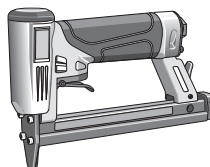


MAX

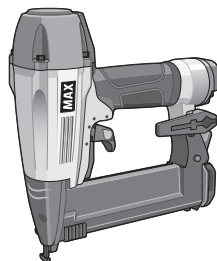
OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO BETRIEBSANLEITUNG ISTRUZIONI PER L'USO

PNEUMATIC STAPLER
AGRAFEUSE PNEUMATIQUE
GRAPADORA NEUMÁTICA
DRUCKLUFTHEFTER
GRAFFATRICE PNEUMATICA



TA116A/22-9 TA116A/21-13

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	Pagina	da 17 a 20



TA238B/18-6

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 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 TA116A

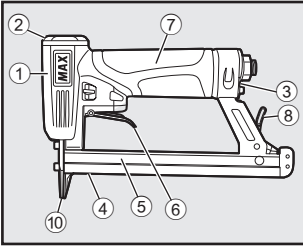


Fig.2 TA238B

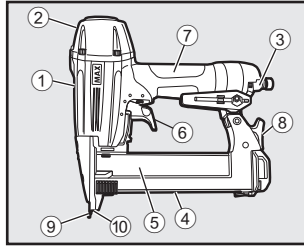


Fig.3

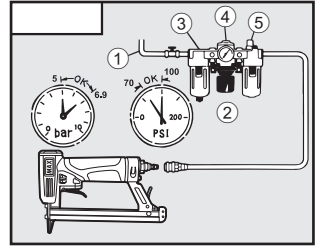


Fig.4

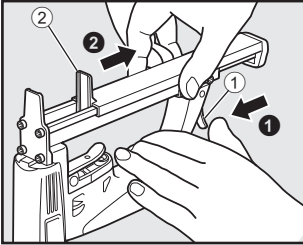


Fig.5

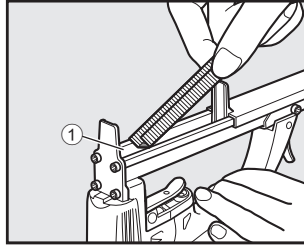


Fig.6

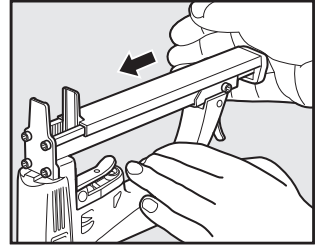


Fig.7

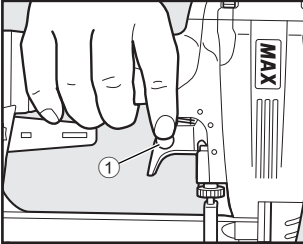


Fig.8

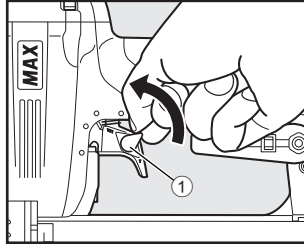


Fig.9

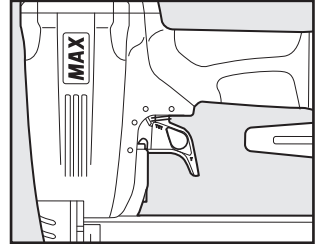


Fig.10 TA238B

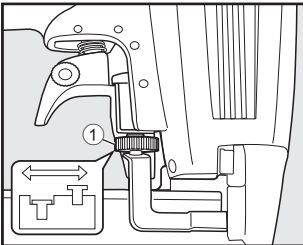


Fig.11 TA116A

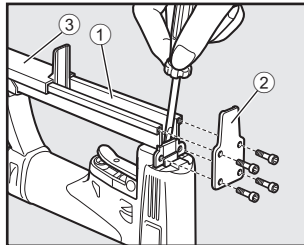


Fig.12 TA238B

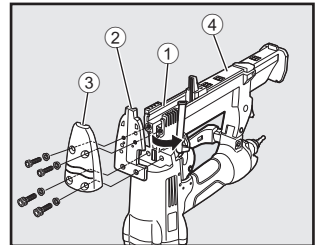
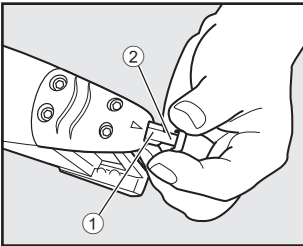


Fig.13



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1, 2)

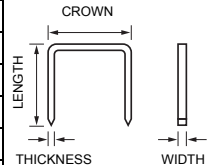
- | | | |
|----------------|---------------|-----------------------------|
| ① Frame | ⑤ Magazine | ⑨ Contact Arm (TA238B/18-6) |
| ② Cylinder Cap | ⑥ Trigger | ⑩ Outlet |
| ③ Exhaust Port | ⑦ Grip | |
| ④ Slider Unit | ⑧ Click Lever | |

2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
HEIGHT	6" (152 mm)	6" (152 mm)	9-1/2" (241.5 mm)
WIDTH	2" (48 mm)	2" (48 mm)	2-1/2" (64 mm)
LENGTH	8" (237 mm)	8" (237 mm)	9-1/8" (231 mm)
WEIGHT	2.2 lbs. (1kg)	2.2 lbs. (1kg)	2.7 lbs. (1.2kg)
LOADING CAPACITY	180 Staples	150 Staples	109 Staples
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	70 to 100 p.s.i. (5 to 7 bar)		
AIR CONSUMPTION	0.011 ft3 (0.31 L) at 100 p.s.i. (7bar) operating pressure	0.012 ft3 (0.34 L) at 100 p.s.i. (7bar) operating pressure	0.022 ft3 (0.61 L) at 100 p.s.i. (7bar) operating pressure

3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
CROWN	3/8" (9.3 mm)	1/2" (13 mm)	1/4" (6.4 mm)
LENGTH	1/4" to 5/8" (6 to 16 mm)	1/4" to 5/8" (6 to 16 mm)	1/2" to 1-1/2" (13 to 38 mm)
WIDTH	0.030" (0.77 mm)	0.036" (0.91 mm)	0.5" (1.25 mm)
THICKNESS	0.0215" (0.55 mm)	0.0275" (0.70 mm)	0.044" (1.12 mm)
GAUGE	22	21	18



4. TECHNICAL DATA

NOISE

PRODUCT NO.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	82.4 dB	83.1 dB	85.9 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station ----- LpA, 1s, d	80.1 dB	80.3 dB	83.2 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: Workplace design can also serve to reduce noise levels, for example placing workpieces on sound-damping supports (see also ISO 11690-1).

VIBRATION

PRODUCT NO.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Vibration characteristic value	1.50 m/s ²	1.86 m/s ²	2.93 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13	TA238B/18-6
<ul style="list-style-type: none"> * Interior decoration * Fastening Plywood (for interior or furniture) * Upholstering chair, sofa, and other furniture 	<ul style="list-style-type: none"> * Door and window casings * Plywood, decorative boards, and other interior finish works * Panel assembly and moldings * Sub flooring * Furniture assembly including drawer assembly, case back fastening, blind pinning, and other finishing works * Cabinet assembly

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.3)

A. TOOL AIR FITTINGS/COUPLIGS:

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. HOSES ①:

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 AIRSET ② (Air filter ③, Regulator ④, Oiler ⑤):

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. Do not need step ⑦-⑨ for TA116A/22-9 and TA116A/21-13.

- 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.4) Push the click lever ① and pull out the slider unit ②.
- ② (Fig.5) Insert a set of staples into the magazine ① with the square feet of staples up.
- ③ (Fig.6) Press the slider unit to set the click lever securely.

TEST OPERATION

TA116A/22-9, TA116A/21-13

- ① Adjust the air pressure at 70 p.s.i. (5 bar) and connect the air supply.
- ② Without touching the trigger, depress the staple discharge outlet against the work-piece. Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)

- ③ Adjust the air pressure as much as the lowest possible according the length of fastener and the hardness of work-piece.

TA238B/18-6

- ① Adjust the air pressure at 70 p.s.i. (5 bar) 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. (Tool set to FULL SEQUENTIAL ACTUATION should not fire the fastener, but tool set to CONTACT ACTUATION should.)
- 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13

▲ This is a light duty tool, so no Contact Arm is provided. When the trigger is pulled, a fastener is driven.

Depress the staple discharge outlet against a place where you want to drive a staple. Pull the trigger.

TA238B/18-6

This tool is shipped with FULL SEQUENTIAL 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 FULL SEQUENTIAL ACTUATION TO CONTACT ACTUATION

- ① (Fig.7) Press the button ① on the trigger.
- ② (Fig.8) Turn the switching lever ② in the direction of the arrow.
- ③ (Fig.9) Set the switching lever as the picture.

CONTACT ACTUATION OPERATION

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

FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION

For single fire operation, activate the Contact Arm against work surface and pull trigger. A fastener will be driven.

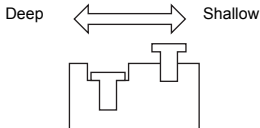
	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Pulling the Trigger and keeping it pulled. ② Depressing the Contact Arm.
CONTACT ACTUATION	The tool fires a nail each time when the Contact Arm is depressed.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a nail.

	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.
FULL 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 DIAL (Fig.10)

TA238B/18-6

Adjust the driving depth by twisting the adjustment dial ① as indicated below.



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 staples from nose of tool before reconnecting to air supply.**

TA116A/22-9, TA116A/21-13 (Fig.11)

- ① Disconnect the air supply.
- ② Remove the set of staples from the Magazine ①.
- ③ Take out the 4 hexagon socket head cap screws from the Magazine and remove the Driver Guide ②.
- ④ Clear the staples jammed inside the Driver Guide using a thin iron bar or a flat-blade screwdriver.
- ⑤ Reinstall the Driver Guide, reinsert the set of staples and bring back the Slider Unit ③.

TA238B/18-6 (Fig.12)

- ① Disconnect the air hose.
- ② Remove the set of staples from the Magazine ①.
- ③ Take out 4 hexagon socket head cap screws from the Magazine.
- ④ Clear the staples-jammed inside the Driver Guide ② using a thin iron bar or a flat-blade screw driver.
- ⑤ Reinstall the Driver Guide and the Front Cover ③ the set of staples and bring back the Slider Unit ④.

CONTACT TIP

TA238B/18-6 (Fig.13)

Attach the Contact Tip ① on the tip of Contact Arm ②, when driving nails to a soft material.

