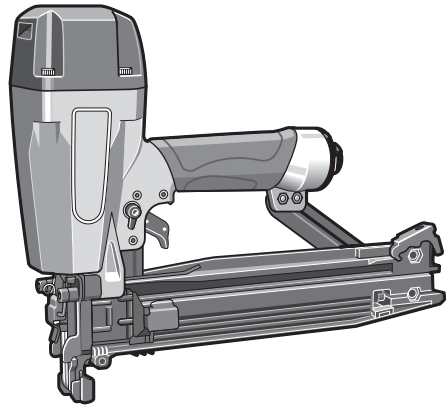


SuperStapler

MAX

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO BETRIEBSANLEITUNG ISTRUZIONI PER L'USO

PNEUMATIC STAPLER
AGRAGRAFEUSE PNEUMATIQUE
GRAPADORA NEUMÁTICA
DRUCKLUFTHEFTER
GRAFFATRICE PNEUMATICA



INDEX	ENGLISH	Page	1 to 4
INDEX	FRANÇAIS	Page	5 à 8
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	9 a 12
INDEX	DEUTSCH	Seite	13 bis 16
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Page	da 17 a 20



TA551B/16-11
TA551A/16-11(CE)

Original Language English

▲WARNING

Please read instructions and warnings for this tool carefully before use. Failure to do so could lead to serious injury. See MAX Safety Instructions Manual. Keep these instructions with the tool for future reference.

▲AVERTISSEMENT

Lisez soigneusement les instructions et les avertissements de cet outil avant utilisation. Tout manquement à cette consigne Pourrait entraîner des blessures graves. Consultez le manuel des consignes de sécurité MAX. Conservez ces instructions avec l'outil pour toute consultation ultérieure.

▲ADVERTENCIA

Lea detenidamente las instrucciones y advertencias de esta herramienta antes de usarla. De lo contrario, pueden producirse lesiones corporales graves. Consulte el manual de instrucciones de seguridad de MAX. Conserve estas instrucciones junto con la herramienta para futuras consultas.

▲WARNING

Bitte lesen Sie sich die Anweisungen und Warnungen für dieses Werkzeug vor der Verwendung sorgfältig durch. Anderenfalls könnte dies zu schweren Verletzungen führen. Siehe MAX Sicherheitsanleitung. Bewahren Sie diese Anweisungen zum späteren Nachschlagen mit dem Werkzeug zusammen auf.

▲AVVERTENZA

Prima dell'uso, leggere con cura le istruzioni e le avvertenze relative a questo utensile. La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe portare a gravi lesioni personali. Consultare il manuale Istruzioni di sicurezza MAX. Conservare queste istruzioni insieme all'utensile per consultazioni future.

Fig.1

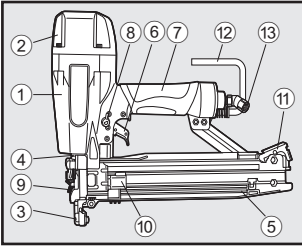


Fig.2

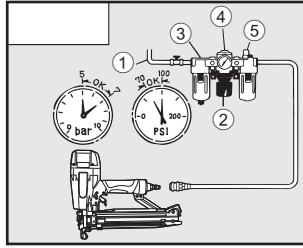


Fig.3

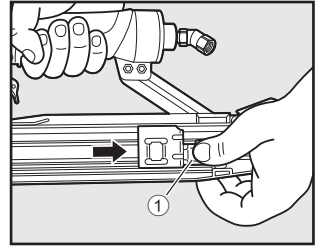


Fig.4

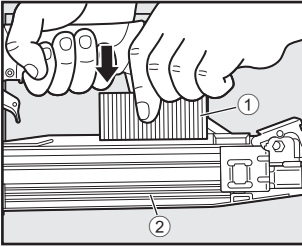


Fig.5

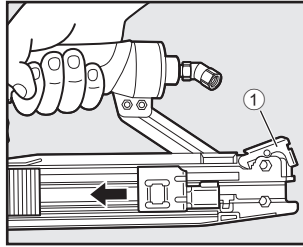


Fig.6

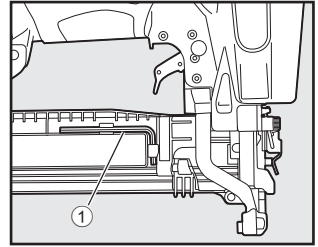


Fig.7

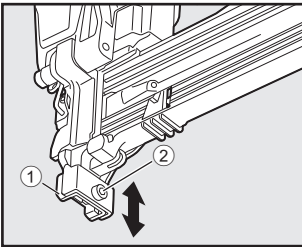


Fig.8

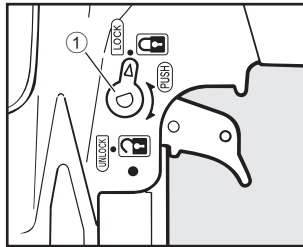


Fig.9

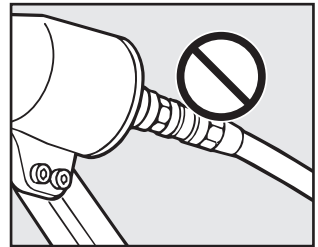


Fig.10

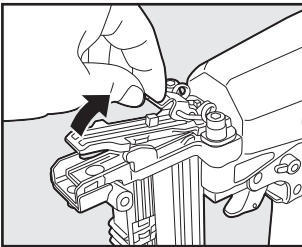
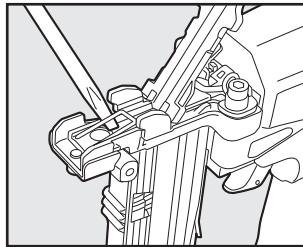


Fig.11



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1~3)

- | | | |
|----------------|------------------------------|-------------------------------|
| ① Frame | ⑦ Grip | Ⓜ Swivel Joint (TA551B/16-11) |
| ② Cylinder Cap | ⑧ Trigger Lock Dial | |
| ③ Contact Arm | ⑨ Staple Removal Lever | |
| ④ Nose | ⑩ Pusher | |
| ⑤ Magazine | ⑪ Click Lever | |
| ⑥ Trigger | Ⓝ Rafter Hook (TA551B/16-11) | |

2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	TA551B/16-11	TA551A/16-11(CE)
HEIGHT	11-3/8" (288.5 mm)	
WIDTH	3-1/4" (84 mm)	
LENGTH	14" (356 mm)	
WEIGHT	5.5 lbs. (2.5kg)	4.9 lbs. (2.2 kg)
LOADING CAPACITY	157 Staples	
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	70 to 100 p.s.i. (5 to 7 bar)	
AIR CONSUMPTION	0.039 ft3 (1.1L) at 100 p.s.i. (7bar) operating pressure	

3. FASTENER SPECIFICATIONS

CROWN	7/16" (11mm)
LENGTH	1" to 2" (25 to 51 mm)
WIDTH	0.062" (1.57 mm)
THICKNESS	0.055" (1.40 mm)
GAUGE	16

4. TECHNICAL DATA

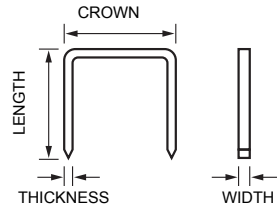
NOISE

A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	97.4 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station ----- LpA, 1s, d	86.6 dB
Uncertainty	3 dB

These values are determined and documented in accordance to EN12549:1999+A1:2008.

NOTE: These values are tool-related characteristic values and do not represent the noise generation at the point of use. Noise at the point of use will for example depend on the working environment, the workpiece, the workpiece support, and the number of driving operations. In addition, reference should be made to noise reduction measures.

NOTE: Workpiece design can also serve to reduce noise levels, for example placing workpieces on sound-damping supports (see also ISO 11690-1).



VIBRATION

Vibration characteristic value	3.42 m/s ²
Uncertainty	1.5 m/s ²

These values are determined and documented in accordance to ISO 28927-13

NOTE: The vibration emission value above is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. Any influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the workpiece, the workpiece support.

5. APPLICATIONS

- * General construction works including siding, decking, panel sheathing
- * Crating
- * Making wooden pallets

6. ABOUT PRODUCTION YEAR

This product bears production number at the lower part of the grip of the main body. The two digits of the number from left indicates the production year.

(Example)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

└
Year 2018

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.2)

A. TOOL AIR FITTINGS/COUPLINGS:

This tool uses a 1/4" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .28" / 7mm or larger. Install a male plug on the tool which is free flowing and which will release air pressure from the tool when disconnected from the supply source.

B. OPERATING PRESSURE:

70 to 100 p.s.i. / 5 to 7 bar. Select the operating air pressure within this range for best performance based upon the fastener application and work surface. Using the lowest acceptable to minimize noise, vibration and wear.

▲ DO NOT EXCEED 120 p.s.i. / 8 bar.

C. HOSES①:

Hose has a min. diameter of 1/4" / 6 mm and max. length of no more than 17' / 5 m.

The supply hose should contain a fitting that will provide "quick disconnecting" from the male plug on the tool.

D.SUPPLY SOURCE:

Use only clean regulated compressed air with pressure regulated not to exceed maximum air pressure marked on the tool.

▲ If regulator fails, maximum air pressure delivered to tool shall not exceed 200 p.s.i / 13.8 bar or 1.5 times maximum air pressure, whichever is greater.

E. 3-PIECE AIRSET②(Air filter③, Regulator④, Oiler⑤):

To optimize performance use a 3-piece air set ②. A filter ③ will help to get the best performance and minimum wear from the tool because dirt and water in the air supply are major causes of wear in the tool.

