo di regolazione con rubinetto è composto da un filtro-separatore di condensa, da un regolatore di pressione con manometro e da un lubrificatore a micronebbia;

N.B.: Per collegarsi all'aria compressa vengono utilizzati i così detti attacchi rapidi, il cui raccordo maschio deve essere montato sulla graffatrice in modo tale che, dopo averla scollegata dall'impianto, in essa non rimanga aria in pressione.

B.3 - Manutenzione dell'impianto

Controllate periodicamente il buon funzionamento del gruppo di regolazione della pressione ed il livello dell'olio nel lubrificatore; se necessario rabboccare con olio per utensili pneumatici. Il buon funzionamento della graffatrice dipende in gran parte dalla costante lubrificazione delle parti in movimento che solo il lubrificatore a micronebbia è in grado di assicurare. Scaricare periodicamente (giornalmente) la condensa dalle linee e dal filtro-separatore, essa infatti nuoce alla graffatrice. Pulire settimanalmente il filtro del gruppo di regolazione.

Sezione C

Informazioni sull'uso della graffatrice

C.1 - Efficienza della graffatrice

È importante che la macchina venga utilizzata solo per l'uso cui è destinata e che non venga in alcun modo manomessa; accertarsi sempre prima di iniziare ad usarla che non vi siano perdite d'aria, che ogni sua parte funzioni in modo ottimale e in particolar modo che il sistema di sicurezza sia perfettamente efficiente. Controllare inoltre che la macchina sia pulita e lubrificata.

C.2 - Pressione d'esercizio

La graffatrice deve sempre essere alimentata ad una pressione compresa nell'intervallo indicato nella tabella dei Dati Tecnici. Una pressione superiore, non prevista dal costruttore, provoca un aumento delle sollecitazioni e quindi una minor durata di alcuni componenti. Viceversa se la pressione usata è inferiore a quella indicata in tabella non ne garantisce il corretto funzionamento. Per un impiego efficiente e duraturo della graffatrice, la pressione di esercizio deve essere sempre quella minima necessaria alla penetrazione completa del punto metallico; quindi se dopo lo sparo l'elemento di fissaggio non dovesse essere completamente penetrato, aumentare la pressione di 0,5 bar per volta controllando il relativo effetto. Se invece dovesse risultare penetrato troppo ridurre la pressione di 0,5 bar per volta fino al raggiungimento della penetrazione desiderata. È assolutamente vietato alimentare la graffatrice con gas compressi ad alta pressione come ossigeno, anidride carbonica od altri gas in bombole: il corpo macchina potrebbe esplodere provocando gravi danni.

C.3 - Grilletto e dispositivo di sicurezza

Questi sono organi molto importanti per la sicurezza, quindi devono essere sempre perfettamente efficienti. Il dispositivo di sicurezza non deve mai essere manomesso, tolto o bloccato in modo da eludere lo scopo per cui è stato progettato.

C.4 - Caricamento della graffatrice

E' buona norma scollegare la graffatrice dall'impianto di aria compressa prima di caricarla, al fine di evitare nel modo più assoluto la possibilità di incidenti. Nel caso la graffatrice non venga scollegata dall'impianto, porre la massima attenzione nel maneggiarla.

C.5 - Disinceppamento della graffatrice

In caso di inceppamento scollegare la graffatrice dall'impianto d'aria compressa e scaricare il caricatore, rimuovere il punto inceppato, la testina, il caricatore e le altre parti collegate. Qualora dovesse persistere l'inconveniente rivolgetevi ad un centro assistenza specializzato.

N.B.: Al fine di evitare inceppamenti, rotture od usure anticipate è necessario usare solo punti metallici del tipo indicato per ciascun modello. I punti metallici OMER, per caratteristiche dimensionali e di qualità, meglio si adattano alla graffatrice e quindi assicurano il massimo di resa e durata. La OMER spa non risponde di danni causati alla

Sezione D

Informazioni sulla manutenzione e riparazione

D.1 - Istruzioni per la manutenzione

Per mantenere la sicurezza e l'affidabilità nel tempo della graffatrice OMER la manutenzione e le riparazioni devono essere eseguite da personale competente usando sempre parti di ricambio originali OMER. Sospendere immediatamente il lavoro qualora si notino anomalie nel funzionamento della graffatrice; scollegarla subito dall'aria compressa e scaricare il caricatore. Non ricollegare la macchina all'aria compressa fino a quando non è stata perfettamente riparata.

D.2 - Controlli periodici

Ogni giorno, prima di collegare la graffatrice all'impianto aria compressa, controllare che il grilletto e la sicura siano perfettamente efficienti. Non usare la macchina se questi dispositivi importanti per la sicurezza non funzionano perfettamente. Nel caso non si disponga di un lubrificatore a micronebbia in linea nell'impianto, introdurre ogni giorno dal raccordo di alimentazione qualche goccia d'olio specifico per utensili pneumatici; non introdurre assolutamente gasolio, kerosene od olii detergenti. Prima di iniziare a lavorare controllare la perfetta tenuta alla pressione della graffatrice: se si sentono delle perdite d'aria la macchina necessita di un controllo più approfondito prima di essere utilizzata. Ogni giorno, alla fine del lavoro, pulire con un getto d'aria compressa il caricatore e quelle zone della graffatrice ove ristagna la sporcizia e ci sono parti in movimento. Non pulire la graffatrice con solventi, ciò può danneggiare la verniciatura ed alcune parti interne; non immergerla completamente in acqua od altri liquidi.

D.3 - Ispezioni ed interventi di riparazione

E' consigliabile ispezionare periodicamente l'interno della graffatrice per verificare lo stato di conservazione degli elementi soggetti ad usura. A tal fine svitare le viti della testa con la chiave esagonale in dotazione, aprire la macchina e rimuovere i vari componenti. Controllare accuratamente lo stato di usura delle guarnizioni O-Ring e delle parti in gomma. Sostituire le parti usurate con ricambi originali OMER. Lubrificare gli O-Ring e le parti in movimento con un leggero velo di grasso speciale per utensili pneumatici. Lavare il silenziatore in bronzo, se è presente, immergendolo per qualche minuto in un solvente e poi soffiandolo bene con un getto d'aria compressa. Controllare lo stato dell'ammortizzatore: se presenta segni di usura o cedimenti deve essere sostituito poiché è un elemento molto importante per l'integrità della graffatrice e quindi per la sicurezza dell'operatore. Controllare infine lo stato di usura dell'estremità del battente. Nel caso questo venga sostituito e sia del tipo avvitato, avvitare il ricambio sul pistone usando un liquido frena filetti medio. Non lavare assolutamente le guarnizioni O-Ring e le altre parti in gomma con solventi, gasolio, kerosene ecc.

GARANZIA

La **OMER spa** si impegna a sostituire gratuitamente, per tutta la durata della graffatrice, i particolari che saranno riconosciuti, a giudizio dei tecnici della casa costruttrice, soggetti a difetto del materiale o di fabbricazione. Non saranno sostituiti in garanzia i componenti soggetti alla normale usura dovuta al funzionamento (ammortizzatore, battente, ecc.). La presente garanzia decade qualora vengano rilevate anomalie di funzionamento o rotture non causate da difetti di fabbricazione ma imputabili ad un uso dell'utensile non conforme alle norme indicate dal costruttore. Gli eventuali costi di trasporto saranno sempre e comunque a carico del cliente.



UK Declaration of conformity

Conformity to Supply of Machinery (Safety) Regulation 2008

OMER spa, registered office in Via Foresto, 42 - 31058 SUSEGANA (TV) ITALY, declares under its own responsibility that the pneumatic stapler described in this manual, the cover of which shows the model, serial number and year of construction, complies with the essential safety requirements included in Regulation 2008 No. 1597 and meets the provisions of designated standard BS EN ISO 11148-13: 2018. Person authorized to compile the technical file: Pietro Rossetto Via Rossini, 10 Susegana (TV).

Susegana 09-01-2023

Legal Representative 

INSTRUCTION MANUAL

FOREWORD

This Instruction Manual and the attached Data Sheet (which forms an integral part of it) have both been drawn up in conformity with Regulation 2008 No. 1597. Both publications are meant for the user of the tacker and contain information on the use of the machine as intended by the manufacturer; they also supply the necessary technical data for its correct use and the safety rules to be strictly observed by the user of the stapler. The instruction manual is to be considered an integral part of the gun and must be kept in a safe place for future reference for the entire life of the machine.

INTRODUCTION

In order to assure high reliability, OMER has made a careful choice of the materials and components to be used in the manufacturing process of the tool and has tested it before delivery. Proper performance of the tacker in time also depends on its correct use and on adequate servicing according to the instructions contained in this manual. All of its components, connecting parts and control devices have been designed and implemented with built-in safety to enable them to withstand even unusual stresses, in excess of those set in this manual. The best quality materials have been used and they have been accurately tested on arrival, during storage and while being processed in the workshop for damage, wear or malfunctioning.

The following should be remembered at all times:

- 1) Do not use or service the machine before reading and clearly understanding this Manual and the attached Data Sheet in all their parts.**
- 2) In particular, take all the precautions listed in section A - Safety prescriptions and information.**
- 3) Never use the machine under different conditions or for a different purpose than stated in the manual. OMER spa cannot be held responsible for faults, breakdowns or damage due to failure to observe these rules.**

Section A

General information for a safe use of the stapler

A.1 - Working conditions as prescribed by the manufacturer

The stapler must be well fixed onto a working surface. A compressed air supply system corresponding to the requisites described in section B of this manual must be used. The working pressure must be the one mentioned under TECHNICAL DATA of this manual. The stapler has been designed for clinching metal fasteners on soft materials (paper, cardboard, PVC, plywood, etc.) and it cannot be used on other hard materials such as cement, metals, tiles, etc.). It is always necessary to take all precautions to reduce risks of injury to the operator or to other persons in the working area:

- protect your eyes from dust or danger represented by metal fasteners by using approved safety glasses;
- avoid ear injuries by using head sets.

