

Come risolvere i problemi - *Trouble shooting*

<i>Problema</i>	<i>Possibile Causa</i>	<i>Soluzione</i>
<i>Perdita d'aria dal battente</i>	<i>O-ring sulla valvola (35P016) o il tubo (35P017N) sono rovinati.</i>	<i>Sostituire le parti rovinate</i>
<i>Perdita d'aria dal coperchio</i>	<i>1- O-ring sulla valvola (35P016) o il tubo (35P017N) sono rovinati. 2- O-ring 35P064 è rovinato.</i>	<i>Sostituire le parti rovinate</i>
<i>Perdita d'aria dal cilindro</i>	<i>O-ring del pistone rovinato.</i>	<i>Sostituire O-ring</i>
<i>Mancato funzionamento</i>	<i>1- Vite 35P054 allentata. 2- 35P009, 35P014 rotti per usura.</i>	<i>1- Controllare e stringere la vite 35P054. 2- Controllare e cambiare i pezzi 35P009, 35P014.</i>
<i>Inceppamento</i>	<i>1- Dimensioni delle graffe sbagliate. 2- Lubrificazione insufficiente. 3- Vite allentata.</i>	<i>1- Tirare indietro lo spingipunto (35P035) e con un cacciavite togliere la graffa inceppata. - Usare graffe corrette. 2- Lubrificare in modo corretto. 3- Controllare la vite 35P054.</i>

<i>Problem</i>	<i>Possible Cause</i>	<i>Correction</i>
<i>Trigger leaks air</i>	<i>O-rings on valve (35P016) or tube (35P017N) cut or broken.</i>	<i>Replace the O-rings</i>
<i>Exhaust cap leaks air</i>	<i>1- O-rings on valve (35P016) or tube (35P017N) cut or broken. 2- O-rings 35P064 cut or broken.</i>	<i>Replace the O-rings</i>
<i>Cylinder leaks air</i>	<i>O-rings of piston rod cut or broken.</i>	<i>Replace the O-ring</i>
<i>Failure cycling</i>	<i>1- Bolt 35P054 loose. 2- 35P009, 35P014 worn aut.</i>	<i>1- Check and tighten bolt 35P054. 2- Check and replace the parts 35P009, 35P014.</i>
<i>Jamming</i>	<i>1- Wrong sizes of staples. 2- Insufficient lubrication. 3- Jaw screw loose.</i>	<i>1- Pull back the pusher (35P035) and insert the screw driver to get rid of the jamming staple. - Use staples in correct size. 2- Lubricate properly. 3- Check and tighten bolt 35P054.</i>

Note - Notes



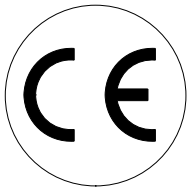
Manuale d'uso, manutezione e parti di ricambio Parte 2
Use, maintenance and spare parts manual Part 2



35.22

cod. 19822T

19822T_3522 181002



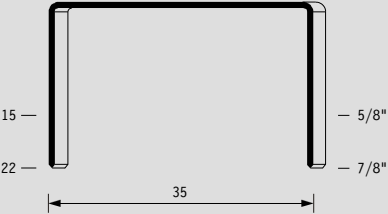
Dati tecnici
Technical data

Misure impiegabili mm Usable lenghts mm	18÷22
Capacità caricatore n° punti Magazine capacity No. of fasteners	100
Pressione d'esercizio Working pressure	4÷7 bar 60÷100 psi
Consumo aria litri/colpo Air consumption litres/shot	1,32
Peso kg Weight kg	2,10
Dimensioni (AxBxH) mm Dimensions mm	342x115x222
ISO 11201 Pressione sonora in pos. operatore Sound pressure at the workstation	84,3 dB(A)
ISO 3744 Potenza sonora emessa Emitted sound power	93,7 dB(A)
ISO 5349-86 Valore medio ponderato di vibrazione sull'impugnatura max.33 colpi Weighted mean value of vibration on the grip max.33 shots	<2,5 m/s²