Frequent, but not excessive, lubrication (one drop in every 100-200staples) is required for the best performance. Oil added thru the air line connection will lubricate the internal parts.

3. INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. BEFORE OPERATION

Check the following prior operation.

- ① Wear Safety Glasses or Goggles.
- ② Do not connect the air supply.
- ③ Inspect screw tightness.
- ④ Check operation of the contact arm & trigger if moving smoothly.
- ⑤ Connect the air supply.
- ⑥ Check the air-leakage. (The Tool must not have the air-leakage.)
- ⑦ Hold the Tool with finger-off the trigger, then push the contact arm against the work-piece. (The tool must not operate.)
- ⑧ Hold the Tool with contact arm free from work-piece and pull the trigger. (The Tool must not operate.)
- ⑨ Disconnect the air supply.

2. OPERATION

STAPLE LOADING

- ① (Fig.3) Pull pusher ① back into "locked" position.
- ② (Fig.4) Insert the staples ① into the magazine ②.
- ③ (Fig.5) Hold the click lever ① and put back the pusher.

TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 70 p.s.i. / 5bar and connect the air supply.
- ② Without touching the Trigger, depress the Contact Arm against the work-piece. Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)
- ③ With the tool off the work-piece, pull the Trigger. Then depress the Contact Arm against the work-piece. (The tool should fire the fastener.)
- ④ Adjust the air pressure as much as the lowest possible according to the diameters and length of fastener and the hardness of work-piece.

DRIVING FASTENERS



This tool is shipped with CONTACT ACTUATION selected. It is the responsibility of employer, tool owner or tool operator to select the appropriate actuation system for the fastener application and training of tool operator before changing the trigger setting.

SWITCHING CONTACT ACTUATION TO SEQUENTIAL ACTUATION (Option)

To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

SWITCHING SEQUENTIAL ACTUATION (Option) TO CONTACT ACTUATION

To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

CONTACT ACTUATION OPERATION

For contact actuation operation, hold the Trigger and depress the Contact Arm against the work surface.

SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION (Option)

For sequential actuation operation, activate the Contact Arm against work surface and pull the Trigger. A fastener will be driven.

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Pulling the Trigger and keeping it pulled. ② Depressing the Contact Arm.
CONTACT ACTUATION	The tool fires a nail each time when the Contact Arm is depressed.
SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a nail.

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Depressing the Contact Arm. ② Pulling the Trigger and keeping it pulled.
CONTACT ACTUATION	The tool fires a nail.
SEQUENTIAL ACTUATION	The tool fires a nail. In order to fire a second nail, you should both release the Trigger and remove the Contact arm from the surface.

DRIVING DEPTH ADJUSTMENT (Fig.7)

▲WARNING

- **ALWAYS disconnect air supply before adjusting.**

The driving depth adjustment is made by adjusting the contact arm "B" ①. Take off hex. bar wrench set in the magazine. The screw M5×6 ② is loosened to allow the contact arm "B" to be moved up or down. After adjusting the contact arm B ①, tighten screw M5×6 ② to fix the adjusted position.

TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig. 8)

This tool has a Trigger Lock. The trigger should be locked at all times until you intend to drive nail into the work surface. Push and rotate the Trigger LOCK Dial ① clockwise from LOCK to UN-LOCK position immediately before driving nails. When fastening is complete, push and rotate switch counterclockwise to LOCK position.

REMOVING JAMMED STAPLES (Fig.9,10,11)

▲WARNING

- **ALWAYS disconnect the air supply.**
- **Wear gloves when removing jams; do not use bare hands**
- **Confirm that you have removed all staples from nose of tool before reconnecting to air supply.**

- ① Disconnect the air supply.
- ② Take out the staples from the inside of the magazine.
- ③ Release the staple removal lever and open the door.
- ④ Remove staples that are jammed inside the nose by using a punch or slotted screw driver.
- ⑤ After removing the staples, close the door and the staple removal lever.

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1~3)

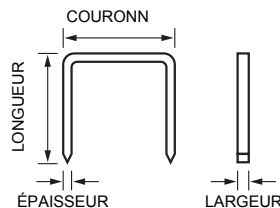
- | | | |
|------------------------|-------------------------------------|--|
| ① Châssis | ⑦ Poignée | Ⓜ Joint de pivot à rotule (TA551B/16-11) |
| ② Capuchon du cylindre | ⑧ Molette de blocage de la commande | |
| ③ Bras de contact | ⑨ Levier de d'extraction d'agrafe | |
| ④ Nez | ⑩ Poussoir | |
| ⑤ Magasin | ⑪ Levier à cliquet | |
| ⑥ Déclencheur | ⑫ Crocher à chevrons (TA551B/16-11) | |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	TA551B/16-11	TA551A/16-11(CE)
HAUTEUR	11-3/8" (288,5 mm)	
LARGEUR	3-1/4" (84 mm)	
LONGUEUR	14" (356 mm)	
POIDS	5,5 lbs (2,5kg)	4,9 lbs (2,2 kg)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	157 agrafes	
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	70 à 100 psi (5 à 7 bars)	
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	0,039 pi3 (1,1 L) à 100 psi (7 bar) pression de fonctionnement	

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

COURONNE	7/16" (11 mm)
LONGUEUR	1" à 2" (25 à 51 mm)
LARGEUR	0,062" (1,57 mm)
ÉPAISSEUR	0,055" (1,40 mm)
JAUGE	16



4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	97,4 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A à la station de travail ----- LpA, 1s, d	86,6 dB
Incertitude	3 dB

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme EN12549:1999+A1:2008.

REMARQUE : ces valeurs sont des valeurs caractéristiques relatives à l'outil et ne représentent pas la génération du bruit au niveau du point d'utilisation. Le bruit au niveau du point d'utilisation dépend par exemple de l'environnement de travail, de la pièce usinée, du support de la pièce usinée et du nombre d'opérations effectuées. En outre, il convient de se rapporter aux mesures de réduction du bruit.

REMARQUE : la conception du lieu de travail peut également permettre de réduire les niveaux de bruit, par exemple en plaçant les pièces à usiner sur des supports atténuateurs de son (voir également la norme ISO 11690-1).

VIBRATIONS

Valeur caractéristique des vibrations	3,42 m/s ²
Incertitude	1,5 m/s ²

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme ISO 28927-13.

REMARQUE : la valeur d'émission des vibrations indiquées ci-dessus est une valeur caractéristique relative à l'outil et ne représentent pas l'influence main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil. Toute influence au niveau de l'ensemble main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de saisie, de la force de pression de contact, de la direction de travail, du réglage de l'alimentation, de la pièce à usiner et du support de la pièce à usiner.

5. APPLICATIONS

- * Travaux généraux de construction, notamment bardage, platelage, doublage de panneaux
- * Mise en caisse
- * Création de palettes en bois

6. À PROPOS DE L'ANNÉE DE FABRICATION

Ce produit comporte un numéro de production sur la partie inférieure de la poignée du corps principal. Les deux chiffres les plus à gauche du numéro indiquent l'année de production.

(Exemple)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

└
Année 2018

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET RACCORDS (Fig. 2)

A. RACCORDS/COUPLAGES PNEUMATIQUES DE L'OUTIL :

Cet outil utilise une fiche mâle NPT de 1/4". Le diamètre intérieur doit être de 0,28" / 7 mm au minimum. Installez une fiche mâle sur l'outil à flux libre et qui relâche la pression de l'air de l'outil lorsqu'elle est débranchée de la source d'alimentation.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

70 à 100 psi / 5 à 7 bars. Sélectionnez la pression d'air de fonctionnement dans cette plage pour de meilleures performances en fonction de l'application de fixation et de la surface de travail. Utilisez la valeur minimale acceptable pour réduire le bruit, les vibrations et l'usure.

▲ NE PAS DÉPASSER 120 psi / 8 bars.

C. TUYAUX ① :

Le tuyau a un diamètre minimum de 1/4" / 6 mm et une longueur maximale de 17' / 5 m.

Le tuyau d'alimentation doit comporter un raccord qui permet une « déconnexion rapide » de la fiche mâle sur l'outil.

D. SOURCE D'ALIMENTATION :

Utilisez uniquement de l'air comprimé propre et régulé avec pression régulée afin de ne pas dépasser la pression d'air maximale indiquée sur l'outil.

▲ Si le régulateur tombe en panne, la pression d'air maximale fournie à l'outil ne doit pas excéder 200 psi / 13,8 bars ou 1,5 fois la pression d'air maximale, selon la valeur la plus grande.

E. ENSEMBLE PNEUMATIQUE À 3 ÉLÉMENTS ② (filtre à air ③), régulateur ④, burette à huile ⑤) :

Pour optimiser les performances, utilisez un ensemble pneumatique 3 éléments ②. Un filtre ③ contribuera à obtenir de meilleures performances et une usure minimale de l'outil, car la saleté et l'eau à l'intérieur de l'alimentation en air constituent les principales causes d'usure dans l'outil.

Une lubrification fréquente, mais non excessive (une goutte tous les 100 à 200 agrafes) est nécessaire pour obtenir les meilleures performances. L'huile ajoutée via le raccordement de la conduite d'air lubrifie les pièces internes.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

Vérifiez les éléments suivants avant utilisation.

- ① Portez des lunettes de protection ou de sécurité.
- ② Ne raccordez pas l'alimentation en air.
- ③ Inspectez le serrage des vis.
- ④ Vérifiez le fonctionnement du bras de contact et du déclencheur pour voir s'ils se déplacent de manière fluide.
- ⑤ Raccordez l'alimentation en air.
- ⑥ Vérifiez la présence de fuites d'air. (L'outil ne doit pas avoir de fuites d'air.)
- ⑦ Tenez l'outil avec le doigt à l'écart du déclencheur, puis poussez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- ⑧ Tenez l'outil avec le bras de contact à l'écart de la pièce à usiner et appuyez sur le déclencheur. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- ⑨ Débranchez l'alimentation en air.

