

CORGRAP, S.A.

CLAVADORAS Y GRAPADORAS INDUSTRIALES

MANUAL DE INSTRUCCIONES



ADVERTENCIA 



- LEA Y ENTIENDA ESTE MANUAL ANTES DE TRABAJAR CON LA MÁQUINA
- ¡EL USO INADECUADO PUEDE PROVOCAR DAÑOS GRAVES E INCLUSO LA MUERTE!
- GUARDE ESTE MANUAL CON LA MÁQUINA PARA FUTURAS CONSULTAS.



MAINPACK AIR DRIVEN FASTENING Tools



CE Declaration of Conformity

CE Declaration of conformity

ENGLISH

MAINPACK Industrial CO., LTD.

Declares that the following product is in conformity with the requirements of the Machinery Directive **2006/42/EC** of 2006 and the Harmonized standards **BS EN 792-13**.

CE Dichiarazione di conformita

ITALIANO

MAINPACK INDUSTRIAL CO., LTD.

Dichiara, che il seguente prodotto `e conforme alla-Direttiva Machine **2006/42/EC** del 2006 `e agli standards **BS EN 792-13**.

Machine name: Pneumatic Carton Stapler

Machine Type: AAA-19-32, AAA-19-35, AAA-22-35

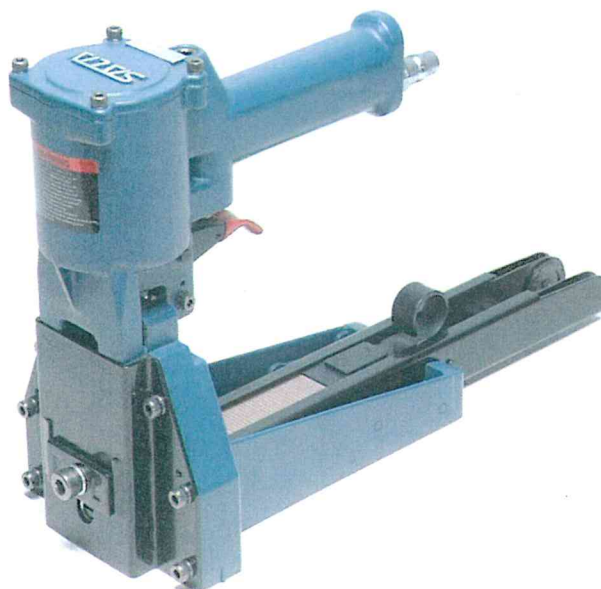
Serial Number:

Place, Date of Issue

No.6, Alley 92, Lane 710, Sec. 1, Sha Tian RD., Dadu Dist., Taichung City,
TAIWAN, R. O. C.

JAN,05, 2010

Signature of issuer: *Steven Huang*



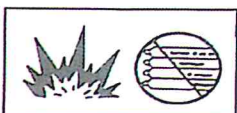
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



PELIGRO



1. LEA ESTE MANUAL Y COMPRENDA TODAS LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD ANTES DE OPERAR LA HERRAMIENTA. SI TIENE ALGUNA PREGUNTA, POR FAVOR CONTACTE A SU DISTRIBUIDOR AUTORIZADO BELTEK.



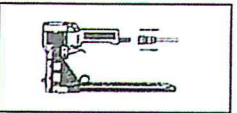
2. NUNCA PERMITA QUE USEN OXIGENO GASEOSO COMO FUENTE DE PODER PARA LA HERRAMIENTA YA QUE PODRÍA SER FLAMABLE. USE SOLAMENTE AIRE FILTRADO, LUBRICADO Y COMPRIMIDO.



3. NUNCA USE GASOLINA U OTRO LÍQUIDO FLAMABLE PARA LIMPIAR LA HERRAMIENTA. EL VAPOR EN LA HERRAMIENTA PODRÍA PROVOCAR QUE SE INCENDIARA CON UNA CHISPA, PROVOCANDO QUE LA HERRAMIENTA EXPLOTE.



4. NO EXCEDA LA PRESIÓN MÁXIMA RECOMENDADA PARA OPERAR (8Kg/Cm²).



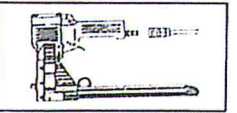
5. DESCONECTE LA HERRAMIENTA DE LA MANGUERA DE AIRE ANTES DE LIMPIAR LOS ATASCOS, HACERLE SERVICIO, AJUSTES Y MIENTRAS QUE NO ESTA EN USO.



6. NUNCA APRIETE EL GATILLO CUANDO ESTE CARGANDO LA HERRAMIENTA. NUNCA CARGUE LA HERRAMIENTA POR LA MANGUERA NI LA APRIETE AL MOVERLA.