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (VOIR Fig. 1~2)

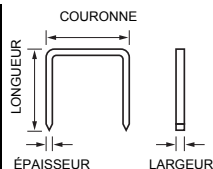
- | | | |
|------------------------|--------------------|---------------------------------|
| ① Châssis | ⑤ Magasin | ⑨ Bras de contact (TA238B/18-6) |
| ② Capuchon du cylindre | ⑥ Déclencheur | ⑩ Sortie |
| ③ Port d'échappement | ⑦ Poignée | |
| ④ Élément coulissant | ⑧ Levier à cliquet | |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
HAUTEUR	6" (152 mm)	6" (152 mm)	9-1/2" (241,5 mm)
LARGEUR	2" (48 mm)	2" (48 mm)	2-1/2" (64 mm)
LONGUEUR	8" (237 mm)	8" (237 mm)	9-1/8" (231 mm)
POIDS	2,2 lbs (1 kg)	2,2 lbs (1 kg)	2,7 lbs (1,2 kg)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	180 agrafes	150 agrafes	109 agrafes
PRESSIION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	70 à 100 p.s.i. (5 à 7 bars)		
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	0,011 pi3 (0,31 L) à 100 p.s.i. (7 bars) pression de fonctionnement	0,012 pi3 (0,34 L) à 100 p.s.i. (7 bars) pression de fonctionnement	0,022 pi3 (0,61 L) à 100 p.s.i. (7 bars) pression de fonctionnement

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

NUMÉRO DU PRODUIT	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
COURONNE	3/8" (9,3 mm)	1/2" (13 mm)	1/4" (6,4 mm)
LONGUEUR	1/4" à 5/8" (6 à 16 mm)	1/4" à 5/8" (6 à 16 mm)	1/2" à 1-1/2" (13 à 38 mm)
LARGEUR	0,030" (0,77 mm)	0,036" (0,91 mm)	0,5" (1,25 mm)
ÉPAISSEUR	0,0215" (0,55 mm)	0,0275" (0,70 mm)	0,044" (1,12 mm)
JAUGE	22	21	18



4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

NUMÉRO DU PRODUIT	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	82,4 dB	83,1 dB	85,9 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail ----- LpA, 1s, d	80,1 dB	80,3 dB	83,2 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

NUMÉRO DU PRODUIT	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Valeur caractéristique des vibrations	1,50 m/s ²	1,86 m/s ²	2,93 m/s ²
Incertitude	1,5 m/s ²		

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

TA116A/22-9, TA116A/21-13	TA238B/18-6
<ul style="list-style-type: none"> * Décoration d'intérieur * Fixation de contreplaqué (pour intérieur ou meubles) * Rembourrage de chaises, de canapés et d'autres meubles 	<ul style="list-style-type: none"> * Encadrement de portes et de fenêtres * Contreplaqué, panneaux décoratifs et autres travaux de finition d'intérieur * Assemblage de panneaux et moulures * Faux-plancher * Assemblage de meubles, notamment de tiroirs, clouage de fond de partie arrière, chevillage aveugle et autres travaux de finition * Assemblage d'armoire

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 CONNEXIONS (Fig. 3)

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 à flux libre sur l'outil et qui relâchera la pression pneumatique de l'outil lorsqu'il est débranché de la source d'alimentation.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

70 à 100 p.s.i. (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 p.s.i. (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 permettant un « débranchement rapide » de la fiche mâle sur l'outil.

D. SOURCE D'ALIMENTATION :

Utilisez uniquement de l'air comprimé propre et stabilisé avec une 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 à l'outil ne doit pas excéder 200 p.s.i. (13,8 bars) ou 1,5 fois la pression d'air maximale, selon la pression la plus importante.

E. ENSEMBLE PNEUMATIQUE À 3 ÉLÉMENTS ② (filtre à air

③, régulateur ④, burette d'huile ⑤) :

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

Une lubrification fréquente, mais non excessive (une goutte tous les 100 à 200 agrafes) est nécessaire pour obtenir les meilleures performances. De l'huile ajoutée au niveau de la connexion de la conduite d'air permet de lubrifier les parties internes.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

Vérifiez les points suivants avant utilisation. Les étapes ⑦-⑨ ne sont pas nécessaires pour les modèles TA116A/22-9 et TA116A/21-13.

- 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. 4) Poussez le levier à cliquet ① et tirez semant l'élément coulissant ②.
- ② (Fig. 5) Insérez un jeu d'agrafes dans le magasin ① avec le pied carré des agrafes dirigé vers le haut.
- ③ (Fig. 6) Appuyez sur l'élément coulissant pour sécuriser le levier à cliquet.

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

TA116A/22-9, TA116A/21-13

- ① Réglez la pression d'air sur 70 p.s.i. (5 bars) et raccordez l'alimentation en air.
- ② Sans toucher le déclencheur, appuyez la sortie de décharge sur la pièce à usiner.
- ③ Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- ④ Réglez la pression pneumatique aussi faible que possible en fonction de la longueur des fixations et de la dureté de la pièce à usiner.

TA238B/18-6

- ① Réglez la pression d'air 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.
- ③ Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- ④ Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur.
- ⑤ Puis, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. (Un outil réglé sur ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE ne doit pas déclencher la fixation, mais un outil réglé sur ACTIVATION PAR CONTACT le doit.)
- ⑥ 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13

▲ Aucun bras de contact n'est fourni car il s'agit d'un outil léger. Lorsque vous appuyez sur le déclencheur, session et éjectée.

Appuyez la sortie de décharge des agrafes contre l'emplacement où vous souhaitez enfoncer une agrafe. Appuyez sur le déclencheur.

TA238B/18-6

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



PASSAGE DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET À L'ACTIVATION PAR CONTACT

- ① (Fig. 7) Appuyez sur le bouton ① du déclencheur.
- ② (Fig. 8) Tournez le levier de commutation ② dans le sens indiqué par la flèche.
- ③ (Fig. 9) Réglez le levier de commutation comme indiqué sur l'image.

UTILISATION EN ACTIVATION PAR CONTACT

Pour le fonctionnement à déclenchement par contact, maintenez le déclencheur enfoncé et relâchez le bras de contact de la surface de travail.

UTILISATION DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE

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

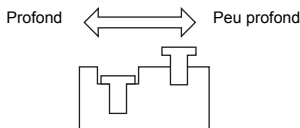
	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ➊ Appui sur le déclencheur et maintien. ➋ Relâchement du bras de contact.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou à chaque pression sur le bras de contact.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil ne peut pas éjecter de clou.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ➊ Relâchement du bras de contact. ➋ Appui sur le déclencheur et maintien.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	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.

MOLETTE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT (Fig.10)

TA238B/18-6

Réglez la profondeur d'enfoncement en tournant la molette de réglage ➊, comme indiqué ci-dessous.



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 toutes les agrafes de la buse de l'outil avant de rebrancher l'alimentation en air.**

TA116A/22-9, TA116A/21-13 (Fig.11)

- ➊ Débranchez l'alimentation en air.
- ➋ Ôtez le jeu d'agrafes du magasin ➊.
- ➌ Sortez les vis à tête 6 pans creuses du magasin et ôtez le guide d'entraînement ➋.
- ➍ Éliminez les agrafes coincées à l'intérieur du guide d'entraînement à l'aide d'une tige métallique mince ou d'un tournevis plat.
- ➎ Remettez en place le guide d'entraînement, réintroduisez le jeu d'agrafes et tirez l'élément coulissant ➌ vers l'arrière.

TA238B/18-6 (Fig.12)

- ➊ Débranchez le tuyau d'air.
- ➋ Ôtez le jeu d'agrafes du magasin ➊.
- ➌ Sortez les vis à tête 6 pans creuses du magasin.

- ➍ Éliminez les agrafes coincées à l'intérieur du guide d'entraînement ➋ à l'aide d'une tige métallique mince ou d'un tournevis plat.
- ➎ Remettez en place le guide d'entraînement, le capot avant ➌ et le jeu d'agrafes et tirez l'élément coulissant ➍ vers l'arrière.

EXTRÉMITÉ DE CONTACT

TA238B/18-6 (Fig.13)

Fixez l'extrémité de contact ➊ sur l'extrémité du bras de contact ➋, lorsque vous enfoncez des clous dans un matériau souple.

ESPAÑOL

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉANSE Fig.1, 2)

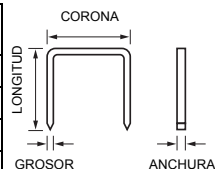
- | | | |
|----------------------|-------------------|-----------------------------------|
| ① Armazón | ⑤ Cargador | ⑨ Brazo de contacto (TA238B/18-6) |
| ② Tapa del cilindro | ⑥ Disparador | ⑩ Salida |
| ③ Orificio de escape | ⑦ Empuñadura | |
| ④ Deslizador | ⑧ Palanca de clic | |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

Nº DE PRODUCTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
ALTURA	6" (152 mm)	6" (152 mm)	9-1/2" (241,5 mm)
ANCHURA	2" (48 mm)	2" (48 mm)	2-1/2" (64 mm)
LONGITUD	8" (237 mm)	8" (237 mm)	9-1/8" (231 mm)
PESO	2,2 lbs (1 kg)	2,2 lbs (1 kg)	2,7 lbs (1,2 kg)
CAPACIDAD DE CARGA	180 grapas	150 grapas	109 grapas
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	70 a 100 psi (5 a 7 bares)		
CONSUMO DE AIRE	0,011 ft ³ (0,31 L) a una presión de funcionamiento de 100 psi (7 bares)	0,012 ft ³ (0,34 L) a una presión de funcionamiento de 100 psi (7 bares)	0,022 ft ³ (0,61 L) a una presión de funcionamiento de 100 psi (7 bares)

3. ESPECIFICACIONES DE LAS GRAPAS

Nº DE PRODUCTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
CORONA	3/8" (9,3 mm)	1/2" (13 mm)	1/4" (6,4 mm)
LONGITUD	1/4" a 5/8" (6 a 16 mm)	1/4" a 5/8" (6 a 16 mm)	1/2" a 1-1/2" (13 a 38 mm)
ANCHURA	0,030" (0,77 mm)	0,036" (0,91 mm)	0,5" (1,25 mm)
GROSOR	0,0215" (0,55 mm)	0,0275" (0,70 mm)	0,044" (1,12 mm)
CALIBRE	22	21	18



4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

Nº DE PRODUCTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	82,4 dB	83,1 dB	85,9 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo ----- LpA, 1s, d	80,1 dB	80,3 dB	83,2 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

N° DE PRODUCTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Valor de vibración característico	1,50 m/s ²	1,86 m/s ²	2,93 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13	TA238B/18-6
<ul style="list-style-type: none"> * Decoración de interiores * Fijación de madera contrachapada (en interiores o muebles) * Tapizado de sillas, sofás y otros muebles 	<ul style="list-style-type: none"> * Marcos de puertas y ventanas * Madera contrachapada, tableros decorativos y otros trabajos de acabado de interior * Molduras y montaje de paneles * Instalación de subsuelos * Montaje de muebles, incluyendo montaje de cajones, clavado de traseras, clavado ciego y otros trabajos de acabado * Montaje de armarios

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.3)

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 0,28" (7 mm). Instale un conector macho que permita circular libremente el aire y libere 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 aceite 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. Los pasos ⑦-⑨ no son necesarios en los modelos TA116A/22-9 y TA116A/21-13.