A.2 - Safety measures

- Never forget that the stapler can be dangerous, so never play about with it.
- Do not press the control trigger when connecting the nailing machine to the compressed air supply.
- Do not remove, lock or misuse the safety catch in any way.
- Do not allow children or unskilled persons to handle the gun.
- Never connect the tacker to other power sources than compressed air. High-pressure gas (propane, acetylene, oxygen, etc.) is highly dangerous and may cause the gun to explode.
- Never use the stapler on any other purpose than the one it was meant for.
- Never use the tool next to volatile flammable material such as petrol, solvents, paints or gas.
- Never supply air to the tacker at a different pressure than indicated in the table on the Data Sheet.
- Never drive staples or nails on top of earlier ones.
- Do not staple too close to the edge of the object: dangerous chips might fly off.
- Do not replace the original service coupling with others which might retain compressed air within the gun after it has been disconnected from the air.

A.3 - Disconnection from the supply

The machine must be disconnected from the compressed air supply system when:

- the machine is not in use.
- you must leave your working area unguarded, even just for a few minutes.
- the stapler is jammed;
- the stapler needs to undergo servicing or repairs.

Section B

Compressed air supply system

B.1 Foreword

Peak performance of the staplers and the length of their useful life depend chiefly on the compressed air supply system: a properly sized system built of quality components and subjected to regular maintenance assures the best performance of the connected pneumatic staplers.

B.2 - Design of the compressed air system

The system must take into account the following factors:

- ◆ The power of the air compressor must meet requirements both with regard to pressure and to the air flow supplied. It should be remembered that a pressure drop takes place along the line due to load losses through chokes, outlets, etc.;
- ◆ the main service line must be of adequate size to cope with the type and number of users connected. Whenever possible, avoid using chokes, elbows or any other means to break the flow which might contribute to pressure drops along the line. The latter must be slightly inclined to drain off any condensation which unavoidably forms;
- ◆ the branch pipe with cock and steam trap must be shaped in such a way as to hinder the passage of condensation from the service line;
- ◆ the regulator unit with cock consists of a combination of filter-steam trap, a pressure regulator with pressure gauge and a microspray lubricator;

NOTE: To execute the connection to the compressed air mains, so-called quick-connect couplers are used, in which the male adapter must be mounted on the stapler in such a way that no compressed air remains in it after it has been disconnected from the mains.

B.3 - Servicing

Check regularly the pressure regulator unit and the oil pressure level in the lubricator for proper operation; if necessary, top up with oil for pneumatic tools. Proper tacker operation largely depends on moving parts being constantly lubricated, which only the microspray lubricator can assure. Drain off the condensation regularly (daily) from the lines and the filter-trap, since it damages the tacker. Clean the regulator unit filter weekly.

Section C

Information on the use of the stapler

C.1 - Tacker performance

It is important that the machine be used only for the purpose for which it was designed and that it not be tampered with in any way. Before starting to use it, always make sure there is no air leakage, that all parts work properly and especially that the safety system is perfectly efficient. Also make sure that the machine is clean and lubricated.

C.2 - Working pressure

The tacker must always be supplied at a pressure within the range indicated on the Data Sheet table. A higher pressure than the one suggested by the manufacturer increases the stress to which it is subjected and therefore the wear of some of the components. If on the other hand the pressure used is lower than shown on the table, proper performance cannot be assured. For proper performance and long life, the working pressure of the gun must always be the lowest possible required to assure full penetration of the staple or of the nail; therefore, if after shooting the fastener has not penetrated completely, increase the pressure by 0.5 bar at a time, checking the effect. If the penetration is excessive, reduce the pressure by 0.5 bar at a time until the required degree of penetration is achieved. It is strictly forbidden to supply the gun with high-pressure gas such as oxygen, carbon anhydride or other bottled gases: the gun might explode and cause serious damage and injury.

C.3 - Trigger and safety catch

These are highly important parts from a safety point of view and must therefore always be perfectly efficient. The safety catch must never be tampered with, removed or blocked in such a way as to void the purpose for which it was designed.

C.4 - Loading the tool

It is a safe practice to disconnect the gun from the compressed air line before loading it to rule out any cause for accidents. If the gun is not disconnected from the mains, take the utmost care in handling it since this may cause highly dangerous accidental shooting.

C.5 - Jam-clearing

If the gun jams, Disconnect the gun from the compressed air line and unload the magazine, clean the head, the magazine and any other parts connected with it. If jamming occurs too often, consult a specialized service centre.

NOTE: In order to avoid jamming, breakage or early wear, only use staples or nails of the type indicated for each model. OMER staples and nails are of a size and quality that make them ideal for staplers and therefore assure top performance at all times and long life. OMER spa does not answer for damage to the gun due to the use of staples or nails of types not suitable for the model.

Section D

Information regarding maintenance and repair

D.1 - Maintenance instructions

In order to assure the safety and reliability of OMER guns, maintenance and repairs must be carried out by skilled persons and OMER original spare parts must always be used. If you notice any irregularities in the operation of the machine, stop work at once, disconnect it straight away from the compressed air supply and unload the magazine. Do not reconnect the machine to the compressed air line before it is in a perfect state of repair.

D.2 - Routine servicing

Before connecting the gun to the compressed air system, always check that the trigger and safety catch are perfectly efficient. Never use the machine unless these safety arrangements work to perfection.

If a microspray lubricator on line with the system is not available, add a few drops of special oil for pneumatic tools through the air supply coupling. Never use gasoline, kerosene or detergent oils.

Before starting to work, check the gun for perfect tightness to pressure. If any leakage is noticed, the machine must be checked thoroughly before use.

Every day, after completing work, clean out the magazine with an air jet, all moving parts and any points in the gun where dirt may settle. Do not clean the gun with solvents, as this might damage the paint and some internal parts; do not submerge it in water or other liquids.

D.3 - Inspections and repairs

Inspect the inside of the gun regularly to check the state of repair of parts subject to wear.

To do so, unscrew the head screws with the hex spanner supplied, open the gun and remove the different components.

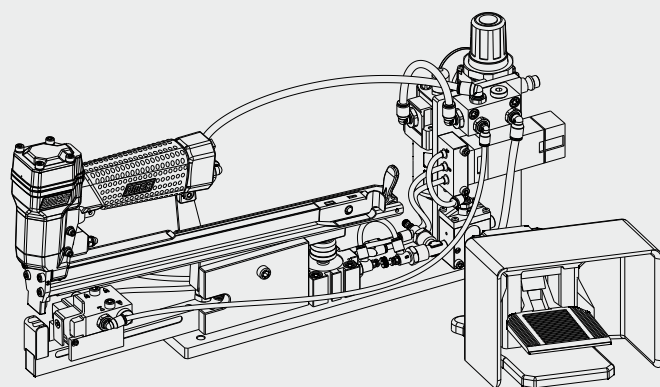
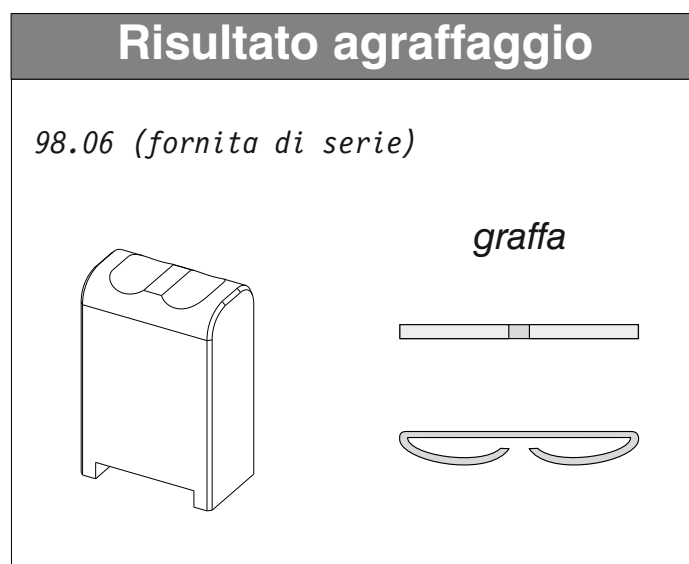
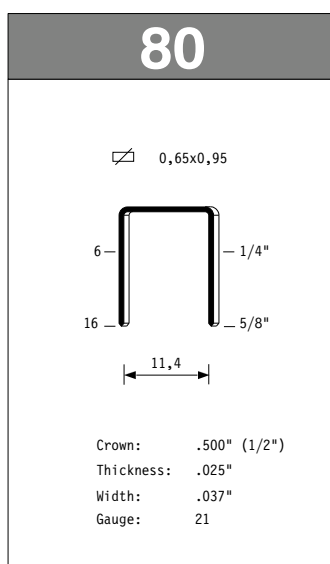
Check carefully the state of wear of the O-rings and of the rubber parts. Replace the worn parts with OMER original spare parts. Lubricate the O-rings and moving parts with a fine film of special grease for pneumatic tools. Wash the bronze silencer - if provided - by dipping it into a solvent for a few minutes and then blasting it dry with a jet of compressed air.

Check the state of the shock absorber: if it shows signs of wear or failure, it needs replacing. This is very important for the safety of the gun and therefore for operator protection as well. Finally check the state of wear of the end of the back plate. If it is replaced and is of the threaded type, screw the replacement onto the piston using a medium strong thread braking liquid. On some models there is a servovalve inside the head, fitted in its seat; if you need to remove it, check the position of the reference notches cut in the brass bush and the head. When you put back the servovalve bush, make sure that its notch is aligned with the one grooved into the head. Never wash the O-rings and other rubber parts with solvents, gasoline, kerosene, etc.