7. EN EL LUGAR DE TRABAJO SIEMPRE UTILICE EL EQUIPO DE PROTECCIÓN DE SEGURIDAD, PARA OJOS, CABEZA Y OÍDOS.



8. NO USE UNA VÁLVULA DE CONTROL O CUALQUIER OTRA PRUEBA QUE PERMITA QUE EL AIRE SE QUEDE EN LA HERRAMIENTA.



9. NUNCA COLOQUE ALGUNA PARTE DE SU CUERPO EN LAS CUCHILLAS DE LA ENGRAPADORA ESTANDO ESTA CONECTADA O NO A LA MANGUERA DE AIRE.

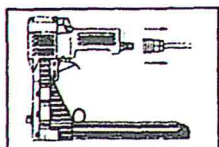


10. NO USE LA HERRAMIENTA EN FORMA DE DISPARO HACIA ALGUNA PERSONA.

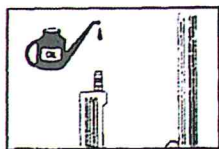
LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO



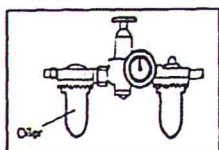
1. Antes de usar su herramienta por primera vez, necesita lubricación. Desconecte la manguera de aire de la herramienta antes de aplicar el lubricante.



2. Voltee la herramienta hasta que la entrada de aire esté hacia arriba.



3. Ponga tres gotas de aceite Beltek sin detergentes (Aceite hidráulico especial para herramientas neumáticas) en la entrada de aire. Nunca use aceite para coche, aceite 3 en 1 o aceites con detergentes o aditivos. Opere la herramienta después de aplicar el aceite.

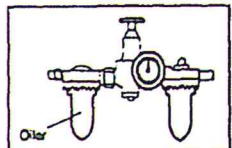
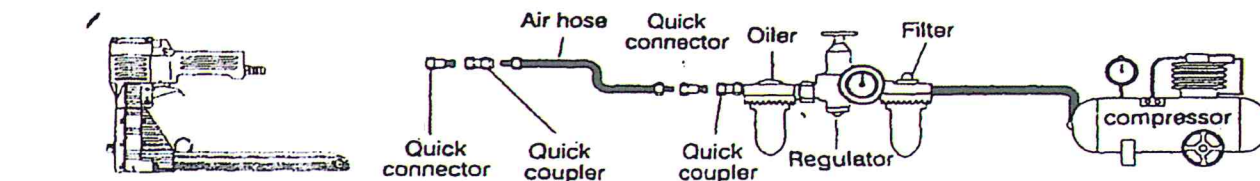


4. Limpie con un trapo los excesos de aceite, el exceso de aceite podría dañar los o-rings de la herramienta.

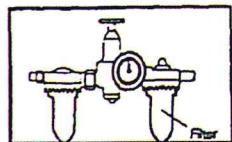
Si su línea de aire incluye Filtro-Regulador-Lubricador (FRL), no será necesario lubricar la herramienta diariamente, en caso de contar con uno, se recomienda repetir esta operación al inicio de cada turno.

SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES

La siguiente ilustración muestra la correcta conexión a la toma de aire lo cual incrementará la eficiencia y la utilidad de la herramienta.



Es recomendable utilizar una unidad de mantenimiento que incluya: Filtro, Regulador y Lubricador, de manera que el aire comprimido que entra a la herramienta vaya sin agua (Filtrado), con la presión adecuada (Regulado) y con aceite (Lubricado).

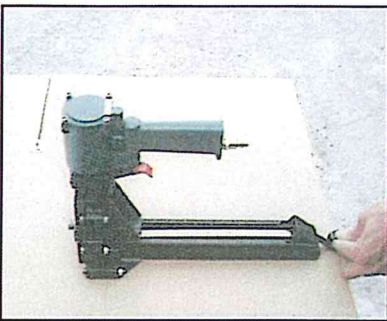


La falta de uso de este elemento puede provocar óxido en las partes internas de la herramienta, así como el desgaste prematuro de o-rings y otras piezas internas.

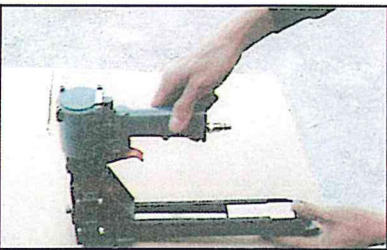
CARGANDO LA HERRAMIENTA



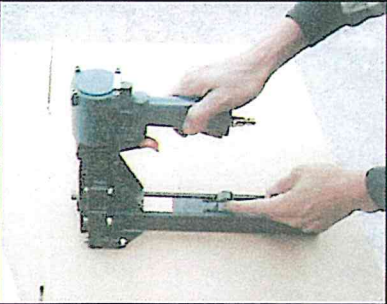
1. Desconecte la herramienta de la toma de aire.



2. Jale el empujador (036) hacia atrás hasta el tope (032). Después dé vuelta al empujador (036) hasta su posición original.



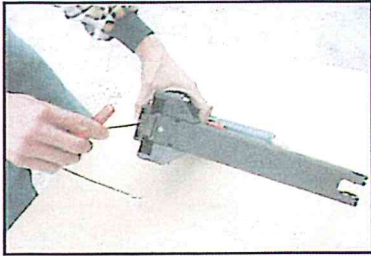
3. Inserte 2 tiras de grapas dentro del deslizador de atrás (030). Deje que se resbalen las grapas hacia delante hasta el frente del deslizador (036).



