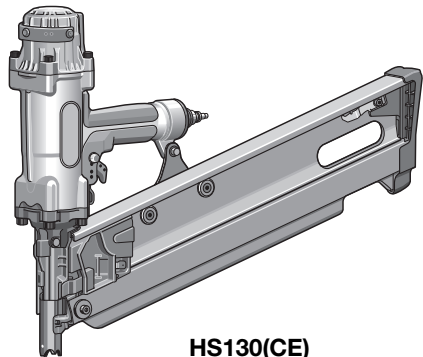


# PowerLite

# MAX

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

HIGH PRESSURE FRAMING TOOL  
OUTIL À HAUTE PRESSION POUR  
CHARPENTE  
CLAVADORA DE ENTRAMADOS DE ALTA  
PRESIÓN  
HOCHDRUCK-RAHMENBAUWERKZEUG  
CHIODATRICE AD ALTA PRESSIONE PER  
INTELAIATURE



HS130(CE)

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 3
INDEX	FRANÇAIS	Page	4 à 6
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	7 a 9
INDEX	DEUTSCH	Seite	10 bis 12
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 13 a 15

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 reference with the tool for future reference.

**▲AVERTISSEMENT**

Lisez soigneusement les instructions et les avertissements pour 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.

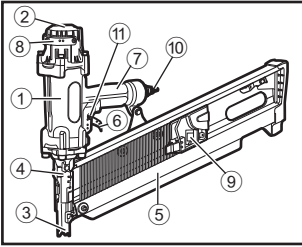
Bewahren Sie diese Anweisungen zum späteren Nachschlagen mit dem Werkzeug zusammen auf.

**▲AVVERTENZA**

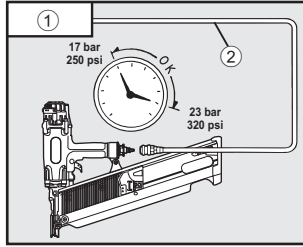
Prima dell'uso, leggere con cura le istruzioni e le avvertenze relative a questo utensile. La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe portare a gravi lesioni personali. Consultare il manuale Istruzioni di sicurezza MAX.

Conservare queste istruzioni insieme all'utensile per consultazioni future.

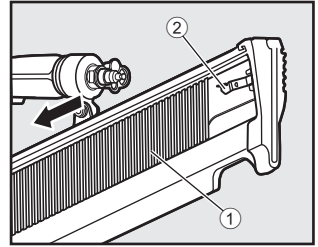
**Fig.1**



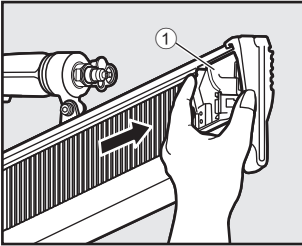
**Fig.2**



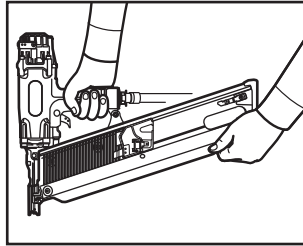
**Fig.3**



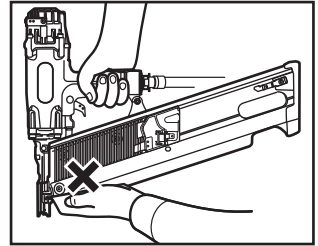
**Fig.4**



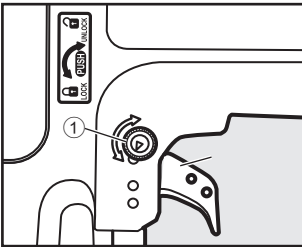
**Fig.5**



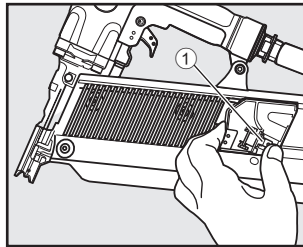
**Fig.6**



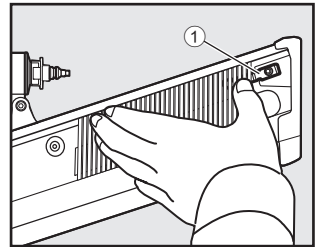
**Fig.7**



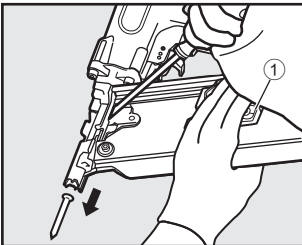
**Fig.8**



**Fig.9**



**Fig.10**



# ENGLISH

## OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

### 1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

#### 1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

- |                |                 |                     |
|----------------|-----------------|---------------------|
| ① Frame        | ⑤ Magazine      | ⑨ Pusher            |
| ② Cylinder Cap | ⑥ Trigger       | ⑩ Plug              |
| ③ Contact Arm  | ⑦ Grip          | ⑪ Trigger Lock Dial |
| ④ Nose         | ⑧ Exhaust Cover |                     |

#### 2. TOOL SPECIFICATIONS

HEIGHT	426 mm (16-3/4")
WIDTH	85 mm (3-3/8")
LENGTH	571 mm (22-1/2")
WEIGHT	4.3 kg (9.5 lbs.)
LOADING CAPACITY	60 Nails
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	17 to 23 bar (250 to 320 p.s.i.)
AIR CONSUMPTION	5.4L at 23 bar (320 p.s.i.) operating pressure

#### 3. FASTENER SPECIFICATIONS

NAIL LENGTH	90 to 130 mm (3-1/2" to 5-1/8")
SHANK DIAMETER	Φ3.1 to Φ4.2 mm (.112" to .165")
SHANK TYPE	Smooth, Ring, Screw
HEAD DIAMETER	Φ7.0 to Φ8.5 mm (.276" to .335")
COLLATION ANGLE	21 degree
HEAD	Full round head

#### 4. TECHNICAL DATA

##### NOISE

A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	105.0 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station ----- LpA, 1s, d	98.8 dB
Uncertainty	3dB

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: Workplace 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	6.27 m/s <sup>2</sup>
Uncertainty	1.5 m/s <sup>2</sup>

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

- \* Roof, Floor and Wall framing
- \* Truss framing

## 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:

WHEN USING THE TOOL, BE SURE TO USE A SPECIAL AIR COMPRESSOR AND AIR HOSE.

In order to improve its performance, it has set its working pressure higher than the conventional nailers. To use the tool, you always need the special air compressor and air hose (MAX PowerLite Compressor and MAX PowerLite Hose).