2. UTILISATION

CHARGEMENT DES AGRAFES

- ① (Fig. 3) Tirez le poussoir ① en position verrouillée (« locked »).
- ② (Fig. 4) Insérez les agrafes ① dans le magasin ②.
- ③ (Fig. 5) Maintenez le levier à cliquet ① et remettez en place le poussoir.

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- ① Réglez la pression sur 70 p.s.i. / 5 bars et raccordez l'alimentation en air.
- ② Sans toucher le déclencheur, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- ③ Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur. Puis, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- ④ Réglez la pression pneumatique aussi faible que possible en fonction du diamètre et de la longueur des fixations et de la dureté de la pièce à usiner.

ENFONCEMENT DES FIXATIONS



À l'expédition de l'outil, **ACTIVATION PAR CONTACT** est sélectionnée. Il relève de la responsabilité de l'employeur, du propriétaire de l'outil ou de son opérateur de sélectionner le système d'activation approprié à l'application des fixations et de former l'opérateur de l'outil avant de modifier le réglage du déclencheur.

PASSAGE DE L'ACTIVATION PAR CONTACT AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (option)

Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

PASSAGE DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (option) À L'ACTIVATION PAR CONTACT

Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

UTILISATION EN ACTIVATION PAR CONTACT

Pour une utilisation en activation par contact, maintenez le déclencheur enfoncé et relâchez le bras de contact de la surface de travail.

UTILISATION EN DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (option)

Pour une utilisation en déclenchement séquentiel, activez le bras de contact le contre la surface de travail et appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Appui sur le déclencheur et maintien. ② Relâchement du bras de contact.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou à chaque pression sur le bras de contact.
DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	L'outil ne peut pas éjecter de clou.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Relâchement du bras de contact. ② Appui sur le déclencheur et maintien.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou.
DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	L'outil éjecte un clou. L'outil ne peut pas éjecter de second clou tant que le déclencheur est relâché et que le bras de contact demeure sur la surface de travail.

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT (Fig. 7)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air avant le réglage.**

Le réglage de la profondeur d'enfoncement s'effectue par l'ajustement du bras de contact « B » ①. Enlevez la clé hexagonale qui se trouve dans le magasin. La vis M5x6 ② est desserrée pour permettre le déplacement vers le haut ou vers le bas du bras de contact « B ». Après avoir réglé le bras de contact B ①, serrez la vis M5x6 ② pour maintenir la position réglée.

MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR

(Fig. 8)

Cet outil dispose d'un verrouillage du déclencheur. Le déclencheur doit être verrouillé en permanence, jusqu'à ce que vous ayez l'intention d'enfoncer un clou dans la surface de travail. Poussez et tournez la molette VERROUILLAGE du déclencheur ① dans le sens des aiguilles d'une montre, de la position LOCK (VERROUILLAGE) à UNLOCK (DÉVERROUILLAGE) juste avant d'enfoncer des clous. Lorsque que la fixation est terminée, poussez et tournez la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position LOCK (VERROUILLAGE).

RETRAIT DES AGRAFES COINCÉES (Fig. 9, 10, 11)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air.**
- **Portez des gants lorsque vous enlevez des agrafes coincées ; ne le faites jamais à mains nues.**
- **Vérifiez que vous avez enlevé toutes les agrafes de la buse de l'outil avant de rebrancher l'alimentation en air.**

- ① Débranchez l'alimentation en air.
- ② Ôtez les agrafes de l'intérieur du magasin.
- ③ Relâchez le levier d'extraction d'agrafe et ouvrez la porte.
- ④ Ôtez les agrafes coincées à l'intérieur de la buse à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis plat.
- ⑤ Après avoir retiré les agrafes, fermez la porte et le levier d'extraction d'agrafe.

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉANSE Fig.1~3)

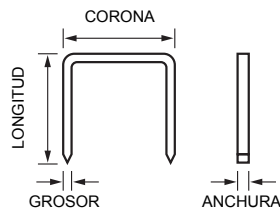
- | | | |
|---------------------|-----------------------------------|---|
| ① Armazón | ⑦ Empuñadura | Ⓜ Articulación giratoria (TA551B/16-11) |
| ② Tapa del cilindro | ⑧ Disco de bloqueo del disparador | |
| ③ Brazo de contacto | ⑨ Palanca de extracción de grapas | |
| ④ Nariz | ⑩ Empujador | |
| ⑤ Cargador | ⑪ Palanca de clic | |
| ⑥ Disparador | ⑫ Gancho para viga (TA551B/16-11) | |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

Nº DE PRODUCTO	TA551B/16-11	TA551A/16-11 (CE)
ALTURA	11-3/8" (288,5 mm)	
ANCHURA	3-1/4" (84 mm)	
LONGITUD	14" (356 mm)	
PESO	5,5 lbs (2,5 kg)	4,9 lbs (2,2 kg)
CAPACIDAD DE CARGA	157 grapas	
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	70 a 100 psi (5 a 7 bares)	
CONSUMO DE AIRE	0,039 ft3 (1,1 L) a una presión de funcionamiento de 100 psi (7 bares)	

3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

CORONA	7/16" (11 mm)
LONGITUD	1" a 2" (25 a 51 mm)
ANCHURA	0,062" (1,57 mm)
GROSOR	0,055" (1,40 mm)
CALIBRE	16



4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	97,4 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo ----- LpA, 1s, d	86,6 dB
Incertidumbre	3 dB

La determinación y documentación de estos valores se realiza según EN12549:1999 + A1:2008.

NOTA: Estos valores son los característicos de la herramienta y no representan la generación de ruido en el punto de utilización. El nivel de ruido en el punto de utilización dependerá, por ejemplo, del entorno de trabajo, la pieza de trabajo, el soporte de la pieza de trabajo y el número de operaciones de accionamiento. Asimismo, deben tenerse en cuenta las medidas de reducción del ruido.

NOTA: La disposición del lugar de trabajo también puede ayudar a reducir el nivel de ruido, por ejemplo colocando las piezas de trabajo sobre soportes amortiguadores del ruido (véase también ISO 11690-1).

VIBRACIÓN

Valor de vibración característico	3,42 m/s ²
Incertidumbre	1,5 m/s ²

La determinación y documentación de estos valores se realiza según ISO 28927-13.

NOTA: El valor de emisión de vibraciones anteriormente indicado es el característico de la herramienta y no representa la influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta. La influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta dependerá, por ejemplo, de la fuerza de agarre, la fuerza de presión de contacto, la dirección de trabajo, el ajuste del suministro de energía, la pieza de trabajo y el soporte de la pieza de trabajo.

5. APLICACIONES

- * Trabajos generales de construcción, incluyendo revestimientos, entarimados y tableros de cubierta
- * Empaquetado
- * Construcción de palés de madera

6. INFORMACIÓN SOBRE EL AÑO DE PRODUCCIÓN

Este producto lleva indicado el número de producción en la parte inferior de la empuñadura del cuerpo principal. Los dos primeros dígitos de la izquierda indican el año de producción.

(Ejemplo)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

└─
Año 2018

2. SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES (Fig.2)

A. ACCESORIOS PARA LA CONEXIÓN DE AIRE:

Esta herramienta utiliza un conector NPT macho de 1/4". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,2877 mm. Instale un conector macho que permita circular libremente el aire y liberar la presión de aire de la herramienta cuando se desconecta del suministro de aire.

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

70 a 100 psi / 5 a 7 bares. Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo. Utilice el valor mínimo posible para minimizar el ruido, la vibración y el desgaste.

▲ **NO SUPERE los 120 psi / 8 bares.**

C. MANGUERAS ①:

La manguera debe tener un diámetro mínimo de 1/4"/6 mm y una longitud máxima de 17'/5 m.

La manguera de suministro debe incluir un accesorio que permita realizar una desconexión rápida del conector macho de la herramienta.

D. FUENTE DE SUMINISTRO:

Utilice únicamente aire comprimido regulado y limpio con una presión regulada que no supere la presión de aire máxima indicada en la herramienta.

▲ Si el regulador falla, la presión de aire máxima suministrada a la herramienta no debe ser superior a 200 psi/13,8 bares o 1,5 veces la presión de aire máxima permitida (lo que sea mayor).

E. EQUIPO FRL ② (filtro de aire ③, regulador ④, lubricador ⑤):

Utilice un equipo FRL ② para optimizar el rendimiento. El filtro ③ le permitirá conseguir un rendimiento máximo y un desgaste mínimo de la herramienta, ya que la suciedad y el agua presentes en el suministro de aire son las principales causas de desgaste.

La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente (una gota cada 100-200 grapas), para obtener el mejor rendimiento posible. El lubricante añadido a través de la conexión del conducto de aire lubricará las piezas internas.

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

Antes de utilizar la herramienta, realice las comprobaciones siguientes:

- ① Póngase gafas de seguridad o protectoras.
- ② No conecte el suministro de aire.
- ③ Compruebe que los tornillos están bien apretados.
- ④ Compruebe que el brazo de contacto funciona correctamente y que el disparador se mueve sin problemas.
- ⑤ Conecte el suministro de aire.
- ⑥ Compruebe si hay fugas de aire. (La herramienta no debe tener fugas de aire.)
- ⑦ Sujete la herramienta sin colocar el dedo en el disparador y, a continuación, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
- ⑧ Sujete la herramienta separándola de la pieza de trabajo y accione el disparador. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
- ⑨ Desconecte el suministro de aire.