4. No permita que el empujador (036) se mueva hacia delante y golpee las grapas a su máxima velocidad, se podrían deformar las grapas o dañar la herramienta.

LONGITUD DE LAS GRAPAS

NOTA: DESCONECTE LA HERRAMIENTA DE LA TOMA DE AIRE



1. Afloje el tornillo (526) con una llave hexagonal de 3mm.



2. Dé vuelta ajustando el tornillo excéntrico (018) a 180°.

STAPLES LENGTHS	15MM	18MM
ROD POSITION		

3. Si requiere disparar grapa con pata corta (15 mm), ajuste el pistón (018) dejando "S" hacia arriba.

STAPLES LENGTHS	18MM	22MM
ROD POSITION		

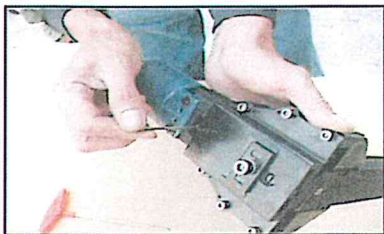
4. Si requiere disparar grapas con pata larga (18 mm) ajuste el tornillo excéntrico (018) dejando "L" hacia arriba.



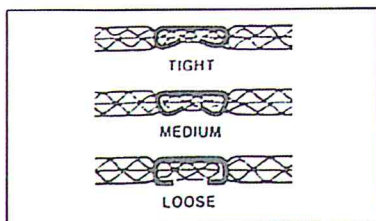
5. Apriete el tornillo (526) a tope. No se exceda.

AJUSTE DEL CERRADO DE LA GRAPA

NOTA: DESCONECTE LA HERRAMIENTA DE LA TOMA DE AIRE



1. Use la llave hexagonal más pequeña, dé vuelta al volante o collar (006). Dé vuelta a la ventana en el sentido de las manecillas del reloj hasta que quede apretado el ajustador del cerrado de la grapa.



NOTA: Remueva la llave hexagonal después de que el ajusté este terminado.

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD

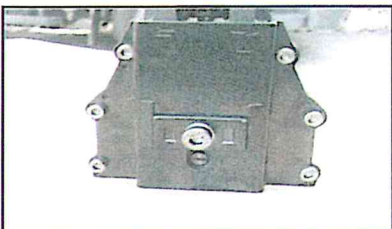
NOTA: DESCONECTE LA HERRAMIENTA DE LA TOMA DE AIRE



1. Afloje el tornillo delantero (527) con una llave hexagonal de 6 mm.



2. Presione el cuerpo (007) hacia arriba y ajuste la profundidad deseada.



3. Cuando el borde superior de la placa (019) está en su ajuste más alto (No.4), las cuchillas (021,022) estarán en su penetración más baja. Si el sistema de ajuste está en su penetración más baja (No.1), las cuchillas (021,022) estarán en su penetración más profunda.

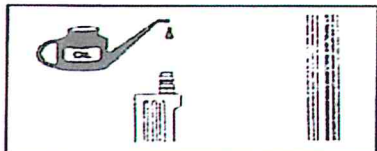
OPERANDO LA HERRAMIENTA



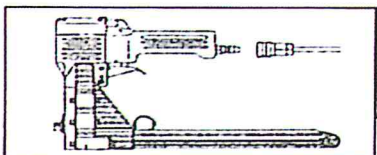
PELIGRO



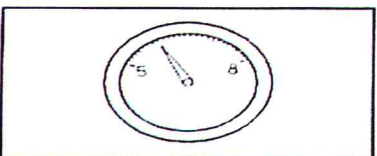
NOTA: CHECAR Y REEMPLAZAR CUALQUIER COMPONENTE DAÑADO O DESGASTADO, ASI MISMO REEMPLAZAR CUALQUIER PIEZA SI ESTÁ NO ES LEGIBLE.



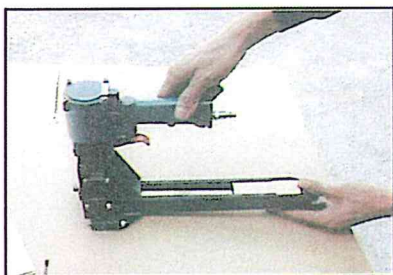
1. Añada unas gotas de aceite Beltek sin detergentes (Aceite hidráulico especial para herramientas neumáticas) en la entrada de aire.



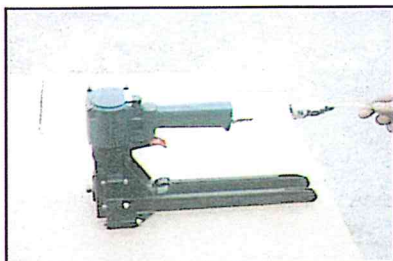
2. Instale un cople rápido a la herramienta.