- 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 separando el brazo de contacto 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 LAS GRAPAS

- ① (Fig.4) Empuje la palanca de clic ① y tire del deslizador ②.
- ② (Fig.5) Introduzca un juego de grapas en el cargador ① con las puntas de las grapas hacia arriba.
- ③ (Fig.6) Presione el deslizador para fijar la palanca de clic.

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

TA116A/22-9, TA116A/21-13

- ① Ajuste la presión de aire en 70 psi (5 bares) y conecte el suministro de aire.
- ② Sin tocar el disparador, presione la salida de descarga de grapas contra la pieza de trabajo.
Accione el disparador. (La herramienta disparará la grapa.)
- ③ Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función de la longitud de las grapas y de la dureza de la pieza de trabajo.

TA238B/18-6

- 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 la grapa.)
- ③ 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 configurada en el modo de ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA no disparará la grapa; la configurada en el modo de ACTIVACIÓN POR CONTACTO sí.)
- ④ Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función de la anchura y la longitud de la grapa y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR GRAPAS

TA116A/22-9, TA116A/21-13

▲ Esta es una herramienta diseñada para tareas livianas y, por tanto, no incluye un brazo de contacto. Cuando se acciona el disparador, se dispara una grapa.

Presione la salida de descarga contra el lugar donde desea fijar una grapa. Accione el disparador.

TA238B/18-6

Esta herramienta se envía de fábrica con el modo de ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA seleccionado. Es responsabilidad del empleador, del propietario de la herramienta o del operario de la misma seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación concreta, así como instruir al operario de la herramienta antes de cambiar la configuración del disparador.



CAMBIAR DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA A ACTIVACIÓN POR CONTACTO

- ① (Fig.7) Pulse el botón ① del disparador.
- ② (Fig.8) Gire la palanca de cambio ② en la dirección de la flecha.
- ③ (Fig.9) Ajuste la palanca de cambio como se indica en la ilustración.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Para efectuar un disparo por contacto, accione el disparador y presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo.

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 una grapa.

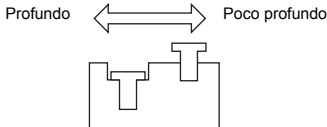
	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> ❶ Accionar el disparador y mantenerlo accionado. ❷ Presionar el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN POR CONTACTO	La herramienta dispara una grapa cada vez que se presiona el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta no puede disparar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

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> ❶ Presionar el brazo de contacto. ❷ Accionar el disparador y mantenerlo accionado.
ACTIVACIÓN POR CONTACTO	La herramienta dispara una grapa.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta dispara una grapa. La herramienta no puede disparar una segunda grapa hasta que el disparador se suelta y el brazo de contacto se separa de la superficie de trabajo.

DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN (Fig.10)

TA238B/18-6

Para ajustar la profundidad de penetración, gire el disco ❶ de ajuste como se indica a continuación.



CÓMO EXTRAER GRAPAS ATASCADAS

⚠ 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.**

TA116A/22-9, TA116A/21-13 (Fig.11)

- ❶ Desconecte el suministro de aire.
- ❷ Extraiga el juego de grapas del cargador ❶.
- ❸ Retire los 4 tornillos con cabeza de hexágono interior del cargador y extraiga la guía de impulsión ❷.
- ❹ Extraiga las grapas atascadas en el interior de la guía de impulsión utilizando una barra metálica fina o un destornillador plano.
- ❺ Instale de nuevo la guía de impulsión, vuelva a introducir el juego de grapas y devuelva el deslizador ❸ a su posición.

TA238B/18-6 (Fig.12)

- ❶ Desconecte la manguera de aire.
- ❷ Extraiga el juego de grapas del cargador ❶.
- ❸ Retire los 4 tornillos con cabeza de hexágono interior del cargador.
- ❹ Extraiga las grapas atascadas en el interior de la guía de impulsión ❷ utilizando una barra metálica fina o un destornillador plano.

- ❺ Instale de nuevo la guía de impulsión, la cubierta delantera ❸ y el juego de grapas y devuelva el deslizador ❹ a su posición.

PUNTA DE CONTACTO

TA238B/18-6 (Fig.13)

Instale la punta de contacto ❶ en la punta del brazo de contacto ❷ cuando dispare grapas en un material blando.

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1, 2)

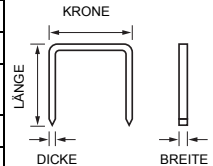
- | | | |
|--------------------|--------------|----------------------------|
| ① Gehäuse | ⑤ Magazin | ⑨ Kontaktarm (TA238B/18-6) |
| ② Zylinderdeckel | ⑥ Auslöser | ⑩ Austrittsöffnung |
| ③ Abluftöffnung | ⑦ Griff | |
| ④ Schieber-Einheit | ⑧ Klickhebel | |

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

PRODUKT-NR.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
HÖHE	6" (152 mm)	6" (152 mm)	9-1/2" (241,5 mm)
BREITE	2" (48 mm)	2" (48 mm)	2-1/2" (64 mm)
LÄNGE	8" (237 mm)	8" (237 mm)	9-1/8" (231 mm)
GEWICHT	2,2 lbs (1 kg)	2,2 lbs (1 kg)	2,7 lbs (1,2 kg)
LADEKAPAZITÄT	180 Heftklammern	150 Heftklammern	109 Heftklammern
EMPFOLHENER BETRIEBSDRUCK	70 bis 100 psi (5 bis 7 bar)		
LUFTVERBRAUCH	0,011 ft3 (0,31 L) bei 100 psi (7 bar) Betriebsdruck	0,012 ft3 (0,34 L) bei 100 psi (7 bar) Betriebsdruck	0,022 ft3 (0,61 L) bei 100 psi (7 bar) Betriebsdruck

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

PRODUKT-NR.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
KRONE	3/8" (9,3 mm)	1/2" (13 mm)	1/4" (6,4 mm)
LÄNGE	1/4" bis 5/8" (6 bis 16 mm)	1/4" bis 5/8" (6 bis 16 mm)	1/2" bis 1-1/2" (13 bis 38 mm)
BREITE	0,030" (0,77 mm)	0,036" (0,91 mm)	0,5" (1,25 mm)
DICKE	0,0215" (0,55 mm)	0,0275" (0,70 mm)	0,044" (1,12 mm)
AWG	22	21	18



4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

PRODUKT-NR.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
A-bewerteter einmaliger Schalleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	82,4 dB	83,1 dB	85,9 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	80,1 dB	80,3 dB	83,2 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

PRODUKT-NR.	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Vibrationskennwert	1,50 m/s ²	1,86 m/s ²	2,93 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13	TA238B/18-6
<ul style="list-style-type: none"> * Inneneinrichtung * Befestigen von Sperrholz (für Innenausstattung oder Möbel) * Polstern von Stühlen, Sofas und anderen Möbeln 	<ul style="list-style-type: none"> * Tür- und Fensterrahmen * Sperrholz, Dekorplatten und andere Innenausbauarbeiten * Anbringen von Vertäfelungen und Zierleisten * Unterbodenkonstruktionen * Zusammenbau von Möbeln einschließlich Schubladen, Annageln von Rückwänden, Befestigen von Blenden und andere Endfertigungsarbeiten * Schrankaufbau

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.3)

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 eingesetzten Befestigungsmittel 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 Mindestdurchmesser 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, Ölser 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. Für TA116A/22-9 und TA116A/21-13 sind die Schritte ⑦–⑨ nicht erforderlich.

- 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.4) Drücken Sie den Klickhebel ① und ziehen Sie die Schieber-Einheit ② heraus.
- ② (Fig.5) Legen Sie einen Satz Heftklammern in das Magazin ① ein, wobei die Enden der Heftklammern nach oben weisen müssen.
- ③ (Fig.6) Drücken Sie die Schieber-Einheit, um den Klickhebel sicher einzurasten.

TESTBETRIEB

TA116A/22-9, TA116A/21-13

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

TA238B/18-6

- 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. (Ein Werkzeug, das auf VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG eingestellt ist, sollte das Befestigungsmittel nicht eintreiben, aber ein Werkzeug, das auf KONTAKTAUSLÖSUNG eingestellt ist, sollte es eintreiben.)
- 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13

▲ Dies ist ein leichtes Werkzeug und daher nicht mit einem Kontaktarm ausgerüstet. Wenn der Auslöser betätigt wird, wird ein Befestigungsmittel eingetrieben.

Drücken Sie die Heftklammer-Austrittsöffnung gegen die Stelle, an der Sie eine Heftklammer eintreiben möchten. Betätigen Sie den Auslöser.

TA238B/18-6

Bei diesem Werkzeug ist bei Auslieferung VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG 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 Auslöseereinstellung geändert wird.



UMSCHALTEN VON VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG ZU KONTAKTAUSLÖSUNG

- ① (Fig.7) Drücken Sie die Taste ① am Auslöser.
- ② (Fig.8) Drehen Sie den Schalthebel ② in Pfeilrichtung.
- ③ (Fig.9) Stellen Sie den Schalthebel so ein, wie in der Abbildung gezeigt.

BETRIEB MIT KONTAKTAUSLÖSUNG

Halten Sie beim Kontaktschussbetrieb den Auslöser gedrückt und drücken Sie den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks.

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.

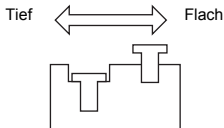
	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none">1 Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.2 Den Kontaktarm niederdrücken.
KONTAKT-AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt jedes Mal einen Nagel, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.

	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.
VOLLSTÄNDIGE 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.

EINSTELLRAD FÜR DIE EINTREIBTIEFE (Fig.10)

TA238B/18-6

Stellen Sie die Eintreibtiefe ein, indem Sie das Einstellrad ① wie unten gezeigt drehen.



ENTFERNEN 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 Sie alle Heftklammern aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**

TA116A/22-9, TA116A/21-13 (Fig.11)

- 1 Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- 2 Nehmen Sie den Heftklammersatz aus dem Magazin ① heraus.
- 3 Entfernen Sie die 4 Innensechskantschrauben aus dem Magazin und nehmen Sie die Treiberführung ② ab.
- 4 Entfernen Sie die Heftklammern, die im Inneren der Treiberführung klemmen, mit einem dünnen Eisenstab oder einem Schlitzschraubendreher.
- 5 Bringen Sie die Treiberführung wieder an, legen Sie den Heftklammersatz wieder ein und bringen Sie die Schieber-Einheit ③ zurück in ihre ursprüngliche Position.

TA238B/18-6 (Fig.12)

- 1 Trennen Sie den Luftschlauch ab.
- 2 Nehmen Sie den Heftklammersatz aus dem Magazin ① heraus.
- 3 Entfernen Sie die 4 Innensechskantschrauben aus dem Magazin.
- 4 Entfernen Sie die Heftklammern, die im Inneren der Treiberführung ② klemmen, mit einem dünnen Eisenstab oder einem Schlitzschraubendreher.
- 5 Bringen Sie die Treiberführung und die vordere Abdeckung ③ wieder an, legen Sie den Heftklammersatz wieder ein und bringen Sie die Schieber-Einheit ④ zurück in ihre ursprüngliche Position.