WARRANTY

For the duration of the pneumatic stapler, OMER spa undertakes to replace parts its technical staff consider to contain faulty materials or manufacturing defects. The warranty does not cover replacement of components subject to wear caused by normal operation (shock absorber, driver, etc.). This warranty expires when operating anomalies or breakages are found not to be due to manufacturing defects but to using the tool without complying with the manufacturer's instructions or to repairs carried out by unqualified technical personnel. Any transport costs will in any case be charged to the customer.

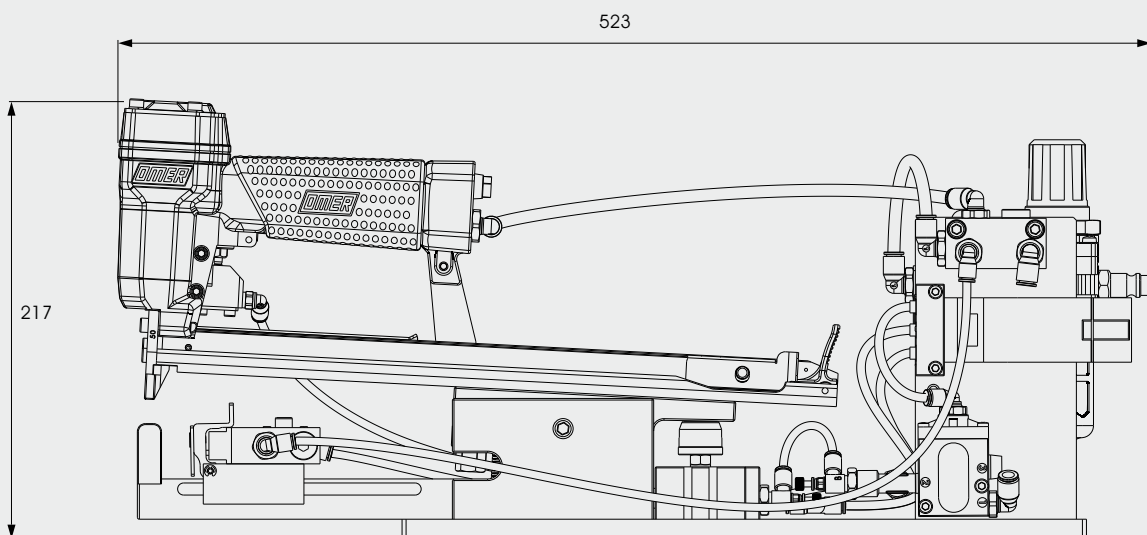
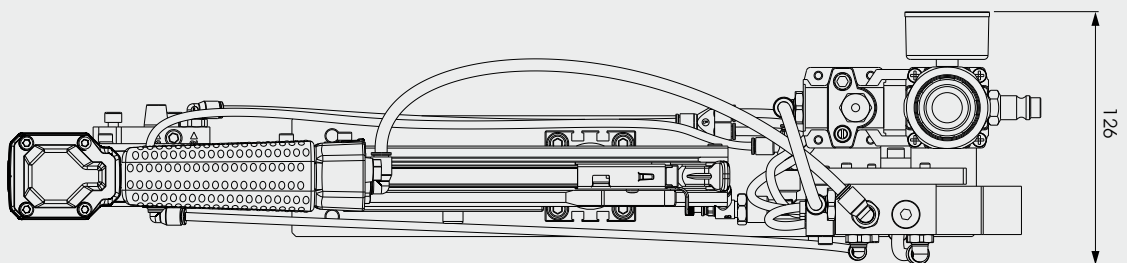
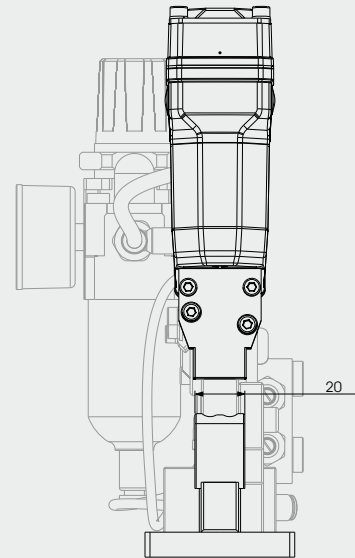
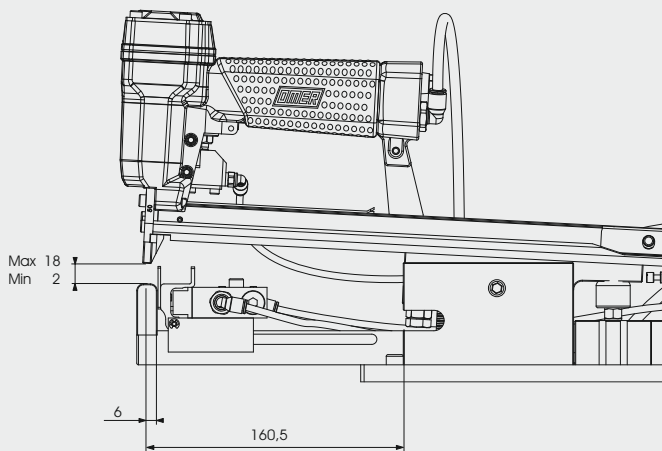
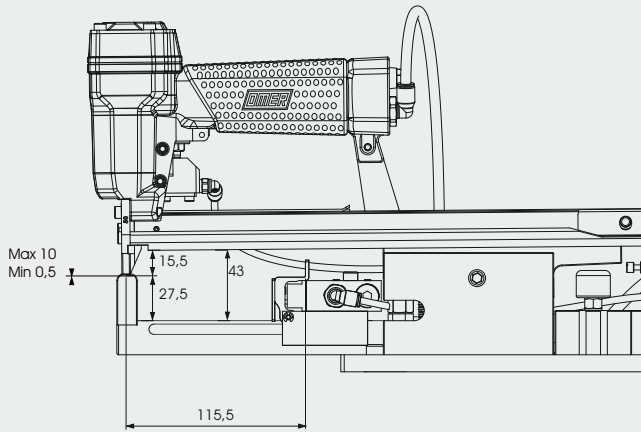
Punto utilizzato :



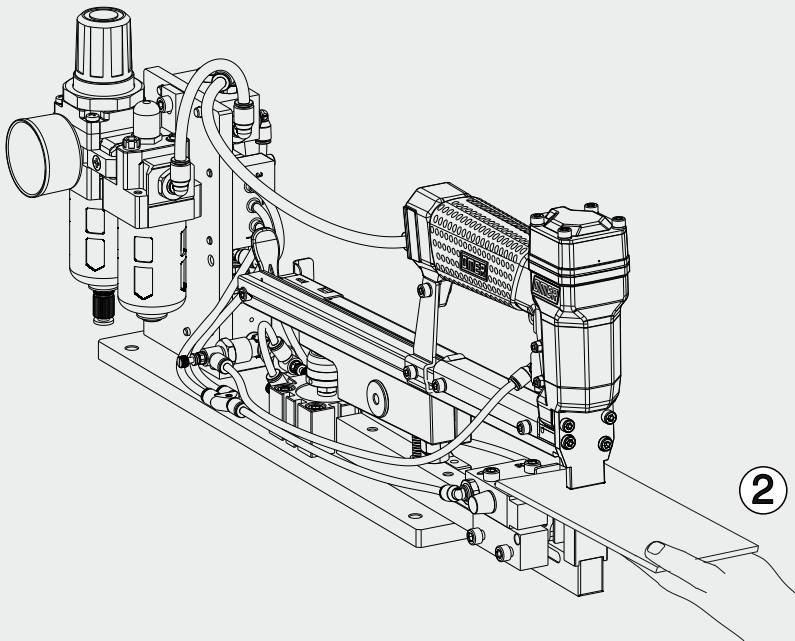
Misure impiegabili mm	6 ÷ 16
Misure impiegabili inch	1/4" ÷ 5/8"
Capacità caricatore N° punti	285
Pressione di esercizio bar	5,5 ÷ 6,5
Pressione di esercizio psi	80 ÷ 95
Consumo aria litro/colpo	0,58
Consumo aria ft ³ /colpo	0,0204
Peso kg	7,0
Peso lbs	15,43
Pressione sonora in pos. operatore	75 dB(A)
Potenza sonora emessa	80 dB(A)

Dati tecnici

* tutte le misure sono espresse in mm

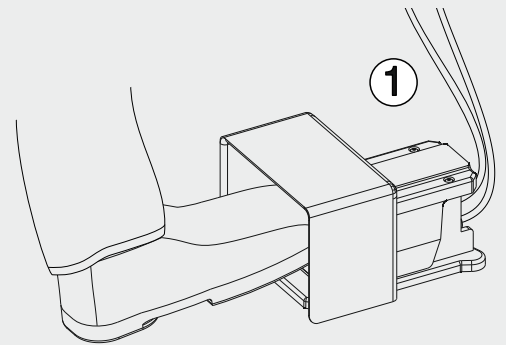


Modalità di funzionamento



Tool operating :