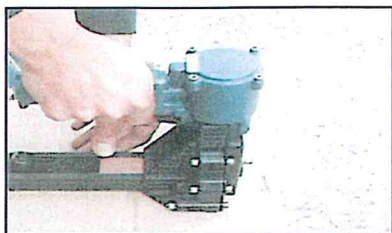
3. Regule la presión del aire para obtener 6 Kg/Cm^2 (90 lb/pie²) en la herramienta.



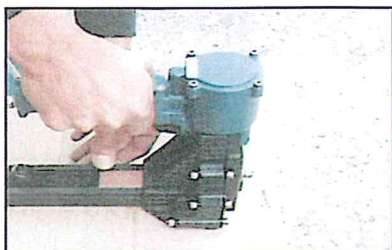
4. Inserte grapas dentro de su herramienta siguiendo las instrucciones de cargado de la herramienta.



5. Vuelva a conectar la manguera de aire a la herramienta.

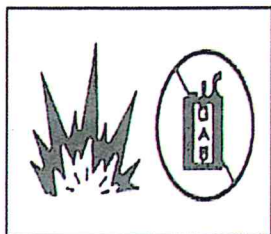


6. Coloque la herramienta sobre la caja con la grapa deseada. Hay una pequeña marca sobre cualquiera de los laterales del carro delantero (038) que sirven como auxiliar en la localización de la grapa (011)

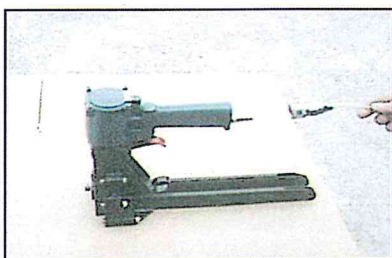


7. Para obtener un firme cerrado de la caja, es necesaria la aplicación de grapas de un extremo al otro, además de comprobar que el cerrado de la grapa tenga la profundidad y fuerza necesarias.

LIMPIANDO LA HERRAMIENTA



Nunca use gasolina u otro líquido inflamable para limpiar la herramienta, los vapores de estos líquidos en la herramienta pueden provocar que se queme con una chispa y esto provocaría que la herramienta explote, por lo que los operarios podrían morir o quedar gravemente heridos.

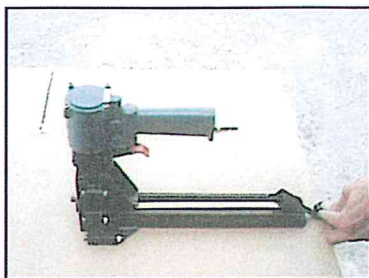


1. Desconecte la herramienta de la toma de aire.

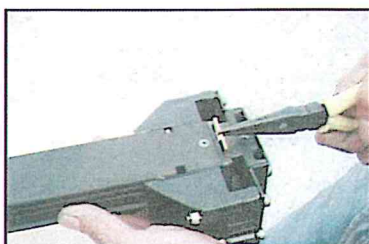


2. Para la limpieza se sugiere utilizar un desengrasante NO FLAMABLE. No permita que ningún solvente entre en el cilindro, se podría dañar. Seque completamente la herramienta antes de usarla.

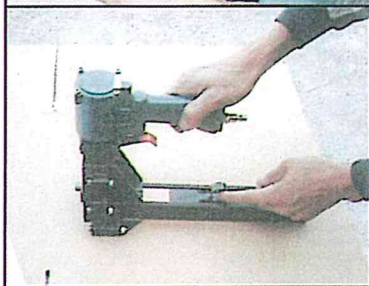
INSTRUCCIONES EN CASO DE ATASCO



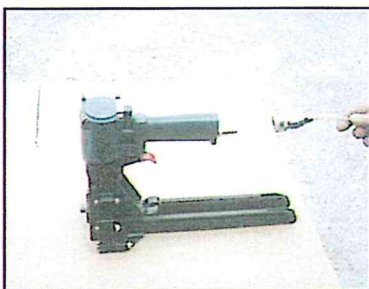
1. Desconecte la herramienta de la toma de aire.



