

PowerLite

MAX

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

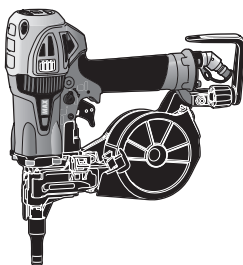
HIGH PRESSURE CONCRETE &
STEEL PINNER

CLOUEUR HAUTE PRESSION
BÉTON & ACIER

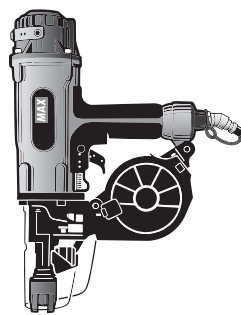
CLAVADORA DE ALTA PRESIÓN
PARA HORMIGÓN Y ACERO

HOCHDRUCKNAGLER FÜR
BETON & STAHL

CHIODATRICE AD ALTA
PRESSIONE PER CEMENTO E
ACCIAIO



HN25C2



HN120

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 6
INDEX	FRANÇAIS	Page	7 à 12
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	13 a 18
INDEX	DEUTSCH	Seite	19 bis 24
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 25 a 30

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 HN25C2

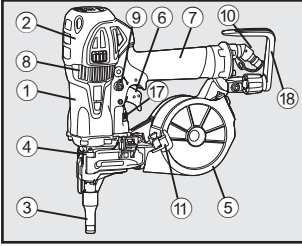


Fig.2 HN120

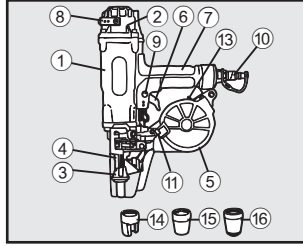


Fig.3

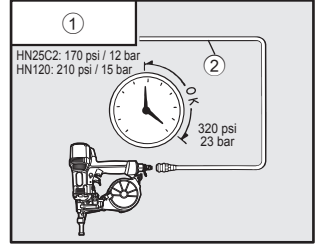


Fig.4

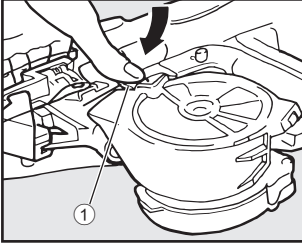


Fig.5

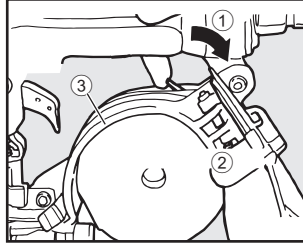


Fig.6

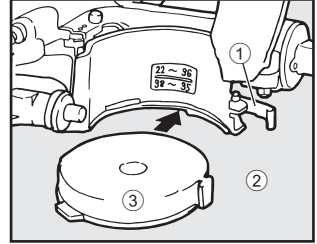


Fig.7

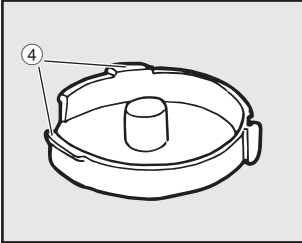


Fig.8

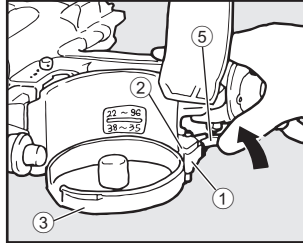


Fig.9

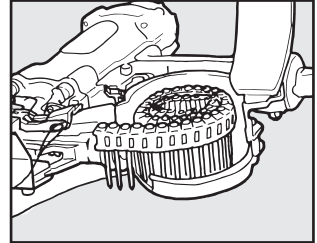


Fig.10

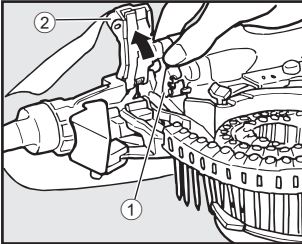


Fig.11

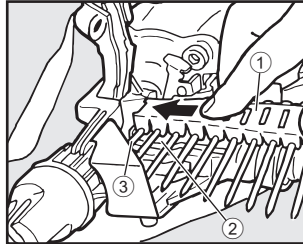


Fig.12

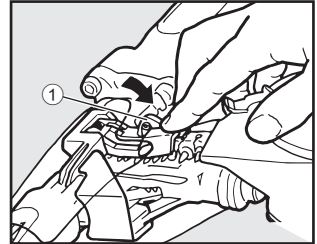


Fig.13

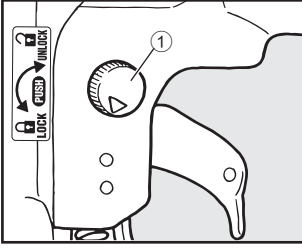


Fig.14 HN25C2

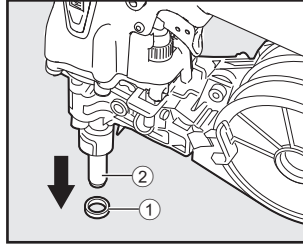


Fig.15

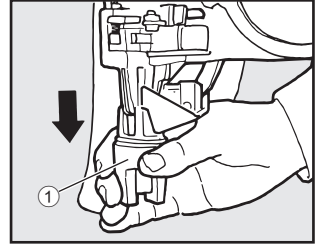


Fig.16

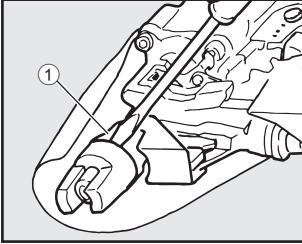


Fig.17

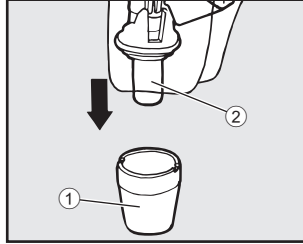


Fig.18

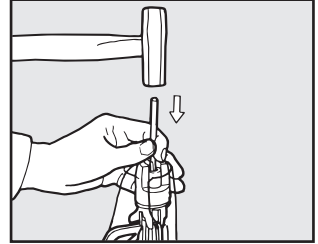


Fig.19

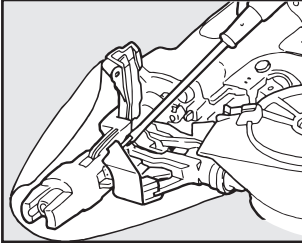


Fig.20

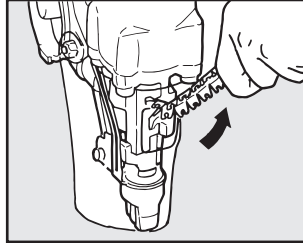
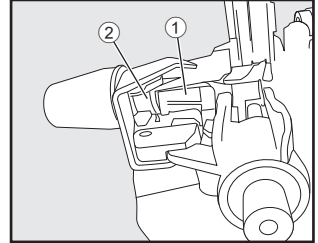


Fig.21



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

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

- | | | |
|-----------------|--|---------------|
| ① Frame | ⑨ Trigger Lock Dial | ⑰ Adjust Dial |
| ② Cylinder Cap | ⑩ Plug | ⑱ Belt Hook |
| ③ Contact Arm | ⑪ Magazine Cap Lever | |
| ④ Nose | ⑫ Adjust Dial | |
| ⑤ Magazine | ⑬ Magazine Lock Lever | |
| ⑥ Trigger | ⑭ Attachment-A (For thin steel to concrete) | |
| ⑦ Grip | ⑮ Attachment-B (For wood to concrete or thick steel) | |
| ⑧ Exhaust Cover | ⑯ Attachment-C (For light gauge track to concrete) | |

2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	HN25C2	HN120
HEIGHT	302 mm (12")	400 mm (15-3/4")
WIDTH	81 mm (3-1/4")	85 mm (3-3/8")
LENGTH	300 mm (11-3/4")	315 mm (12-3/8")
WEIGHT	2.0 kg (4 lbs.)	2.9 kg (6.4 lbs.)
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	12 to 23 bar (170 to 320 p.s.i.)	15 to 23 bar (210 to 320 p.s.i.)
LOADING CAPACITY	100 Nails	50 Nails
AIR CONSUMPTION	1.6 L at 18 bar / 257 p.s.i. operating pressure	4.7L at 23 bar / 322 p.s.i. operating pressure