KONTAKTSPITZE

TA238B/18-6 (Fig.13)

Bringen Sie die Kontaktspitze ① an der Spitze des Kontaktarms ② an, wenn Sie Nägel in ein weiches Material eintreiben.

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1, 2)

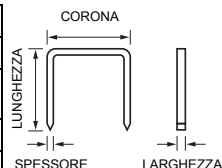
- | | | |
|-----------------------|-----------------|-------------------------------------|
| ① Telaio | ⑤ Caricatore | ⑨ Braccio di contatto (TA238B/18-6) |
| ② Calotta cilindro | ⑥ Grilletto | ⑩ Uscita |
| ③ Apertura di scarico | ⑦ Impugnatura | |
| ④ Unità scorrevole | ⑧ Leva a scatto | |

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

N. PRODOTTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
ALTEZZA	6" (152 mm)	6" (152 mm)	9-1/2" (241,5 mm)
LARGHEZZA	2" (48 mm)	2" (48 mm)	2-1/2" (64 mm)
LUNGHEZZA	8" (237 mm)	8" (237 mm)	9-1/8" (231 mm)
PESO	2,2 lbs. (1 kg)	2,2 lbs. (1 kg)	2,7 lbs. (1,2 kg)
CAPACITÀ DI CARICO	180 punti metallici	150 punti metallici	109 punti metallici
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 70 a 100 p.s.i. (da 5 a 7 bar)		
CONSUMO D'ARIA	0,011 ft3 (0,31 L) a 100 p.s.i. (7 bar) pressione di esercizio	0,012 ft3 (0,34 L) a 100 p.s.i. (7 bar) pressione di esercizio	0,022 ft3 (0,61 L) a 100 p.s.i. (7 bar) pressione di esercizio

3. SPECIFICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

N. PRODOTTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
CORONA	3/8" (9,3 mm)	1/2" (13 mm)	1/4" (6,4 mm)
LUNGHEZZA	Da 1/4" a 5/8" (da 6 a 16 mm)	Da 1/4" a 5/8" (da 6 a 16 mm)	Da 1/2" a 1-1/2" (da 13 a 38 mm)
LARGHEZZA	0,030" (0,77 mm)	0,036" (0,91 mm)	0,5" (1,25 mm)
SPESSORE	0,0215" (0,55 mm)	0,0275" (0,70 mm)	0,044" (1,12 mm)
CALIBRO	22	21	18



4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

N. PRODOTTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	82,4 dB	83,1 dB	85,9 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	80,1 dB	80,3 dB	83,2 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

N. PRODOTTO	TA116A/22-9	TA116A/21-13	TA238B/18-6
Valore caratteristico vibrazioni	1,50 m/s ²	1,86 m/s ²	2,93 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 emissioni 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13	TA238B/18-6
<ul style="list-style-type: none"> * Decorazione di interni * Fissaggio di compensato (per interni o mobili) * Realizzazione di imbottiture per sedie, divani e altri mobili 	<ul style="list-style-type: none"> * Intelaiature per porte e finestre * Compensato, tavole decorative e altri lavori di finitura di interni * Assemblaggio di pannelli e modanature * Realizzazione di sottopavimenti * Assemblaggio di mobili, inclusi assemblaggio di cassette, chiodatura del retro delle casse, chiodatura di ante e altri lavori di finitura * Assemblaggio di armadietti

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.3)

A. RACCORDERIA/MANICOTTI PER L'ARIA DELL'UTENSILE:

Questo utensile utilizza un innesto rapido maschio NPT da 1/4". Il diametro interno dovrebbe essere di 0,28" (7 mm) o superiore. Installare un raccordo maschio sull'utensile che scorra liberamente e che rilasci la pressione dell'aria dell'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 I 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 lo "scollamento rapido" dall'innesto maschio sull'utensile.

D. FONTE DI ALIMENTAZIONE:

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

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

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 contribuisce a ottenere prestazioni ottimali e usura minima dell'utensile, in quanto sporco e acqua nella fonte di alimentazione sono cause principali di usura nell'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. I passi da ⑦ a ⑨ della procedura non sono necessari per i modelli TA116A/22-9 e TA116A/21-13.

- ① Indossare occhiali oppure occhialoni 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 Controllare 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.4) Premere la leva a scatto ① ed estrarre l'unità scorrevole ② tirandola.
- ② (Fig.5) Inserire una serie di punti metallici nel caricatore ① con i piedini quadrati dei punti metallici rivolti verso l'alto.
- ③ (Fig.6) Premere l'unità scorrevole per disporre la leva a scatto saldamente in posizione.

PROVA DI FUNZIONAMENTO

TA116A/22-9, TA116A/21-13

- 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 l'uscita di sparo dei punti metallici contro il pezzo in lavorazione. Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- ③ Regolare la pressione dell'aria al minimo possibile in base alla lunghezza dell'elemento di fissaggio e alla durezza del pezzo in lavorazione.

TA238B/18-6

- 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 (un utensile impostato su AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE non dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio, ma un utensile impostato su AZIONAMENTO A CONTATTO dovrebbe farlo).
- ④ 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

TA116A/22-9, TA116A/21-13

▲ Questo utensile è destinato a carichi di lavoro leggeri, pertanto non è fornito alcun braccio di contatto. Quando viene premuto il grilletto, viene applicato un punto metallico.

Premere l'apertura di scarico dei punti metallici contro un punto in cui si desidera applicare un punto metallico. Premere il grilletto

TA238B/18-6

Questo utensile viene consegnato con l'AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE selezionato. 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 DALL'AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE ALL'AZIONAMENTO A CONTATTO

- ① (Fig.7) Premere il pulsante ① sul grilletto.
- ② (Fig.8) Ruotare la leva di commutazione ② nella direzione della freccia.
- ③ (Fig.9) Impostare la leva di commutazione come indicato nell'immagine.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO A CONTATTO
Per il funzionamento con sparo a contatto, tenere premuto il grilletto e premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE

Per il funzionamento a sparo singolo, attivare il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio.

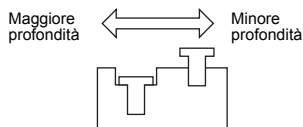
	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ➊ Premere il grilletto e tenerlo premuto. ➋ Premere il braccio di contatto.
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo ogni volta che viene premuto il braccio di contatto.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un chiodo.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ➊ Premere il braccio di contatto. ➋ Premere il grilletto e tenerlo premuto.
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	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.10)

TA238B/18-6

Regolare la profondità di applicazione ruotando la manopola di regolazione ➊ come indicato di seguito.



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 punti metallici dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.

TA116A/22-9, TA116A/21-13 (Fig.11)

- ➊ Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- ➋ Rimuovere la serie di punti metallici dal caricatore ➊.
- ➌ Estrarre le viti cilindriche con testa a esagono incassato dal caricatore e rimuovere la guida del propulsore ➋.
- ➍ Rimuovere i punti metallici inceppati all'interno della guida del propulsore utilizzando una barra metallica sottile o un cacciavite a lama piatta.
- ➎ Reinstallare la guida del propulsore, reinserire la serie di punti metallici e riportare l'unità scorrevole ➌ in posizione.

TA238B/18-6 (Fig.12)

- ➊ Scollegare il tubo flessibile dell'aria.
- ➋ Rimuovere la serie di punti metallici dal caricatore ➊.
- ➌ Rimuovere le 4 viti cilindriche con testa a esagono incassato dal caricatore.

- ➍ Rimuovere i punti metallici inceppati all'interno della guida del propulsore ➋ utilizzando una barra metallica sottile o un cacciavite a lama piatta.
- ➎ Reinstallare la guida del propulsore e la copertura anteriore ➌, reinserire la serie di punti metallici e riportare l'unità scorrevole ➍ in posizione.

PUNTA DI CONTATTO

TA238B/18-6 (Fig.13)

Montare la punta di contatto ➊ sulla punta del braccio di contatto ➋, quando si intende applicare dei chiodi su materiale morbido.

TA116A/22-9, TA116A/22-9(CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRAÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	TA18896	Steel	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
2	TA18897	Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DU CAPUCHON DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
3	TA18908	Nylon	CYLINDER WASHER	RONDELLE DU CYLINDRE	ARANDELA DEL CILINDRO	ZYLINDER-UNTERLEGSCHIBE	RONDELLA CILINDRO
4	TA18909	Rubber	O-RING 8909	JOINT TORIQUE 8909	JUNTA TÓRICA 8909	O-RING 8909	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8909
5	TA18898	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
6	TA18899	Rubber	O-RING 8899	JOINT TORIQUE 8899	JUNTA TÓRICA 8899	O-RING 8899	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8899
7	TA18900	Rubber	CHECK VALVE	CLAPET ANTIRETOUR	VÁLVULA DE RETENCIÓN	RÜCKSCHLAGVENTIL	VALVOLA DI RITEGNO
8	TA18901	Rubber	O-RING 8901	JOINT TORIQUE 8901	JUNTA TÓRICA 8901	O-RING 8901	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8901
9	TA19914	Aluminum, Steel	DRIVER UNIT	DISPOSITIF D'ENTRAÎNEMENT	UNIDAD DE IMPULSIÓN	TREIBER-EINHEIT	UNITÀ PROPULSORE
10	TA19913	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
11	TA18907	Steel	NOZZLE	BUSE	BOQUILLA	DÜSE	UGELLO
12	TA18911	Brass	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARACA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
13	TA18914	Aluminum	MAIN VALVE	VALVE PRINCIPALE	VÁLVULA PRINCIPAL	HAUPTVENTIL	VALVOLA PRINCIPALE
14	TA18916	Rubber	PILOT VALVE BUMPER	AMORTISSEUR DU DISTRIBUTEUR PILOTE	AMORTIGUADOR DE VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL-STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE VALVOLA PILOTA
15	TA18917	Steel	COMPRESSION SPRING 8917	RESSORT À PRESSION 8917	MUELLE DE COMPRESION 8917	DRUCKFEDER 8917	MOLLA DI COMPRESIONE 8917
16	TA18918	Aluminum	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
17	TA18919	Steel	COMPRESSION SPRING 8919	RESSORT À PRESSION 8919	MUELLE DE COMPRESION 8919	DRUCKFEDER 8919	MOLLA DI COMPRESIONE 8919
18	TA18921	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STEO VALVOLA GRILLETTO
19	TA18922	Rubber	TRIGGER VALVE STEM SEAL	JOINT DE LA TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	JUNTA ESTANCA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF-DICHTUNG	GUARNIZIONE STELO VALVOLA GRILLETTO
20	TA18912	Rubber	O-RING 8912	JOINT TORIQUE 8912	JUNTA TÓRICA 8912	O-RING 8912	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8912
21	TA18920	Rubber	O-RING 8920	JOINT TORIQUE 8920	JUNTA TÓRICA 8920	O-RING 8920	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8920
22	TA18923	Nylon	TRIGGER HOUSING	LOGEMENT DU DÉCLENCHEUR	CARACA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO GRILLETTO
23	TA18924	Steel	HALF ROUND HD.HEX.SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS RONDE	TORNILLO CON CABEZA REDONDA DE HEXÁGONO INTERIOR	HALBRUNDKOPF-SECHSKANTSCHRAUBE	VITE ESAGONALE A TESTA SEMITONDA
24	TA18927	Polyurethane	RUBBER WASHER	RONDELLE DE CAOUTCHOUC	ARANDELA DE CAUCHO	GUMMISCHIBE	RONDELLA DI GOMMA
25	TA18926	Steel	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
26	TA18925	Steel	STEP PIN 8925	BOULON À GRADINS 8925	PERNO ESCALONADO 8925	STUFENBOLZEN 8925	PERNO SCALARE 8925
27	TA18930	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DEI DATI IDENTIFICATIVI
28	TA18966	Rubber	O-RING 8966	JOINT TORIQUE 8966	JUNTA TÓRICA 8966	O-RING 8966	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8966
29	TA70315	Aluminum, Rubber	FRAME UNIT	CHÂSSIS	ARMAZÓN	GEHÄUSE-EINHEIT	UNITÀ TELAIO
30	TA18953	Steel	E-RING	ANNEAU E	ANILLO EN "E"	E-RING	ANELLO A "E"
31	TA18931	Rubber	O-RING 8931	JOINT TORIQUE 8931	JUNTA TÓRICA 8931	O-RING 8931	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8931
32	TA18932	Aluminum	END CAP	BOUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
33	TA18967	Rubber	O-RING 8967	JOINT TORIQUE 8967	JUNTA TÓRICA 8967	O-RING 8967	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8967
34	TA18915	Rubber	O-RING 8915	JOINT TORIQUE 8915	JUNTA TÓRICA 8915	O-RING 8915	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8915
35	TA18936	Polyester fiber	EXHAUST FILTER	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT	FILTRO DE ESCAPE	ABLUFILTER	FILTRO SCARICO
36	TA18934	Steel	EXHAUST COVER	CAPOT D'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLUFITTER	COPERTURA SCARICO
37	TA18935	Steel	HEX.SOC.HD.CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
38	TA19956	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA DI AVVERTENZA