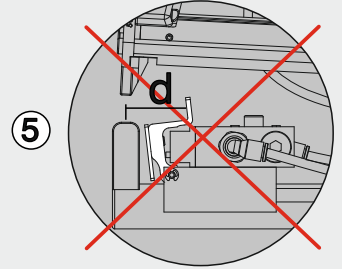
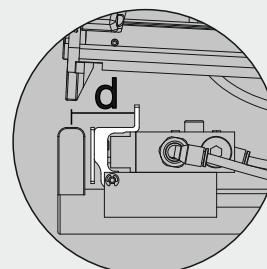
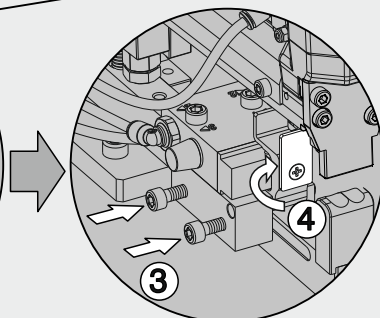
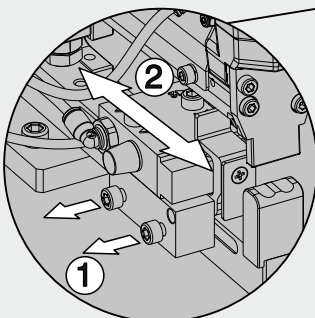
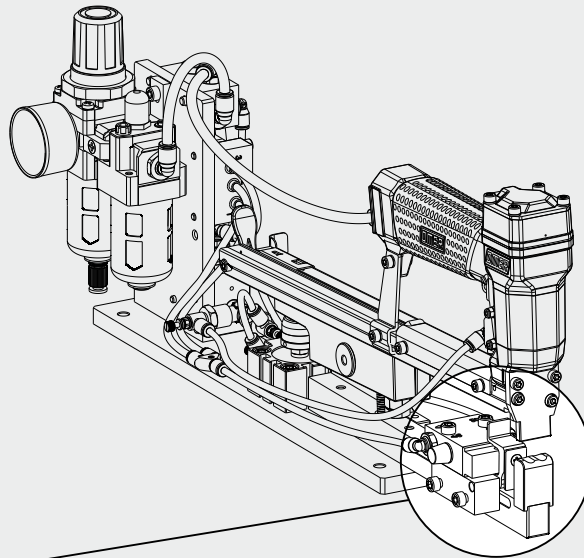
- 1 - Premi il pedale per attivare la macchina.
- 2 - Inserire il materiale da fissare premendo sulla leva di comando che attiva l'utensile.



Prima di utilizzare l'apparecchio, accertarsi che siano state effettuate tutte le precauzioni per un uso corretto e sicuro e siano state eseguite tutte le regolazioni di sicurezza.

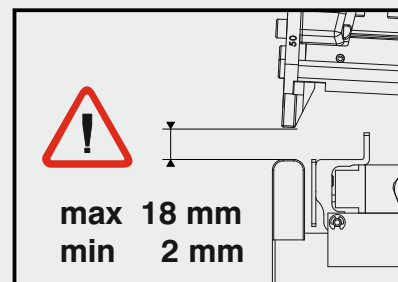
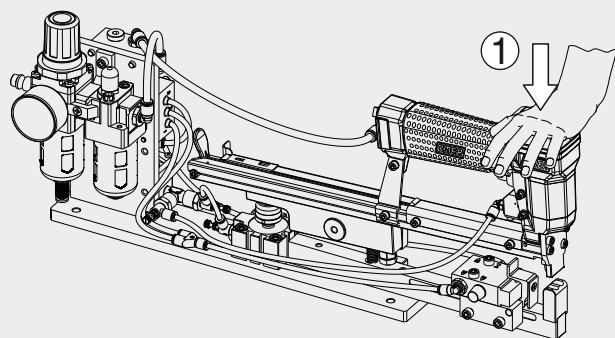
Posizione di agraffaggio

Regolazione della distanza dal bordo :



Regolazione apertura frontale

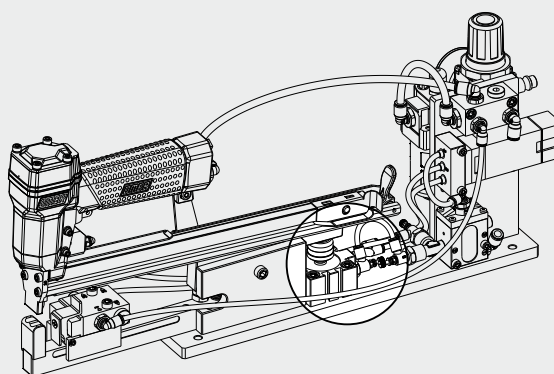
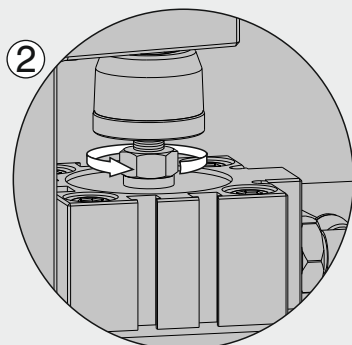
È necessario effettuare una regolazione dell'apertura laterale anteriore per consentire un facile inserimento del materiale da fissare.



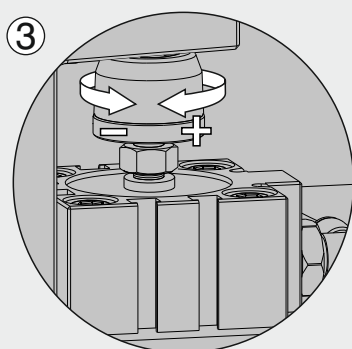
1 - Premere la testa della cucitrice e mantenere questa posizione per accedere al cilindro pneumatico e al paraurti.



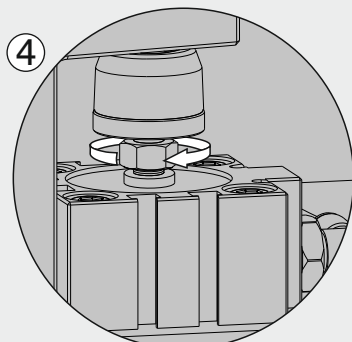
Disconnetti l'aria prima di procedere con la regolazione



2 - Rilascia il dado



3 - Avvitare/svitare il paracolpi per aumentare/diminuire l'apertura




4 - Stringere il dado

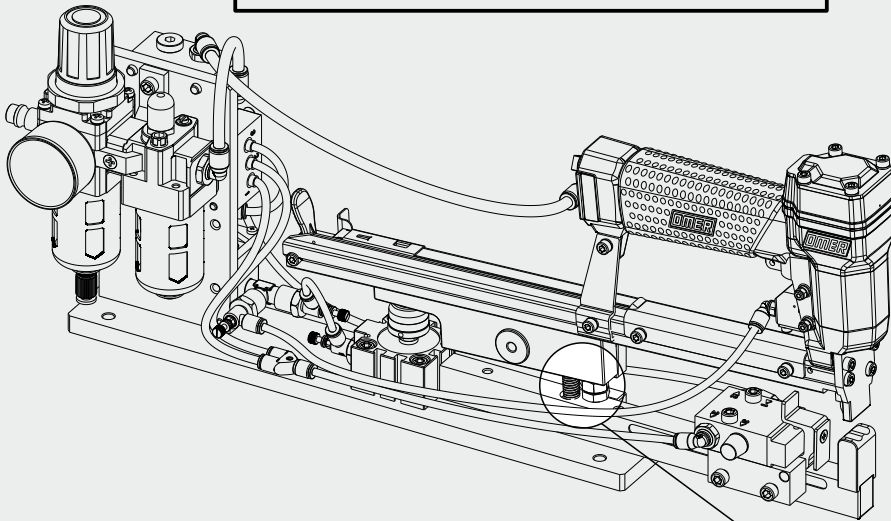
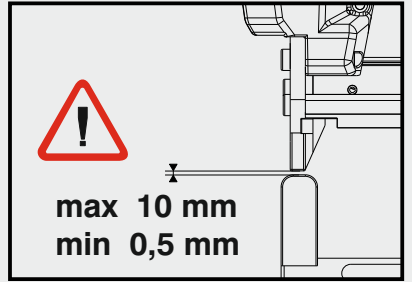


Per motivi di sicurezza è importante che l'apertura sia solo leggermente più larga del materiale da fissare.

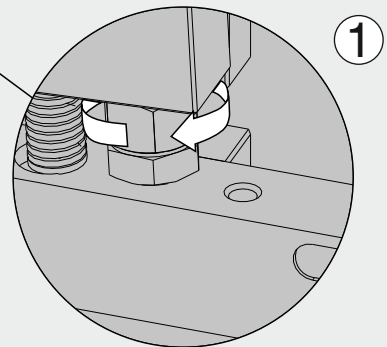
Profondità di serraggio

Per evitare di appiattire/danneggiare il materiale da fissare, è possibile impostare la profondità di serraggio regolando la vite di fine corsa.

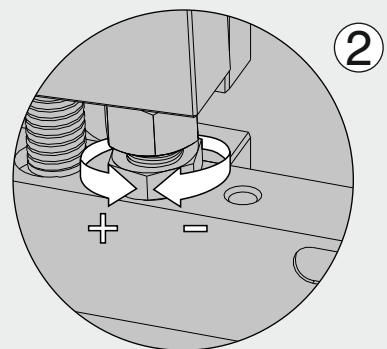
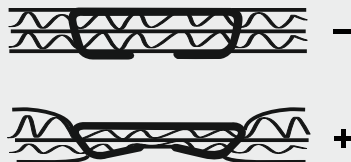
 Disconnetti l'aria prima di procedere con la regolazione



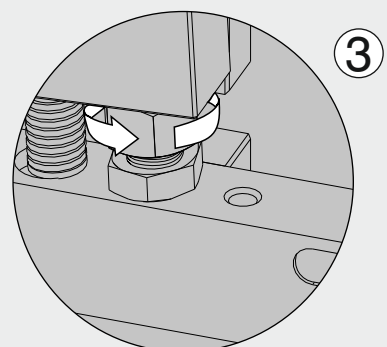
1 - Allentare il dado che blocca la vite di fine corsa.