3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	HN25C2		HN120	
	PLASTIC SHEET COLLATED PINS		PLASTIC SHEET COLLATED NAILS	PLASTIC SHEET COLLATED PINS
NAIL LENGTH	16 to 24 mm (5/8" to 1")		32 to 65 mm (1-1/14" to 2-1/2")	14 to 50 mm (9/16" to 2")
SHANK DIAMETER	2.6 to 3.0 mm (.102" to .118")		2.9 to 3.8 mm (.114" to .150")	3.4 to 3.8 mm (.133" to .150")
HEAD DIAMETER	6.3 mm (.248")		6.5 to 7.7 mm (.256" to .303")	7.2 to 8.0 mm (.283" to .315")
HEAD THICKNESS	1.3 mm (.051")		1.0 to 1.5 mm (.039" to .059")	2.0 mm (.079")
SHANK TYPE	Smooth, Step		Smooth, Screw	Smooth, Step
SHAPE OF THE POINT	BALLISTIC POINT		DIAMOND POINT	BALLISTIC POINT

4. TECHNICAL DATA

NOISE

	HN25C2	HN120
A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	91.6 dB	99.8 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station----- LpA, 1s, d	84.1 dB	94.0 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

	HN25C2	HN120
Vibration characteristic value	3.97 m/s ²	5.44 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

HN25C2	HN120
* A thin steel plate to concrete * A thin steel plate to a thick steel plate	* A thin steel plate to concrete * A wooden material to concrete * A wooden material to a thick steel plate

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 9 8 2 6 0 3 5 D

└
Year 2019

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.3)

A. HOSES AND SUPPLY SOURCE

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

In order to improve its performance, it has set its working pressure higher than the conventional nailers. To use the tool, you always need the special air compressor ① and the air hose ② (MAX PowerLite Compressor and MAX PowerLite Hose). Use of high pressure gas (for example, oxygen, acetylene, etc.) causes abnormal combustion, possibly resulting in explosion. Use only the special air compressor and air hose.

B. OPERATING PRESSURE:

HN25C2: 12 to 23 bar / 170 to 320 p.s.i.

HN120: 15 to 23 bar / 210 to 320 p.s.i.

Select the operating air pressure within this range for best performance based upon the fastener application and work surface. Using the lowest acceptable to minimize noise, vibration and wear.

▲ DO NOT EXCEED 23 bar / 320 p.s.i.

NOTICE:

Frequent, but not excessive, lubrication is required for the best performance. Upon completion of operations, place 2 or 3 drops of oil into the air plug inlet with the jet oiler.

3. INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. BEFORE OPERATION

- ① Wear Safety Glasses or Goggles.
- ② Do not connect the air supply.
- ③ Inspect screw tightness.
- ④ Check operation of the contact arm & the 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

PIN / NAIL LOADING

- ① Lock the trigger and disconnect the air hose.
- ② (Fig.4) First, push the magazine cap lever ① to open the magazine cap.
- ③
 - HN120
(Fig.5) Check adjustment:
Release the magazine lock lever ① to detach the magazine from the magazine hook, and remove the magazine ② from the magazine holder ③.
- ④
 - HN120
(Fig.6 to 8) Determine the magazine direction in tune with the length of pins (or nails) used, fit the magazine collar ④ into the groove in the magazine holder, set the magazine hook ① onto its mating part ②, and push the magazine lock lever ⑤ to secure the magazine ③.

At shipment, the magazine has been set in the direction for the pin/nail length of 22 to 32 mm. When using 38 mm or longer pins/nails, set the magazine reversely. Be sure to set the magazine direction in tune with the length of pins (or nails) used. If used in the inadequate direction, the pins (or nails) are not fed properly.
- ⑤ (Fig.6) For 22 to 32 mm, (Fig.7) For 38 to 65 mm (Fig.9) Set the pins (or nails) and pull out the front end of the pin (or nail) coil.

- ⑥ (Fig.10) Push the door lever ① to open the door ②.
- ⑦ (Fig.11) Push in the pin (or nail) coil ① along the bridge ② until it has reached the end. Pushing it in causes a feed pawl ③ to swing away in between the first and second pins (or nails). Stop pushing it there.
Confirm that the first pin (or nail) has been entirely set before the feed pawl (into the nose).
- ⑧ (Fig.12) Push the door to close it.
Push the door firmly until the door lever has clicked.
- ⑨ Close the magazine cap.
- ⑩ Connect the air chuck to the air plug. You are now ready to drive the pins (or nails).

TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 12 bar (170 p.s.i.) for HN25C2 and 15 bar (210 p.s.i.) for HN120 and connect the air supply.
- ② Without touching the trigger, depress the contact arm against the work-piece.
Pull the trigger. (The tool should fire the fastener.)
- ③ With the tool off the work-piece, pull the trigger.
Then depress the contact arm against the work-piece. (The tool should not fire the fastener.)
- ④ Adjust the air pressure as lowest as possible according to the diameters and length of the fastener and the hardness of work-piece.

DRIVING FASTENERS

This tool is assembled with FULL SEQUENTIAL ACTUATION.

FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION

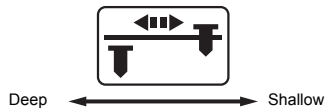
For full sequential actuation operation, depress the contact arm against work surface and pull trigger. A fastener will be driven. Release both trigger and Contact Arm. Begin again.

	PROCEDURE
	① Pulling the trigger and keeping it pulled. ② Depressing the contact arm.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a nail.

	PROCEDURE
	① Depressing the contact arm. ② Pulling the trigger and keeping it pulled.
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 (HN25C2)

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



TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig.13)

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

CONTACT TIP (HN25C2) (Fig. 14)

⚠ WARNING

- **ALWAYS lock the trigger and disconnect air supply before replacing the contact tip.**

Attach the contact tip ① on the tip of contact arm ②, when driving nails to a soft material.

REPLACING THE ATTACHMENT (HN120)

The machine comes with the attachments B and C as accessories. See the following for the replacement method.

⚠ WARNING

- **ALWAYS lock the trigger and disconnect air supply before replacing the attachment.**

- ① (Fig.15) Remove the attachment A ① which has been attached at shipment; hold and draw it out with your hand, while holding it.
(Fig.16) If it is not smoothly drawn out, insert a regular screwdriver, etc. into the clearance Regular screwdriver between a contact arm ① and it, and squeeze it to remove.
- ② (Fig.17) Put down the attachment B or C ①, insert the contact arm ② of the machine, and push it against to attach.

REMOVING JAMMED NAILS

⚠ WARNING

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

- ① Disconnect the air supply.
- ② Open the tool door and remove nails from inside of the magazine.
- ③ (Fig.18) Open the door, put a punch through the ejection port and hit it with a hammer.
- ④ (Fig.19) Remove the pins (or nails) jamming inside the nose, using the punch or a regular screwdriver.

HOW TO REMOVE USED PLASTIC SHEET COLLATION (Fig.20)

As nails are driven the plastic sheet will feed out of the tool. When 2" (50 mm) or more has been fed out it can be torn away by pulling against the tear edge in the nose.

TROUBLESHOOTING

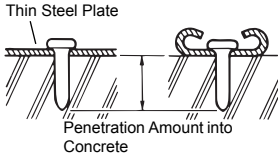
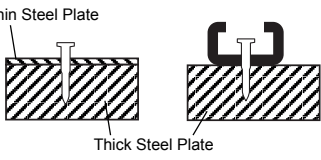
HN120

- The Machine is not activated even if it is operated correctly. (Fig.21)
When the pins (or nails) are not fed properly, a locking mechanism works to deactivate the Machine. (Unless the feed pawl is completely OUT, it comes into contact with a feed pawl ① retainer ②, disabling pin/nail driving work.)
If the feed pawl is not located appropriately, remove the pins (or nails) and set them again.
- No pin (or nail) is driven even if the Machine is operated correctly.
 - ① If the Machine is activated, but no pin (or nail) is actually driven, check the following:
 - ② Check whether or not the pins (or nails) have been set properly onto the feed pawl.
 - ③ Check whether or not the pins (or nails) have come off the Plastic sheet.
 - * If this is the case, cut off the empty Plastic sheet and set the pins (or nails) again.
 - ④ Check whether or not the feed pawl and feed piston are being activated.
 - * If not activated, apply 5 to 6 oil drips from the air plug.