2. FUNCIONAMIENTO

CÓMO CARGAR GRAPAS

- ① (Fig.3) Tire del empujador ① hacia atrás hasta la posición LOCK ("BLOQUEADO").
- ② (Fig.4) Introduzca las grapas ① en el cargador ②.
- ③ (Fig.5) Sujete la palanca de clic ① y restablezca el empujador.

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- ① Ajuste la presión de aire en 70 psi / 5 bares y conecte el suministro de aire.
- ② Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)
- ③ Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador. A continuación, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta disparará el clavo.)
- ④ Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función del diámetro y la longitud del clavo y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR CLAVOS



Cuando se envía de fábrica, esta herramienta lleva activado el modo de ACTIVACIÓN POR CONTACTO. Es responsabilidad del encargado, del propietario de la herramienta o del operario seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación, así como instruir al operario antes de cambiar la configuración del disparador.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (opción)

Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL (opción) A ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Para utilizar el modo de activación por contacto, accione el disparador y presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL (opción)

Para utilizar el modo de activación secuencial, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo.

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> ① Accionar el disparador y mantenerlo accionado. ② Presionar el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN POR CONTACTO	La herramienta dispara un clavo cada vez que se presiona el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL	La herramienta no puede disparar un clavo.

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> ① Presionar el brazo de contacto. ② Accionar el disparador y mantenerlo accionado.
ACTIVACIÓN POR CONTACTO	La herramienta dispara un clavo.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL	La herramienta dispara un clavo. La herramienta no puede disparar un segundo clavo hasta que el disparador se suelta y el brazo de contacto se separa de la superficie de trabajo.

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN (Fig.7)

⚠ ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire antes de realizar el ajuste.**

Establezca la profundidad de penetración ajustando el brazo de contacto "B" ①. Extraiga la llave hexagonal instalada en el cargador. El tornillo M5×6 ② se afloja para permitir que el brazo de contacto "B" pueda desplazarse hacia arriba o hacia abajo. Después de ajustar el brazo de contacto "B" ①, apriete el tornillo M5×6 ② para fijar la posición ajustada.

MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.8)

Esta herramienta incorpora un mecanismo de bloqueo del disparador. El disparador debe estar bloqueado en todo momento hasta que se procede a disparar un clavo en la superficie de trabajo. Presione y gire hacia la derecha el disco de bloqueo del disparador ① para cambiar de la posición LOCK ("BLOQUEADO") a UNLOCK ("DESBLOQUEADO") justo antes de disparar clavos. Una vez haya terminado de disparar clavos, presione y gire el disco hacia la izquierda para ponerlo de nuevo en la posición LOCK ("BLOQUEADO").

CÓMO EXTRAER GRAPAS ATASCADAS (Fig.9,10,11)

⚠ ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
 - **Cuando se disponga a extraer grapas atascadas, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
 - **Compruebe que ha extraído todas las grapas atascadas de la nariz de la herramienta antes de volver a conectar el suministro de aire.**
- ① Desconecte el suministro de aire.
 - ② Extraiga las grapas del interior del cargador.
 - ③ Suelte la palanca de extracción de grapas y abra la puerta.
 - ④ Extraiga las grapas que están atascadas en el interior de la nariz utilizando un punzón o un destornillador.
 - ⑤ Una vez extraídas las grapas, cierre la puerta y la palanca de extracción de grapas.

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1~3)

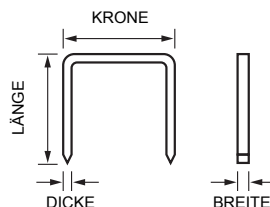
- | | | |
|------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| ① Gehäuse | ⑦ Griff | Ⓜ Drehgelenk (TA551B/16-11) |
| ② Zylinderdeckel | ⑧ Auslösesperre-Einstellrad | |
| ③ Kontaktarm | ⑨ Heftklammer-Entfernungshebel | |
| ④ Nase | ⑩ Drücker | |
| ⑤ Magazin | ⑪ Klickhebel | |
| ⑥ Auslöser | ⑫ Sparrenhaken (TA551B/16-11) | |

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

PRODUKT-NR.	TA551B/16-11	TA551A/16-11(CE)
HÖHE	11-3/8" (288,5 mm)	
BREITE	3-1/4" (84 mm)	
LÄNGE	14" (356 mm)	
GEWICHT	5,5 lbs (2,5kg)	4,9 lbs (2,2 kg)
LADEKAPAZITÄT	157 Heftklammern	
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	70 bis 100 psi (5 bis 7 bar)	
LUFTVERBRAUCH	0,039 ft3 (1,1 L) bei 100 psi (7 bar) Betriebsdruck	

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

KRONE	7/16" (11 mm)
LÄNGE	1" bis 2" (25 bis 51 mm)
BREITE	0,062" (1,57 mm)
DICKE	0,055" (1,40 mm)
AWG	16



4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

A-bewerteter einmaliger Schalleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	97,4 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	86,6 dB
Unsicherheit	3 dB

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit EN12549:1999+A1:2008 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Diese Werte sind werkzeugbezogene Kennwerte und geben nicht die Lärmentwicklung am Einsatzort wieder. Der Lärm am Einsatzort hängt beispielsweise von der Arbeitsumgebung, dem Werkstück, der Werkstückauflage und der Anzahl der Eintreibvorgänge ab. Außerdem sollte auf Lärmreduzierungsmaßnahmen verwiesen werden.

HINWEIS: Die Gestaltung des Arbeitsplatzes kann auch zur Senkung des Geräuschpegels beitragen, zum Beispiel durch das Platzieren der Werkstücke auf schalldämmenden Auflagen (siehe auch ISO 11690-1).

SCHWINGUNGEN

Vibrationskennwert	3,42 m/s ²
Unsicherheit	1,5 m/s ²

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit ISO 28927-13 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Der obengenannte Vibrationsemissionswert ist ein werkzeugbezogener Kennwert und gibt nicht den Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs wieder. Jeglicher Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs hängt zum Beispiel von der Griffkraft, der Kontakt-Anpresskraft, der Arbeitsrichtung, der Einstellung der Energieversorgung, dem Werkstück und der Werkstückauflage ab.

5. ANWENDUNGSGEBIETE

- * Allgemeine Bauarbeiten einschließlich Außenverkleidungen, Terrassenbeläge, Vertäfelungen
- * Verschließen von Kisten
- * Herstellen von Holzpaletten

6. PRODUKTIONSJAHR

Die Produktionsnummer dieses Produktes ist auf der Unterseite des Griffes des Hauptteils angegeben. Die ersten zwei Ziffern der Zahl von links zeigen das Produktionsjahr an.

(Beispiel)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

└
Jahr 2018

2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.2)

A. LUFTANSCHLUSS / KUPPLUNG DES

WERKZEUGS:

Dieses Werkzeug verwendet einen 1/4" NPT-Stecker. Der Innendurchmesser sollte 0,28" / 7 mm oder mehr betragen. Installieren Sie einen Stecker am Werkzeug, der einen freien Durchfluss ermöglicht und der den Luftdruck vom Werkzeug ablässt, wenn es von der Versorgungsquelle getrennt wird.

B. BETRIEBSDRUCK:

70 bis 100 psi / 5 bis 7 bar. Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die Befestigungsanwendung und die Oberfläche des Werkstücks aus. Verwenden Sie den niedrigsten akzeptablen Wert, um Lärm, Vibrationen und Abnutzung zu minimieren.

▲ **ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 120 psi / 8 bar.**

C. SCHLÄUCHE ①:

Der Schlauch hat einen Minstdurchmesser von 1/4" / 6 mm und eine maximale Länge von nicht mehr als 17' / 5 m. Der Versorgungsschlauch sollte ein Verbindungsstück enthalten, das ein „schnelles Abtrennen“ vom Stecker am Werkzeug ermöglicht.

D. VERSORGUNGSQUELLE:

Verwenden Sie nur saubere, regulierte Druckluft mit einem Druck, der so eingestellt wurde, dass er den auf dem Werkzeug angegebenen maximalen Luftdruck nicht überschreitet.

▲ Wenn der Regler ausfällt, darf der maximale Luftdruck, der dem Werkzeug zugeführt wird, 200 psi / 13,8 bar oder das 1,5-fache des maximalen Luftdrucks nicht überschreiten, je nachdem was größer ist.

E. 3-TEILIGES LUFTAGGREGAT ② (Luftfilter ③, Regler

④, Ölter ⑤):

Um die Leistung zu optimieren, verwenden Sie ein 3-teiliges Luftaggregat ②. Ein Filter ③ hilft dabei, die beste Leistung und eine minimale Abnutzung des Werkzeugs zu erhalten, da Schmutz und Wasser in der Luftversorgung die Hauptgründe für Abnutzungserscheinungen am Werkzeug sind.

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung (ein Tropfen alle 100–200 Heftklammern) erforderlich. Öl, das durch die Luftzuleitung zugeführt wird, schmiert die inneren Teile.

3. BETRIEBSANWEISUNGEN

1. VOR DER INBETRIEBNAHME

Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme die folgenden Punkte.

- ① Tragen Sie eine Sicherheitsbrille oder Schutzbrille.
- ② Schließen Sie die Luftversorgung noch nicht an.
- ③ Überprüfen Sie, ob die Schrauben festgezogen sind.
- ④ Überprüfen Sie die Funktion des Kontaktarms und des Auslösers, ob sie sich reibungslos bewegen.
- ⑤ Schließen Sie die Luftversorgung an.
- ⑥ Überprüfen Sie auf Luftverluste. (Das Werkzeug darf keine Luft verlieren.)
- ⑦ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Finger den Auslöser zu berühren, und drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- ⑧ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Kontaktarm das Werkstück zu berühren, und betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- ⑨ Trennen Sie die Luftversorgung ab.