2 - Avvitare o svitare la vite di fine corsa per regolare la profondità di serraggio.



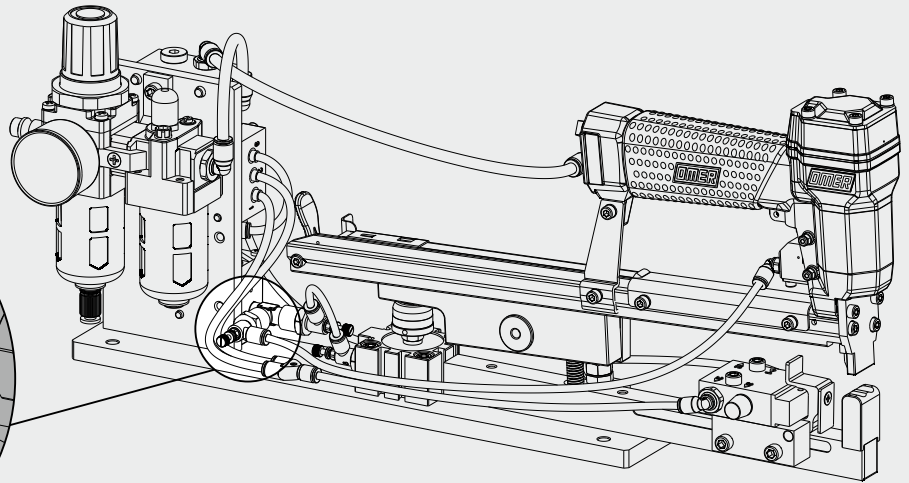
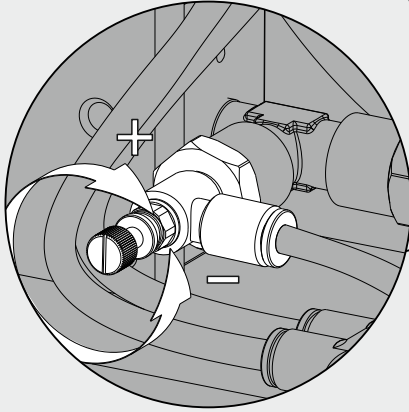
3 - Serrare il dado di bloccaggio.



Regolazione ritardo di sparo

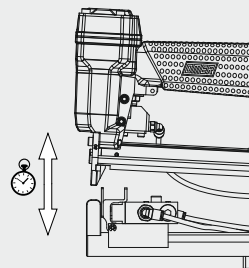
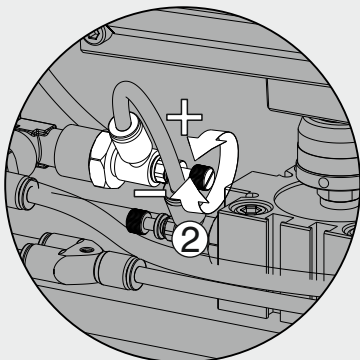
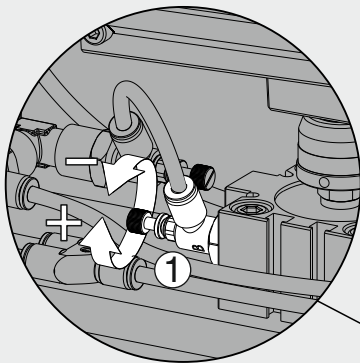
La regolazione del ritardo di sparo è tanto più necessaria quanto più ampia è l'apertura anteriore dell'utensile, poiché è necessario dare il tempo alla cucitrice di bloccare il materiale prima di sparare.

- + Ritardo sparo
- Anticipo sparo

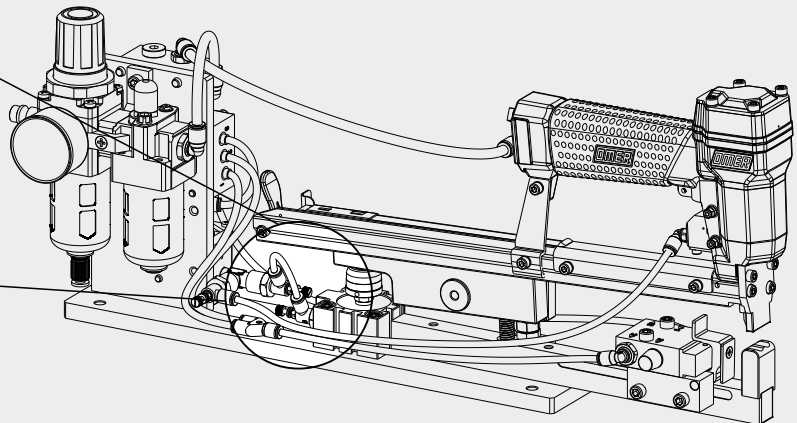


Velocità di chiusura

Questa regolazione consente di impostare la velocità di lavoro più confortevole. Un eccesso di velocità - identificabile in movimenti troppo bruschi della cucitrice - può portare a un'usura prematura dell'utensile.



- ① + Incremento velocità di chiusura
- ① - Decremento velocità di chiusura
- ② + Incremento velocità di apertura
- ② - Decremento velocità di apertura



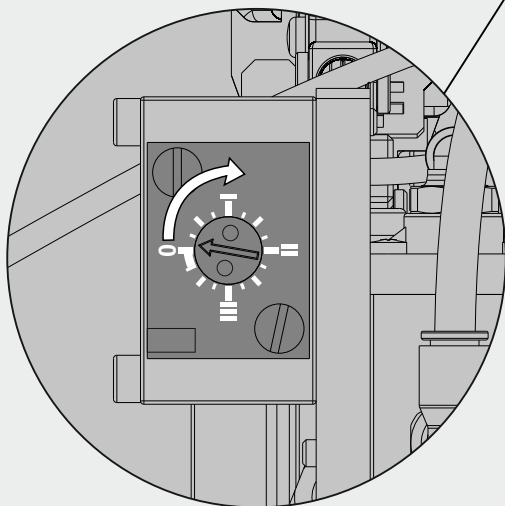
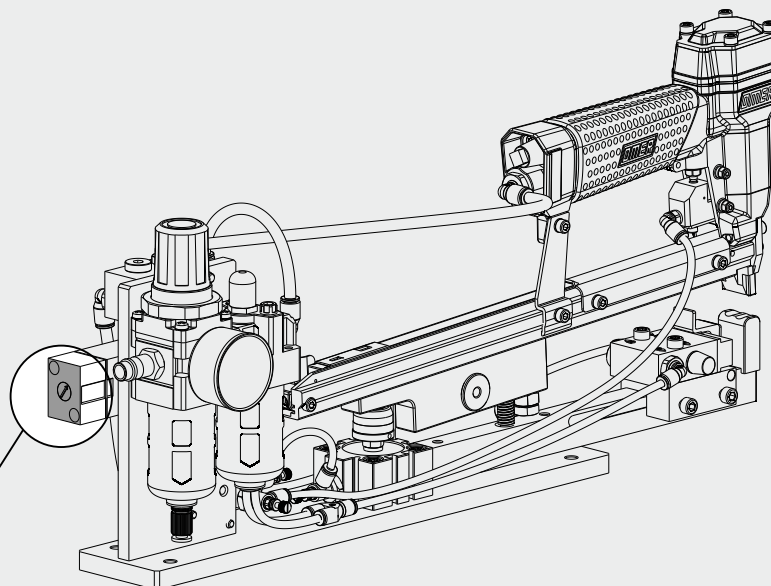
Tempo ciclo di lavoro

Questa regolazione fissa la durata del ciclo di lavoro, che inizia con l'attivazione della leva di comando e si arresta con il rilascio del materiale fissato.

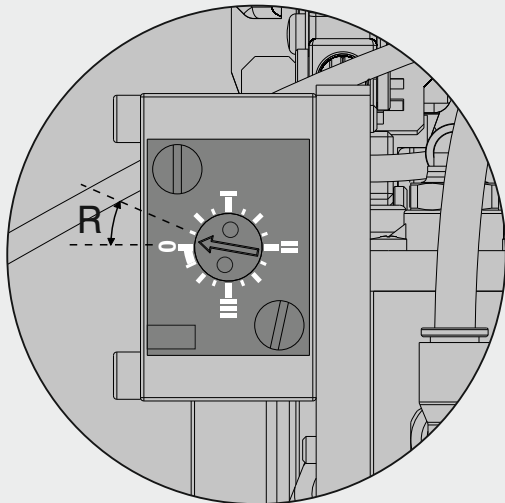
La durata del ciclo di lavoro viene regolata agendo sul timer come segue:



Le migliori prestazioni dell'utensile si ottengono sincronizzando la velocità di serraggio, ritardo di cottura e tempo di ritorno dell'utensile



1 - Con un cacciavite, ruotare il selettore contrassegnato dalla freccia, fino a raggiungere il tempo di ciclo di lavoro richiesto.

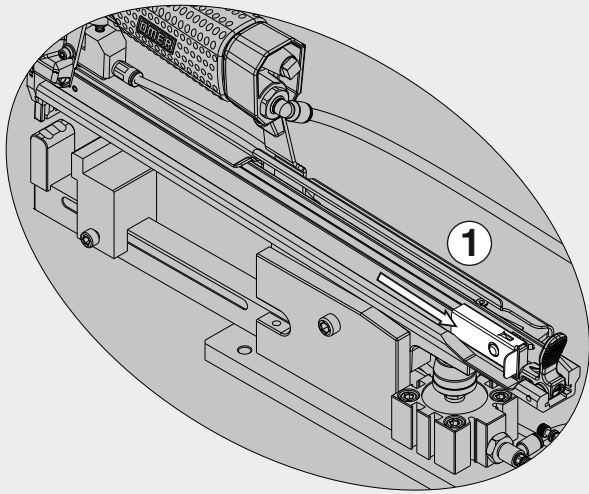


2 - È preferibile non superare il campo di regolazione R per evitare tempi di ritorno troppo lunghi.