TA116A/22-9, TA116A/22-9(CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
39	TA18952	Steel	STEP PIN 8952	BOULON À GRADINS 8952	PERNO ESCALONADO 8952	STUFENBOLZEN 8952	PERNO SCALARE 8952
40	TA18950	Steel	TORSION SPRING	RESSORT DE TORSION	MUELLE DE TORSIÓN	TORSIONSFEDER	MOLLA DI TORSIONE
41	TA18951	Steel	CLICK LEVER	LEVIER À CLIQUET	PALANCA DE CLIC	KLICKHEBEL	LEVA A SCATTO
42	TA18937	Steel	HEX. SOC. HD. CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
43	TA18939	Steel	DRIVER GUIDE	GUIDE DE L'ENTRAÎNEMENT	GUÍA DE IMPULSIÓN	TREIBERFÜHRUNG	GUIDA ELEMENTO DI SPINTA
44	TA18940	Steel	WARE PLATE	PLAQUE D'USURE	PLACA PROTECTORA	VERSCHLEISSPLATTE	PIASTRA ANTIUSURA
45	TA81351	Aluminum	MAGAZINE ASSY	ENS. MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
46	TA18943	Steel	TAIL HANGER	SUPPORT DE QUEUE	COLGADOR TRASERO	AUFHÄNGER AN DER RÜCKSEITE	STAFFA DI CODA
47	TA18945	Steel	WASHER	RONDELLE	ARANDELA	UNTERLEGSCHLEIBE	RONDELLA
48	TA18944	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
49	TA18946	Steel	HEX. SOC. HD. CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
50	TA18942	Steel	SPECIAL NUT	ÉCROU SPÉCIAL	TUERCA ESPECIAL	SPEZIALMUTTER	DADO SPECIALE
51	TA18948	Steel	SLIDER UNIT	ÉLÉMENT COULISSANT	DESLIZADOR	SCHIEBER-EINHEIT	UNITÀ SCORREVOLE
52	TA18947	Steel	PUSHER	POUSSEUR	EMPUJADOR	DRÜCKER	ELEMENTO DI SPINTA
53	TA18954	Steel	EXTENSION SPRING	RESSORT DE TRACTION	MUELLE DE EXTENSION	ZUGFEDER	MOLLA DI PROLUNGA
54	TA18949	Polyurethane	TAIL COVER	CAPOT DE QUEUE	CUBIERTA TRASERA	ABDECKUNG AN DER RÜCKSEITE	COPERTURA CODA
55	TA19952	Polyethylene terephthalate	NAME LABEL(CE&USA)	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION (CE ET ÉTATS-UNIS)	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN (CE Y EE. UU.)	NAMENSSCHILD (CE & USA)	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI (CE&USA)
56	TA18910	Rubber	O-RING 8910	JOINT TORIQUE 8910	JUNTA TÓRICA 8910	O-RING 8910	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8910
57	TA18913	Rubber	O-RING 8913	JOINT TORIQUE 8913	JUNTA TÓRICA 8913	O-RING 8913	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8913
58	TA18965	Rubber	O-RING 8965	JOINT TORIQUE 8965	JUNTA TÓRICA 8965	O-RING 8965	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8965
59	TA18938	Steel	HEX. SOC. HD. CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
101	TA81248		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

TA116A/21-13, TA116A/21-13(CE)

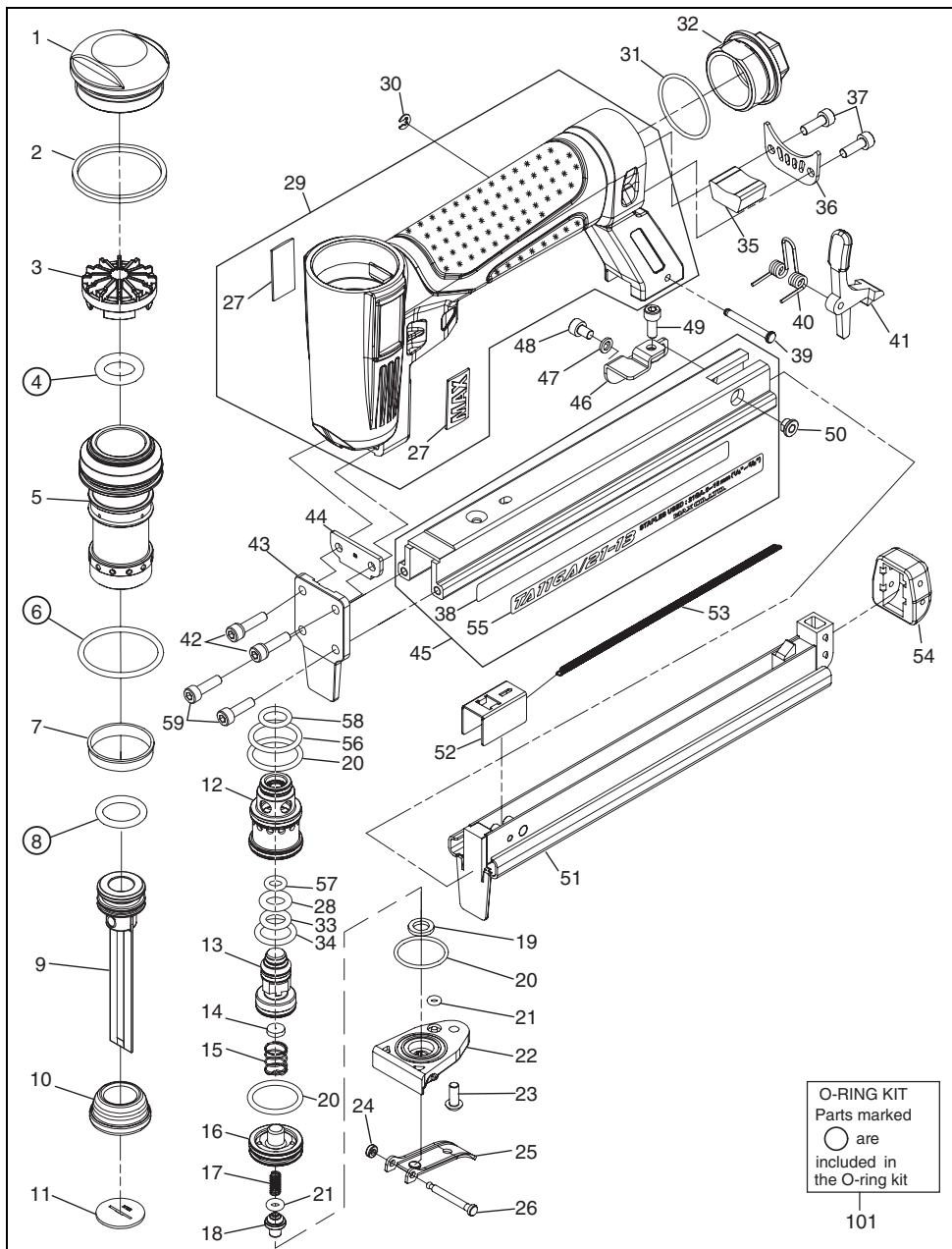
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