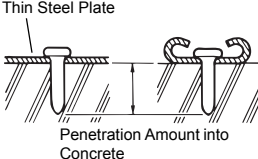
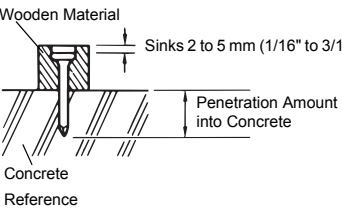
APPLICATIONS AND PINS/NAILS SELECTION CRITERIA

The Machine is applicable to the following purposes. When using it, select the pins/nails and leg length suitable for the driving object.

•HN25C2

Application	Type	Size (Leg Length)	Attachment Used
<p>A thin steel plate to the concrete Ex.: Drywall tracks</p> <p>When using, allow for the nature of the work piece and the conditions at the job site to comply with the Construction Standards.</p>	Plastic Coil Pins	 <p>Use of nails to secure the thin steel plate to the concrete causes them to recoil or bend, endangering you. Be sure to use pins to secure it to the concrete.</p> <p>Select the pins so that a penetration amount into the concrete will be enough. Approx. 15 to 25 mm (approx. 5/8" to 1")</p>	
A thin steel plate to a thick steel plate	Plastic Coil Pins	 <p>Thickness of a thick steel plate will be approx. 5 to 10 mm (3/16" to 3/8")</p>	

•HN120

Application	Type	Size (Leg Length)	Attachment Used												
<p>Securing a thin steel plate to the concrete Ex.: Securing dry-wall tracks</p>	Plastic Coil Pins	 <p>Use of nails to secure the thin steel plate to the concrete causes them to recoil or bend, endangering you. Be sure to use pins to secure it to the concrete.</p> <p>Select the pins so that a penetration amount into the concrete will be 20 to 25 mm (7/8" to 1").</p>	Attachment-A, Attachment-C												
<p>Securing a wooden material to the concrete Ex.: Securing sill plates</p>	Plastic Coil Nails	 <p>Select the nails so that a penetration amount into the concrete will be 15 to 25 mm (5/8" to 1").</p> <table border="1" data-bbox="308 1101 823 1204"> <thead> <tr> <th>Wooden Material Thickness</th> <th>Nail Length Selected</th> <th>Penetration Amount into Concrete</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8")</td> <td>38 mm (1-1/2")</td> <td>Approx. 13 to 16 mm (1/2" to 5/8")</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16")</td> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>60 mm (2-3/8")</td> <td>Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")</td> </tr> </tbody> </table>	Wooden Material Thickness	Nail Length Selected	Penetration Amount into Concrete	27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Approx. 13 to 16 mm (1/2" to 5/8")	30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")	45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")	Attachment-B Use of the attachment-A causes a nail sticking out to the wooden material.
Wooden Material Thickness	Nail Length Selected	Penetration Amount into Concrete													
27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Approx. 13 to 16 mm (1/2" to 5/8")													
30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")													
45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Approx. 17 to 20 mm (5/8" to 7/8")													

Application	Type	Size (Leg Length)	Attachment Used
<p>Securing a wooden material to a thick steel plate</p> <p>When using, allow for the nature of the driving object and the conditions at the work site to comply with the Work Standards.</p>	<p>Plastic Coil Nails (For Steel Plate)</p>	<div data-bbox="311 108 632 311" data-label="Diagram"> </div> <p>Select the nails so that a penetration amount into the thick steel plate will be 10 mm (3/8") or more.</p>	<p>Attachment-B</p> <p>Use of the attachment-A causes a nail sticking out to the wooden material.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Drivable steel plate thickness is 3.2 to 4.5 mm (1/8" to 3/16"). Use the Machine only within these limits. • Overdriving into the steel plate reduces a holding force extremely and deteriorates durability of the Machine. When working, check the driving condition fully to adjust the pressure. • Never drive the nails directly into the thick steel plate, because they may recoil or bend, endangering you. • Be sure to apply the nose of the ejection port to the object at a right angle. • Do not use the Machine for the roof or ceiling.

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1, 2)

- | | | |
|--------------------------|--|----------------------|
| ① Châssis | ⑨ Molette de blocage de la commande | ⑰ Molette de réglage |
| ② Capuchon du cylindre | ⑩ Fiche | ⑱ Crochet à ceinture |
| ③ Bras de contact | ⑪ Levier du capuchon du magasin | |
| ④ Nez | ⑫ Molette de réglage | |
| ⑤ Magasin | ⑬ Levier de verrouillage du magasin | |
| ⑥ Déclencheur | ⑭ Accessoire A (de l'acier mince au béton) | |
| ⑦ Poignée | ⑮ Accessoire B (du bois au béton ou à l'acier épais) | |
| ⑧ Capot de l'échappement | ⑯ Accessoire C (des pistes minces au béton) | |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	HN25C2	HN120
HAUTEUR	302 mm 12"	400 mm (15-3/4")
LARGEUR	81 mm (3-1/4")	85 mm (3-3/8")
LONGUEUR	300 mm (11-3/4")	315 mm (12-3/8")
POIDS	2,0 kg (4 lbs)	2,9 kg (6,4 lbs)
PRESSIION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	12 à 23 bars (170 à 320 p.s.i.)	15 à 23 bars (210 à 320 p.s.i.)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	100 clous	50 clous
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	1,6 L à 18 bars / 257 p.s.i. pression de fonctionnement	4,7 L à 23 bars / 322 p.s.i. pression de fonctionnement

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

NUMÉRO DU PRODUIT	HN25C2	HN120	
TYPE DE CONDITIONNEMENT	POINTES COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE	CLOUS COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE	POINTES COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE
LONGUEUR DE CLOU	16 à 24 mm (5/8" à 1")	32 à 65 mm (1-1/4" à 2-1/2")	14 à 50 mm (9/16" à 2")
DIAMÈTRE DE LA TIGE	2,6 à 3,0 mm (0,102" à 0,118")	2,9 à 3,8 mm (0,114" à 0,150")	3,4 à 3,8 mm (0,133" à 0,150")
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	6,3 mm (0,248")	6,5 à 7,7 mm (0,256" à 0,303")	7,2 à 8,0 mm (0,283" à 0,315")
ÉPAISSEUR DE LA TÊTE	1,3 mm (0,051")	1,0 à 1,5 mm (0,039" à 0,059")	2,0 mm (0,079")
TYPE DE TIGE	Lisse, à épaulement	Lisse, Vis	Lisse, à épaulement
FORME DU POINT	POINT BALISTIQUE	POINT EN DIAMANT	POINT BALISTIQUE

4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

	HN25C2	HN120
Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	91,6 dB	99,8 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail----- LpA, 1s, d	84,1 dB	94,0 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 la norme ISO 11690-1).

VIBRATIONS

	HN25C2	HN120
Valeur caractéristique des vibrations	3,97 m/s ²	5,44 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 représentent pas l'influence main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil. Toute influence au niveau de l'ensemble main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de saisie, de la force de pression de contact, de la direction de travail, du réglage de l'alimentation, de la pièce à usiner et du support de la pièce à usiner.

5. APPLICATIONS

HN25C2	HN120
<ul style="list-style-type: none"> * Une plaque mince d'acier sur du béton * Une plaque mince d'acier sur une plaque d'acier épaisse 	<ul style="list-style-type: none"> * Une plaque mince d'acier sur du béton * Du bois sur du béton * Du bois sur une place d'acier épaisse

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 9 8 2 6 0 3 5 D

└
Année 2019

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET CONNEXIONS (Fig. 3)

A. TUYAUX ET SOURCE D'ALIMENTATION

LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, VEILLEZ À UTILISER UN COMPRESSEUR D'AIR ET UN TUYAU D'AIR SPÉCIAUX. Pour améliorer les performances, la pression de travail de cet outil est configurée à un niveau supérieur à celle des cloueuses conventionnelles. Pour utiliser l'outil, le compresseur d'air ① et le tuyau d'air spéciaux sont toujours nécessaires ② (compresseur MAX PowerLite et tuyau MAX PowerLite). L'utilisation de gaz sous pression (par exemple, oxygène, acétylène, etc.) provoque une combustion anormale et peut entraîner une explosion. Utilisez uniquement le compresseur d'air et le tuyau spéciaux.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

HN25C2 : 12 à 23 bars / 170 à 320 p.s.i.

HN120 : 15 à 23 bars / 210 à 320 p.s.i.

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

▲ NE PAS DÉPASSER 23 bars / 320 p.s.i.