2. Jale el empujador (036) para atrás y dé vuelta a la posición de bloqueo.



3. Inserte las pinzas de nariz larga o un desarmador para limpiar el atasco.



4. Regrese lentamente el empujador (036) hasta su lugar.

SOLUCIONES DE PROBLEMA POR DESGASTE NORMAL

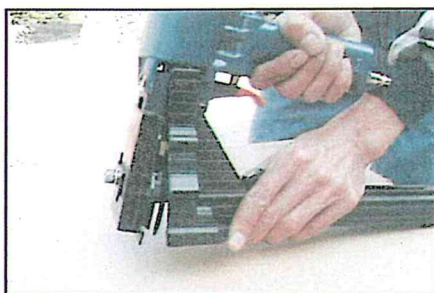
Problema	Causa	Solución
Fuga de aire del disparador	Los o-rings en la válvula del gatillo (016) o en el tubo (017) están dañados	Los o-rings deben ser remplazados.
Fuga del aire del puerto por escape (mofle)	La válvula de los o-rings (016) o en el tubo (017) esta dañada.	Los o-rings deben ser remplazados.
	Se dañó el o-ring de los pistones (50)	Los o-rings deben ser remplazados.
Fuga de aire en el cilindro	Se dañó el o-ring del del pistón	Los o-rings deben ser remplazados.
Ciclo corto y/o recorrido lento.	Compruebe para saber si hay tornillos flojos (517) y desgaste de las partes (014, 009)	Coloque el perno excéntrico (013) según la figura y apriete el tornillo (517) vuelva a inspeccionar. Para la eficacia máxima, el ajuste se debe hacer dirección ascendente si ocurre el recorrido corto y dirección hacia abajo si ocurre un ciclo lento.
Atascos excesivos	Ciclo corto y/o recorrido lento	Compruebe, según lo observado en la sección que completa un ciclo del recorrido lento y corto.
	Los tornillos de las cuchillas se aflojaron.	Apriete los tornillos
	El tamaño de la grapa esta equivocado.	Use el tamaño adecuado de grapa.
	Lubricación insuficiente.	Limpieza y lubricación adecuada
Cerrado de la grapa desigual	Tamaño equivocado de grapa.	Compruebe el tamaño de la longitud de la grapa y el tamaño apropiado del remachador
Grapa mal colocada	Cuchillas (021, 022) flojas	Apriete las cuchillas (021, 022)
	Las cuchillas (021, 022) están rotas.	Cambie las cuchillas (021, 022)

REEMPLAZO DE CUCHILLAS

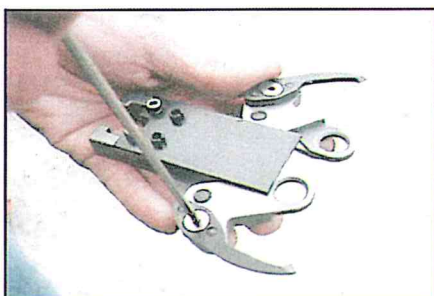
NOTA: Desconecte la herramienta de la toma de aire.



1. Afloje los tornillos (530,531) y la tuerca (542) con la llave de tuercas de 8 mm y de la llave hexagonal de 4 mm.

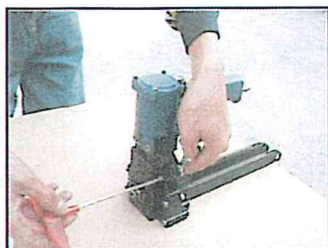


2. Quite el montaje (030) del compartimiento.



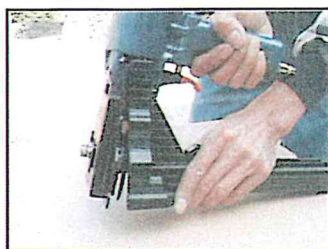
3. Afloje los tornillos (532) con la llave hexagonal de 3mm. CAMBIE LAS CUCHILLAS UNA POR UNA PARA NO CAUSAR CONFUSIÓN Y COLOCARLAS AL REVÉS.

REEMPLAZO DEL RESORTE EMPUJADOR

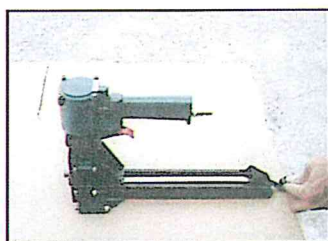


NOTA: Desconecte la herramienta de la toma de aire.

1. Afloje los tornillos (530,531) y la tuerca (542) con la llave de tuercas de 8 mm y la llave hexagonal de 4 mm.



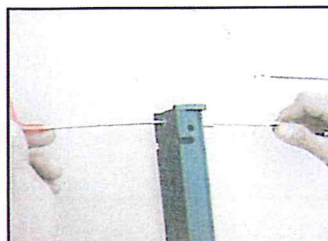
2. Quite el montaje (030) del compartimiento.



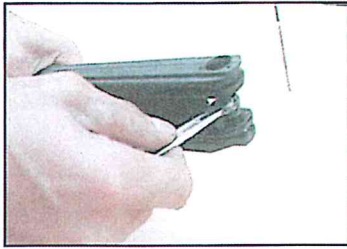
3. Tire el empujador (036) hasta que pare en la barra y asegúrelo como si fuera a cargar una tira de grapa.



4. Empuje el asiento del compartimiento (038) regréselo y quite el compartimiento.



5. Afloje el tornillo (540) y la tuerca (541) con la llave hexagonal 2.5 mm y la llave de 7 mm.

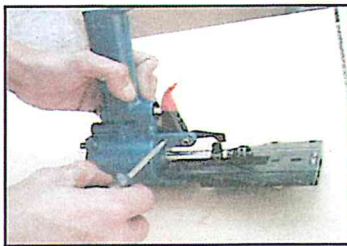


6. Ajuste la varilla (032) con 6 y retire el empujador



7. Remueva el resorte (545) con un martillo y una varilla recta.

REEMPLAZO DE VÁLVULA Y ORINGS



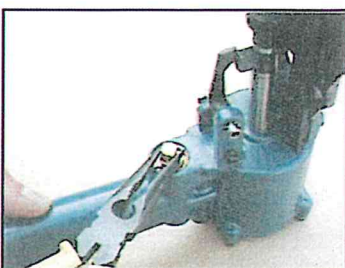
1. Afloje los tornillos (513) con un destornillador plano.