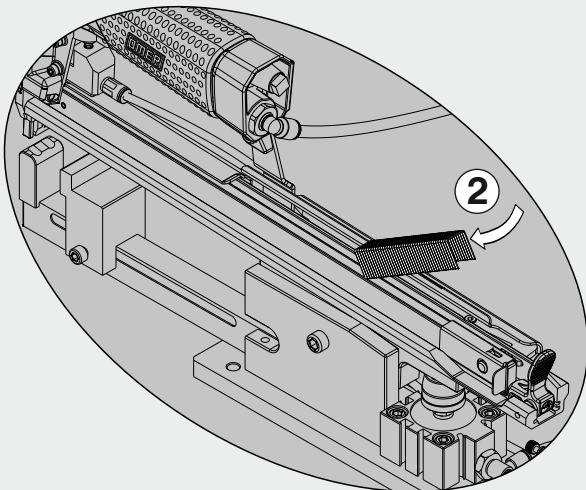
Caricamento



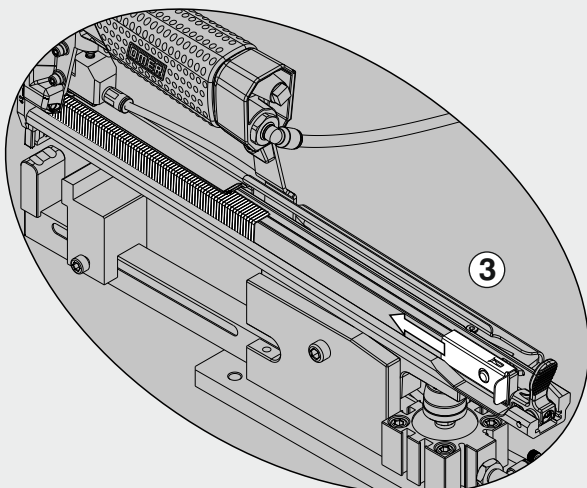
NON premere il pedale mentre si carica per evitare di attivare il dispositivo



1 - Tirare lo spingipunto all'indietro e bloccarlo nella posizione di arresto sul retro dell'utensile, in modo da aprire il fermo mobile.



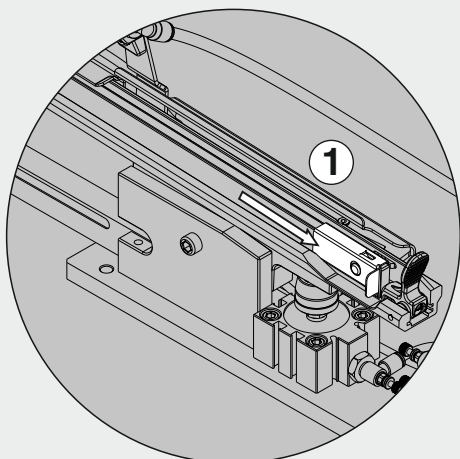
2 - Caricare la stecca



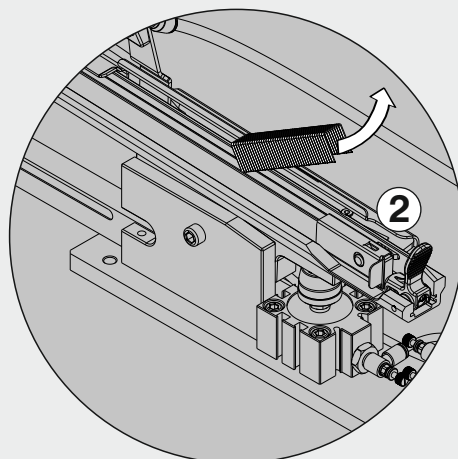
3 - Rilasciare lo spingipunto

Disincapeamento

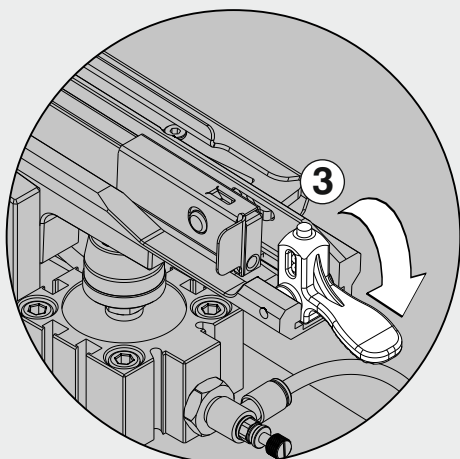
In caso di inceppamento, procedere come segue:



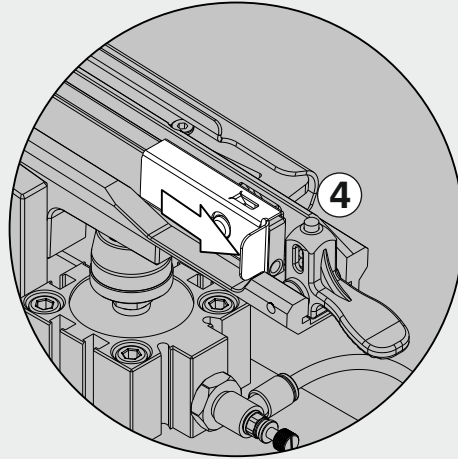
1 - Tirare lo spingipunto completamente indietro e bloccarlo.



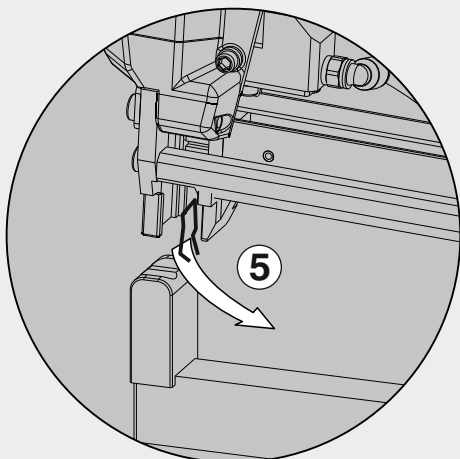
2 - Rimuovere i punti metallici dal caricatore.



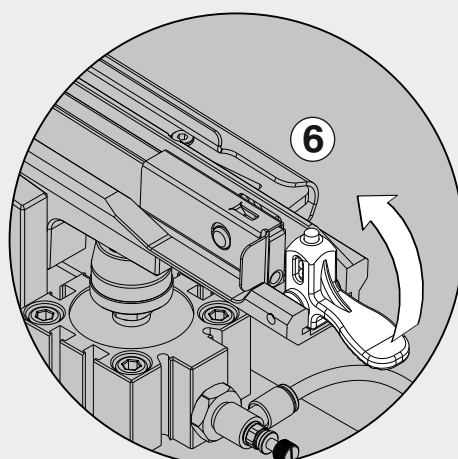
3 - Aprire il grilletto di chiusura.



4 - Tirare il cursore completamente indietro agendo sullo spingipunto e mantenendolo in tale posizione.