Use of high pressure gas (for example, oxygen, acetylene, etc.) causes abnormal combustion, possibly resulting in explosion. Use only the special air compressor and air hose.

### B. OPERATING PRESSURE:

17 to 23 bar (250 to 320 p.s.i.). 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 23 bar (320 p.s.i.).**

### NOTICE:

Frequent, but not excessive, lubrication is required for the best performance. Upon completion of operations, place 5 or 6 drops of oil into the air plug inlet with the jet oiler.

## 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

#### NAIL LOADING

- ① (Fig.3) Load the nails ① into the slot in the rear of the Magazine until they go over the Nail Stopper ②.
- ② (Fig.4) Pull the Pusher ① as far as the rear end of the magazine and release it gently.

#### TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 17 bar (250 p.s.i.) 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 not 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 assembled with FULL SEQUENTIAL ACTUATION.

#### FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION

For single fire operation, depress the Contact Arm against work surface and pull trigger. A fastener will be driven. Release both trigger and Contact Arm. Begin again.

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Pulling the Trigger and keeping it pulled.</li> <li>② Depressing the Contact Arm.</li> </ol>
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a fastener.

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

When using the tool with both hands;  
Hold the rear of the magazine to use (Fig.5).

### ▲WARNING

Do not hold the front of the magazine because your hand may be injured by fasteners (Fig.6).

#### TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig.7)

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 dial counterclockwise to LOCK position.

#### REMOVING JAMMED NAILS

### ▲WARNING

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

- ① Disconnect the air supply.
- ② (Fig.8) Push down the Pusher Lever ① and release the strip nails from the Pusher.
- ③ (Fig.9) Push the Nail Stopper ①, and remove the fasteners from inside of the Magazine.
- ④ (Fig.10) Pull and hold the Pusher ① with hand.
- ⑤ Remove the jammed nail from the Nose using a punch or a slotted screw driver.

# FRANÇAIS

## MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

### 1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

#### 1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

- |                        |                          |                                     |
|------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| ① Châssis              | ⑤ Magasin                | ⑨ Pousseur                          |
| ② Capuchon du cylindre | ⑥ Déclencheur            | ⑩ Fiche                             |
| ③ Bras de contact      | ⑦ Poignée                | ⑪ Molette de blocage de la commande |
| ④ Buse                 | ⑧ Capot de l'échappement |                                     |

#### 2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

HAUTEUR	426 mm (16-3/4")
LARGEUR	85 mm (3-3/8")
LONGUEUR	571 mm (22-1/2")
POIDS	4,3 kg (9,5 lbs)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	60 clous
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	17 à 23 bars (250 à 320 p.s.i.)
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	5,4 L à 23 bars (320 p.s.i.) pression de fonctionnement

#### 3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

LONGUEUR DE CLOU	90 à 130 mm (3-1/2" à 5-1/8")
DIAMÈTRE DE LA TIGE	Φ 3,1 à Φ 4,2 mm (0,112" à 0,165")
TYPE DE TIGE	Lisse, Bague, Vis
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	Φ 7,0 à Φ 8,5 mm (0,276" à 0,335")
ANGLE DE CONDITIONNEMENT	21 degrés
TÊTE	Tête entièrement circulaire

#### 4. DONNÉES TECHNIQUES

##### BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	105,0 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail ----- LpA, 1s, d	98,8 dB
Incertitude	3 dB

Ces valeurs sont déterminées et documentées conformément à 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 ISO 11690-1).

## VIBRATIONS

Valeur caractéristique des vibrations	6,27 m/s <sup>2</sup>
Incertitude	1,5 m/s <sup>2</sup>

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée conformément à 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 représente 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

\* Charpente de toiture, de plancher et de cloison

\* Armature

## 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 :

LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, VEILLEZ À UTILISER UN COMPRESSEUR D'AIR ET UN TUYAU D'AIR SPÉCIAUX. Pour améliorer les performances, la pression de travail de cet outil est configurée à un niveau supérieur à celle des cloueuses conventionnelles. Pour utiliser l'outil, le compresseur d'air et le tuyau d'air spéciaux sont toujours nécessaires (compresseur et tuyau MAX PowerLite).

L'utilisation de gaz sous pression (par exemple, oxygène, acétylène, etc.) provoque une combustion anormale et peut entraîner une explosion. Utilisez uniquement le compresseur d'air et le tuyau spéciaux.

### B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

17 à 23 bars (250 à 320 p.s.i.). 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 23 bars (320 p.s.i.).**

#### AVIS :

Une lubrification fréquente, mais pas excessive, est nécessaire pour de meilleures performances. À la fin des opérations, introduisez 5 ou 6 gouttes d'huile dans l'entrée de la prise d'air à l'aide d'une burette à spray.

## 3. CONSIGNES D'UTILISATION

### 1. AVANT UTILISATION

Vérifiez les points 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 CLOUS

- 1 (Fig. 3) Chargez les clous ① dans la fente située à l'arrière du magasin, jusqu'à ce qu'ils dépassent la butée des clous ②.
- 2 (Fig. 4) Tirez le pousseur ① jusqu'à l'arrière du magasin et relâchez-le doucement.

#### ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- 1 Réglez la pression pneumatique sur 17 bars (250 p.s.i.) 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 ne doit pas 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

Cet outil est assemblé avec une ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE.

#### UTILISATION DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE

Pour une utilisation à éjection simple, appuyez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur et le bras de contact. Recommencez.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"><li>1 Appui sur le déclencheur et maintien.</li><li>2 Relâchement du bras de contact.</li></ol>
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil ne peut pas éjecter de fixation.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"><li>1 Relâchement du bras de contact.</li><li>2 Appui sur le déclencheur et maintien.</li></ol>
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil éjecte une fixation. L'outil ne peut pas éjecter de seconde fixation tant que le déclencheur est relâché et que le bras de contact demeure sur la surface de travail.

Si vous utilisez l'outil à deux mains :

Tenez l'arrière du magasin à utiliser (Fig. 5).

#### ▲ AVERTISSEMENT

Ne tenez pas l'avant du magasin, car les fixations pourraient vous blesser la main (Fig. 6).

#### MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR (Fig. 7)

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 CLOUS COINCÉS

#### ▲ AVERTISSEMENT

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

- 1 Débranchez l'alimentation en air.
- 2 (Fig. 8) Poussez le levier du pousseur ① vers le bas et libérez les clous en bande du pousseur.
- 3 (Fig. 9) Poussez la butée des clous ① et ôtez les fixations de l'intérieur du magasin.
- 4 (Fig. 10) Tirez et maintenez le pousseur ① avec la main.
- 5 Ôtez le clou coincé de la buse à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis plat.