2. Quite el resorte (012) con pinzas de nariz larga.



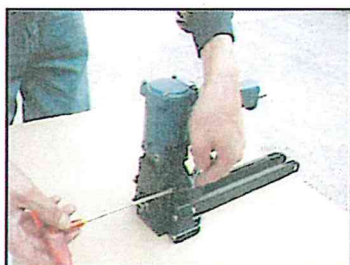
3. Quite el seguro tipo C (546) con unas pinzas para seguros.



4. Quite la válvula (017) y el tubo (016) con las pinzas de nariz larga. Reemplace los o-rings que presentan desgaste o que hayan perdido su forma original. Vuelva a armar la herramienta en orden inverso.

REEMPLAZO DEL PISTÓN

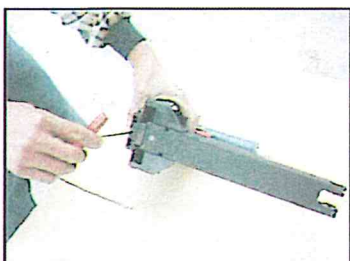
NOTA: Desconecte la herramienta de la toma de aire.



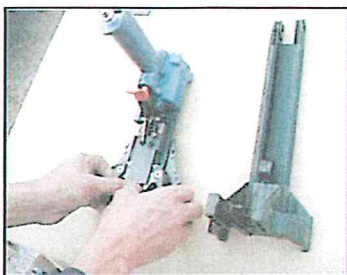
1. Quite los tornillos (530,531) y la tuerca (542) con la llave de tuercas de 8 mm y la llave hexagonal de 4 mm.



2. Quite el montaje del compartimiento (030).



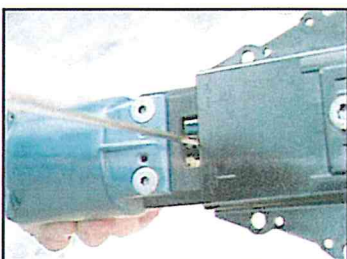
3. Afloje el tornillo de presión (526) con la llave hexagonal de 3 mm para abrir el ajuste de la barra (018).



4. Resbale el mecanismo del acoplamiento, ajuste (018) la barra simultáneamente desde el collar (006).



5. Afloje el collar (006) con la barra recta de 3 mm. Quite el resorte (005).



6. Afloje el tornillo (510) con la llave hexagonal de 3 mm quite el bloque a través de la ventana.

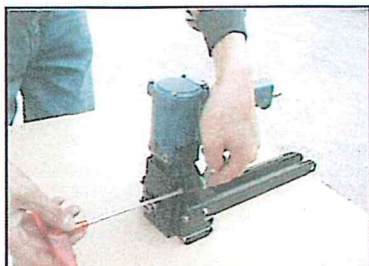


7. Afloje los tornillos (501) con la llave hexagonal de 3 mm. Quite el casquillo (001).



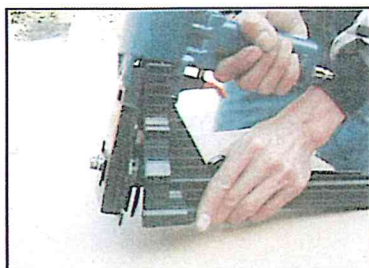
8. Quite el montaje del pistón. Afloje la tuerca (504) con la llave de tuercas de 10 mm. Quite el pistón (002) y cámbielo por uno nuevo.

REEMPLAZO DE LANCETA O LENGÜETA

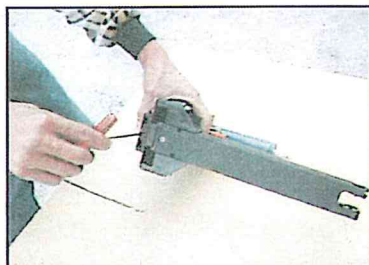


NOTA: Desconecte la herramienta de la toma de aire.