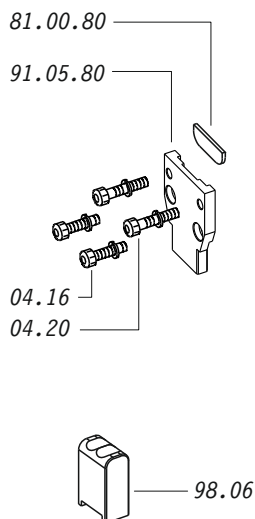
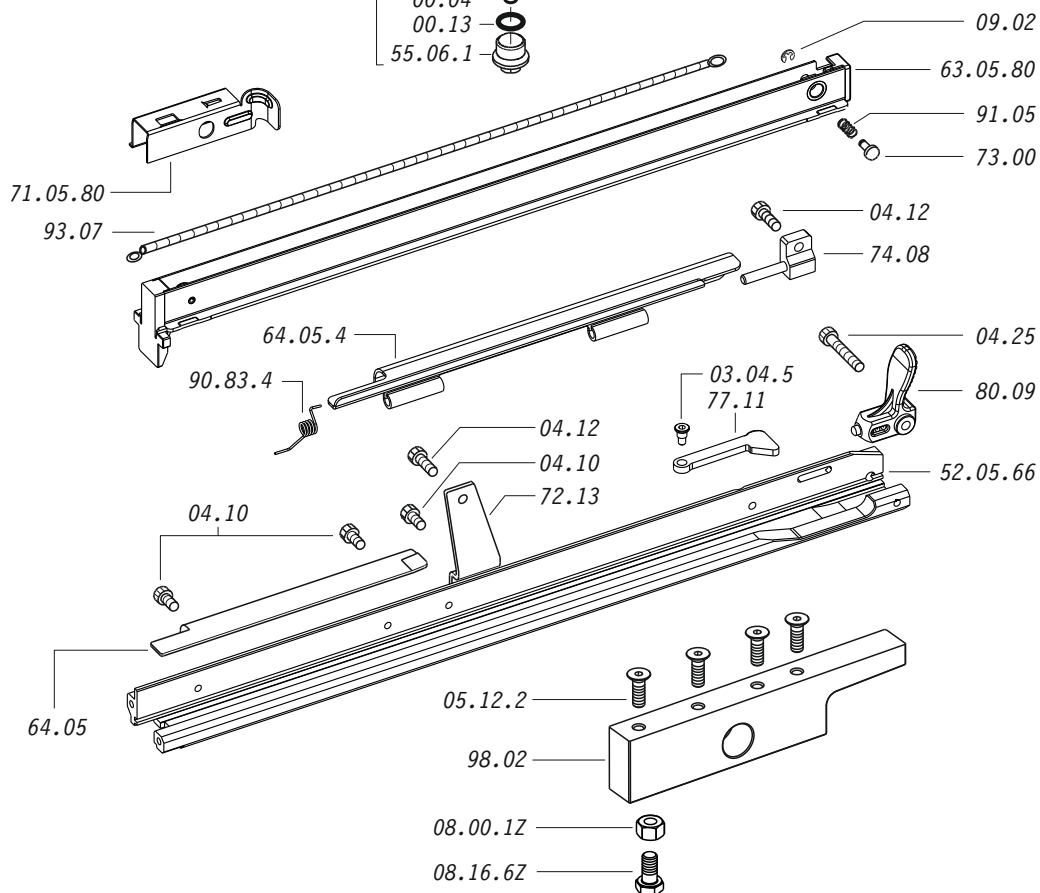
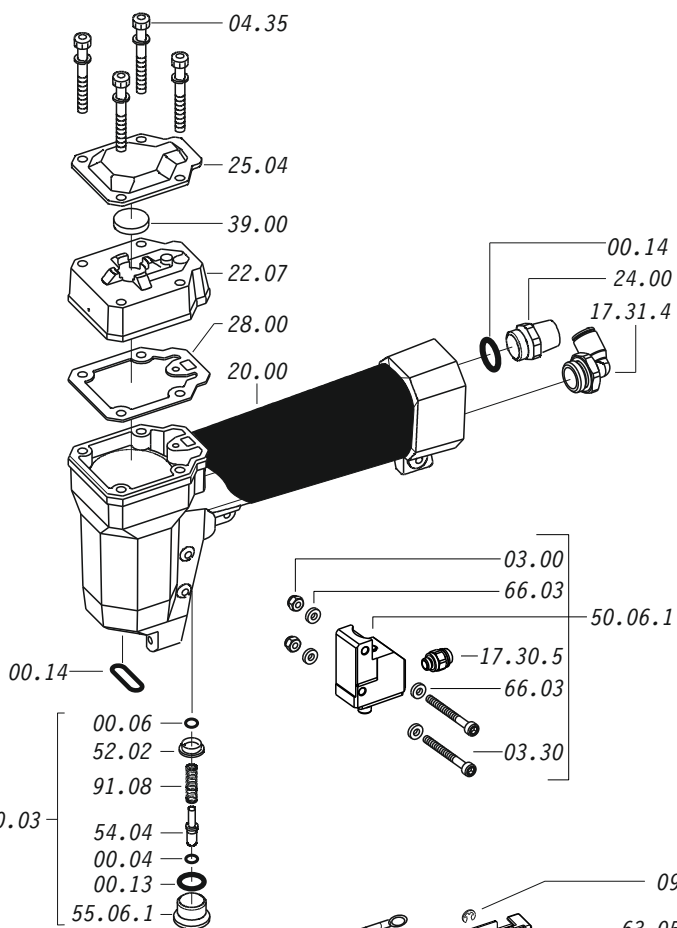
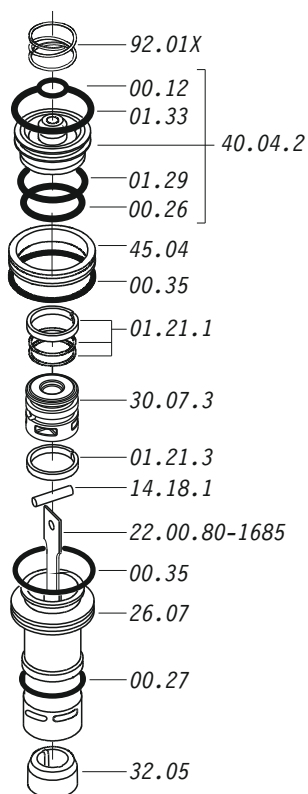
5 - Estrarre il punto metallico dal canale di sparo.



6 - Rilasciare il cursore e chiudere il grilletto di chiusura.

7 - Caricare l'utensile regolarmente.

Parti di ricambio



80.16 ROC-C

cod. 21560ROC-C

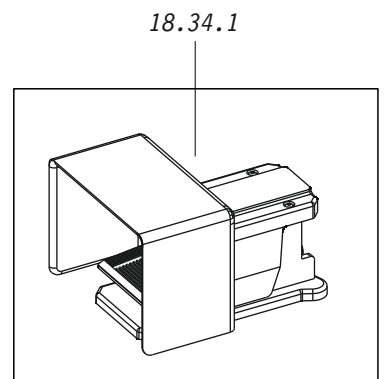
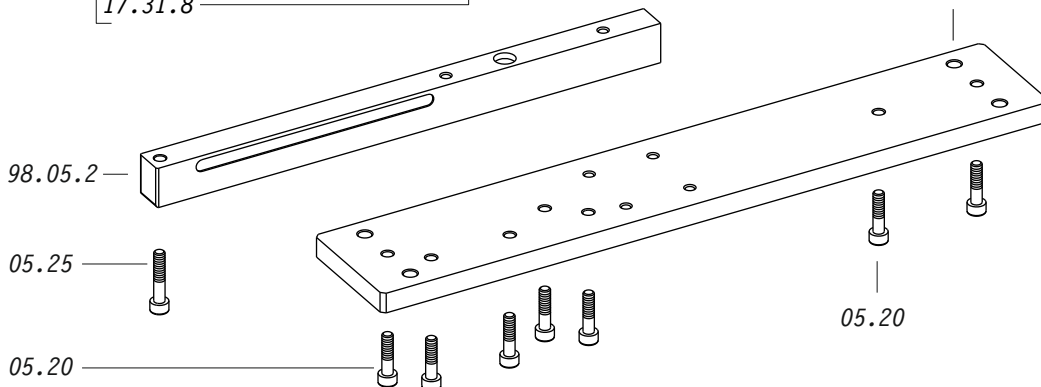
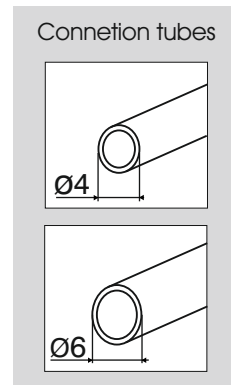
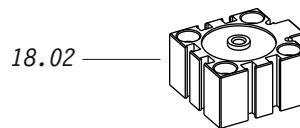
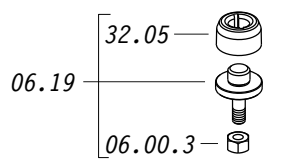
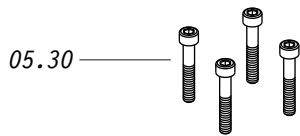
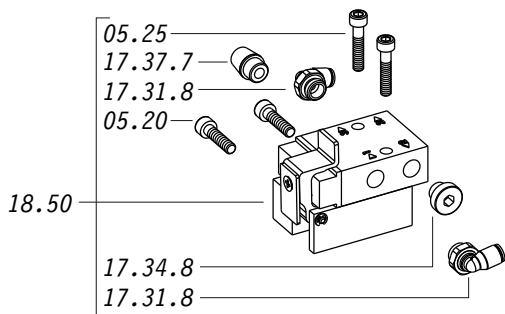
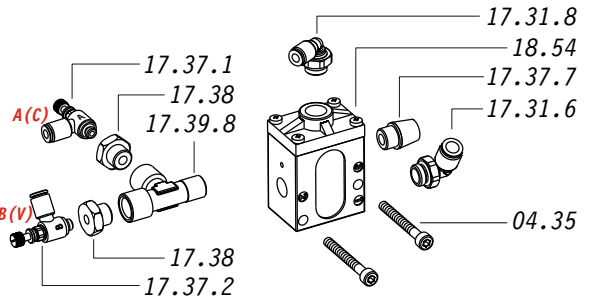
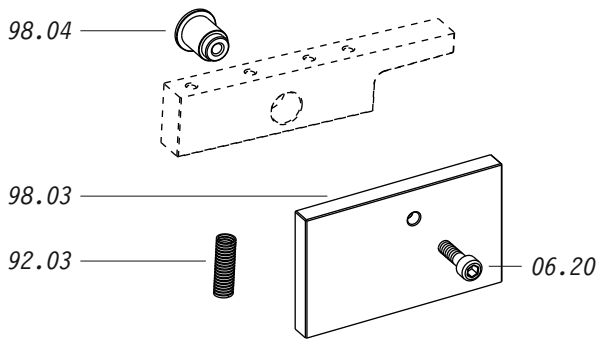
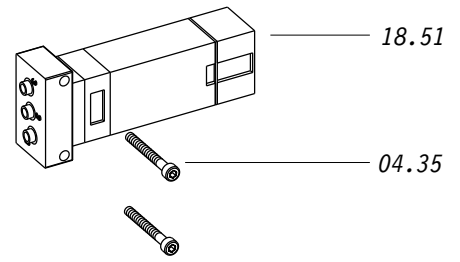
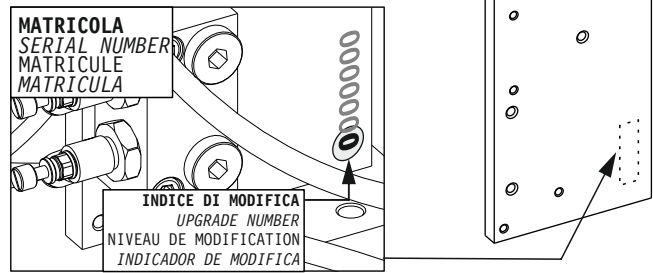
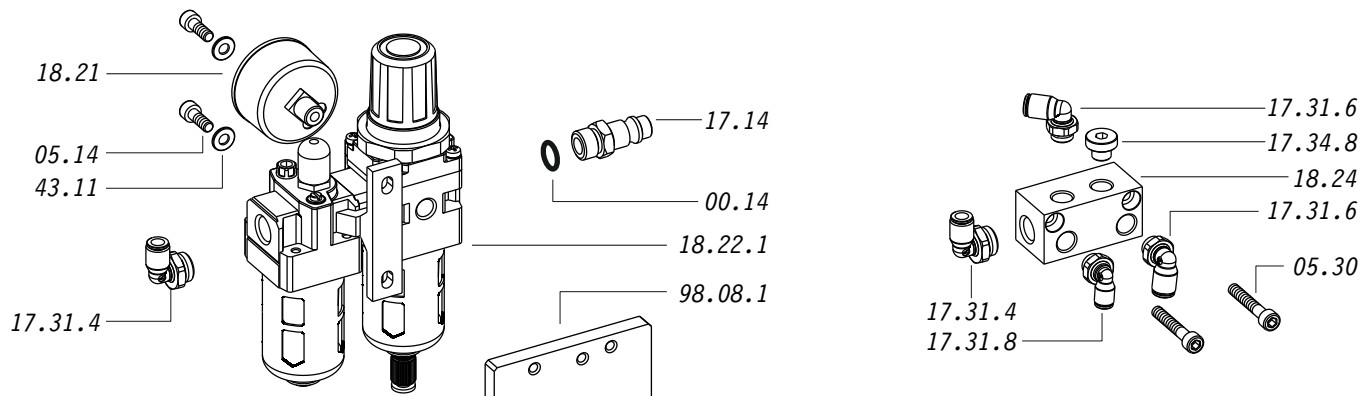
80.16 ROC