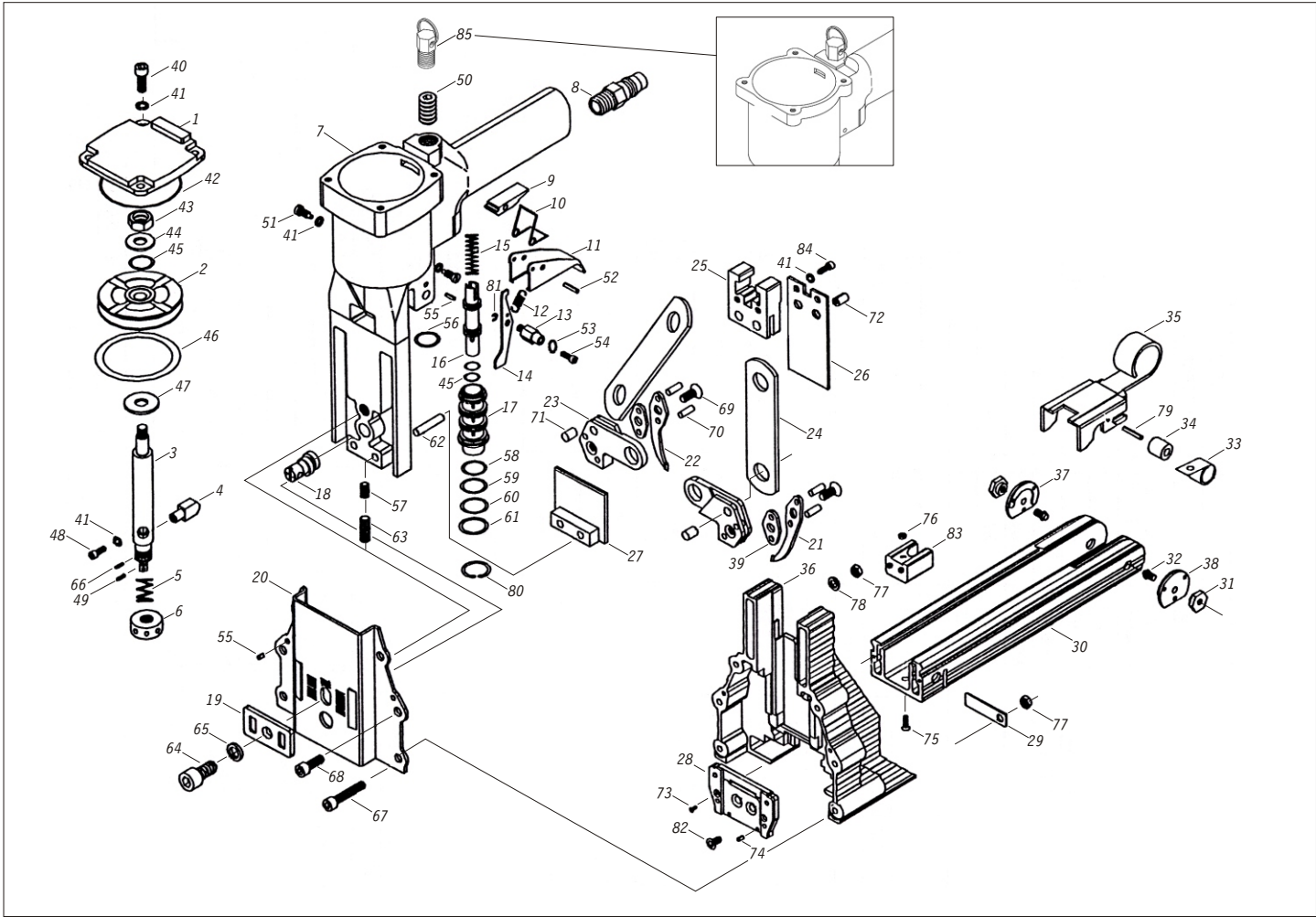
Tipo di punto
Type of fastener

35

0,90x2,30



Gauge: 15
Crown: 1.370" (1-3/8")



Ref. No.	Part No.	Description
1	35P001N	Cap
2	35P002N	Piston
3	35P003N	Piston rod
4	35P004	Block
5	35P005	Spring
6	35P006	Collar
7	35P007N	Body
8	35P008	Air plug
9	35P009	Block
10	35P010	Spring
11	35P011	Trigger
12	35P012	Spring
13	35P013	Rod
14	35P014	Trigger control
15	35P015	Spring
16	35P016	Valve
17	35P017N	Tube
18	35P018	Adjusting rod
19	35P019	Adjusting plate
20	35P020	Front plate
21	35P0212	Right jaw
22	35P0222	Left jaw
23	35P023	Jaw seat
24	35P024	Plate
25	35P025	Block
26	35P026	Driver
27	35P027	Cover unit
28	35P028N	Driver guide unit
29	35P029	Plate