1. Afloje los tornillos (530,531) y la tuerca (542) con la llave de tuercas de 8 mm y la llave hexagonal de 4 mm.



2. Quite el montaje (030) del compartimiento.



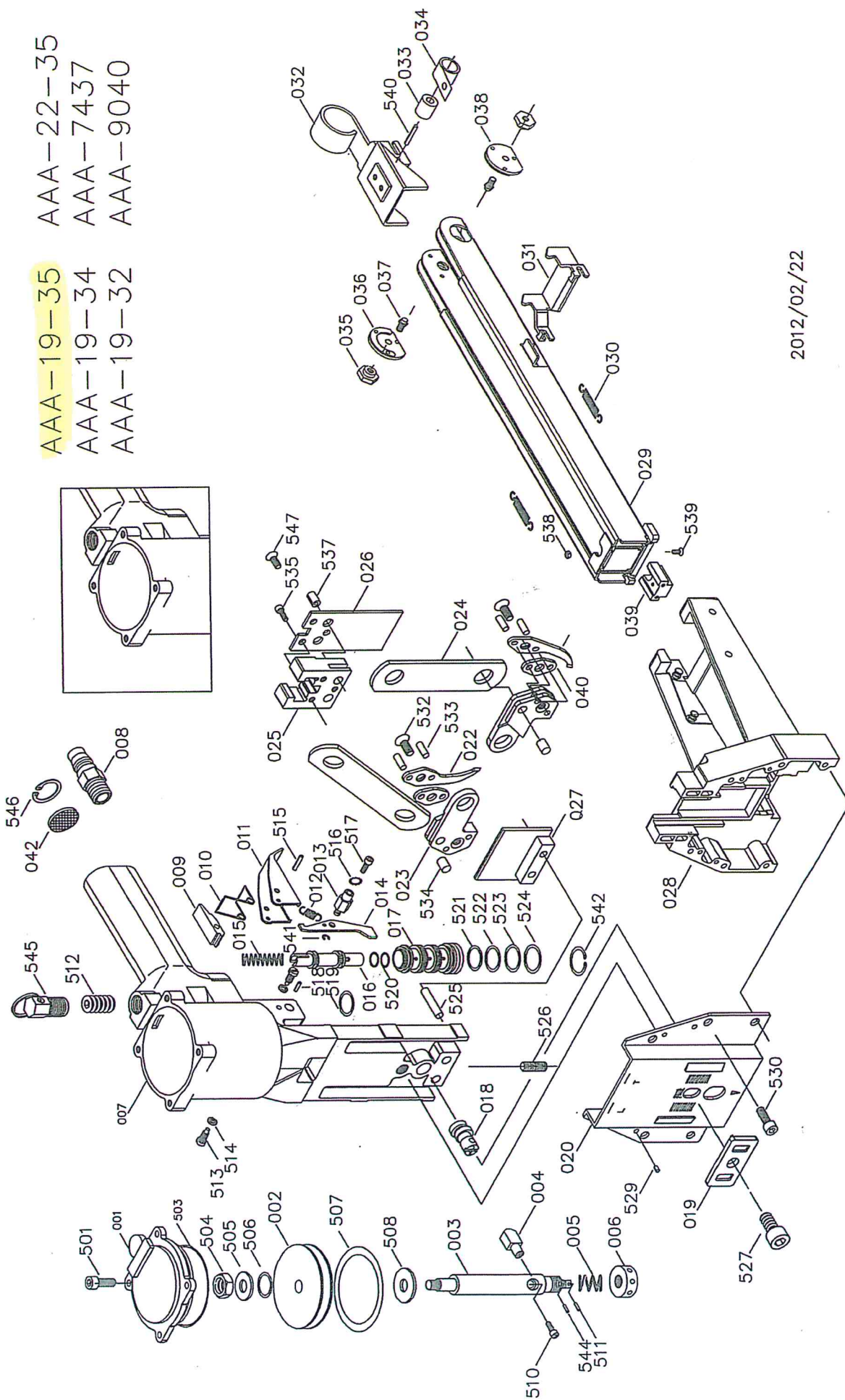
3. Afloje el tornillo de presión (526) con la llave hexagonal de 3 mm para abrir el ajuste de la barra (018).



4. Resbale el mecanismo del acoplamiento y ajustador de altura de grapa (018) simultáneamente desde el collar (006).



5. Afloje los tornillos (535) con la llave hexagonal de 3 mm. Saque los pernos (537) con el martillo y saca pernos de 6 mm.