2. BEDIENUNG

EINLEGEN DER HEFTKLAMMERN

- ① (Fig.3) Ziehen Sie den Drücker ① zurück in die Stellung „Gespart“.
- ② (Fig.4) Legen Sie die Heftklammern ① in das Magazin ② ein.
- ③ (Fig.5) Halten Sie den Klickhebel ① und bringen Sie den Drücker zurück in die Normalstellung.

TESTBETRIEB

- ① Stellen Sie den Luftdruck auf 70 psi / 5 bar ein und schließen Sie die Luftversorgung an.
- ② Drücken Sie den Kontaktarm gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren. Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschießen.)
- ③ Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren. Drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschießen.)
- ④ Stellen Sie den Luftdruck auf den niedrigsten Wert ein, der je nach Durchmesser und Länge des Befestigungsmittels sowie der Härte des Werkstücks möglich ist.

EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN



Bei diesem Werkzeug ist bei Auslieferung KONTAKTAUSLÖSUNG ausgewählt. Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, des Werkzeugbesitzers oder des Bedieners des Werkzeugs, das passende Auslösesystem für die Befestigungsanwendung auszuwählen und den Bediener des Werkzeugs zu schulen, bevor die Auslöseinstellung geändert wird.

UMSCHALTEN VON KONTAKTAUSLÖSUNG ZU FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (Option)

Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

UMSCHALTEN VON FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (Option) ZU KONTAKTAUSLÖSUNG

Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

BETRIEB MIT KONTAKTAUSLÖSUNG

Halten Sie beim Betrieb mit Kontaktauslösung den Auslöser gedrückt und drücken Sie den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks.

BETRIEB MIT FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (Option)

Drücken Sie beim Betrieb mit fortlaufender Auslösung den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Den Auslöser betätigen und gedrückt halten. ② Den Kontaktarm niederdrücken.
KONTAKT-AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt jedes Mal einen Nagel, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.
FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Den Kontaktarm niederdrücken. ② Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
KONTAKT-AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt einen Nagel.
FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt einen Nagel. Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird und der Kontaktarm von der Oberfläche des Werkstücks weg bewegt wurde.

EINSTELLUNG DER EINTREIBTIEFE (Fig.7)

⚠ WARNUNG

- **Trennen Sie vor dem Einstellen IMMER die Luftversorgung ab.**

Die Einstellung der Eintreibtiefe wird vorgenommen, indem der Kontaktarm „B“ ① eingestellt wird. Nehmen Sie den Inbusschlüssel heraus, der im Magazin aufbewahrt wird. Die Schraube M5×6 ② wird gelöst, damit der Kontaktarm „B“ nach oben oder unten bewegt werden kann. Ziehen Sie nach dem Einstellen des Kontaktarms B ① die Schraube M5×6 ② fest, um die eingestellte Position zu fixieren.

AUSLÖSESPERRMECHANISMUS (Fig.8)

Dieses Werkzeug verfügt über eine Auslösesperre. Der Auslöser sollte immer gesperrt bleiben, bis Sie beabsichtigen, einen Nagel in die Oberfläche des Werkstücks einzutreiben. Drücken und drehen Sie das Auslösesperre-Einstellrad ① im Uhrzeigersinn von der Stellung LOCK (GESPERRT) auf UNLOCK (ENTSPERRT), unmittelbar bevor Sie Nägel eintreiben. Wenn die Befestigungsarbeiten abgeschlossen sind, drücken und drehen Sie das Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn in die Stellung LOCK (GESPERRT).

ENTFERNEN VERKLEMMTER HEFTKLAMMERN (Fig.9,10,11)

⚠ WARNUNG

- **Trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab.**
- **Tragen Sie beim Entfernen verklemmter Nägel Handschuhe. Führen Sie diese Arbeiten nicht mit bloßen Händen durch.**
- **Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Heftklammern aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**

- ① Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- ② Entnehmen Sie die Heftklammern aus dem Inneren des Magazins.
- ③ Lösen Sie den Heftklammer-Entfernungshebel und öffnen Sie die Klappe.
- ④ Entfernen Sie Heftklammern, die im Inneren der Nase klemmen, mit einem Körner oder einem Schlitzschraubendreher.
- ⑤ Schließen Sie nach dem Entfernen der Heftklammern die Klappe und den Heftklammer-Entfernungshebel.

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig. 1~3)

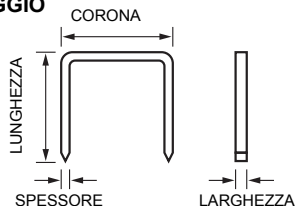
- | | | |
|-----------------------|-------------------------------------|----------------------------------|
| ① Telaio | ⑦ Impugnatura | Ⓜ Giunto girevole (TA551B/16-11) |
| ② Calotta cilindro | ⑧ Manopola di blocco del grilletto | |
| ③ Braccio di contatto | ⑨ Leva di rimozione punti metallici | |
| ④ Punta | ⑩ Elemento di spinta | |
| ⑤ Caricatore | ⑪ Leva a scatto | |
| ⑥ Grilletto | ⑫ Gancio per travi (TA551B/16-11) | |

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

N. PRODOTTO	TA551B/16-11	TA551A/16-11(CE)
ALTEZZA	11-3/8" (288,5 mm)	
LARGHEZZA	3-1/4" (84 mm)	
LUNGHEZZA	14" (356 mm)	
PESO	5,5 lbs. (2,5 kg)	4,9 lbs. (2,2 kg)
CAPACITÀ DI CARICO	157 punti metallici	
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 70 a 100 p.s.i. (da 5 a 7 bar)	
CONSUMO D'ARIA	0,039 ft3 (1,1 L) a 100 p.s.i. (7 bar) pressione di esercizio	

3. CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

CORONA	7/16" (11 mm)
LUNGHEZZA	Da 1" a 2" (da 25 a 51 mm)
LARGHEZZA	0,062" (1,57 mm)
SPESSORE	0,055" (1,40 mm)
CALIBRO	16



4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	97,4 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	86,6 dB
Incertezza	3 dB

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma EN12549:1999+A1:2008.

NOTA: questi valori sono valori caratteristici relativi all'utensile e non rappresentano la generazione del rumore nel punto di utilizzo. Il rumore nel punto di utilizzo dipende, ad esempio, dall'ambiente di lavoro, dal pezzo in lavorazione, dal supporto del pezzo in lavorazione e dal numero di operazioni di applicazione. Inoltre, occorre fare riferimento alle misure di riduzione del rumore.

NOTA: anche la progettazione del posto di lavoro può servire a ridurre i livelli di rumore, ad esempio posizionando i pezzi in lavorazione su supporti fonoassorbenti (vedere anche la norma ISO 11690-1).

VIBRAZIONI

Valore caratteristico vibrazioni	3,42 m/s ²
Incertezza	1,5 m/s ²

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma ISO 28927-13

NOTA: Il valore di emissione delle vibrazioni indicato sopra è un valore caratteristico relativo all'utensile e non rappresenta l'influenza sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile. Eventuali influenze sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile dipendono, ad esempio, dalla forza con cui lo si impugna, dalla forza della pressione di contatto, dalla direzione di funzionamento, dalla regolazione della fonte di energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

5. CAMPI DI APPLICAZIONE

*Lavori generici in edilizia, tra cui rivestimenti esterni per pareti, coperture, rivestimenti con pannelli

*Incassamento

*Realizzazione di pallet di legno

6. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'ANNO DI PRODUZIONE

Questo prodotto reca il numero di produzione nella parte inferiore dell'impugnatura del corpo principale. Le prime due cifre del numero a partire da sinistra indicano l'anno di produzione.

(Esempio)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

└
Anno 2018

2. ALIMENTAZIONE DELL'ARIA E RELATIVI RACCORDI (Fig. 2)

A. RACCORDI/GIUNTI DI ACCOPPIAMENTO PER L'ARIA DELL'UTENSILE:

Questo utensile utilizza un innesto maschio NPT da 1/4". Il diametro interno dovrebbe essere di 0,28"/7 mm o più ampio. Installare sull'utensile un innesto maschio che scorra liberamente e che rilasci la pressione dell'aria dall'utensile quando viene scollegato dalla fonte di alimentazione.

B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

Da 70 a 100 p.s.i. /da 5 a 7 bar. Per prestazioni ottimali, selezionare una pressione di esercizio dell'aria che rientri in questo intervallo, in base al tipo di applicazione degli elementi di fissaggio e alla superficie di lavoro. Utilizzare il valore minimo accettabile per ridurre al minimo rumore, vibrazioni e usura.

▲ NON SUPERARE 120 p.s.i. /8 bar.

C. TUBI FLESSIBILI ①:

Il tubo flessibile ha un diametro minimo di 1/4"/6 mm e una lunghezza massima non superiore a 17/5 m. Il tubo flessibile di alimentazione dovrebbe contenere un raccordo che consenta il "disinnesto rapido" dall'innesto maschio sull'utensile.

D. FONTE DI ALIMENTAZIONE:

Utilizzare esclusivamente aria compressa regolata pulita con la pressione regolata in modo da non superare la pressione dell'aria massima contrassegnata sull'utensile.

▲ Qualora il regolatore si guasti, la pressione dell'aria massima erogata all'utensile non deve superare il valore di 200 p.s.i./13,8 bar o un valore pari a 1,5 volte la pressione dell'aria massima, a seconda di quale sia il valore superiore.