Ref. No.	Part No.	Description
30	35P030	Magazine
31	35P031	Rod nut
32	35P032	Rod
33	35P033	Spring
34	35P034	Roller
35	35P035	Pusher unit
36	35P036	Magazine seat
37	35P037	Right pusher guide
38	35P038N	Left pusher guide
39	35P039	Washer
40	35P040N	Bolt
41	35P041	Spring washer
42	35P042N	O-ring
43	35P043	Nut
44	35P044	Washer
45	35P045	O-ring
46	35P046N	O-ring
47	35P047	Washer
48	35P048	Bolt
49	35P049	Spring pin
50	35P050	Bolt
51	35P051	Trigger screw
52	35P052	Spring pin
53	35P053	Autside teeth washer
54	35P054	Bolt
55	35P055	Spring pin
56	35P056	O-ring
57	35P057	Heli coil
58	35P058	O-ring

Ref. No.	Part No.	Description
59	35P059	O-ring
60	35P060	O-ring
61	35P061	O-ring
62	35P062	Rod
63	35P063	Bolt
64	35P064	Bolt
65	35P065	Spring washer
66	35P066	Plastic pin
67	35P067	Bolt
68	35P068	Bolt
69	35P069	Screw
70	35P070	Pin
71	35P071	Pin
72	35P072	Spring pin
73	35P073	Screw
74	35P074	Spring pin
75	35P075	Screw
76	35P076	Lock nut
77	35P077	Lock nut
78	35P078	Washer
79	35P079	Spring pin
80	35P080N	C-ring
81	35P081	E-ring
82	35P082N	Screw
83	35P083N	Bracket
84	35P086	Bolt
85	19B091	Counter balance hange

COME CARICARE LE GRAFFE

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Tirare lo spingipunto (35P035) fino alla fine del caricatore (35P030). Farlo quindi ruotare verso il basso fino a toccare la parte inferiore del caricatore.
- 3 - Inserire le graffe in modo corretto nel caricatore a partire dalla parte posteriore.
- 4 - Alzare lo spingipunto e farlo scorrere contro le graffe.

REGOLAZIONE IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA GRAFFA

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare il grano (35P063).
- 3 - Girare la vite (35P018) posizionandola con la "S" in alto graffe corte o con la "L" in alto per graffe lunghe.
- 4 - Stringere di nuovo il grano (35P063).

COME ADDATTARE

A. Profondita'

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare la vite (35P064).
- 3 - Far scorrere la piastra frontale (35P020) verso l'alto o il basso e posizionare la piastra di regolazione (35P019) su una delle tacche da 1 a 4 a seconda della maggiore o minore profondità desiderata. (Vedi Fig. 2)

B. Chiusura

- 1 - Girare il collare (35P006) con un perno in senso orario per una maggiore ribaditura e in senso antiorario in caso contrario. (Vedi Fig. 3)

HOW LOADING THE STAPLES

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Pull the pusher (35P035) back to the end of the magazine (35P030) and turn the pusher downward until reaching the bottom of the magazine.
- 3 - Insert the staples into the magazine from the rear to the front.
- 4 - Turn the pusher upward and release it against the staples.

HOW SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P063).
- 3 - Turn the ajusting rod (35P018) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten bolt (35P063).

Fig. 1

18 mm	22 mm
19 mm	

Fig. 2

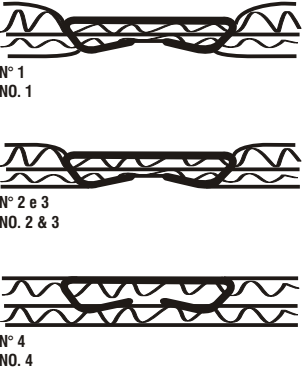
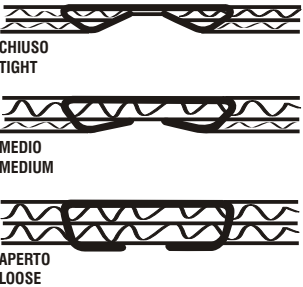


Fig. 3



HOW TO ADJUST

A. Depth

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Screw off bolt (35P064).
- 3 - Slide front plate (35P020) up or down and set the top of the adjusting plate (35P019) on position no. 1 for deepest penetration and no. 4 for the shallow one (See picture no. 2)

B. Clinching

- 1 - Turn collar (35P006) with a stick through the window, clockwise for a tigh clinch and counterclockwise for a loose clinch. (See picture Fig. 3)