# ESPAÑOL

## MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

### 1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

#### 1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉASE Fig.1)

- |                     |                      |                                   |
|---------------------|----------------------|-----------------------------------|
| ① Armazón           | ⑤ Cargador           | ⑨ Empujador                       |
| ② Tapa del cilindro | ⑥ Disparador         | ⑩ Toma                            |
| ③ Brazo de contacto | ⑦ Empuñadura         | ⑪ Disco de bloqueo del disparador |
| ④ Nariz             | ⑧ Cubierta de escape |                                   |

#### 2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

ALTURA	426 mm (16-3/4")
ANCHURA	85 mm (3-3/8")
LONGITUD	571 mm (22-1/2")
PESO	4,3 kg (9,5 lbs)
CAPACIDAD DE CARGA	60 clavos
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	17 a 23 bares (250 a 320 psi)
CONSUMO DE AIRE	5,4 L con una presión de funcionamiento de 23 bares (320 psi)

#### 3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

LONGITUD DEL CLAVO	90 a 130 mm (3-1/2" a 5-1/8")
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	Φ3,1 a Φ4,2 mm (0,112" a 0,165")
TIPO DE VÁSTAGO	Liso, anillado, roscado
DIÁMETRO DE LA CABEZA	Φ7,0 a Φ8,5 mm (0,276" a 0,335")
ÁNGULO DE CLAVADO	21 grados
CABEZA	Cabeza redonda

#### 4. DATOS TÉCNICOS

##### NIVEL DE RUIDO

Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	105,0 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo ----- LpA, 1s, d	98,8 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	6,27 m/s <sup>2</sup>
Incertidumbre	1,5 m/s <sup>2</sup>

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

\* Entramado de techos, suelos y paredes

\* Entramado de estructuras

## 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

1  
Año 2018

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

### A. ACCESORIOS PARA LA CONEXIÓN DE AIRE:

CUANDO UTILICE LA HERRAMIENTA, ASEGURESE DE USAR UN COMPRESOR DE AIRE Y UNA MANGUERA DE AIRE ESPECIALES.

A fin de mejorar su rendimiento, la herramienta tiene ajustada una presión de funcionamiento más alta que la de las clavadoras convencionales. Para usar la herramienta, necesitará emplear siempre el compresor de aire especial y la manguera de aire especial (compresor MAX PowerLite y manguera MAX PowerLite).

El uso de gas a alta presión (por ejemplo, oxígeno, acetileno, etc.) produce una combustión anómala que puede provocar una explosión. Utilice únicamente el compresor de aire y la manguera de aire especiales.

### B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

17 a 23 bares (250 a 320 psi). 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 23 bares (320 psi).**

### AVISO:

La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente, para obtener el mejor rendimiento posible. Una vez finalizado el trabajo, deposite 5 o 6 gotas de aceite en la entrada de la toma de aire utilizando el lubricador.

## 3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

### 1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

Antes de utilizar la herramienta, realice las comprobaciones siguientes.

- ➊ Póngase gafas de seguridad o protectoras.
- ➋ No conecte el suministro de aire.
- ➌ Compruebe que los tornillos están bien apretados.
- ➍ Compruebe que el brazo de contacto funciona correctamente y que el disparador se mueve sin problemas.
- ➎ Conecte el suministro de aire.
- ➏ Compruebe si hay fugas de aire. (La herramienta no debe tener fugas de aire.)
- ➐ 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.)
- ➑ Sujete la herramienta separando el brazo de contacto de la pieza de trabajo y accione el disparador. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
- ➒ Desconecte el suministro de aire.

### 2. FUNCIONAMIENTO

#### CÓMO CARGAR LOS CLAVOS

- ➊ (Fig.3) Introduzca los clavos ➊ por la ranura situada en la parte trasera del cargador hasta que lleguen al tope de clavos ➋.
- ➋ (Fig.4) Tire del empujador ➊ hasta alcanzar la parte trasera del cargador y, a continuación, suéltelo suavemente.

#### FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- ➊ Ajuste la presión de aire en 17 bares (250 psi) y conecte el suministro de aire.
- ➋ Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)

- ➌ Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador. A continuación, vuelva a presionar el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no disparará el clavo.)
- ➍ 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

Esta herramienta está equipada con un sistema de ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA.

#### FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA

Para efectuar un solo disparo, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador y el brazo de contacto. Comience de nuevo.

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> <li>➊ Accionar el disparador y mantenerlo accionado.</li> <li>➋ Presionar el brazo de contacto.</li> </ol>
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta no puede disparar un clavo.

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> <li>➊ Presionar el brazo de contacto.</li> <li>➋ Accionar el disparador y mantenerlo accionado.</li> </ol>
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	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.

Cuando utilice la herramienta con ambas manos:

Sujete la parte trasera del cargador para utilizar la herramienta (Fig.5).

#### **▲ ADVERTENCIA**

No sujete la parte delantera del cargador, ya que si lo hace los clavos pueden herirle la mano (Fig.6).

#### MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.7)

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 ➊ para cambiar de la posición LOCK ("BLOQUEADO") a UNLOCK ("DES BLOQUEADO") 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 CLAVOS ATASCADOS

#### **▲ ADVERTENCIA**

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
- **Cuando se disponga a extraer clavos atascados, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
- **Compruebe que ha extraído todos los clavos atascados de la nariz de la herramienta antes de volver a conectar el suministro de aire.**

- ➊ Desconecte el suministro de aire.
- ➋ (Fig.8) Empuje hacia abajo la palanca del empujador ➊ para liberar la tira de clavos del empujador.
- ➌ (Fig.9) Presione el tope de clavos ➊ y extraiga los clavos del interior del cargador.
- ➍ (Fig.10) Tire del empujador ➊ y sujételo con la mano.
- ➎ Extraiga el clavo atascado del interior de la nariz utilizando un punzón o un destornillador.