AVIS :

Une lubrification fréquente, mais pas excessive, est nécessaire pour de meilleures performances. À la fin des opérations, introduisez 2 ou 3 gouttes d'huile dans l'entrée de la prise d'air à l'aide d'une burette à spray.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

- Portez des lunettes de protection ou de sécurité.
- Ne raccordez pas l'alimentation en air.
- Inspectez le serrage des vis.
- Vérifiez le fonctionnement du bras de contact et du déclencheur pour voir s'ils se déplacent de manière fluide.
- Raccordez l'alimentation en air.
- Vérifiez la présence de fuites d'air. (L'outil ne doit pas avoir de fuites d'air.)
- 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.)
- 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.)
- Débranchez l'alimentation en air.

2. UTILISATION

CHARGEMENT DE POINTES/CLOUS

- Verrouillez le déclencheur et débranchez le tuyau d'air.
- (Fig. 4) Commencez par pousser le levier du capuchon du magasin ① pour ouvrir le capuchon du magasin.
- HN120
(Fig. 5) Vérifiez l'ajustement : Relâchez le levier de verrouillage du magasin ① pour désolidariser le magasin du crochet du magasin, puis ôtez le magasin ② de son support ③.
- HN120
(Fig. 6 à 8) Déterminez l'orientation du magasin conformément à la longueur des pointes (ou des clous) utilisés, montez la bride du magasin ④ dans la rainure du support du magasin, mettez en place le crochet du magasin ① sur sa pièce d'accouplement ②, et poussez le levier de verrouillage du magasin ⑤ pour le fixer ③. Lors de l'expédition, le magasin est configuré avec l'orientation pour une longueur de pointes/clous de 22 à 32 mm. Si vous utilisez des pointes/clous d'une longueur d'au moins 38 mm, orientez le magasin dans le sens inverse. Veillez à orienter le magasin conformément à la longueur des pointes (ou des clous) utilisés. Si vous

l'utilisez dans l'orientation inappropriée, les pointes (ou les clous) ne sont pas chargés correctement.

(Fig. 6) Pour 22 à 32 mm, (Fig. 7) Pour 38 à 65 mm

- (Fig. 9) Mettez en place les pointes (ou les clous) et tirez la partie avant du rouleau de pointes (ou de clous).
- (Fig. 10) Poussez le levier de la porte ① pour ouvrir celle-ci ②.
- (Fig. 11) Poussez le rouleau de pointes (ou de clous) ① sur l'arcade ② jusqu'au bout. Le fait de le pousser provoque le basculement du cliquet d'alimentation en ③ entre le premier et le deuxième pointes (ou clous). Cessez de le pousser à ce stade. Vérifiez que le premier rivet (ou clou) est entièrement en place devant le cliquet d'alimentation (dans la buse).
- (Fig. 12) Poussez la porte pour la fermer. Poussez fermement la porte jusqu'à ce que le levier de la porte émette un déclic.
- Fermez le capuchon du magasin.
- Branchez le mandrin pneumatique sur la prise pneumatique. Vous êtes maintenant prêt à enfoncer les pointes (ou clous).

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- Réglez la pression pneumatique sur 12 bars (170 p.s.i.) pour le HN25C2 et 15 bars (210 p.s.i.) pour le HN120 et branchez l'alimentation pneumatique.
- Sans toucher le déclencheur, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur. Puis, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas éjecter la fixation.)
- Réglez la pression pneumatique aussi faible que possible en fonction du diamètre et de la longueur des fixations et de la dureté de la pièce à usiner.

ENFONCEMENT DES FIXATIONS

Cet outil est assemblé avec une ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE.

UTILISATION DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE

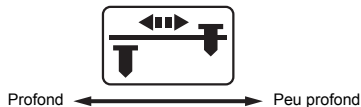
Pour l'utilisation de l'activation séquentielle complète, appuyez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur et le bras de contact. Recommencez.

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

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none">Relâchement du bras de contact.Appui sur le déclencheur et maintien.
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 (HN25C2)

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



MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR (Fig. 13)

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

EXTRÉMITÉ DE CONTACT (HN25C2) (Fig. 14)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Verrouillez TOUJOURS le déclencheur et débranchez l'alimentation en air avant de remplacer l'extrémité de contact.**

Fixez l'extrémité de contact ① sur l'extrémité du bras de contact ②, lorsque vous enfoncez des clous dans un matériau souple.

REMPACEMENT DE L'ACCESSOIRE (HN120)

L'appareil est fourni avec les accessoires B et C. Voyez ci-dessous pour la méthode de remplacement.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Verrouillez TOUJOURS le déclencheur et débranchez l'alimentation en air avant de remplacer l'accessoire.**

① (Fig. 15) Ôtez l'accessoire A ① qui a été mis en place lors de l'expédition ; tenez-le et retirez-le à la main tout en le maintenant.

(Fig. 16) Si vous ne parvenez pas à le retirer facilement, insérez un tournevis ordinaire ou autre dans l'espace entre le bras de contact ① et l'accessoire, et exercez une pression pour l'enlever.

② (Fig. 17) Posez l'accessoire B ou C ①, insérez le bras de contact ② de l'appareil et poussez dessus pour le fixer.

RETRAIT DES CLOUS COINCÉS

⚠ AVERTISSEMENT

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

① Débranchez l'alimentation en air.

② Ouvrez la porte de l'outil et ôtez les clous de l'intérieur du magasin.

③ (Fig. 18) Ouvrez la porte, introduisez un poinçon dans le port de d'éjection et frappez-le à l'aide d'un marteau.

④ (Fig. 19) Ôtez les pointes (ou les clous) coincés à l'intérieur de la buse, à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis ordinaire.

COMMENT ÔTER LE CONDITIONNEMENT EN FEUILLE DE PLASTIQUE (Fig. 20)

Lorsque les clous sont enfoncés, la feuille de plastique est éjectée de l'outil. Lorsqu'une longueur de 2" (50 mm) ou plus est éjectée, il est possible de la déchirer en la tirant contre le bord de coupe dans la buse.

DÉPANNAGE

HN120

- L'appareil ne s'active pas, même s'il est utilisé correctement. (Fig. 21)

Lorsque les pointes (ou les clous) ne sont pas correctement chargés, un mécanisme de verrouillage désactive l'appareil. (À moins que le cliquet d'alimentation ne soit complètement SORTI, il entre en contact avec un dispositif d'arrêt ② du crochet d'alimentation ①, et désactive l'enfoncement des pointes/clous.)

Si le cliquet d'alimentation n'est pas correctement positionné, ôtez les pointes et remettez-les en place.

- Aucun rivet (ou clou) n'est enfoncé, même si l'appareil est utilisé correctement.

① Si l'appareil est activé, mais qu'aucun rivet (ou clou) n'est effectivement enfoncé, vérifiez les éléments suivants :

② Vérifiez si les pointes (ou clous) ont été correctement mis en place dans le cliquet d'alimentation.

③ Vérifiez si les pointes (ou clous) sont sortis de la feuille de plastique.

* Le cas échéant, découpez la feuille de plastique et remettez en place les pointes (ou clous).


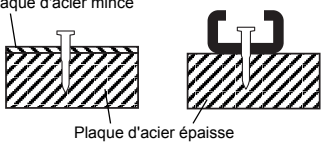
④ Vérifiez si le cliquet d'alimentation et le piston de chargement sont activés.

* S'ils ne sont pas activés, appliquez 5 à 6 gouttes d'huile au niveau de la prise d'air.

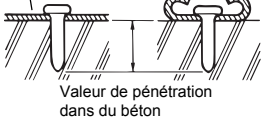
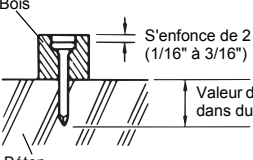
CRITÈRES DE SÉLECTION DES APPLICATIONS ET DES POINTES/CLOUS

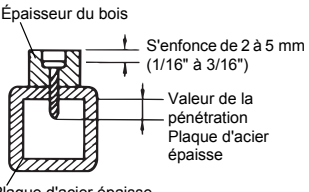
L'appareil est utilisable dans les buts suivants. Si vous l'utilisez, sélectionnez des pointes/clous et une longueur de corps adaptée à l'objet à fixer.