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



TA116A/21-13, TA116A/21-13(CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	TA18896	Steel	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
2	TA18897	Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DU CAPUCHON DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
3	TA18908	Nylon	CYLINDER WASHER	RONDELLE DU CYLINDRE	ARANDELA DEL CILINDRO	ZYLINDER-UNTERLEGSCHIBE	RONDELLA CILINDRO
4	TA18909	Rubber	O-RING 8909	JOINT TORIQUE 8909	JUNTA TÓRICA 8909	O-RING 8909	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8909
5	TA18898	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
6	TA18899	Rubber	O-RING 8899	JOINT TORIQUE 8899	JUNTA TÓRICA 8899	O-RING 8899	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8899
7	TA18900	Rubber	CHECK VALVE	CLAPET ANTIRETOUR	VÁLVULA DE RETENCIÓN	RÜCKSCHLAGVENTIL	VALVOLA DI RITEGNO
8	TA18901	Rubber	O-RING 8901	JOINT TORIQUE 8901	JUNTA TÓRICA 8901	O-RING 8901	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8901
9	TA19912	Aluminum, Steel	DRIVER UNIT	DISPOSITIF D'ENTRAÎNEMENT	UNIDAD DE IMPULSIÓN	TREIBER-EINHEIT	UNITÀ PROPULSORE
10	TA19913	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
11	TA18988	Steel	NOZZLE	BUSE	BOQUILLA	DÜSE	UGELLO
12	TA18911	Brass	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
13	TA18914	Aluminum	MAIN VALVE	VALVE PRINCIPALE	VÁLVULA PRINCIPAL	HAUPTVENTIL	VALVOLA PRINCIPALE
14	TA18916	Rubber	PILOT VALVE BUMPER	AMORTISSEUR DU DISTRIBUTEUR PILOTE	AMORTIGUADOR DE VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL-STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE VALVOLA PILOTA
15	TA18917	Steel	COMPRESSION SPRING 8917	RESSORT À PRESSION 8917	MUELLE DE COMPRESION 8917	DRUCKFEDER 8917	MOLLA DI COMPRESIONE 8917
16	TA18918	Aluminum	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
17	TA18919	Steel	COMPRESSION SPRING 8919	RESSORT À PRESSION 8919	MUELLE DE COMPRESION 8919	DRUCKFEDER 8919	MOLLA DI COMPRESIONE 8919
18	TA18921	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STELO VALVOLA GRILLETTO
19	TA18922	Rubber	TRIGGER VALVE STEM SEAL	JOINT DE LA TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	JUNTA ESTANCA DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF-DICHTUNG	GUARNIZIONE STELO VALVOLA GRILLETTO
20	TA18912	Rubber	O-RING 8912	JOINT TORIQUE 8912	JUNTA TÓRICA 8912	O-RING 8912	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8912
21	TA18920	Rubber	O-RING 8920	JOINT TORIQUE 8920	JUNTA TÓRICA 8920	O-RING 8920	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8920
22	TA18923	Nylon	TRIGGER HOUSING	LOGEMENT DU DÉCLENCHEUR	CARCASA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO GRILLETTO
23	TA18924	Steel	HALF ROUND HD.HEX.SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS RONDE	TORNILLO CON CABEZA REDONDA DE HEXÁGONO INTERIOR	HALBRUNDKOPF-SECHSKANTSCHRAUBE	VITE ESAGONALE A TESTA SEMITONDA
24	TA18927	Polyurethane	RUBBER WASHER	RONDELLE DE CAOUTCHOUC	ARANDELA DE CAUCHO	GUMMISCHIBE	RONDELLA DI GOMMA
25	TA18926	Steel	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
26	TA18925	Steel	STEP PIN 8925	BOULON À GRADINS 8925	PERNO ESCALONADO 8925	STUFENBOLZEN 8925	PERNO SCALARE 8925
27	TA18930	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DEI DATI IDENTIFICATIVI
28	TA18966	Rubber	O-RING 8966	JOINT TORIQUE 8966	JUNTA TÓRICA 8966	O-RING 8966	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8966
29	TA70315	Aluminum, Rubber	FRAME UNIT	CHÂSSIS	ARMAZÓN	GEHÄUSE-EINHEIT	UNITÀ TELAIO
30	TA18953	Steel	E-RING	ANNEAU E	ANILLO EN "E"	E-RING	ANELLO A "E"
31	TA18931	Rubber	O-RING 8931	JOINT TORIQUE 8931	JUNTA TÓRICA 8931	O-RING 8931	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8931
32	TA18932	Aluminum	END CAP	BOUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
33	TA18967	Rubber	O-RING 8967	JOINT TORIQUE 8967	JUNTA TÓRICA 8967	O-RING 8967	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8967
34	TA18915	Rubber	O-RING 8915	JOINT TORIQUE 8915	JUNTA TÓRICA 8915	O-RING 8915	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8915
35	TA18936	Polyester fiber	EXHAUST FILTER	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT	FILTRO DE ESCAPE	ABLUFILTER	FILTRO SCARICO
36	TA18934	Steel	EXHAUST COVER	CAPOT D'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLUFITTER	COBERTURA SCARICO
37	TA18935	Steel	HEX.SOC.HD.CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
38	TA19956	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA DI AVVERTENZA

TA116A/21-13, TA116A/21-13(CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
39	TA18952	Steel	STEP PIN 8952	BOULON À GRADINS 8952	PERNO ESCALONADO 8952	STUFENBOLZEN 8952	PERNO SCALARE 8952
40	TA18950	Steel	TORSION SPRING	RESSORT DE TORSION	MUELLE DE TORSIÓN	TORSIONSFEDER	MOLLA DI TORSIONE
41	TA18951	Steel	CLICK LEVER	LEVIER À CLIQUET	PALANCA DE CLIC	KLICKHEBEL	LEVA A SCATTO
42	TA18937	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
43	TA18989	Steel	DRIVER GUIDE	GUIDE DE L'ENTRAÎNEMENT	GUÍA DE IMPULSIÓN	TREIBERFÜHRUNG	GUIDA ELEMENTO DI SPINTA
44	TA18990	Steel	WARE PLATE	PLAQUE D'USURE	PLACA PROTECTORA	VERSCHLEISSPLATTE	PIASTRA ANTIUSURA
45	TA81350	Aluminum	MAGAZINE ASSY	ENS. MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
46	TA18992	Steel	TAIL HANGER	SUPPORT DE QUEUE	COLGADOR TRASERO	AUFHÄNGER AN DER RÜCKSEITE	STAFFA DI CODA
47	TA18945	Steel	WASHER	RONDELLE	ARANDELA	UNTERLEGSSCHEIBE	RONDELLA
48	TA18944	Steel	HEX. SOC. HD. CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
49	TA18946	Steel	HEX. SOC. HD. CAPSCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
50	TA18942	Steel	SPECIAL NUT	ÉCROU SPÉCIAL	TUERCA ESPECIAL	SPEZIALMUTTER	DADO SPECIALE
51	TA18994	Steel	SLIDER UNIT	ÉLÉMENT COULISSANT	DESLIZADOR	SCHIEBER-EINHEIT	UNITÀ SCORREVOLE
52	TA18993	Steel	PUSHER	POUSSEUR	EMPUJADOR	DRÜCKER	ELEMENTO DI SPINTA
53	TA18954	Steel	EXTENSION SPRING	RESSORT DE TRACTION	MUELLE DE EXTENSION	ZUGFEDER	MOLLA DI PROLUNGA
54	TA18949	Polyurethane	TAIL COVER	CAPOT DE QUEUE	CUBIERTA TRASERA	ABDECKUNG AN DER RÜCKSEITE	COPERTURA CODA
55	TA19951	Polyethylene terephthalate	NAME LABEL (CE&USA)	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION (CE ET ÉTATS-UNIS)	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN (CE Y EE. UU.)	NAMENSSCHILD (CE & USA)	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI (CE&USA)
56	TA18910	Rubber	O-RING 8910	JOINT TORIQUE 8910	JUNTA TÓRICA 8910	O-RING 8910	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8910
57	TA18913	Rubber	O-RING 8913	JOINT TORIQUE 8913	JUNTA TÓRICA 8913	O-RING 8913	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8913
58	TA18965	Rubber	O-RING 8965	JOINT TORIQUE 8965	JUNTA TÓRICA 8965	O-RING 8965	GUARNIZIONE CIRCOLARE 8965
59	TA18938	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
101	TA81248		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

TA238B/18-6, TA238B/18-6(CE)

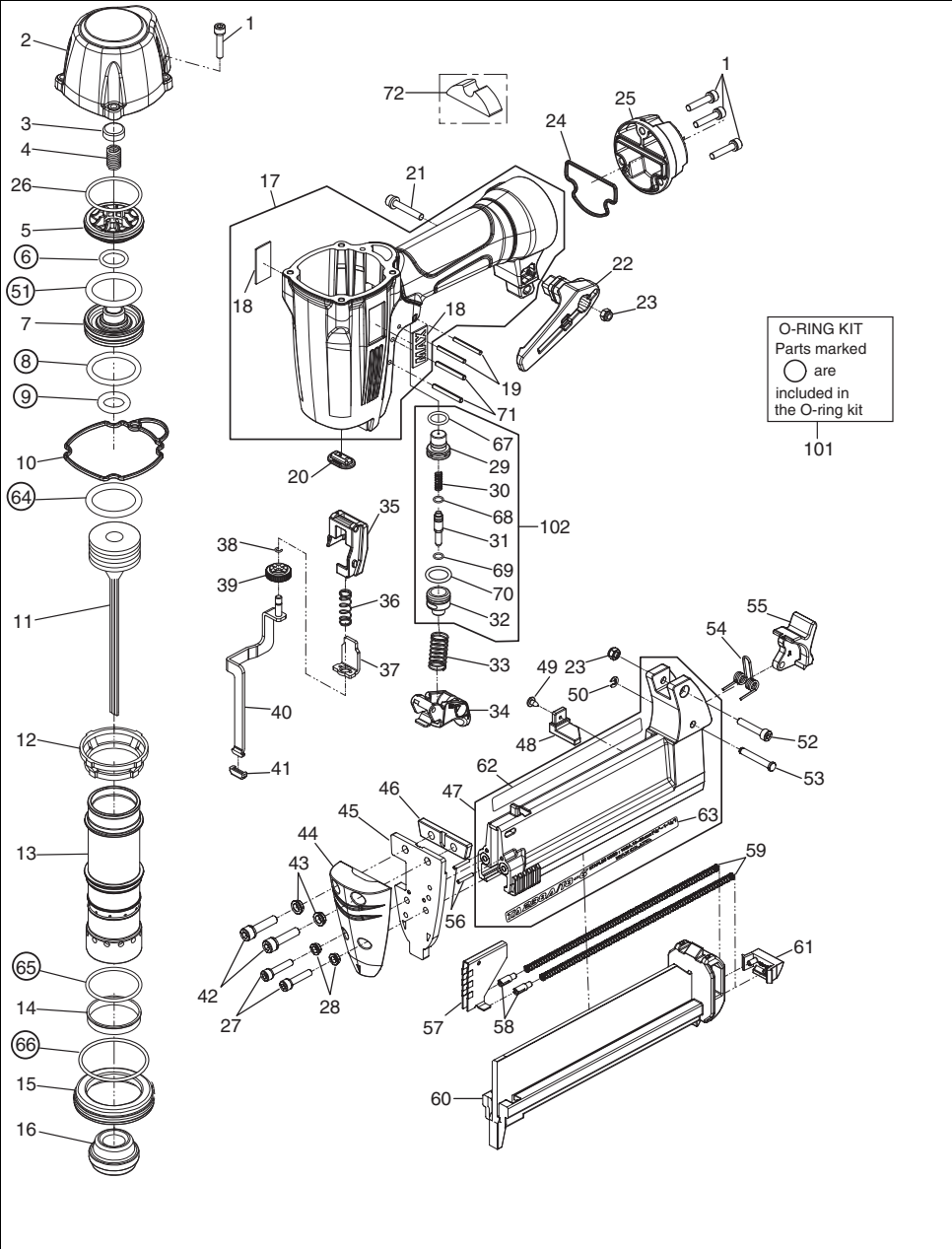
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