# DEUTSCH

## BETRIEBSANLEITUNG

### 1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

#### 1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1)

- |                  |                |                             |
|------------------|----------------|-----------------------------|
| ① Gehäuse        | ⑤ Magazin      | ⑨ Drücker                   |
| ② Zylinderdeckel | ⑥ Auslöser     | ⑩ Stecker                   |
| ③ Kontaktarm     | ⑦ Griff        | ⑪ Auslösesperre-Einstellrad |
| ④ Nase           | ⑧ Abluftgitter |                             |

#### 2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

HÖHE	426 mm (16-3/4")
BREITE	85 mm (3-3/8")
LÄNGE	571 mm (22-1/2")
GEWICHT	4,3 kg (9,5 lbs)
LADEKAPAZITÄT	60 Nägel
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	17 bis 23 bar (250 bis 320 psi)
LUFTVERBRAUCH	5,4 L bei 23 bar (320 psi) Betriebsdruck

#### 3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

NAGELLÄNGE	90 bis 130 mm (3-1/2" bis 5-1/8")
SCHAFTDURCHMESSER	Φ 3,1 bis Φ 4,2 mm (0,112" bis 0,165")
ART DES SCHAFTES	Glattschaft, Ringnut, Schraubschaft
KOPFDURCHMESSER	Φ 7,0 bis Φ 8,5 mm (0,276" bis 0,335")
BINDUNGSWINKEL	21 Grad
KOPF	Vollständig runder Kopf

#### 4. TECHNISCHE DATEN

##### GERÄUSCHPEGEL

A-bewerteter einmaliger Schalleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	105,0 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	98,8 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	6,27 m/s <sup>2</sup>
Unsicherheit	1,5 m/s <sup>2</sup>

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

\* Dachstühle, Bodenkonstruktionen und Wandrahmen

\* Fachwerkbauten

## 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:

ACHTEN SIE BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS DARAUF, EINEN SPEZIELLEN LUFTKOMPRESSOR UND LUFTSCHLAUCH ZU VERWENDEN. Um seine Leistung zu verbessern, wurde sein Arbeitsdruck höher eingestellt als bei konventionellen Nagelgeräten. Zur Verwendung des Werkzeugs benötigen Sie immer den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch (MAX PowerLite Kompressor und MAX PowerLite Schlauch). Die Verwendung von Hochdruckgas (zum Beispiel Sauerstoff, Acetylen usw.) verursacht eine fehlerhafte Verbrennung, die möglicherweise zu einer Explosion führt. Verwenden Sie nur den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch.

### B. BETRIEBSDRUCK:

17 bis 23 bar (250 bis 320 psi). Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die eingesetzten Befestigungsmittel und die Oberfläche des Werkstücks aus. Verwenden Sie den niedrigsten akzeptablen Wert, um Lärm, Vibrationen und Abnutzung zu minimieren.

**▲ ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 23 bar (320 psi).**

#### HINWEIS:

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung erforderlich. Geben Sie nach dem Abschluss der Arbeiten mit einem Öler mit Spritzrohr 5 oder 6 Tropfen Öl in die Anschlussöffnung für den Luftstecker.

## 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 NÄGEL

- ① (Fig.3) Legen Sie die Nägel ① in den Schlitz im hinteren Teil des Magazins, bis sie über den Nagelstopper ② hinausgehen.
- ② (Fig.4) Ziehen Sie den Drücker ① bis ganz ans hintere Ende des Magazins und lassen Sie ihn vorsichtig los.

#### TESTBETRIEB

- ① Stellen Sie den Luftdruck auf 17 bar (250 psi) 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 nicht 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

Dieses Werkzeug ist mit VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG gefertigt.

#### BETRIEB MIT VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG

Drücken Sie beim Einzelschussbetrieb den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los und geben Sie den Kontaktarm frei. Beginnen Sie wieder von vorne.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.</li> <li>② Den Kontaktarm niederdrücken.</li> </ol>
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann kein Befestigungsmittel verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Den Kontaktarm niederdrücken.</li> <li>② Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.</li> </ol>
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschleißt ein Befestigungsmittel. Das Werkzeug kann kein zweites Befestigungsmittel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird und der Kontaktarm von der Oberfläche des Werkstücks weg bewegt wurde.

Bei der Verwendung des Werkzeugs mit beiden Händen: Halten Sie bei der Verwendung das hintere Ende des Magazins fest (Fig.5).

#### ▲ WARNUNG

Halten Sie nicht das vordere Ende des Magazins fest, da Ihre Hand durch Befestigungsmittel verletzt werden könnte (Fig.6).

#### AUSLÖSESPERRMECHANISMUS (Fig.7)

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).

#### EENTFERNEN VERKLEMMTER NÄGEL

#### ▲ 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 alle Nägel aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**

- ① Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- ② (Fig.8) Drücken Sie den Drückerhebel ① nach unten und lösen Sie die Streifennägel vom Drücker.
- ③ (Fig.9) Drücken Sie den Nagelstopper ① und entnehmen Sie die Befestigungsmittel aus dem Inneren des Magazins.
- ④ (Fig.10) Ziehen und halten Sie den Drücker ① mit der Hand.
- ⑤ Entfernen Sie den verklemmten Nagel mit einem Körner oder einem Schlitzschraubendreher aus der Nase.

# ITALIANO

## ISTRUZIONI PER L'USO

### 1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

#### 1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1)

- |                       |                     |                                    |
|-----------------------|---------------------|------------------------------------|
| ① Telaio              | ⑤ Caricatore        | ⑨ Elemento di spinta               |
| ② Calotta cilindro    | ⑥ Grilletto         | ⑩ Innesso rapido aria              |
| ③ Braccio di contatto | ⑦ Impugnatura       | ⑪ Manopola di blocco del grilletto |
| ④ Punta               | ⑧ Copertura scarico |                                    |

#### 2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

ALTEZZA	426 mm (16-3/4")
LARGHEZZA	85 mm (3-3/8")
LUNGHEZZA	571 mm (22-1/2")
PESO	4,3 kg (9,5 lbs.)
CAPACITÀ DI CARICO	60 chiodi
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 17 a 23 bar (da 250 a 320 p.s.i.)
CONSUMO D'ARIA	5,4 L a 23 bar (320 p.s.i.) pressione di esercizio

#### 3. SPECIFICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

LUNGHEZZA CHIODI	Da 90 a 130 mm (da 3-1/2" a 5-1/8")
DIAMETRO STELO	Da $\Phi 3,1$ a $\Phi 4,2$ mm (da 0,112" a 0,165")
TIPO DI STELO	Liscio, ad anello, a vite
DIAMETRO TESTA	Da $\Phi 7,0$ a $\Phi 8,5$ mm (da 0,276" a 0,335")
ANGOLO DI NASTRATURA	21 gradi
TESTA	Testa tonda

#### 4. CARATTERISTICHE TECNICHE

##### LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	105,0 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	98,8 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	6,27 m/s <sup>2</sup>
Incertezza	1,5 m/s <sup>2</sup>

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 alimentazione dell'energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

## 5. CAMPI DI APPLICAZIONE

\*Realizzazione di intelaiature per tetti, pavimenti e pareti

\*Realizzazione di travature

## 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. RACCORDERIA/MANICOTTI PER L'ARIA

#### DELL'UTENSILE:

QUANDO SI INTENDE UTILIZZARE L'UTENSILE, ACCERTARSI DI UTILIZZARE UN COMPRESSORE D'ARIA E UN TUBO FLESSIBILE PER L'ARIA SPECIALI.