AAA-19-35
 AAA-19-34
 AAA-19-32
 AAA-22-35
 AAA-7437
 AAA-9040

2012/02/22

MODEL: AAA

Item	Parts No.	Description	Q'ty	Spec.
001	A01200110	CAP	1	
002	A02800201	PISTON	1	
003	A02800301	PISTON ROD	1	
004	A00100401	BLOCK	1	
005	A00100501	SPRING	1	
006	A00100601	COLLAR	1	
007	ADCS-P31	BODY UNIT	1	
008	A00100801	AIR PLUG	1	Japanese Type
008	A00100802	AIR PLUG	1	U.S.A. Type
008	A00100803	AIR PLUG	1	European Type
009	A00100902	BLOCK	1	
010	A00101001	SPRING	1	
011	A00101101	TRIGGER	1	
012	A00101201	SPRING	1	
013	A00101301	ROD	1	
014	A00101402	TRIGGER'S CONTROL	1	
015	A00101501	SPRING	1	
016	A00101601	VALVE	1	
017	A00101702	TUBE	1	
018	A00101801	ADJUSTING ROD	1	
019	A00101901	ADJUSTING PLATE	1	
020	A01102501	FRONT PLATE	1	
021	A00102102	RIGHT TEETH	1	19mm
021	A01200501	RIGHT TEETH	1	22mm
022	A00102202	LEFT TEETH	1	19mm
022	A01200601	LEFT TEETH	1	22mm
023	A00102301	TEETH SEAT	2	
024	A00102401	PLATE	2	
025	A00102502	BLOCK	1	
026	A00102605	DRIVER	1	19-35, 9040
026	A01201706	DRIVER	1	19-32
026	A01201709	DRIVER	1	22-32
026	A00102606	DRIVER	1	19-34, 22-34
026	A01201708	DRIVER	1	22-35(71.2mm)
027	A00102703A	COVER UNIT	1	
028	A02100405A	MAGAZINE SEAT	1	
029	HAA-19-35-P7-SD	MAGAZINE	1	19-35, 22-35
029	HAA-19-32-P7-SD	MAGAZINE	1	19-32, 22-32
029	HAA-19-34-P7-SC	MAGAZINE	1	19-34, 22-34
029	HAA-9040-P7-SD	MAGAZINE	1	9040
029	HAA-7437-P7-SD	MAGAZINE	1	7437
030	A01102403	SPRING	2	
031	A01102201	BRACKET	1	
032	A00103709A	PUSHER UNIT	1	19-35, 22-35
032	A00103710A	PUSHER UNIT	1	19-32, 22-32
032	A00103711A	PUSHER UNIT	1	19-34, 22-34
032	A00103715A	PUSHER UNIT	1	9040
033	A00103501	ROLLER	1	
034	A00103401	SPRING	1	
035	A00607101	ROD UNIT	2	

Item	Parts No.	Description	Q'ty	Spec.
036	A00103903A	RIGHT PUSHER GUIDE	1	
037	A00103203	ROD	2	
038	A00103904A	LEFT PUSHER GUIDE	1	
039	A00607501	BRACKET	1	
040	A00105001	WASHER	2	
042	BA11401	SILENCER	1	
501	BAC0604142	HEX.SOC.HD.BOLT	4	M4 x 0.7-14
503	BAB017537	O-RING	1	ψ1.78 x ψ53.7
504	BAD02061	HEX.NUT	1	M6 x 1
505	BAE06094	WASHER	1	1/4" x 5/8" x 1T
506	BAB017076	O-RING	1	ψ1.78 x ψ7.65
507	BAB057476	O-RING	1	ψ5.7 x ψ47.6
508	A00104101	WASHER	1	ψ8 x ψ23 x 1.6T
510	BAC0604102	HEX.SOC.HD.BOLT	1	M4 x 0.7-10
511	BAA025014	SPRING PIN	1	ψ2.5-14
512	BAC0312122	HEX.SOC.HDLESS.BOLT	1	M12 x 1.75-12
513	A00104401	TRIGGER SCREW	2	M4 x 0.7-7
514	BAE01042	SPRING WASHER	2	M4
515	BAA030020	SPRING PIN	1	ψ3-20
516	BAE02042	OUTSIDE TEETH WASHER	1	M4
517	BAC0404102	HEX.SOC.HD.BOLT	1	M4 x 0.7-10
518	BAA030010	SPRING PIN	1	ψ3-10
519	BAB017124	O-RING	1	ψ1.78 x ψ12.42
520	BAB017076	O-RING	2	ψ1.78 x ψ7.65
521	BAB016145	O-RING	1	ψ1.6 x ψ14.5
522	BAB016150	O-RING	1	ψ1.6 x ψ15
523	BAB016155	O-RING	1	ψ1.6 x ψ15.5
524	BAB016160	O-RING	1	ψ1.6 x ψ16
525	A00104701	ROD	2	ψ4.9-17.5
526	BAC0306142	HEX.SOC.HDLESS.BOLT	1	M6 x 1-14
527	BAC0608162	HEX.SOC.HD.BOLT	1	M8 x 1.25-16
529	BAA030010	SPRING PIN	4	ψ3-10
530	BAC0605142	HEX.SOC.HD.BOLT	6	M5 x 0.8-14
532	A00106201	HEX.SOC.FLAT COUNTER	2	M5 x 0.8-12
533	A00104501	PIN	4	ψ3.97-13
534	A00104602	PIN	2	ψ6.05-8
535	BAC0604102	HEX.SOC.HD.BOLT	2	M4 x 0.7-10
537	BAA060076-R	SPRING PIN	2	ψ6-16
538	BAD01041	LOCK NUT	1	M4 x 0.7
539	BAC0404202	HEX.SOC.HD.BOLT	1	M4 x 0.7-20
540	BAA040016	SPRING PIN	1	ψ4-16
541	BAF10252	E-RING	1	ψ2.5
542	BAF22002	C-RING	1	ψ20
544	A00104901	PLASTIC PIN	1	
545	C0011201@	COUNTER BALANCE HANGER	1	
546	BAF22002	C-RING	1	ψ20
547	BAC0204062	HEX.SOC.FLAT COUNTER	1	M4 x 0.7-6
		SUNK HD. SCREW		