E. KIT ARIA IN 3 PARTI ② (filtro dell'aria ③, regolatore ④, oliatore ⑤):

Per ottimizzare le prestazioni, utilizzare un kit aria in 3 parti ②. Un filtro ③ aiuta a ottenere prestazioni ottimali e usura minima dell'utensile, poiché sporco e acqua nella fonte di alimentazione dell'aria sono tra le cause principali dell'usura dell'utensile. Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente, ma non eccessiva (una goccia ogni 100-200 punti metallici). L'olio aggiunto attraverso il raccordo del condotto dell'aria lubrifica le parti interne.

3. ISTRUZIONI PER L'USO

1. PRIMA DELL'USO

Prima dell'uso, verificare quanto segue.

- ① Indossare occhiali oppure occhiali di sicurezza.
- ② Non collegare l'alimentazione dell'aria.
- ③ Verificare se le viti siano serrate.
- ④ Controllare il funzionamento e il movimento fluido del braccio di contatto e del grilletto.
- ⑤ Collegare l'alimentazione dell'aria.
- ⑥ Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria (l'utensile non deve presentare perdite d'aria).
- ⑦ Mantenere l'utensile con le dita lontane dal grilletto, quindi premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non deve attivarsi).
- ⑧ Mantenere l'utensile con il braccio di contatto staccato dal pezzo in lavorazione e premere il grilletto (l'utensile non deve attivarsi).
- ⑨ Scollegare l'alimentazione dell'aria.

2. FUNZIONAMENTO

CARICAMENTO DEI PUNTI METALLICI

- ① (Fig. 3) Tirare l'elemento di spinta ① all'indietro nella posizione "bloccata".
- ② (Fig. 4) Inserire i punti metallici ① nel caricatore ②.
- ③ (Fig. 5) Tenere ferma la leva a scatto ① e rimettere a posto l'elemento di spinta.

PROVA DI FUNZIONAMENTO

- ① Regolare la pressione dell'aria su 70 p.s.i. /5 bar e collegare l'alimentazione dell'aria.
- ② Senza toccare il grilletto, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione. Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- ③ Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto. Quindi, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- ④ Regolare la pressione dell'aria fino al minimo possibile in base al diametro e alla lunghezza dell'elemento di fissaggio e alla durezza del pezzo in lavorazione.

APPLICAZIONE DI ELEMENTI DI FISSAGGIO



Questo utensile viene consegnato con la modalità di AZIONAMENTO A CONTATTO selezionata. È responsabilità del datore di lavoro, del proprietario o dell'operatore dell'utensile selezionare il sistema di azionamento appropriato per l'applicazione degli elementi di fissaggio e l'addestramento dell'operatore dell'utensile, prima di modificare l'impostazione del grilletto.

COMMUTAZIONE DA AZIONAMENTO A CONTATTO AD AZIONAMENTO SEQUENZIALE (opzione)

Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

COMMUTAZIONE DA AZIONAMENTO SEQUENZIALE (opzione) AD AZIONAMENTO A CONTATTO

Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO A CONTATTO

Per il funzionamento con azionamento a contatto, tenere premuto il grilletto e premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO SEQUENZIALE (opzione)

Per il funzionamento con azionamento sequenziale, attivare il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ① Premere il grilletto e tenerlo premuto. ② Premere il braccio di contatto.
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo ogni volta che si preme il braccio di contatto.
AZIONAMENTO IN SEQUENZA	L'utensile non può sparare un chiodo.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ① Premere il braccio di contatto. ② Premere il grilletto e tenerlo premuto.
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo.
AZIONAMENTO IN SEQUENZA	L'utensile spara un chiodo. Per poter sparare un secondo chiodo, è necessario sia rilasciare il grilletto che rimuovere il braccio di contatto dalla superficie di lavoro.

MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE (Fig. 7)

AVVERTENZA

- **Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria prima di effettuare regolazioni.**

La regolazione della profondità di applicazione viene effettuata regolando il braccio di contatto "B" ①. Rimuovere la chiave esagonale contenuta nel caricatore. La vite M5 x 6 ② va allentata per consentire al braccio di contatto "B" di muoversi verso l'alto o verso il basso. Dopo aver regolato il braccio di contatto B ①, serrare la vite M5 x 6 ② per fissare la posizione regolata.

MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig. 8)

Questo utensile dispone di un blocco del grilletto. Il grilletto dovrebbe restare sempre bloccato fino al momento in cui si intende applicare un chiodo nella superficie in lavorazione. Subito prima di applicare dei chiodi, premere e ruotare la manopola LOCK del grilletto ① in senso orario dalla posizione LOCK (blocca) alla posizione UNLOCK (sblocca). Al completamento dell'applicazione, premere e ruotare la manopola in senso antiorario sulla posizione LOCK.

RIMOZIONE DI PUNTI METALLICI INCEPPATI (Fig. 9, 10, 11)

AVVERTENZA

- **Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria.**
- **Quando si intende rimuovere inceppamenti, indossare dei guanti; non utilizzare le mani nude**
- **Verificare di aver rimosso tutti i punti metallici dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.**

- ① Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- ② Estrarre i punti metallici dall'interno del caricatore.
- ③ Rilasciare la leva di rimozione dei punti metallici e aprire lo sportellino.
- ④ Rimuovere i punti metallici che sono inceppati all'interno della punta utilizzando un punteruolo o un cacciavite a lama piatta.
- ⑤ Dopo la rimozione dei punti metallici, chiudere lo sportellino e la leva di rimozione dei punti metallici.

TA551B/16-11, TA551A/16-11(CE)

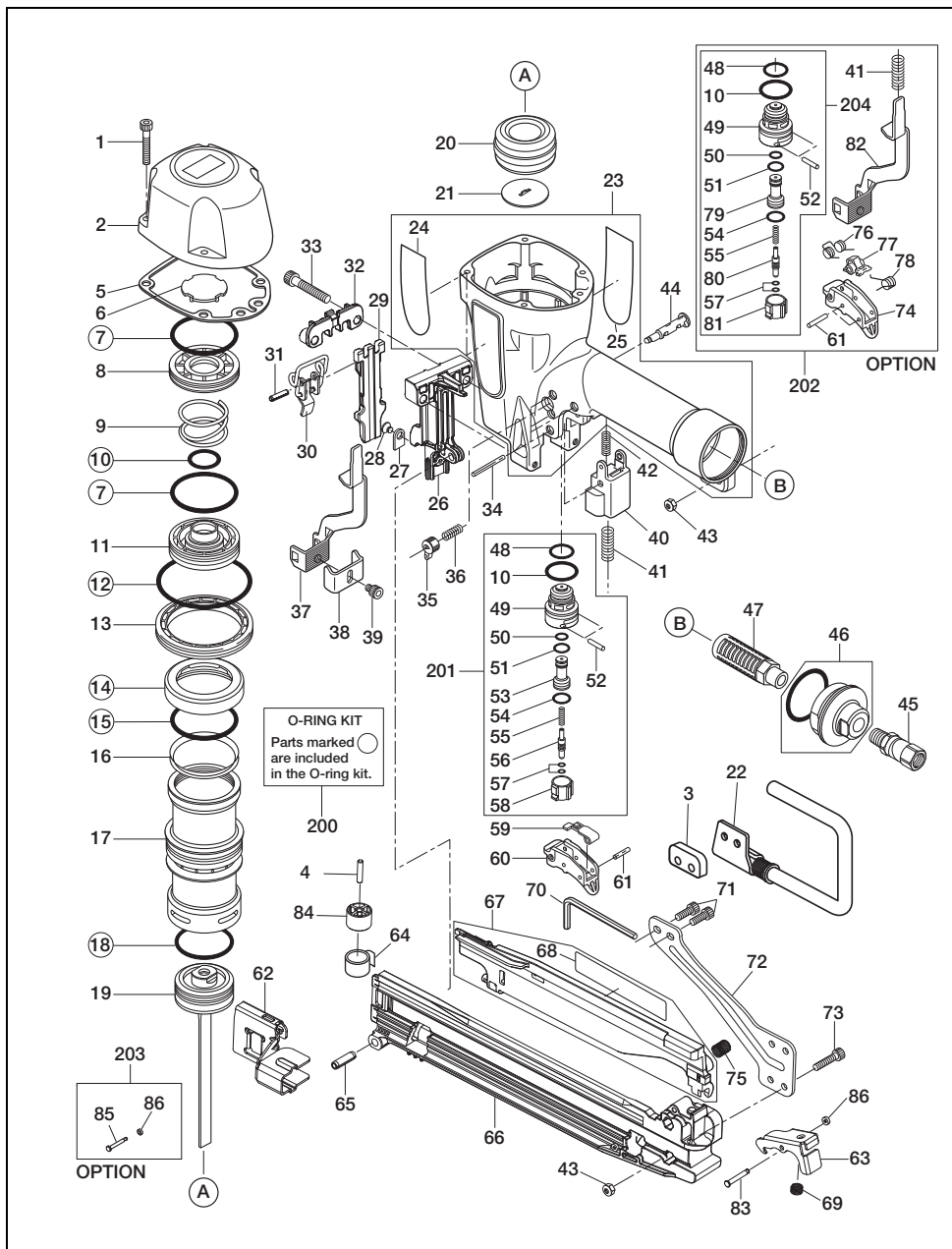
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

SCHEMA ECLATE ET
LISTE DES PIECES
DE RECHANGE

DESPIECE DE LA
MAQUINA Y LISTA
DE RECAMBIOS

EINZELTEILDAR-
STELLUNG UND
ERSATZTEILLISTE

ESPLOSO DEI
COMPONENTI ED
ELENCO DELLE
PARTI DI RICAMBIO



TA551B/16-11, TA551A/16-11(CE)