Per migliorare le prestazioni, la chiodatrice ha una pressione di esercizio impostata su valori più elevati rispetto alle chiodatrici convenzionali. Per utilizzare l'utensile, sono sempre necessari il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali (compressore MAX PowerLite e tubo flessibile MAX PowerLite). L'utilizzo di gas ad alta pressione (ad esempio ossigeno, acetilene, e così via) causa una combustione anomala, che potrebbe risultare in un'esplosione. Utilizzare esclusivamente il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali.

### B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

Da 17 a 23 bar (da 250 a 320 p.s.i.). 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 I 23 bar (320 p.s.i.).**

#### NOTA:

Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente ma non eccessiva. Al completamento delle operazioni, applicare 5 o 6 gocce di olio nella presa dell'innesto rapido dell'aria con l'oliatore a spruzzo.

## 3. ISTRUZIONI PER L'USO

### 1. PRIMA DELL'USO

Prima dell'uso, verificare quanto segue.

- ➊ Indossare occhiali oppure occhiali di sicurezza.
- ➋ Non collegare l'alimentazione dell'aria.
- ➌ Verificare se le viti siano serrate.
- ➍ Controllare il funzionamento e il movimento fluido del braccio di contatto e del grilletto.
- ➎ Collegare l'alimentazione dell'aria.
- ➏ Controllare l'eventuale presenza di perdite d'aria (l'utensile non deve presentare perdite d'aria).
- ➐ 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).
- ➑ Mantenere l'utensile con il braccio di contatto staccato dal pezzo in lavorazione e premere il grilletto (l'utensile non deve attivarsi).
- ➒ Scollegare l'alimentazione dell'aria.

### 2. FUNZIONAMENTO

#### CARICAMENTO DEI CHIODI

- ➊ (Fig. 3) Caricare i chiodi ➀ nella fessura sul retro del caricatore fino a quando superano del tutto il fermo chiodi ➁.
- ➋ (Fig.4) Tirare l'elemento di spinta ➀ il più possibile verso l'estremità posteriore del caricatore, quindi rilasciarlo delicatamente.

#### PROVA DI FUNZIONAMENTO

- ➊ Regolare la pressione dell'aria su 17 bar (250 p.s.i.) e collegare la fonte di alimentazione dell'aria.
- ➋ 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).
- ➌ Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto. Quindi, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).

- ➍ Regolare la pressione dell'aria 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 assemblato con AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE.

#### FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE

Per il funzionamento a sparo singolo, premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare sia il grilletto che il braccio di contatto. Ripetere la procedura.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> <li>➊ Premere il grilletto e tenerlo premuto.</li> <li>➋ Premere il braccio di contatto.</li> </ol>
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un elemento di fissaggio.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> <li>➊ Premere il braccio di contatto.</li> <li>➋ Premere il grilletto e tenerlo premuto.</li> </ol>
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile spara un elemento di fissaggio. Per poter sparare un secondo elemento di fissaggio, è necessario sia rilasciare il grilletto che rimuovere il braccio di contatto dalla superficie di lavoro.

Quando si intende utilizzare l'utensile con entrambe le mani; Mantenere la parte posteriore del caricatore da utilizzare (Fig.5).

#### **▲ AVVERTENZA**

Non mantenere la parte anteriore del caricatore, poiché la mano potrebbe subire lesioni causate dagli elementi di fissaggio (Fig.6).

#### MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig.7)

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 di lavoro. Subito prima di applicare dei chiodi, premere e ruotare la manopola di blocco (LOCK) del grilletto ➀ 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 CHIODI INCEPPATI

#### **▲ 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 chiodi dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.**

- ➊ Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- ➋ (Fig.8) Premere verso il basso la leva dell'elemento di spinta ➀ e sganciare la striscia di chiodi dall'elemento di spinta.
- ➌ (Fig.9) Premere il fermo chiodi ➀, quindi rimuovere gli elementi di fissaggio dall'interno del caricatore.
- ➍ (Fig.10) Tirare e tenere fermo l'elemento di spinta ➀ con la mano.
- ➎ Rimuovere il chiodo inceppato dalla punta utilizzando un punteruolo o un cacciavite a lama piatta.