•HN25C2

Application	Type	Taille (longueur du corps)	Accessoire utilisé
<p>Une plaque mince d'acier sur du béton Ex. : cloisons sèche</p> <p>Lors de l'utilisation, veillez à la conformité aux normes de construction de la pièce à usiner et des conditions du site de travail.</p>	Pointes en rouleau de plastique	<p>Plaque d'acier mince</p>  <p>Valeur de pénétration dans du béton</p> <p>Sélectionnez des pointes tels que la pénétration dans le béton soit suffisante. Environ 15 à 25 mm (environ 5/8" à 1")</p>	<p>L'utilisation de clous pour fixer une plaque d'acier mince sur du béton peut provoquer un recul ou une courbure des clous et vous exposer à un danger. Veiller à utiliser des pointes pour la fixer sur du béton.</p>
<p>Une plaque mince d'acier sur une plaque d'acier épaisse</p>	Pointes en rouleau de plastique	<p>Plaque d'acier mince</p>  <p>Plaque d'acier épaisse</p> <p>L'épaisseur de la plaque mince d'acier sera d'environ 5 à 10 mm (3/16" à 3/8")</p>	

•HN120

Application	Type	Taille (longueur du corps)	Accessoire utilisé												
<p>Fixation d'une mince plaque d'acier sur du béton Ex. : Fixation de cloisons sèches</p>	Pointes en rouleau de plastique	<p>Plaque d'acier mince</p>  <p>Valeur de pénétration dans du béton</p> <p>Sélectionnez des pointes tels que la pénétration dans le béton soit de 20 à 25 mm (7/8" à 1").</p>	<p>Accessoire A, Accessoire C</p> <p>L'utilisation de clous pour fixer une plaque d'acier mince sur du béton peut provoquer un recul ou une courbure des clous et vous exposer à un danger. Veiller à utiliser des pointes pour la fixer sur du béton.</p>												
<p>Fixation de bois sur du béton Ex. : Fixation de lisses d'assise</p>	Clois en rouleau de plastique	<p>Bois</p>  <p>S'enfonce de 2 à 5 mm (1/16" à 3/16")</p> <p>Valeur de la pénétration dans du béton</p> <p>Béton</p> <p>Référence</p> <table border="1" data-bbox="308 1141 823 1268"> <thead> <tr> <th>Épaisseur du bois</th> <th>Longueur de clou sélectionnée</th> <th>Valeur de pénétration dans du béton</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8")</td> <td>38 mm (1-1/2")</td> <td>Environ 13 à 16 mm (1/2" à 5/8")</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16")</td> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>60 mm (2-3/8")</td> <td>Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")</td> </tr> </tbody> </table>	Épaisseur du bois	Longueur de clou sélectionnée	Valeur de pénétration dans du béton	27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Environ 13 à 16 mm (1/2" à 5/8")	30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")	45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")	<p>Accessoire B</p> <p>Utilisation de l'accessoire A laisse dépasser les clous du bois.</p> <p>Sélectionnez des clous tels que la pénétration dans le béton soit de 15 à 25 mm (5/8" à 1").</p>
Épaisseur du bois	Longueur de clou sélectionnée	Valeur de pénétration dans du béton													
27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Environ 13 à 16 mm (1/2" à 5/8")													
30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")													
45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Environ 17 à 20 mm (5/8" à 7/8")													

Application	Type	Taille (longueur du corps)	Accessoire utilisé
<p>Fixation de bois sur une plaque d'acier épaisse</p> <p>Lors de l'utilisation, veillez à la conformité aux normes de travail de l'objet à fixer et des conditions du site de travail.</p>	<p>Clous en rouleau de plastique (pour plaque d'acier)</p>	<p>Épaisseur du bois</p>  <p>S'enfonce de 2 à 5 mm (1/16" à 3/16")</p> <p>Valeur de la pénétration Plaque d'acier épaisse</p> <p>Plaque d'acier épaisse</p> <p>Sélectionnez des clous tels que la pénétration dans la plaque d'acier soit au moins de 10 mm (3/8").</p>	<p>Accessoire B</p> <p>L'utilisation de l'accessoire A laisse dépasser les clous du bois.</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'épaisseur de la plaque d'acier à fixé est de 3,2 à 4,5 mm (1/8" à 3/16"). Utilisez l'appareil uniquement dans ces limites. • Un enfoncement excessif dans une plaque d'acier réduit considérablement la force de maintien et altère la durabilité de l'appareil. Lorsque vous travaillez, vérifiez complètement les conditions d'enfoncement pour ajuster la pression. • N'enfoncez jamais de clous directement dans la plaque d'acier épaisse, car ils risqueraient d'être victimes d'un recul ou de se courber et de vous exposer à un danger. • Veillez à appliquer la buse du port d'éjection sur l'objet à angle droit. • N'utilisez pas l'appareil pour les toitures ou les plafonds.

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

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

- | | | |
|----------------------|---|------------------------|
| ① Armazón | ⑨ Disco de bloqueo del disparador | ⑰ Disco de ajuste |
| ② Tapa del cilindro | ⑩ Toma | ⑱ Gancho para cinturón |
| ③ Brazo de contacto | ⑪ Palanca de la tapa del cargador | |
| ④ Nariz | ⑫ Disco de ajuste | |
| ⑤ Cargador | ⑬ Palanca de cierre del cargador | |
| ⑥ Disparador | ⑭ Accesorio-A (para materiales desde acero delgado hasta hormigón) | |
| ⑦ Empuñadura | ⑮ Accesorio-B (para materiales desde madera hasta hormigón o acero grueso) | |
| ⑧ Cubierta de escape | ⑯ Accesorio-C (para materiales desde perfiles de calibre ligero hasta hormigón) | |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

Nº DE PRODUCTO	HN25C2	HN120
ALTURA	302 mm (12")	400 mm (15-3/4")
ANCHURA	81 mm (3-1/4")	85 mm (3-3/8")
LONGITUD	300 mm (11-3/4")	315 mm (12-3/8")
PESO	2,0 kg (4 lbs)	2,9 kg (6,4 lbs)
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	12 a 23 bares (170 a 320 psi)	15 a 23 bares (210 a 320 psi)
CAPACIDAD DE CARGA	100 clavos	50 clavos
CONSUMO DE AIRE	1,6 l con una presión de funcionamiento de 18 bares / 257 psi	4,7 l con una presión de funcionamiento de 23 bares / 322 psi

3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

Nº DE PRODUCTO	HN25C2	HN120	
		CLAVOS UNIDOS CON PLÁSTICO	PUNTAS UNIDAS CON PLÁSTICO
TIPO DE UNIÓN	PUNTAS UNIDAS CON PLÁSTICO	CLAVOS UNIDOS CON PLÁSTICO	PUNTAS UNIDAS CON PLÁSTICO
LONGITUD DEL CLAVO	16 a 24 mm (5/8" a 1")	32 a 65 mm (1-1/4" a 2-1/2")	14 a 50 mm (9/16" a 2")
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	2,5 a 3,0 mm (0,102" a 0,118")	2,9 a 3,8 mm (0,114" a 0,150")	3,4 a 3,8 mm (0,133" a 0,150")
DIÁMETRO DE LA CABEZA	6,3 mm (0,248")	6,5 a 7,7 mm (0,256" a 0,303")	7,2 a 8,0 mm (0,283" a 0,315")
GROSOR DE LA CABEZA	1,3 mm (0,051")	1,0 a 1,5 mm (0,039" a 0,059")	2,0 mm (0,079")
TIPO DE VÁSTAGO	Liso, escalonado	Liso, roscado	Liso, escalonado
FORMA DE LA PUNTA	PUNTA BALÍSTICA	PUNTA DE DIAMANTE	PUNTA BALÍSTICA

4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

	HN25C2	HN120
Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	91,6 dB	99,8 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo----- LpA, 1s, d	84,1 dB	94,0 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

	HN25C2	HN120
Valor de vibración característico	3,97 m/s ²	5,44 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

HN25C2	HN120
* Una plancha delgada de acero a hormigón * Una plancha delgada de acero a una plancha gruesa de acero	* Una plancha delgada de acero a hormigón * Material de madera a hormigón * Material de madera a una plancha gruesa de acero

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 9 8 2 6 0 3 5 D

↑
Año 2019

2. SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES (Fig.3)

A. MANGUERAS Y FUENTE DE SUMINISTRO

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

A fin de mejorar su rendimiento, la herramienta tiene ajustada una presión de funcionamiento más alta que la de las clavadoras convencionales. Para usar la herramienta, necesitará emplear siempre el compresor de aire especial ① y la manguera de aire especial ② (compresor MAX PowerLite y manguera MAX PowerLite).

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

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

HN25C2: 12 a 23 bares / 170 a 320 psi

HN120: 15 a 23 bares / 210 a 320 psi

Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo. Utilice el valor mínimo posible para minimizar el ruido, la vibración y el desgaste.

▲ NO SUPERE los 23 bares / 320 psi.