cod. 11560ROC

Indice di
modifica

5

Parti di ricambio



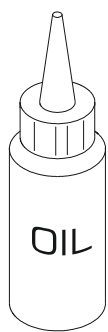
80.16 ROC

cod. 11560ROC

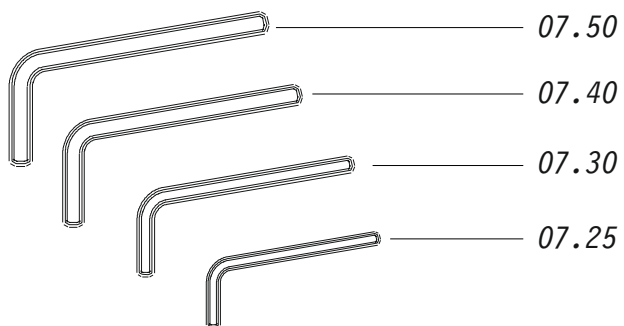
Indice di modifica

5

Accessori

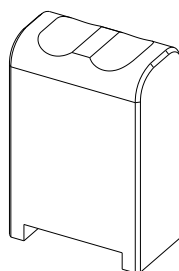


D01

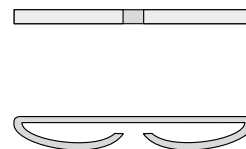


Incudini disponibili

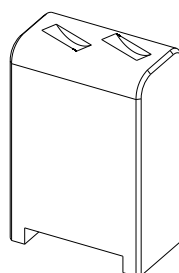
98.06 (dotazione standard)



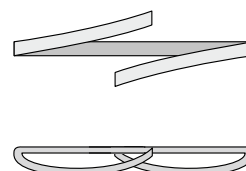
graffa



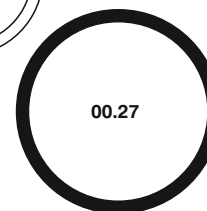
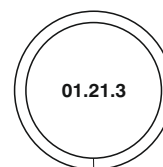
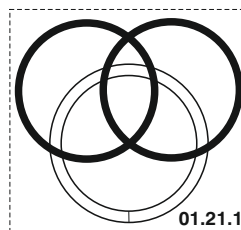
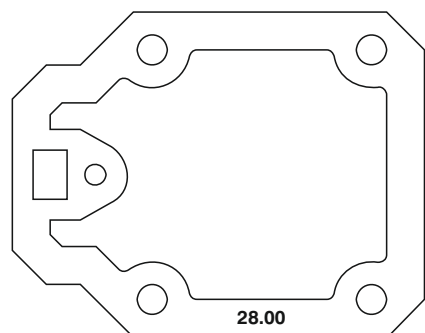
98.06-780 (a richiesta)



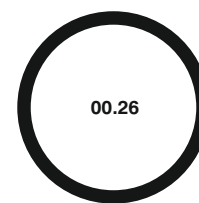
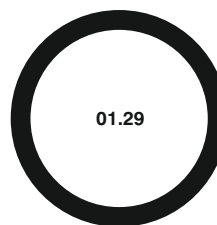
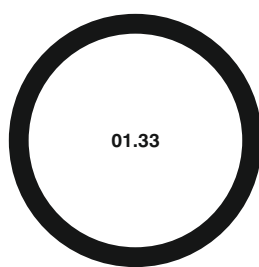
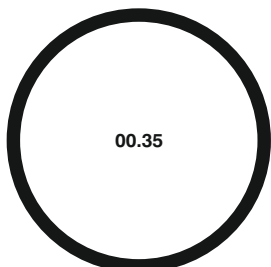
graffa



O-Ring



00.70.5



Lista parti di ricambio

Cod.	Descrizione	Description	Cod.	Descrizione	Description
00.04	O-Ring	O-Ring	18.22.1	Filtro riduttore lubrificatore	Reducer group
00.06	O-Ring	O-Ring	18.24	Distributore	Distributor
00.12	O-Ring	O-Ring	18.34.1	Pedale pneumatico	Pneumatic foot lever
00.13	O-Ring	O-Ring	18.50	Gruppo Azionamento	Activation Group
00.14	O-Ring	O-Ring	18.51	Temporizzatore	Timer
00.26	O-Ring	O-Ring	18.54	Valvola Pneumatica	Pneumatic Valve
00.27	O-Ring	O-Ring	20.00	Corpo	Body
00.35	O-Ring	O-Ring	22.07	Testa	Head
01.21.1	Guarnizione	Gasket	24.00	Silenziatore	Silencer
01.21.3	Guarnizione	Gasket	25.04	Deflettore	Exhaust deflector
01.29	O-Ring	O-Ring	26.07	Cilindro	Cylinder
01.33	O-Ring	O-Ring	28.00	Guarnizione	Gasket
03.00	Dado	Nut	30.07.3	Pistone	Piston
03.04.5	Vite	Screw	32.05	Ammortizzatore	Bumper
03.30	Vite	Screw	39.00	Guarnizione scarico	Exhaust gasket
04.10	Vite	Screw	40.04.2	Valvola completa	Valve ass'y
04.12	Vite	Screw	43.11	Rondella	Washer
04.16	Vite	Screw	45.04	Anello valvola	Ring
04.20	Vite	Screw	52.02	Boccola	Bush
04.25	Vite	Screw	50.03	Pulsante Completo	Trigger Valve ass'y
04.35	Vite	Screw	50.06.1	Comando a distanza	Remote control ass'y
05.12	Vite	Screw	54.04	Pulsante	Trigger Valve
05.12.2	Vite	Screw	55.06.1	Raccordo	Bush
05.14	Vite	Screw	64.05	Carter	Hold down
05.20	Vite	Screw	64.05.4	Carter mobile	Hold down
05.25	Vite	Screw	66.03	Rondella	Washer
05.30	Vite	Screw	72.03.4	Reggicaricatore	Support
06.00.3	Dado	Nut	73.00	Perno	Pin
06.19	Gruppo ammortizzatore	Bumper ass'y	74.08	Staffa	Support
06.20	Vite	Screw	77.11	Leva	Lever
08.00.1Z	Dado	Nut	80.09	Grilletto chiusura	Trigger
08.16Z	Vite	Screw	90.83.4	Molla	Spring
08.16.6Z	Vite	Screw	91.05	Molla	Spring
07.20	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	91.08	Molla	Spring
07.25	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	92.01X	Molla	Spring
07.30	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	92.03	Molla	Spring
07.40	Chiave esagonale	Hex. bar wrench	93.07	Molla	Spring
09.02	Anello elastico	Elastic ring	98.01	Piasta Base	Base Plate
14.18.1	Spina	Pin	98.02	Cerniera	Hinge
17.14	Attacco Rapido	Air Plug	98.03	Supporto	Support
17.30.5	Racc. "D" 4 - M5	Conn. "Straight" 4 - M5	98.04	Perno	Pin
17.31.4	Racc. "L" 6 - G1/4	Conn. "Elbow" 6 - G1/4	98.05.2	Traversa	Staff
17.31.6	Racc. "L" 6 - G1/8	Conn. "Elbow" 6 - G1/8	98.06	Incudine	Anvil
17.31.8	Racc. "L" 4 - G1/8	Conn. "Elbow" 4 - G1/8	98.06-780	Incudine	Anvil
17.34.8	Tappo	Cap	98.08.1	Supporto	Support
17.36.4	Giunzione "Y"	Connector "Y"	22.02.80-1685	Battente	Driver
17.37.1	Regolatore (A)(C)	Regulator (A)(C)	52.05.66	Caricatore	Magazine
17.37.2	Regolatore (B)(V)	Regulator (B)(V)	63.05.80	Carrello	Slider
17.38	Riduzione	Reduction	71.05.80	Spingipunto	Pusher
17.39.8	Raccordo T	Tee connection	81.00.80	Controtestina	Nose
18.02	Cilindro Pneumatico	Pneumatic Cylinder	91.05.80	Testina	Nose plate
18.21	Manometro	Manometer	D01	Bocchetta olio	Oiler

Schema pneumatico