# HS130(CE)

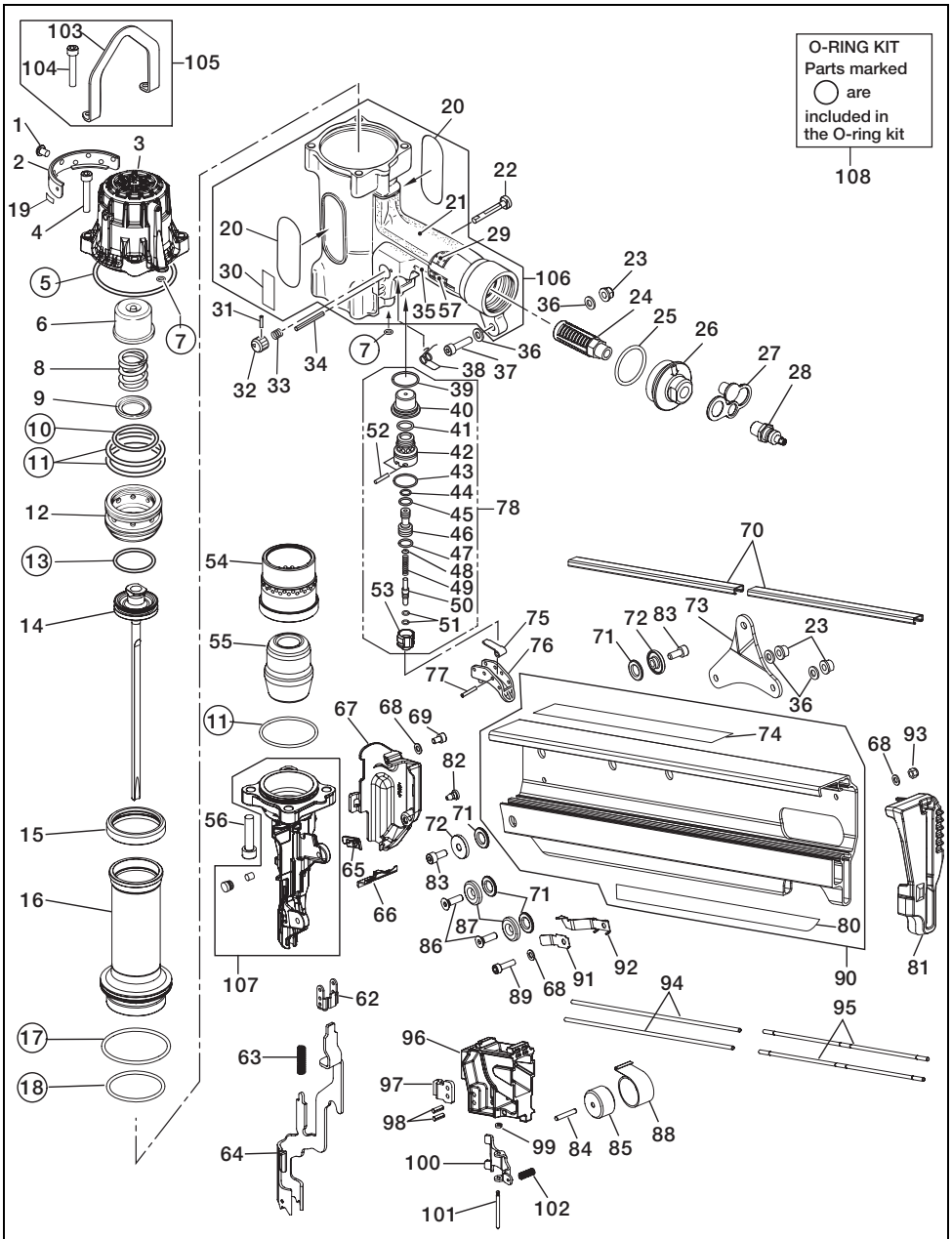
EXPLODED  
VIEW AND SPARE  
PARTS LIST

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



**HS130(CE)**

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRAÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	BB41701	Steel	SPECIAL SCREW M6X8	VIS SPÉCIALE M6X8	TORNILLO ESPECIAL M6X8	SPEZIALSCHRAUBE M6X8	VITE SPECIALE M6X8
2	HS10817	Steel	EXHAUST COVER	CAPOIT D'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLÜFTGITTER	COPERTURA SCARICO
3	HS70097	Aluminum, Steel	CYLINDER CAP UNIT	CAPUCHON DU CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-EINHEIT	UNITÀ CALOTTA CILINDRO
4	BB40227	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M6X35	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M6X35	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M6X35	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M6X35	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M6X35
5	HH14040	Rubber	O-RING ARP568-040	JOINT TORIQUE ARP568-040	JUNTA TÓRICA ARP568-040	O-RING ARP568-040	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-040
6	HN10275	Urethane	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENSANSLAG	ARRESTO PISTONE
7	HH11120	Rubber	O-RING ARP568-009 CN65079	JOINT TORIQUE ARP568-009 CN65079	JUNTA TÓRICA ARP568-009 CN65079	O-RING ARP568-009 CN65079	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-009 CN65079
8	KK23516	Steel	COMP SPRING 3516	RESSORT PRESS. 3516	MUELLE DE COMPRESION 3516	DRUCKFEDER 3516	MOLLA DI COMPR. 3516
9	CN31892	Steel	SPRING SHEET	FEUILLE RESSORT	LÁMINA DE MUELLE	FEDERBLECH	BASE MOLLA
10	HH19708	Rubber	O-RING 1A2.6X39.5	JOINT TORIQUE 1A2.6X39.5	JUNTA TÓRICA 1A 2.6X39.5	O-RING 1A2.6X39.5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A2.6X39.5
11	HH11157	Rubber	O-RING ARP568-136	JOINT TORIQUE ARP568-136	JUNTA TÓRICA ARP568-136	O-RING ARP568-136	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-136
12	HN10274	Polyacetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
13	HH11803	Urethane	O-RING P36	JOINT TORIQUE P36	JUNTA TÓRICA P36	O-RING P36	GUARNIZIONE CIRCOLARE P36
14	HS70080	Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
15	HN10278	Urethane	CYLINDER SEAL	JOINT DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
16	HS10809	Aluminum	CYLINDER A	CYLINDRE A	CILINDRO "A"	ZYLINDER A	CILINDRO "A"
17	HH12108	Rubber	O-RING AG60	JOINT TORIQUE AG60	JUNTA TÓRICA AG60	O-RING AG60	GUARNIZIONE CIRCOLARE AG60
18	HH12102	Rubber	O-RING AG50	JOINT TORIQUE AG50	JUNTA TÓRICA AG50	O-RING AG50	GUARNIZIONE CIRCOLARE AG50
19	HS10831	Steel	FILTER	FILTRE	FILTRO	FILTER	FILTRO
20	HN12656	PET	NAME LABEL (HS130CE)	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION (HS130CE)	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN (HS130CE)	NAMENSSCHILD (HS130CE)	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI (HS130CE)
21	HN10310	PVC	GRIP COVER A	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE A	CUBIERTA DE EMPUÑADURA "A"	GRIFÜBERZUG A	COPERTURA IMPUGNATURA "A"
22	CN34088	Steel	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
23	CC51002	Steel	NUT M6	ÉCROU M6	TUERCA M6	MUTTER M6	DADO M6
24	TA17024	Polyacetal	END CAP FILTER KM-23	FILTRE DU BOUCHON D'EXTRÉMITÉ KM-23	FILTRO DE TAPÓN TERMINAL KM-23	ENDKAPPENFILTER KM-23	FILTRO PEZZO DI CHIUSURA FINALE KM-23
25	HH12118	Rubber	O RING 1AG35	JOINT TORIQUE 1AG35	JUNTA TÓRICA 1AG35	O-RING 1AG35	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AG35
26	HS10842	Aluminum	END CAP	BOUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
27	HN10316	Vinyl acetate	END PLUG CAP	BOUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
28	TT05416	Steel	AIR PLUG	PRISE D'AIR	TOMA DE AIRE	LUFTSTECKER	INNESTO RAPIDO ARIA
29	HN10322	βGEL	BUFFER SEAT A	ASSISE DE L'AMORTISSEUR A	ASIENTO AMORTIGUADOR "A"	POLSTERUNG A	SEDE SMORZATORE "A"
30	HN10757	PET	TRIGGER LOCK SEAL	JOINT DU VERROU DU DÉCLENCHEUR	SELLO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-SIEGEL	GUARNIZIONE DI BLOCCO DEL GRILLETTO
31	FF21201	Steel	PIN 2.5X10	GOUPILLE 2.5X10	PERNO 2.5X10	STIFT 2.5X10	PERNO 2.5X10
32	HN10327	Polyacetal	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
33	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
34	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X30	PERNO DE MUELLE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO MOLLA 3X30
35	HN10311	PVC	GRIP COVER B	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE B	CUBIERTA DE EMPUÑADURA "B"	GRIFÜBERZUG B	COPERTURA IMPUGNATURA "B"
36	EE31105	Steel	WASHER 1-6	RONDELLE 1-6	ARANDELA 1-6	UNTERLEGSCHEIBE 1-6	RONDELLA 1-6
37	BB40701	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M6X25	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M6X25	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M6X25	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M6X25	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M6X25