ITEM NO.	PRODUCT NAME	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1		BB40470	Steel	SCREW 5X32	VIS 5X32	TORNILLO 5X32	SCHRAUBE 5X32	VITE 5X32
2		TA18832	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
3	TA551B/16-11	CN38344	Aluminum	HOOK SPACER	ENTRETOISE DE CROCHET	ESPACIADOR DE GANCHO	HAKEN-ABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE GANCIO
4		FF31535	Steel	STRAIGHT PIN 1535	GOUPILLE DROITE 1535	PERNO RECTO 1535	ZYLINDERSTIFT 1535	PERNO DIRITTO 1535
5		TA16997	Aluminum, Steel	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DU CAPUCHON DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
6		CN37993	Rubber	EXHAUST SEAL	JOINT D'ÉCHAPPEMENT	JUNTA ESTANCA DE ESCAPE	ABLUFDTICHTUNG	GUARNIZIONE SCARICO
7		CN38003	Rubber	O-RING AP48	JOINT TORIQUE AP48	JUNTA TÓRICA AP48	O-RING AP48	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP48
8		CN37216	Polycetal	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTIL-FÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
9		KK23934	Steel	COMP.SPIN 3934	RESS. COMP. 3934	MUELLE DE COMPRESIÓN 3934	DRUCKFEDER 3934	SPIRALE DI COMP. 3934
10		HH11138	Rubber	O-RING AP20	JOINT TORIQUE AP20	JUNTA TÓRICA AP20	O-RING AP20	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP20
11		CN37217	Polycetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
12		HH12108	Rubber	O-RING AG60	JOINT TORIQUE AG60	JUNTA TÓRICA AG60	O-RING AG60	GUARNIZIONE CIRCOLARE AG60
13		CN35060	Polycetal	CYLINDER RING	BAGUE DU CYLINDRE	ARO DEL CILINDRO	ZYLINDERRING	ANELLO CILINDRO
14		CN37824	Polyurethane	CYLINDER SEAL	JOINT DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
15		HH19165	Rubber	O-RING A 2.6X46.5 (CN-57)	JOINT TORIQUE A 2.6X46.5 (CN-57)	JUNTA TÓRICA A 2.6X46.5 (CN-57)	O-RING A 2.6X46.5 (CN-57)	GUARNIZIONE CIRCOLARE 2.6 X 46.5 (CN-57)
16		CN35131	Rubber	CHECK VALVE	CLAPET ANTIRETOUR	VÁLVULA DE RETENCIÓN	RÜCKSCHLAGVENTIL	VALVOLA DI RITEGNO
17		TA18836	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
18		HH11807	Polyurethane	O-RING P38	JOINT TORIQUE P38	JUNTA TÓRICA P38	O-RING P38	GUARNIZIONE CIRCOLARE P38
19		TA70278	Aluminum, Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
20		TA17016	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
21		TA17017	Steel	NOZZLE	BUSE	BOQUILLA	DÜSE	UGELLO
22	TA551B/16-11	KN70182	Steel	HOOK ASSY	ENSEMBLE DU CROCHET	CONJUNTO DE GANCHO	HAKENBAUGRUPPE	GRUPPO GANCIO
23	TA551B/16-11	TA70452	Aluminum, Rubber	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
	TA551A/16-11(CE)	TA81112	Aluminum, Rubber	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
24	TA551B/16-11	TA19938	Polycetal, Terephthalate	LABEL A	ÉTIQUETTE A	ETIQUETA "A"	TYPENSCHILD A	ETICHETTA "A"
	TA551A/16-11(CE)	TA18515	Polycetal, Terephthalate	LABEL A	ÉTIQUETTE A	ETIQUETA "A"	TYPENSCHILD A	ETICHETTA "A"
	TA551B/16-11	TA19945	Polycetal, Terephthalate	LABEL B	ÉTIQUETTE B	ETIQUETA "B"	TYPENSCHILD B	ETICHETTA "B"
25	TA551A/16-11(CE)	TA18516	Polycetal, Terephthalate	LABEL B	ÉTIQUETTE B	ETIQUETA "B"	TYPENSCHILD B	ETICHETTA "B"
26		TA18688	Steel	NOSE	BUSE	NARIZ	NASE	PUNTA
27		TA18523	Steel	WEAR CHIP	COPEAU D'USURE	VIRUTA DE DESGASTE	ABNUTZUNGSSPAN	TRUCIOLI DI USURA
28		AA22207	Steel	COUNTERSUNK SCREW 4 X 5	VIS FRAISÉE 4 X 5	TORNILLO AVELLANADO 4X5	SENKKOPFSCHRAUBE 4X5	VITE SVASATA 4 X 5
29		TA18509	Steel	DRIVER GUIDE A	GUIDE DE L'ENTRAÎNEUR A	GUÍA IMPULSORA "A"	TREIBERFÜHRUNG A	GUIDA PROPULSORE "A"
30		TA70447	Steel	LATCH UNIT	VERROU	CIERRE	VERSCHLUSS-EINHEIT	UNITÀ DISPOSITIVO DI CHIUSURA
31		FF21275	Steel	SPRING PIN 4X16	GOUPILLE ÉLASTIQUE 4X16	PERNO DE MUELLE 4X16	FEDERSTIFT 4X16	PERNO A MOLLA 4X16
32		TA18508	Steel	DRIVER GUIDE A	GUIDE DE L'ENTRAÎNEUR A	GUÍA IMPULSORA "A"	TREIBERFÜHRUNG A	GUIDA PROPULSORE "A"
33		BB40465	Steel	SCREW M6X45	VIS M6X45	TORNILLO M6X45	SCHRAUBE M6X45	VITE M6X45
34		FF21611	Steel	ROLL PIN 3X32 AW	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X32 AW	PASADOR DE RODILLO PIN 3X32 AW	SPANNSTIFT 3X32 AW	PERNO ROTANTE 3X32 AW
35		KN12621	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
36		KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	COM. 3507

TA551B/16-11, TA551A/16-11(CE)

ITEM NO.	PRODUCT NAME	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
37		TA17007	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO 'A'	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO 'A'
38		TA17008	Steel	CONTACT ARM B	BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO 'B'	KONTAKTARM B	BRACCIO DI CONTATTO 'B'
39		BB40467	Steel	HEX SOC HD SCR 5MM X 6MM	VIS HD SUP. 6 PANS 5 MM X 6 MM	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR 5X6 MM	INNENSECHSKANT-SCHRAUBE 5 MM X 6 MM	VITE CON TESTA A ESA. INCA: 5 MM X 6 MM
40		TA17001	Nylon	CONTACT ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS DE CONTACT	GUÍA DE BRAZO DE CONTACTO	KONTAKTARM-FÜHRUNG	GUIDA BRACCIO DI CONTATTO
41		KK23807	Steel	COMP SPRING 3807	RESSORT PRESS. 3807	MUELLE DE COMPRESION 3807	DRUCKFEDER 3807	MOLLA DI COMPR. 3807
42		KK23282	Steel	COM. SPRING 3282	RESSORT À PRESSION 3282	MUELLE DE COMPRESIÓN 3282	DRUCKFEDER 3282	MOLLA DI COM. 3282
43		CC49409	Steel	NUT	ÉCROU	TUERCA	MUTTER	DADO
44		KN12622	Nylon	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE SEGURO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
45	TA551B/16-11	TT05423	Steel	SWIVEL JOINT	JOINT DE PIVOT À ROTULE	ARTICULACIÓN GIRATORIA	DREHGELENK	GIUNTO GIREVOLE
46		CN81239	Aluminum, Rubber	END CAP ASSY	ENSEMBLE DU CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	CONJUNTO DE TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO PEZZO DI CHIUSURA FINALE
47		TA17024	Nylon	FILTER A	FILTRE A	FILTRO 'A'	FILTER A	FILTRO 'A'
48		HH11125	Rubber	O-RING AP12 CN65086	JOINT TORIQUE AP12 CN65086	JUNTA TÓRICA AP12 (CN65086)	O-RING AP12 CN65086	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP12 CN65086
49		CN31323	Polyacetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DE DÉCLENCHEMENT	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
50		HH11119	Rubber	O-RING AP6 N10027	JOINT TORIQUE AP6 N10027	JUNTA TÓRICA AP6 N10027	O-RING AP6 N10027	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP6 N10027
51		HH11209	Rubber	O-RING 1BP7 N10028	JOINT TORIQUE 1BP7 N10028	JUNTA TÓRICA 1BP7 N10028	O-RING 1BP7 N10028	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1BP7 N10028
52		FF30161	Stainless steel	PIN 161	GOUPILLE 161	PERNO 161	STIFT 161	PERNO 161
53		CN31589	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
54		HH11113	Rubber	O-RING AP9 N5528	JOINT TORIQUE AP9 N5528	JUNTA TÓRICA AP9 N5528	O-RING AP9 N5528	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP9 N5528
55		KK24123	Steel	COMPRESSION SPRING 4123	RESSORT À PRESSION 4123	MUELLE DE COMPRESIÓN 4123	DRUCKFEDER 4123	MOLLA DI COMPRESIONE 4123
56		CN35779	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFTE	STELO VALVOLA GRILLETTO
57		HH11901	Rubber	O-RING 1.4 X 2.5 CN65020	JOINT TORIQUE 1,4 X 2,5 CN65020	JUNTA TÓRICA 1,4X2,5 (CN65020)	O-RING 1,4X2,5 CN65020	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1,4 X 2,5 CN65020
58		CN33009	Polyacetal	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
59		CN35115	Steel	CONTACT LEVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
60		CN35714	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
61		FF22402	Stainless steel	SPRING PIN 3X16 (LIGHT LOAD)	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16 (FAIBLE CHARGE)	PERNO DE MUELLE 3X16 (CARGA LIGERA)	FEDERSTIFT 3X16 (GERINGE LAST)	MOLLA A MOLLA 3 X 16 (CARICO LEGGERO)
62		TA18511	Steel	PUSHER	POUSSOIR	EMPUJADOR	DRÜCKER	ELEMENTO DI SPINTA
63		TA18512	Steel	CLICK LEVER	LEVIER À CLIQUET	PALANCA DE CLIC	KLICKHEBEL	LEVA A SCATTO
64		KK44023	Steel	SPRING 4023	RESSORT 4023	MUELLE 4023	FEDER 4023	COM. 4023
65		FF21613	Steel	ROLL PIN 6X20	GOUPILLE ÉLASTIQUE 6X20	PASADOR DE RODILLO 6X20	SPANNSTIFT 6X20	PERNO ROTANTE 6X20
66		TA18510	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
67	TA551B/16-11	TA70453	Nylon	STAPLE COVER ASSY	ENS. CAPOT AGRAFEUSE	CONJUNTO DE CUBIERTA DE GRAPAS	HEFTKLAMMER-ABDECKUNGS-BAUGRUPPE	GRUPPO COPERTURA PUNTI METALLICI
	TA551A/16-11(CE)	TA70471	Nylon	STAPLE COVER ASSY (CE)	ENS. CAPOT AGRAFEUSE (CE)	CONJUNTO DE CUBIERTA DE GRAPAS (CE)	HEFTKLAMMER-ABDECKUNGS-BAUGRUPPE (CE)	GRUPPO COPERTURA PUNTI METALLICI (CE)