AVISO:

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

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

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

2. FUNCIONAMIENTO

CÓMO CARGAR LOS CLAVOS/PUNTAS

- ① Bloquee el disparador y desconecte la manguera de aire.
 - ② (Fig.4) En primer lugar, empuje la palanca de la tapa del cargador ① para abrir dicha tapa.
 - ③
 - HN120 (Fig.5) Compruebe el ajuste: Libere la palanca de bloqueo del cargador ① para separar el cargador de su gancho y, a continuación, extraiga el cargador ② del soporte del cargador ③.
 - HN120 (Fig. 6 a 8) Establezca la dirección del cargador en función de la longitud de los clavos (o puntas) utilizados, inserte el collarín del cargador ④ en la ranura del soporte del cargador, acople el gancho del cargador ① a la pieza correspondiente ② y empuje la palanca de bloqueo del cargador ⑤ para fijar el cargador ③.
- La dirección del cargador viene ajustada de fábrica para clavos/puntas con una longitud de entre 22 y 32 mm. Si utiliza clavos/puntas con una longitud de 38 mm o más,

ajuste el cargador inversamente. Asegúrese de ajustar la dirección del cargador en función de la longitud de los clavos (o puntas) utilizados. Si se ajusta una dirección inadecuada, los clavos (o puntas) no se alimentarán correctamente.

(Fig.6) Para entre 22 y 32 mm; (Fig. 7) para entre 38 y 65 mm

- ⑤ (Fig.9) Inserte los clavos (o puntas) y tire hacia fuera del extremo delantero de la bobina de clavos (o puntas).
- ⑥ (Fig.10) Empuje la palanca de la puerta ① para abrir la puerta ②.
- ⑦ (Fig.11) Empuje la bobina de clavos (o puntas) ① a lo largo del puente ② hasta que llegue al final. Al empujarla, el triquete de alimentación ③ gira y se introduce entre el primer y el segundo clavo (o punta). Deje de empujar en ese punto. Compruebe que el primer clavo (o punta) haya quedado completamente colocado antes del triquete de alimentación (dentro de la nariz).
- ⑧ (Fig.12) Empuje la puerta para cerrarla. Empuje firmemente la puerta hasta que la palanca de la puerta encaje haciendo clic.
- ⑨ Cierre la tapa del cargador.
- ⑩ Conecte el acoplador neumático a la toma de aire. Ahora ya está listo para disparar clavos (o puntas).

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- ① Ajuste la presión de aire en 12 bares (170 psi) en el modelo HN25C2 o en 15 bares (210 psi) en el modelo HN120 y conecte el suministro de aire.
- ② Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)
- ③ Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador. A continuación, vuelva a presionar el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no disparará el clavo.)
- ④ Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función del diámetro y la longitud del clavo y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR CLAVOS

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

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA

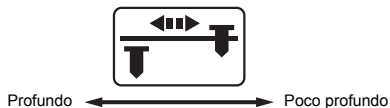
Para utilizar el modo de activación secuencial continua, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador y el brazo de contacto. Comience de nuevo.

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> ① Accionar el disparador y mantenerlo accionado. ② Presionar el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta no puede disparar un clavo.

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

DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN (HN25C2)

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



MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.13)

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

PUNTA DE CONTACTO (HN25C2) (Fig.14)

⚠ ADVERTENCIA

- **Bloquee SIEMPRE el disparador y desconecte el suministro de aire antes de sustituir la punta de contacto.**

Instale la punta de contacto ① en la punta del brazo de contacto ② cuando dispare clavos en un material blando.

CÓMO SUSTITUIR EL ACCESORIO (HN120)

La máquina incluye los accesorios B y C. A continuación se indica cómo sustituir un accesorio por otro.

⚠ ADVERTENCIA

- **Bloquee SIEMPRE el disparador y desconecte el suministro de aire antes de sustituir el accesorio.**
- ① (Fig.15) Retire el accesorio A ① que viene instalado de fábrica; para ello, agárrelo y tire de él con la mano mientras lo sujeta.
(Fig.16) Si no se desacopla con facilidad, introduzca un destornillador o similar en la ranura existente entre el accesorio y el brazo de contacto ① y haga una ligera palanca para liberarlo.
 - ② (Fig.17) Deposite el accesorio B o C ①, introduzca en él el brazo de contacto ② de la máquina y presione para acoplarlo.

CÓMO EXTRAER CLAVOS ATASCADOS

⚠ ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
 - **Cuando se disponga a extraer clavos atascados, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
 - **Compruebe que ha extraído todos los clavos atascados de la nariz de la herramienta antes de volver a conectar el suministro de aire.**
- ① Desconecte el suministro de aire.
 - ② Abra la puerta de la herramienta y extraiga los clavos del interior del cargador.
 - ③ (Fig.18) Abra la puerta, introduzca un punzón en el orificio de expulsión y golpéelo con un martillo.
 - ④ (Fig.19) Extraiga los clavos (o puntas) atascados dentro de la nariz utilizando el punzón o un destornillador.

CÓMO RETIRAR LA LÁMINA DE PLÁSTICO USADA (Fig.20)

A medida que se disparan clavos, la lámina de plástico que los une irá saliendo de la herramienta. Cuando hayan salido 2" (50 mm) o más, la lámina puede cortarse presionándola contra el borde cortante de la nariz.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

- ### HN120
- La máquina no se activa pese a accionarse correctamente. (Fig.21)
Si se produce un fallo en la alimentación de clavos (o puntas), se pone en marcha un mecanismo de bloqueo para desactivar la máquina. (A menos que esté completamente fuera, el trinquete de alimentación ① entra en contacto con un retenedor ②, impidiendo así que puedan dispararse clavos/puntas.)
Si el trinquete de alimentación no está correctamente ubicado, retire los clavos (o puntas) y colóquelos de nuevo.
 - No se dispara ningún clavo (o punta) pese a que la máquina se acciona correctamente.
 - ① Si la máquina está activada pero no se disparan clavos (o puntas), compruebe lo siguiente:
 - ② Compruebe si los clavos (o puntas) se han colocado correctamente en el trinquete de alimentación.
 - ③ Compruebe si los clavos (o puntas) se han desprendido de la lámina de plástico.
 - * En caso afirmativo, corte la lámina de plástico vacía y coloque de nuevo los clavos (o puntas).
 - ④ Compruebe si el trinquete de alimentación y el pistón de alimentación se activan.
 - * En caso negativo, aplique entre 5 y 6 gotas de aceite desde la toma de aire.

APLICACIONES Y CRITERIOS DE SELECCIÓN DE LOS CLAVOS/PUNTAS

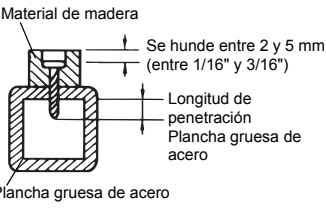
La máquina ha sido diseñada para las aplicaciones que se indican. Cuando la utilice, seleccione el tipo de clavo/punta y la longitud de vástago adecuados para el trabajo específico.

●HN25C2

Aplicación	Tipo	Tamaño (longitud del vástago)	Accesorio utilizado
Una plancha delgada de acero a hormigón P. ej.: perfiles de placas de yeso Cuando utilice la herramienta, tenga en cuenta las características de la pieza de trabajo y las condiciones del lugar de trabajo para cumplir con las normas de construcción pertinentes.	Puntas unidas con plástico	<p>Plancha delgada de acero</p> <p>Longitud de penetración en el hormigón</p> <p>Selección puntas que permitan una profundidad de penetración en el hormigón suficientemente amplia. Aprox. entre 15 y 25 mm (entre 5/8" y 1")</p>	<p>Cuando se usan clavos para fijar una plancha delgada de acero a hormigón, los clavos pueden hacer un movimiento de retroceso o doblarse, con el consiguiente riesgo de provocar lesiones. Asegúrese de utilizar puntas para fijarla al hormigón.</p>
Una plancha delgada de acero a una plancha gruesa de acero	Puntas unidas con plástico	<p>Plancha delgada de acero</p> <p>Plancha gruesa de acero</p> <p>La plancha gruesa de acero debe tener un grosor aproximado de entre 5 y 10 mm (entre 3/16" y 3/8")</p>	