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

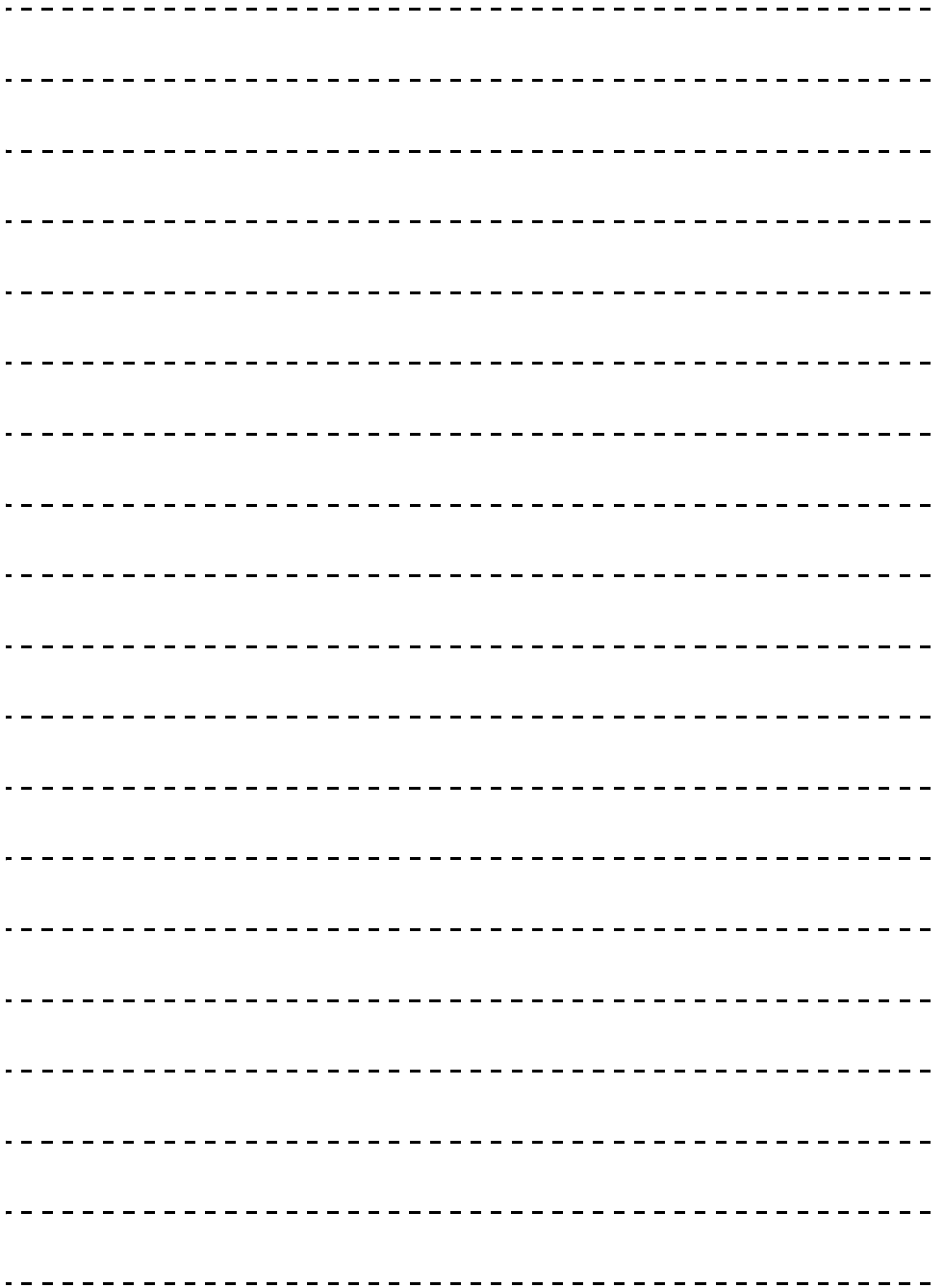


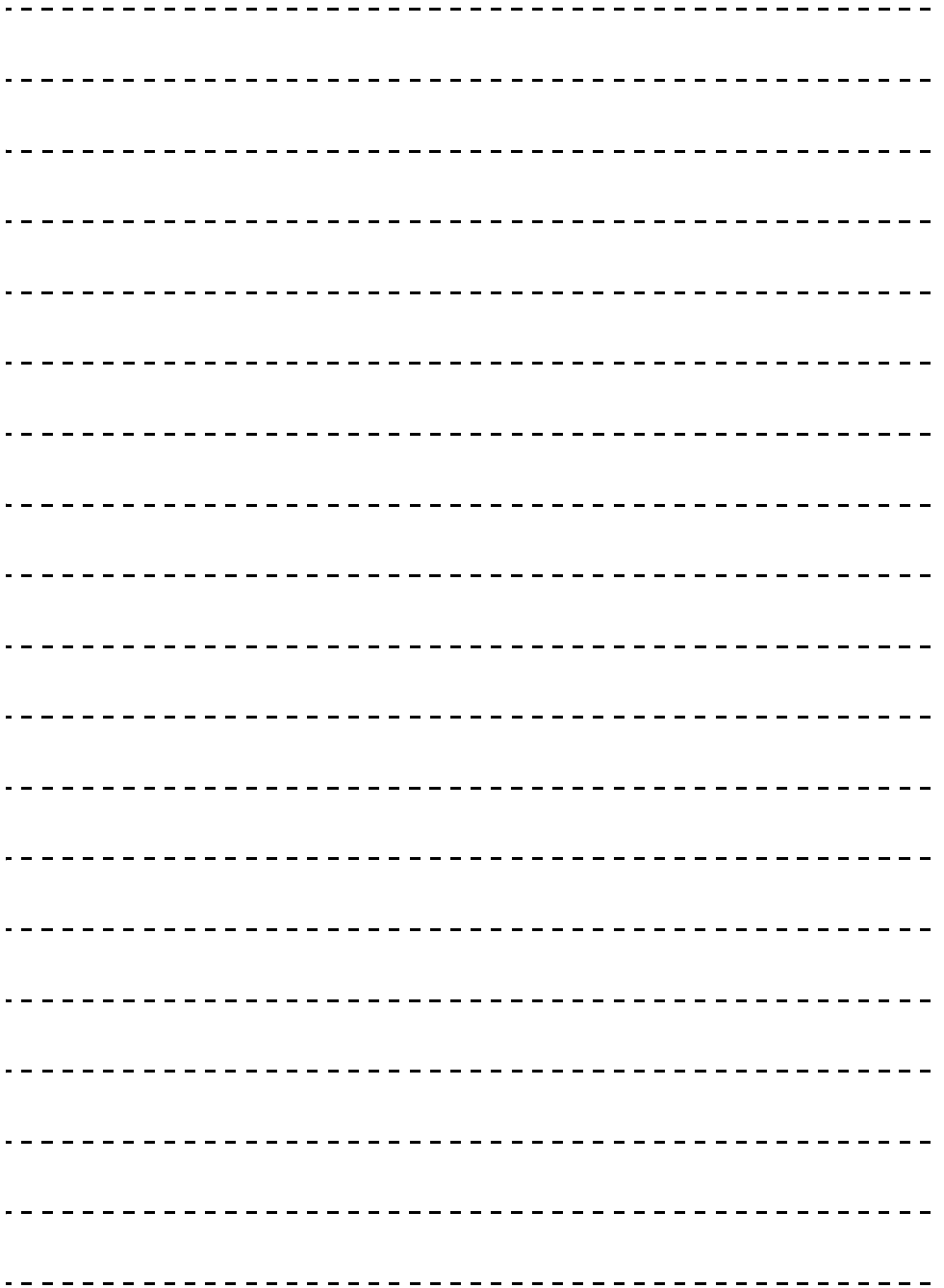
TA238B/18-6, TA238B/18-6(CE)