**HS130(CE)**

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
38	KK33189	Steel	TORSION SPRING 3189	RESSORT DE TORSION 3189	MUELLE DE TORSIÓN 3189	TORSIONSFEDER 3189	MOLLA DI TORSIONE 3189
39	HH11159	Rubber	O-RING ARP568-016	JOINT TORIQUE ARP568-016	JUNTA TÓRICA ARP568-016	O-RING ARP568-016	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-016
40	HN10326	Aluminum	TRIGGER VALVE CAGE	CAGE DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	JAULA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKORB	GABBIA VALVOLA GRILLETTO
41	HH11151	Rubber	O-RING ARP568-013	JOINT TORIQUE ARP568-013	JUNTA TÓRICA ARP568-013	O-RING ARP568-013	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-013
42	HN10283	Aluminum	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
43	HH11138	Rubber	O-RING AP20	JOINT TORIQUE AP20	JUNTA TÓRICA AP20	O-RING AP20	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP20
44	HH11119	Rubber	O-RING AP6	JOINT TORIQUE AP6	JUNTA TÓRICA AP6	O-RING AP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP6
45	HH11802	Urethane	O-RING P7	JOINT TORIQUE P7	JUNTA TÓRICA P7	O-RING P7	GUARNIZIONE CIRCOLARE P7
46	CN33627	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
47	HH11113	Rubber	O-RING AP9	JOINT TORIQUE AP9	JUNTA TÓRICA AP9	O-RING AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP9
48	CN31436	Aluminum	PILOT ORIFICE	ORIFICE PILOTE	ORIFICIO PILOTO	PILOTBLLENDE	ORIFIZIO PILOTA
49	KK23814	Steel	COMPRESSION SPRING 3814	RESSORT À PRESSION 3814	MUELLE DE COMPRESIÓN 3814	DRUCKFEDER 3814	MOLLA DI COMPRESIONE 3814
50	HN10328	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STELO VALVOLA GRILLETTO
51	HH11901	Rubber	O-RING 1.4 X 2.5	JOINT TORIQUE 1,4 X 2,5	JUNTA TÓRICA 1,4X2,5	O-RING 1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1,4 X 2,5
52	FF30161	Stainless Steel	PIN 161	GOUPILLE 161	PERNO 161	STIFT 161	PERNO 161
53	HN10284	Steel	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
54	HS10810	Aluminum	CYLINDER B	CYLINDRE B	CILINDRO "B"	ZYLINDER B	CILINDRO "B"
55	HS10815	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
56	BB40445	Steel	M8 X 35 HSHC SCREW	VIS HSHC M8 X 35	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M8X35	SCHRAUBE M8X35 HSHC	VITE A BRUGOLA M8 X 35
57	HN10323	βGEL	BUFFER SEAT B	ASSISE DE L'AMORTISSEUR B	ASIENTO AMORTIGUADOR "B"	POLSTERUNG B	SEDE SMORZATORE "B"
62	HN10287	Steel	ARM GUIDE UNIT	GUIDE DU BRAS	GUÍA DE BRAZO	ARMFÜHRUNGS-EINHEIT	UNITÀ GUIDA BRACCIO
63	KK29055	Steel	COMPRESSION SPRING 9055	RESSORT À PRESSION 9055	MUELLE DE COMPRESIÓN 9055	DRUCKFEDER 9055	MOLLA DI COMPRESIONE 9055
64	HS10814	Steel	CONTACT ARM	BRAS DE CONTACT	BRAZO DE CONTACTO	KONTAKTARM	BRACCIO DI CONTATTO
65	HS10812	Rubber	MAGAZINE GUIDE B	GUIDE DU MAGASIN B	GUÍA DEL CARGADOR "B"	MAGAZINFÜHRUNG B	GUIDA CARICATORE "B"
66	HS10811	Rubber	MAGAZINE GUIDE A	GUIDE DU MAGASIN A	GUÍA DEL CARGADOR "A"	MAGAZINFÜHRUNG A	GUIDA CARICATORE "A"
67	HS10816	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABDECKUNG	COPERTURA BRACCIO
68	EE31121	Steel	WASHER 1-5(BLACK)	RONDELLE 1-5 (NOIRE)	ARANDELA 1-5 (NEGRA)	UNTERLEGSCHLEIBE 1-5 (SCHWARZ)	RONDELLA 1-5 (NERA)
69	BB40456	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M5X8	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M5X8	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M5X8	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M5X8	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M5X8
70	HS10799	Stainless Steel	NAIL COVER	CAPOT À CLOUS	CUBIERTA DE CLAVOS	NAGELABDECKUNG	COPERTURA CHIODI
71	HS10804	Rubber	RUBBER WASHER	RONDELLE DE CAOUTCHOUC	ARANDELA DE CAUCHO	GUMMISCHLEIBE	RONDELLA DI GOMMA
72	HS10803	Steel	COLLAR	COLLIER	COLLARÍN	STELLRING	COLLARE
73	HS10801	Steel	TAIL HANGER	SUPPORT DE QUEUE	COLGADOR TRASERO	AUHFÄNGER AN DER RÜCKSEITE	STAFFA DI CODA
74	HS10838	PET	CAUTION LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE PRECAUCIÓN	WARNSCHILD	ETICHETTA AVVERTENZE
75	HN10286	Steel	CONTACT LEVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
76	TA16329	Polyacetal	TRIGGER UNIT	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER-EINHEIT	UNITÀ GRILLETTO
77	FF22402	Stainless Steel	SPRING PIN 3X16 (LIGHT LOAD)	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16 (FAIBLE CHARGE)	PERNO DE MUELLE 3X16 (CARGA LIGERA)	FEDERSTIFT 3X16 (GERINGE LAST)	PERNO MOLLA 3X16 (PER CARICHI LEGGERI)
78	HS70086	Aluminum, Steel	TRIGGER VALVE KIT	KIT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT	KIT VALVOLA GRILLETTO
80	HS10839	PET	NAME LABEL	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI
81	HS70091	Nylon, Rubber	TAIL COVER UNIT	CAPOT DE QUEUE	CUBIERTA TRASERA	HINTERE ABDECKUNGSEINHEIT	UNITÀ COPERTURA CODA
82	CN31083	Rubber	HOOK, DUST COVER	CROCHET, CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	GANCHO, CUBIERTA ANTIPOLVO	HAKEN, STAUBABDECKUNG	GANCIO, PROTEZIONE ANTIPOLVERI