●HN120

Aplicación	Tipo	Tamaño (longitud del vástago)	Accesorio utilizado												
Fijación de planchas delgadas de acero a hormigón P. ej.: fijación de perfiles de placas de yeso	Puntas unidas con plástico	<p>Plancha delgada de acero</p> <p>Longitud de penetración en el hormigón</p> <p>Selección puntas que permitan una profundidad de penetración en el hormigón de entre 20 y 25 mm (entre 7/8" y 1").</p>	<p>Cuando se usan clavos para fijar una plancha delgada de acero a hormigón, los clavos pueden hacer un movimiento de retroceso o doblarse, con el consiguiente riesgo de provocar lesiones. Asegúrese de utilizar puntas para fijarla al hormigón.</p> <p>Accesorio A, Accesorio C</p>												
Fijación de material de madera a hormigón P. ej.: fijación de soleras	Clavos unidos con plástico	<p>Material de madera</p> <p>Aprox. entre 2 y 5 mm (entre 1/16" y 3/16")</p> <p>Longitud de penetración en el hormigón</p> <p>Hormigón</p> <p>Referencia</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Grosor del material de madera</th> <th>Longitud de clavo seleccionada</th> <th>Longitud de penetración en el hormigón</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8")</td> <td>38 mm (1-1/2")</td> <td>Aprox. entre 13 y 16 mm (entre 1/2" y 5/8")</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16")</td> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>60 mm (2-3/8")</td> <td>Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")</td> </tr> </tbody> </table> <p>Selección clavos que permitan una profundidad de penetración en el hormigón de entre 15 y 25 mm (entre 5/8" y 1").</p>	Grosor del material de madera	Longitud de clavo seleccionada	Longitud de penetración en el hormigón	27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Aprox. entre 13 y 16 mm (entre 1/2" y 5/8")	30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")	45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")	<p>Accesorio B</p> <p>Si se utiliza el accesorio A, el clavo se saldrá del material de madera.</p>
Grosor del material de madera	Longitud de clavo seleccionada	Longitud de penetración en el hormigón													
27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Aprox. entre 13 y 16 mm (entre 1/2" y 5/8")													
30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")													
45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Aprox. entre 17 y 20 mm (entre 5/8" y 7/8")													

Aplicación	Tipo	Tamaño (longitud del vástago)	Accesorio utilizado
<p>Fijación de material de madera a una plancha gruesa de acero</p> <p>Cuando utilice la herramienta, tenga en cuenta las características de la pieza de trabajo y las condiciones del lugar de trabajo para cumplir con las normas de construcción pertinentes.</p>	<p>Clavos unidos con plástico (para planchas de acero)</p>	 <p>Material de madera</p> <p>Se hunde entre 2 y 5 mm (entre 1/16" y 3/16")</p> <p>Longitud de penetración</p> <p>Plancha gruesa de acero</p> <p>Seleccione clavos que permitan una profundidad de penetración de al menos 10 mm (3/8") en la plancha gruesa de acero.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La plancha de acero debe tener un grosor de entre 3,2 y 4,5 mm (entre 1/8" y 3/16"). Utilice la máquina únicamente dentro de estos límites. • Si se fuerza la penetración en la plancha de acero, la fuerza de agarre del clavo y la durabilidad de la máquina se reducen enormemente. Compruebe minuciosamente las condiciones de trabajo para ajustar la presión adecuada. • Nunca dispere los clavos de forma totalmente perpendicular en una plancha gruesa de acero, ya que pueden hacer un movimiento de retroceso o doblarse con el consiguiente riesgo de provocar lesiones. • Asegúrese de aplicar la nariz de la salida de descarga en el objeto con un ángulo adecuado. • No utilice la máquina para realizar trabajos en techos o tejados. 	<p>Accesorio B</p> <p>Si se utiliza el accesorio A, el clavo se saldrá del material de madera.</p>

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

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

- | | | |
|------------------|---|---------------|
| ① Gehäuse | ⑨ Auslösesperre-Einstellrad | ⑰ Einstellrad |
| ② Zylinderdeckel | ⑩ Stecker | ⑱ Gürtelhaken |
| ③ Kontaktarm | ⑪ Magazinkappen-Hebel | |
| ④ Nase | ⑫ Einstellrad | |
| ⑤ Magazin | ⑬ Magazinsperrehebel | |
| ⑥ Auslöser | ⑭ Aufsatz A (Für dünnen Stahl an Beton) | |
| ⑦ Griff | ⑮ Aufsatz B (Für Holz an Beton oder dickem Stahl) | |
| ⑧ Abluftgitter | ⑯ Aufsatz C (Für Leichtbauschienen an Beton) | |

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

PRODUKT-NR.	HN25C2	HN120
HÖHE	302 mm (12")	400 mm (15-3/4")
BREITE	81 mm (3-1/4")	85 mm (3-3/8")
LÄNGE	300 mm (11-3/4")	315 mm (12-3/8")
GEWICHT	2,0 kg (4 lbs)	2,9 kg (6,4 lbs)
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	12 bis 23 bar (170 bis 320 psi)	15 bis 23 bar (210 bis 320 psi)
LADEKAPAZITÄT	100 Nägel	50 Nägel
LUFTVERBRAUCH	1,6 L bei 18 bar / 257 psi Betriebsdruck	4,7 L bei 23 bar / 322 psi Betriebsdruck

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

PRODUKT-NR.	HN25C2	HN120	
		PLASTIKBAND- GEBUNDENE NÄGEL	PLASTIKBAND- GEBUNDENE STIFTE
BINDUNGSART	PLASTIKBANDGEBUNDENE STIFTE	PLASTIKBAND- GEBUNDENE NÄGEL	PLASTIKBAND- GEBUNDENE STIFTE
NAGELLÄNGE	16 bis 24 mm (5/8" bis 1")	32 bis 65 mm (1-1/4" bis 2-1/2")	14 bis 50 mm (9/16" bis 2")
SCHAFTDURCHMESSER	2,6 bis 3,0 mm (0,102" bis 0,118")	2,9 bis 3,8 mm (0,114" bis 0,150")	3,4 bis 3,8 mm (0,133" bis 0,150")
KOPFDURCHMESSER	6,3 mm (0,248")	6,5 bis 7,7 mm (0,256" bis 0,303")	7,2 bis 8,0 mm (0,283" bis 0,315")
KOPFDICKE	1,3 mm (0,051")	1,0 bis 1,5 mm (0,039" bis 0,059")	2,0 mm (0,079")
ART DES SCHAFTES	Glattschaft, Abgesetzter Schaft	Glattschaft, Schraubenschaft	Glattschaft, Abgesetzter Schaft
FORM DER SPITZE	BALLISTISCHE SPITZE	DIAMANTSPITZE	BALLISTISCHE SPITZE

4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

	HN25C2	HN120
A-bewerteter einmaliger Schalleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	91,6 dB	99,8 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	84,1 dB	94,0 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

	HN25C2	HN120
Vibrationskennwert	3,97 m/s ²	5,44 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

HN25C2	HN120
<ul style="list-style-type: none"> * Eine dünne Stahlplatte an Beton * Eine dünne Stahlplatte an einer dicken Stahlplatte 	<ul style="list-style-type: none"> * Eine dünne Stahlplatte an Beton * Holzwerkstoff an Beton * Holzwerkstoff an einer dicken Stahlplatte

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 9 8 2 6 0 3 5 D

└
Jahr 2019

2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.3)

A. SCHLÄUCHE UND VERSORGUNGSQUELLE

ACHTEN SIE BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS DARAUF, EINEN SPEZIELLEN LUFTKOMPRESSOR UND LUFTSCHLAUCH ZU VERWENDEN.

Um seine Leistung zu verbessern, wurde sein Arbeitsdruck höher eingestellt als bei konventionellen Nagelgeräten. Zur Verwendung des Werkzeugs benötigen Sie immer den speziellen Luftkompressor ① und den Luftschlauch ② (MAX PowerLite Kompressor und MAX PowerLite Schlauch). Die Verwendung von Hochdruckgas (zum Beispiel Sauerstoff, Acetylen usw.) verursacht eine fehlerhafte Verbrennung, die möglicherweise zu einer Explosion führt. Verwenden Sie nur den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch.

B. BETRIEBSDRUCK:

HN25C2: 12 bis 23 bar / 170 bis 320 psi.

HN120: 15 bis 23 bar / 210 bis 320 psi.

Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die eingesetzten Befestigungsmittel und die Oberfläche des Werkstücks aus. Verwenden Sie den niedrigsten akzeptablen Wert, um Lärm, Vibrationen und Abnutzung zu minimieren.

▲ ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 23 bar / 320 psi.