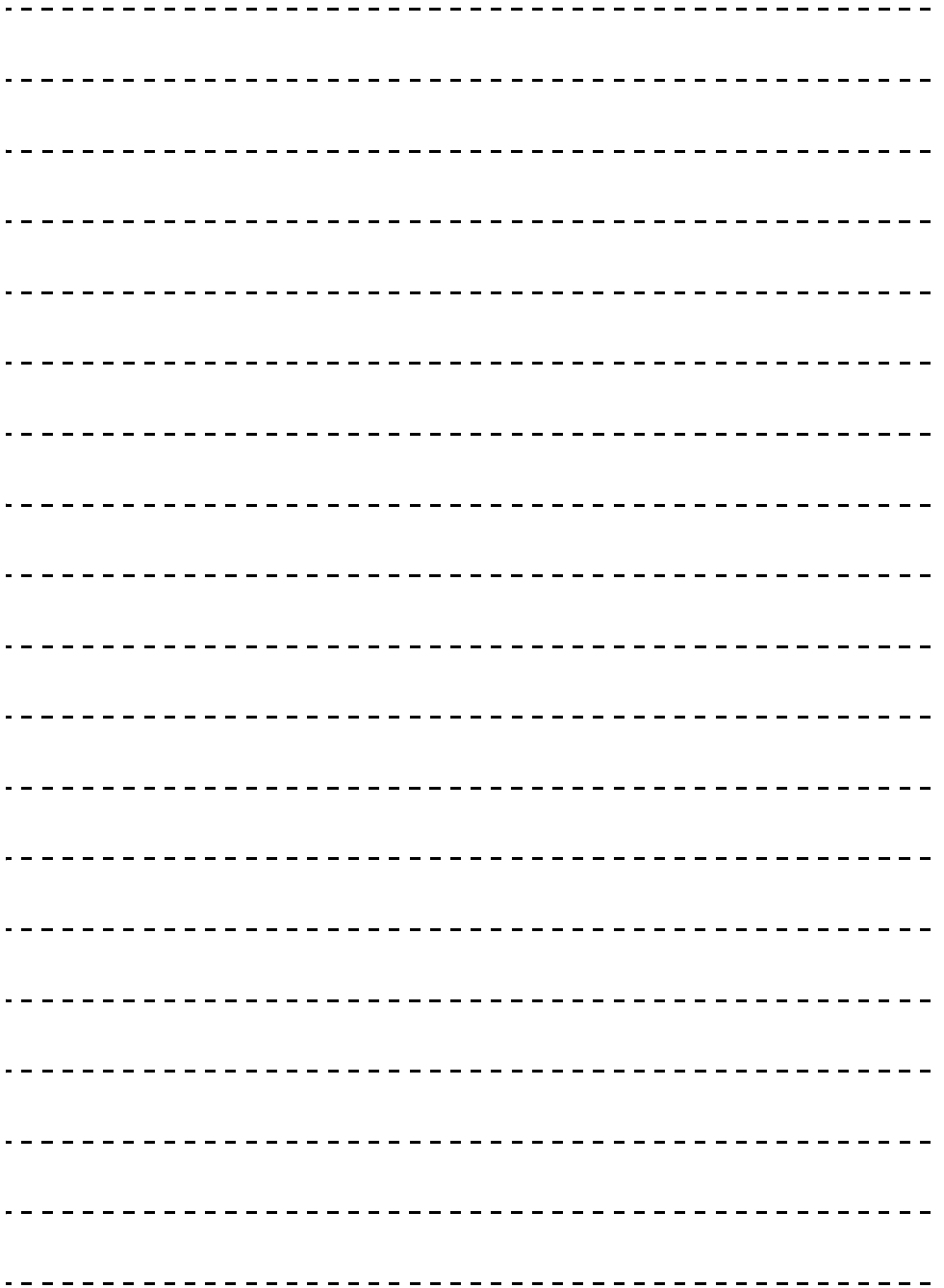
ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	TA19210	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW ASSY	ENS. VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	CONJUNTO DE TORNILLOS CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANT-SCHRAUBEN-BAUGRUPPE	GRUPPO VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INC.
2	TA19136	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
3	TA19137	Polyurethane	EXHAUST SEAL	JOINT D'ÉCHAPPEMENT	JUNTA ESTANCA DE ESCAPE	ABLUFDTICHTUNG	GUARNIZIONE SCARICO
4	TA19138	Steel	COMPRESSION SPRING	RESSORT À PRESSION	MUELLE DE COMPRESIÓN	DRUCKFEDER	MOLLA DI COMPRESIONE
5	TA19139	Polyacetal	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
6	TA19141	Rubber	O-RING 9141	JOINT TORIQUE 9141	JUNTA TÓRICA 9141	O-RING 9141	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9141
7	TA19142	Polyacetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
8	TA19143	Rubber	O-RING 9143	JOINT TORIQUE 9143	JUNTA TÓRICA 9143	O-RING 9143	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9143
9	TA19144	Rubber	O-RING 9144	JOINT TORIQUE 9144	JUNTA TÓRICA 9144	O-RING 9144	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9144
10	TA19145	Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DU CAPUCHON DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
11	TA19915	Aluminum + Steel	DRIVER UNIT	DISPOSITIF D'ENTRAÎNEMENT	UNIDAD DE IMPULSIÓN	TREIBER-EINHEIT	UNITÀ PROPULSORE
12	TA19208	Nylon	CYLINDER WASHER	RONDELLE DU CYLINDRE	ARANDELA DEL CILINDRO	ZYLINDER-UNTERLEGSCHIBE	RONDELLA CILINDRO
13	TA19146	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
14	TA19148	Rubber	CHECK PAWL	CLIQUET D'ARRÊT	TRINQUETE DE RETENCIÓN	PRÜFKLINKE	NOTTOLINO DI CONTROLLO
15	TA19149	Polyacetal	CYLINDER RING	BAGUE DU CYLINDRE	ANILLO DEL CILINDRO	ZYLINDERRING	ANELLO CILINDRO
16	TA19907	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
17	TA70351	Magnesium	FRAME UNIT	CHÂSSIS	ARMAZÓN	GÉHAUSE-EINHEIT	UNITÀ TELAIO
18	TA18930	Polyethylene terephthalate	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DEI DATI IDENTIFICATIVI
19	TA19180	Steel	SPRING PIN	GOUILLE ÉLASTIQUE	PERNO DE MUELLE	FEDERSTIFT	PERNO MOLLA
20	TA19328	Polyurethane	NOZZLE	NOZZLE	BOQUILLA	DÜSE	UGELLO
21	TA19170	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
22	TA19171	Nylon	HOOK	CROCHET	GANCHO	HAKEN	GANCIO
23	TA19172	Steel	ELASTIC STOP NUT	ÉCROU AUTOFREINÉ À INSERT ÉLASTIQUE	TUERCA DE TOPE ELÁSTICA	ELASTISCHE STOPPMUTTER	DADO DI ARRESTO ELASTICO
24	TA19168	Rubber	END CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DE TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
25	TA19169	Aluminum	END CAP	BOUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
26	TA19140	Rubber	O-RING 9140	JOINT TORIQUE 9140	JUNTA TÓRICA 9140	O-RING 9140	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9140
27	TA19329	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
28	TA19347	Steel	COLLAR B	COLLIER B	COLLARÍN "B"	STELLRING B	COLLARE "B"
29	TA19156	Polyacetal	TRIGGER VALVE HEAD	TÊTE DU DISTRIBUTEUR AVANT	CABEZA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKOPF	TESTA VALVOLA GRILLETTO
30	TA19157	Steel	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER	MOLLA
31	TA19158	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STELO VALVOLA GRILLETTO
32	TA19162	Polyacetal	TRIGGER VALVE GUIDE	GUIDE DU DISTRIBUTEUR AVANT DU DÉCLENCHEUR	GUÍA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-FÜHRUNG	GUIDA VALVOLA GRILLETTO
33	TA19163	Steel	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER	MOLLA
34	TA19164	Polyacetal + Steel	TRIGGER UNIT	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER-EINHEIT	UNITÀ GRILLETTO
35	TA19198	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
36	TA19199	Steel	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER	MOLLA
37	TA19200	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
38	TA19201	Steel	C-RING	ANNEAU C	ANILLO EN "C"	C-RING	ANELLO A "C"
39	TA19182	Steel	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
40	TA19343	Steel	CONTACT ARM B	BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM B	BRACCIO DI CONTATTO "B"

TA238B/18-6, TA238B/18-6(CE)

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
41	TA19202	Polyurethane	CONTACT TOP	EXTRÊMITÉ DE CONTACT	PUNTA DE CONTACTO	KONTAKTSPITZE	PARTE SUPERIORE DI CONTATTO
42	TA19052	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW ASSY	ENS. VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	CONJUNTO DE TORNILLOS CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANT-SCHRAUBEN-BAUGRUPPE	GRUPPO VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INC.
43	TA19254	Steel	COLLAR	COLLIER	COLLARIN	STELLRING	COLLARE
44	TA19330	Nylon	FRONT COVER	CAPOT AVANT	CUBIERTA DELANTERA	VORDERE ABDECKUNG	COPERTURA ANTERIORE
45	TA19331	Steel	DRIVER GUIDE	GUIDE DE L'ENTRAÎNEMENT	GUÍA DE IMPULSIÓN	TREIBERFÜHRUNG	GUIDA ELEMENTO DI SPINTA
46	TA19332	Steel	WARE PLATE	PLAQUE D'USURE	PLACA PROTECTORA	VERSCHLEISSPLATTE	PIASTRA ANTIUSURA
47	TA81352	Nylon	MAGAZINE ASSY(CE)	ENS. MAGASIN (CE)	CONJUNTO DE CARGADOR (CE)	MAGAZINBAUGRUPPE (CE)	GRUPPO CARICATORE (CE)
48	TA19340	Polyurethane	PUSHER STOPPER	BUTÉE DU POUSSEUR	TOPE DE EMPUJADOR	DRÜCKER-STOPPER	FERMO DELL' ELEMENTO DI SPINTA
49	TA19346	Steel	TAPPING SCREW	VIS TARRAUD	TORNILLO DE FIJACIÓN	BLECHSCHRAUBE	VITE AUTOFILETTANTE
50	TA19341	Steel	E-RING	ANNEAU E	ANILLO EN "E"	E-RING	ANELLO A "E"
51	TA19215	Rubber	O-RING 9215	JOINT TORIQUE 9215	JUNTA TÓRICA 9215	O-RING 9215	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9215
52	TA19342	Steel	HEX. SOC. HD. CAP SCREW	VIS À TÊTE 6 PANS CREUX	TORNILLO CON CABEZA DE HEXÁGONO INTERIOR	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE CIL. CON TESTA A ESAG. INCASS.
53	TA19338	Steel	STEP PIN	BOULON À GRADINS	PERNO ESCALONADO	STUFENBOLZEN	PERNO SCALARE
54	TA19339	Steel	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER	MOLLA
55	TA19337	Nylon	CLICK LEVER	LEVIER À CLIQUET	PALANCA DE CLIC	KLICKHEBEL	LEVA A SCATTO
56	TA19352	Steel	SPRING PIN	GOUPILLE ÉLASTIQUE	PERNO DE MUELLE	FEDERSTIFT	PERNO MOLLA
57	TA19333	Steel	PUSHER	POUSSEUR	EMPUJADOR	DRÜCKER	ELEMENTO DI SPINTA
58	TA19334	Nylon	PUSHER GUIDE	GUIDE DU POUSSEUR	GUÍA DEL EMPUJADOR	DRÜCKERFÜHRUNG	GUIDA ELEMENTO DI SPINTA
59	TA19335	Steel	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER	MOLLA
60	TA19344	Nylon + Steel	SLIDER	ÉLÉMENT COULISSANT	DESLIZADOR	SCHIEBER	ELEMENTO SCORREVOLE
61	TA19336	Nylon	TAIL COVER	CAPOT DE QUEUE	CUBIERTA TRASERA	ABDECKUNG AN DER RÜCKSEITE	COPERTURA CODA
62	TA19958	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA DI AVVERTENZA
63	TA19953	Polyethylene terephthalate	NAME LABEL(CE&USA)	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION (CE ET ÉTATS-UNIS)	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN (CE Y EE. UU.)	NAMENSCHILD (CE & USA)	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI (CE&USA)
64	TA19209	Rubber	O-RING 9209	JOINT TORIQUE 9209	JUNTA TÓRICA 9209	O-RING 9209	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9209
65	TA19147	Rubber	O-RING 9147	JOINT TORIQUE 9147	JUNTA TÓRICA 9147	O-RING 9147	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9147
66	TA19150	Rubber	O-RING 9150	JOINT TORIQUE 9150	JUNTA TÓRICA 9150	O-RING 9150	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9150
67	TA19155	Rubber	O-RING 9155	JOINT TORIQUE 9155	JUNTA TÓRICA 9155	O-RING 9155	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9155
68	TA19159	Rubber	O-RING 9159	JOINT TORIQUE 9159	JUNTA TÓRICA 9159	O-RING 9159	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9159
69	TA19160	Rubber	O-RING 9160	JOINT TORIQUE 9160	JUNTA TÓRICA 9160	O-RING 9160	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9160
70	TA19161	Rubber	O-RING 9161	JOINT TORIQUE 9161	JUNTA TÓRICA 9161	O-RING 9161	GUARNIZIONE CIRCOLARE 9161
71	TA19165	Steel	SPRING PIN	GOUPILLE ÉLASTIQUE	PERNO DE MUELLE	FEDERSTIFT	PERNO MOLLA
72	TA19173	Polyester fiber	EXHAUST FILTER	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT	FILTRO DE ESCAPE	ABLUFFILTER	FILTRO SCARICO
101	TA81265		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
102	TA81266		TRIGGER VALVE KIT	KIT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT	KIT VALVOLA GRILLETTO







TA116A/22-9(CE), TA116A/21-13(CE), TA238B/18-6(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)



4100784
200626-00/02