**HS130(CE)**

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
83	BB40436	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M6X14	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M6X14	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M6X14	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M6X14	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M6X14
84	FF31190	Steel	PIN 1190	GOUPILLE 1190	PERNO 1190	STIFT 1190	PERNO 1190
85	HS10807	Polyacetal	SPRING COLLAR	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
86	BB42801	Steel	HEX.SOC.FL.HD.CAP SCREW M6X20	VIS D'ASSEMBLAGE PLATE À 6 PANS CREUX M6X20	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL DE REBORDE M6X20	INNENSECHSKANT-FLACHKOPFSCHRAUBE M6X20	VITE A TES. PIA. A ESA. INCASS. M6X20
87	HS10822	Steel	MAGAZINE HOLDER	SUPPORT DU MAGASIN	SOPORTE DEL CARGADOR	MAGAZINHALTERUNG	SUPPORTO CARICATORE
88	KK44024	Stainless Steel	SPIRAL SPRING 4024	RESSORT SPIRALE 4024	MUELLE ESPIRAL 4024	SPIRALFEDER 4024	MOLLA A SPIRALE 4024
89	BB40417	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M5X18	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M5X18	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M5X18	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M5X18	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M5X18
90	HS80029	Aluminum, PET	MAGAZINE ASSY	ENSEMBLE DU MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
91	KN12420	Stainless Steel	NAIL STOPPER B	BUTÉE DES CLOUS B	TOPE DE CLAVOS "B"	NAGELSTOPPER B	FERMO CHIODI "B"
92	GN10433	Stainless Steel	NAIL STOPPER	BUTÉE DES CLOUS	TOPE DE CLAVOS	NAGELSTOPPER	FERMO CHIODI
93	CC49411	Steel, Nylon	SPECIAL NUT M5	ÉCROU SPÉCIAL M5	TUERCA ESPECIAL M5	SPEZIALMUTTER M5	DADO SPECIALE M5
94	HS10800	Stainless Steel	NAIL GUIDE A	GUIDE-CLOUS A	GUÍA DE CLAVOS "A"	NAGELFÜHRUNG A	GUIDA CHIODI "A"
95	KN12624	Polyacetal	NAIL GUIDE B	GUIDE-CLOUS B	GUÍA DE CLAVOS "B"	NAGELFÜHRUNG B	GUIDA CHIODI "B"
96	HS10806	Nylon	PUSHER HOLDER	SUPPORT DU POUSSEUR	SOPORTE DEL EMPUJADOR	DRÜCKERHALTERUNG	SUPPORTO DELL'ELEMENTO DI SPINTA
97	GN10425	Steel	LOCK PLATE	PLAQUE DE VERROUILLAGE	PLACA DE BLOQUEO	SICHERUNGSPLATTE	PIASTRA DI BLOCCO
98	FF21239	Steel	SPRING PIN 4X12	GOUPILLE ÉLASTIQUE 4X12	PERNO DE MUELLE 4X12	FEDERSTIFT 4X12	PERNO MOLLA 4X12
99	EE39609	Urethane	RUBBER WASHER 1,8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1,8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8x6x2	GUMMISCHLEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
100	HS10805	Steel	PUSHER	POUSSEUR	EMPUJADOR	DRÜCKER	ELEMENTO DI SPINTA
101	FF31603	Steel	PIN 1603	GOUPILLE 1603	PERNO 1603	STIFT 1603	PERNO 1603
102	KK23932	Steel	SPRING 3932	RESSORT 3932	MUELLE 3932	FEDER 3932	MOLLA 3932
103	HS10826	Steel	BODY HANGER	SUPPORT DU CORPS	COLGADOR DEL CUERPO	GEHÄUSEAUFHÄNGER	STAFFA DI SOSPENSIONE CORPO
104	BB40457	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW M6X38	VIS D'ASSEMBLAGE À 6 PANS CREUX M6X38	TORNILLO CON CABEZA HEXAGONAL INTERIOR M6X38	INNENSECHSKANT-ZYLINDERSCHRAUBE M6X38	VITE A TES. CIL. A ESA. INCASS. M6X38
105	HS80031	Steel	BODY HANGER KIT	KIT DU SUPPORT DU CORPS	KIT DE COLGADOR DEL CUERPO	GEHÄUSEAUFHÄNGER-KIT	KIT STAFFA DI SOSPENSIONE CORPO
106	HS80034	Aluminum, PET, PVC, ßGEL	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
107	HS70087	Steel, Brass, Magnet	NOSE UNIT	BUSE	NARIZ	NASENEINHEIT	UNITÀ PUNTA
108	HS80030	Rubber	O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

# HS130(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

# HS130(CE)

---

## UK DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that our products are compliant with the protection of human health and safety and the protection of the environment. The object of declaration described above is in conformity with the UK legislation below.

UK legislation : The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Manufacturer : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,  
370-1117 Japan

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the above manufacturer. This product has been evaluated for conformity with the above UK legislation using the following standards

Applicable standards : BS EN ISO 12100 : 2010  
BS EN792-13 :2000+A1 :2008  
BS EN ISO11148-13 :2018(ISO11148-13:2017)

Title : Environment and Quality Assurance Dep t .  
Senior Manager, MAX CO., LTD.

Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,  
370-1117 JAPAN

- 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](http://www.max-europe.com) (EUROPE Site)**  
**[www.maxusacorp.com](http://www.maxusacorp.com) (USA Site)**  
**[wis.max-ltd.co.jp/int/](http://wis.max-ltd.co.jp/int/) (GLOBAL Site)**



4100786  
210520-00/03