TA551B/16-11, TA551A/16-11(CE)

ITEM NO.	PRODUCT NAME	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
68	TA551B/16-11	TA19939	Polyacetal, Terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	TARGHETTA DI AVVERTENZA
	TA551A/16-11(CE)	TA19960	Polyacetal, Terephthalate	WARNING LABEL (CE)	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT (CE)	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (CE)	WARNSCHILD (CE)	ETICHETTA DI AVVERTENZA (CE)
69		KK23287	Steel	COM. SPRING 3287	RESSORT À PRESSION 3287	MUELLE DE COMPRESIÓN 3287	DRUCKFEDER 3287	MOLLA DI COM. 3287
70		TT15401	Steel	HEX. BAR WRENCH 4	CLÉ HEXAGONALE 4	LLAVE HEXAGONAL 4	INBUSSCHLÜSSEL 4	CHIAVE ESAGONALE 4
71	TA551B/16-11	BB40401	Steel	SCREW 5X22	VIS 5X22	TORNILLO 5X22	SCHRAUBE 5X22	VITE 5X22
	TA551A/16-11(CE)	BB40460	Steel	SCREW 5X14	VIS 5X14	TORNILLO 5X14	SCHRAUBE 5X14	VITE 5X14
72		TA17013	Steel	TAIL HANGER	CROCHET DE QUEUE	COLGADOR TRASERO	AUFHÄNGER AN DER RÜCKSEITE	STAFFA DI CODA
73		BB40401	Steel	SCREW 5 X 22	VIS 5 X 22	TORNILLO 5X22	SCHRAUBE 5X22	VITE 5 X 22
74		CN35714	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
75		KK29015	Steel	COMP. SPRING 9015	RESSORT À PRESSION 9015	MUELLE DE COMPRESIÓN 9015	DRUCKFEDER 9015	MOLLA DI COM. 9015
76		KK33247	Steel	SPRING 3247	RESSORT 3247	MUELLE 3247	FEDER 3247	COM. 3247
77		TA16138	Steel	S.T. LEVER	LEVIER À S. T.	PALANCA ST	HEBEL FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	LEVA S.T.
78		KK33144	Steel	TORSION SPRING 3144	RESSORT DE TORSION 3144	MUELLE DE TORSIÓN 3144	TORSIONSFEDER 3144	MOLLA DI TORSIONE 3144
79		CN33627	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
80		CN33723	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFST	STELO VALVOLA GRILLETTO
81		CN31346	Polyacetal	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
82		TA17023	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
83		FF41599	Steel	PIN 1599	GOUPILLE 1599	PERNO 1599	STIFT 1599	PERNO 1599
84		GN10424	Polyacetal	SPRING COLLAR	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
85		FF41842	Steel	PIN 1842	GOUPILLE 1842	PERNO 1842	STIFT 1842	PERNO 1842
86		EE39609	Polyurethane	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1.8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1.8X6X2	GUMMISCHIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
200		TA81012		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
201		TA81178		TRIGGER VALVE KIT	KIT DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT	KIT VALVOLA GRILLETTO
202		TA81011		SEQ. TRIP ASSY	ENS. DÉCL. SEQ.	CONJUNTO DE DISPARO SECUENCIAL	BAUGRUPPE FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	GRUPPO ATTIVAZIONE SEQUENZIALE
203		TA81014		STEP PIN KIT	KIT DU BOULON À GRADINS	KIT DE PERNO ESCALONADO	STUFENBOLZEN-KIT	KIT PERNO SCALARE
204		CN80150		SEQUENTIAL TRIGGER VALVE ASSY	ENSEMBLE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR SÉQUENTIEL	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR SECUENCIAL	FORTLAUFEND-AUSLÖSEVENTIL-BAUGRUPPE	GRUPPO VALVOLA GRILLETTO IN SEQUENZA

TA551A/16-11(CE)

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the product titled in this instruction manual conforms to the essential health and safety requirements of EC Directives as below.

Directive : Machinery Directive 2006/42/EC
Manufacturer : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN

This product has been evaluated for conformity with the above directives using the following standards.

Machinery Directive : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Title : Environment and Quality Assurance Dept.
General Manager, MAX CO.,LTD.
Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN
Authorized complier : MAX.EUROPE BV/President in
the community Antennestraat 45,1322 AH
Almere, The Netherlands

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que le produit du titre de ce manuel d' instructions est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité des Directives CE décrites ci-dessous.

Directive : Directive de Mécanique 2006/42/CE
Fabricant : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPON

Ce produit a été évalué quant à sa conformité avec les directives ci-dessus selon les normes suivantes.

Directive de Mécanique : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Titre : Directeur général du service Assurance
qualité et environnement, MAX CO.,LTD.
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPON

Agent de conformité agréé : MAXEUROPE BV/Président dans
la communauté Antennestraat 45,
1322 AH Almere, Pays-Bas

DECLARACIÓN EC DE CONFORMIDAD

Por este medio declaramos que el producto mencionado en este manual de instrucciones se encuentra en conformidad con los requerimientos de salud y de seguridad esenciales de las Directivas CE.

Directiva : Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE
Fabricante : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPÓN

Este producto ha sido evaluado en conformidad con las directivas antes mencionadas utilizando las normas siguientes.

Directiva sobre maquinaria : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Título : Director General del Departamento de Control
de Calidad y Medio Ambiente, MAX CO., LTD.
Dirección : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPON
Complier autorizado : MAX.EUROPE BV/Presidente de la comunidad
Antennestraat 45,1322 AH Almere, Paises Bajos

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären hiermit, dass das in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Produkt mit den maßgeblichen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der EG-Richtlinien konform ist, wie nachstehend beschrieben.

Richtlinie : Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
Hersteller : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN

Dieses Produkt wurde auf seine Konformität mit den oben genannten Richtlinien unter Verwendung der folgenden Standards überprüft.

Maschinenrichtlinie : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Position : Geschäftsführer, Abteilung für Umwelt und
Qualitätssicherung, MAX CO.,LTD.
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 JAPAN
Autorisierter Entsorger : MAX.EUROPE BV/Präsident in der Gemeinschaft
Antennestraat 45, 1322 AH Almere, Niederlande

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Si dichiara qui che il prodotto riferito in questo manuale di istruzioni risulta conforme ai requisiti di base concernenti la salute e la sicurezza, espressi dalle direttive CE, come riportato di seguito.

Direttiva : Direttiva Macchine 2006/42/CE
Produttore : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 GIAPPONE

Questo prodotto è stato valutato per la conformità alle direttive indicate sopra utilizzando gli standard seguenti.

Direttiva Macchine : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13
Titolo : Direttore generale, Reparto controllo qualità,
MAX CO.,LTD.
Indirizzo : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,
Gunma, 370-1117 GIAPPONE
Sede in Europa : MAX.EUROPE BV/Presidente della società
MAX.EUROPE Antennestraat 45,
1322 AH Almere, Olanda

- The content of this manual might be changed without notice for improvement.
- Le contenu de ce manuel est sujet à modification sans préavis à des fins d'amélioration.
- El contenido de este manual puede ser cambiado sin noticia previa para mejoramiento.
- Änderungen der Betriebsanleitung zum Zwecke der Verbesserung ohne Ankündigung vorbehalten.
- I contenuti di questo manuale possono essere cambiati senza preavviso per motivi di miglioramento del prodotto.



MAX EUROPE B.V.

Antennestraat 45,
1322 AH, Almere, The Netherlands
Phone: +31-36-546-9669
FAX: +31-36-536-3985

MAX USA CORP.

205 Express Street
Plainview, NY 11803, U.S.A.
TEL: 1-800-223-4293
FAX: (516)741-3272

www.max-europe.com (EUROPE Site)
www.maxusacorp.com (USA Site)
wis.max-ltd.co.jp/int/ (GLOBAL Site)



4100777
200617-00/02