HINWEIS:

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung erforderlich. Geben Sie nach dem Abschluss der Arbeiten mit einem Öl mit Spritzrohr 2 oder 3 Tropfen Öl in die Anschlussöffnung für den Luftstecker.

3. BETRIEBSANWEISUNGEN

1. VOR DER INBETRIEBNAHME

- 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 STIFTE / NÄGEL

- ① Sperrern Sie den Auslöser und trennen Sie den Luftschlauch ab.
- ② (Fig.4) Drücken Sie zuerst den Magazin-kappen-Hebel ①, um die Magazinkappe zu öffnen.
- ③
 - HN120 (Fig.5) Überprüfen Sie die Einstellung: Lösen Sie den Magazinsperrhebel ①, um das Magazin vom Magazininhaken abzunehmen, und nehmen Sie das Magazin ② aus der Magazinhalterung ③.
 - HN120 (Fig.6 bis 8) Bestimmen Sie die richtige Ausrichtung des Magazins anhand der Länge der verwendeten Stifte (oder Nägel), passen Sie den Magazinträger ④ in die Nut in der Magazinhalterung ein, setzen Sie den Magazininhaken ① auf sein Gegenstück ② und drücken Sie den Magazinsperrhebel ⑤, um das Magazin ③ zu sichern. Bei der Auslieferung wurde das Magazin mit der Ausrichtung für eine Stift-/Nagellänge von 22 bis 32 mm eingesetzt. Wenn Sie Stifte oder Nägel mit 38 mm Länge oder mehr verwenden, setzen Sie das Magazin in umgekehrter Richtung ein. Richten Sie das Magazin

unbedingt entsprechend der Länge der verwendeten Stifte (oder Nägel) aus. Wenn das Magazin mit der falschen Ausrichtung verwendet wird, werden die Stifte (oder Nägel) nicht ordnungsgemäß zugeführt.

- ⑤ (Fig.6) Für 22 bis 32 mm, (Fig.7) Für 38 bis 65 mm (Fig.9) Setzen Sie die Stifte (oder Nägel) ein und ziehen Sie den Anfang der Stiftpule (oder Nagelpule) heraus.
- ⑥ (Fig.10) Drücken Sie den Klappenhebel ①, um die Klappe ② zu öffnen.
- ⑦ (Fig.11) Drücken Sie Stiftpule (oder Nagelpule) ① entlang der Brücke ② bis zum Anschlag hinein. Das Hineindrücken bewirkt, dass eine Vorschubklinke ③ zwischen den ersten und den zweiten Stift (oder Nagel) schwingt. Hören Sie an diesem Punkt auf zu drücken. Bestätigen Sie, dass der erste Stift (oder Nagel) vollständig vor der Vorschubklinke (in die Nase) eingesetzt wurde.
- ⑧ (Fig.12) Drücken Sie die Klappe zu. Drücken Sie die Klappe fest zu, bis der Klappenhebel mit einem Klicken einrastet.
- ⑨ Schließen Sie die Magazinkappe.
- ⑩ Schließen Sie den Luftstecker an den Luftanschluss an. Sie sind jetzt bereit für das Eintreiben von Stiften (oder Nägeln).

TESTBETRIEB

- ① Stellen Sie den Luftdruck für das HN25C2 auf 12 bar (170 psi) und für das HN120 auf 15 bar (210 psi) ein und schließen Sie die Luftversorgung an.
- ② Drücken Sie den Kontaktarm gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren. Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschießen.)
- ③ Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren. Drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel nicht verschießen.)
- ④ Stellen Sie den Luftdruck auf den niedrigsten Wert ein, der je nach Durchmesser und Länge des Befestigungsmittels sowie der Härte des Werkstücks möglich ist.

EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN

Dieses Werkzeug ist mit VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG gefertigt.

BETRIEB MIT VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG

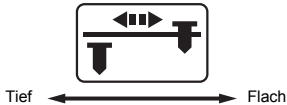
Drücken Sie beim Betrieb mit vollständiger fortlaufender Auslösung den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los und geben Sie den Kontaktarm frei. Beginnen Sie wieder von vorne.

	VORGEHENSWEISE
	① Den Auslöser betätigen und gedrückt halten. ② Den Kontaktarm niederdrücken.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	① Den Kontaktarm niederdrücken. ② Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
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 (HN25C2)

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



AUSLÖSESPERRMECHANISMUS (Fig.13)

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

KONTAKTSPITZE (HN25C2) (Fig.14)

⚠ WARNUNG

- **Sperren Sie IMMER den Auslöser und trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab, bevor Sie die Kontaktspitze austauschen.**

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

AUSTAUSCHEN DES AUFSATZES (HN120)

Die Maschine wird mit den Aufsätzen B und C als Zubehör ausgeliefert. Für das Austauschverfahren siehe den folgenden Abschnitt.

⚠ WARNUNG

- **Sperren Sie IMMER den Auslöser und trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab, bevor Sie den Aufsatz austauschen.**

- ① (Fig.15) Nehmen Sie den Aufsatz A ① ab, der bei der Auslieferung angebracht ist. Halten Sie ihn mit Ihrer Hand fest und ziehen Sie ihn ab.
(Fig.16) Wenn er nicht problemlos abgezogen werden kann, führen Sie einen normalen Schraubendreher o. ä. in den Spalt zwischen dem Kontaktarm ① und dem Aufsatz und drücken Sie, um den Aufsatz abzunehmen.
- ② (Fig.17) Legen Sie den Aufsatz B oder C ① hin, führen Sie den Kontaktarm ② der Maschine ein und drücken Sie ihn dagegen, um den Aufsatz anzubringen.

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

- ① Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- ② Öffnen Sie die Klappe des Werkzeugs und entfernen Sie die Nägel aus dem Inneren des Magazins.
- ③ (Fig.18) Öffnen Sie die Klappe, stecken Sie einen Körner durch die Austrittsöffnung und schlagen Sie mit einem Hammer darauf.
- ④ (Fig.19) Entfernen Sie die Stifte (oder Nägel), die im Inneren der Nase klemmen, mit einem Körner oder einem normalen Schraubendreher.

ENTFERNEN VERBRAUCHTER PLASTIKBANDBINDUNG

(Fig.20)

Während Nägel eingetrieben werden, wird das Plastikband aus dem Werkzeug heraustransportiert. Wenn 2" (50 mm) oder mehr heraustransportiert wurden, kann es abgerissen werden, indem Sie es gegen die Abrisskante in der Nase ziehen.

FEHLERBEHEBUNG


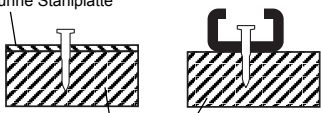
HN120

- Die Maschine wird nicht aktiviert, selbst wenn sie richtig bedient wird. (Fig.21)
Wenn die Stifte (oder Nägel) nicht ordnungsgemäß transportiert werden, tritt ein Sperrmechanismus in Kraft, um die Maschine zu deaktivieren. (Außer wenn die Vorschubklinke ① vollständig AUS ist, kommt sie in Kontakt mit einem Vorschubklinten-Rückhalter ②, der das Eintreiben von Stiften/Nägeln deaktiviert.)
Wenn die Vorschubklinke nicht richtig positioniert ist, entfernen Sie die Stifte (oder Nägel) und legen Sie sie neu ein.
- Es wird kein Stift (oder Nagel) eingetrieben, selbst wenn die Maschine richtig bedient wird.
 - ① Wenn die Maschine aktiviert ist, aber tatsächlich kein Stift (oder Nagel) eingetrieben wird, überprüfen Sie Folgendes:
 - ② Prüfen Sie, ob die Stifte (oder Nägel) richtig auf die Vorschubklinke gesetzt wurden.
 - ③ Prüfen Sie, ob sich die Stifte (oder Nägel) vom Plastikband gelöst haben.
 - * Falls dies der Fall ist, schneiden Sie das leere Plastikband ab und legen Sie die Stifte (oder Nägel) wieder in das Werkzeug ein.
 - ④ Prüfen Sie, ob die Vorschubklinke und der Vorschubkolben aktiviert sind.
 - * Falls sie nicht aktiviert sind, fügen Sie 5 bis 6 Tropfen Öl über den Luftstecker hinzu.


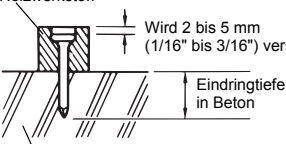
ANWENDUNGEN UND AUSWAHLKRITERIEN FÜR STIFTE / NÄGEL

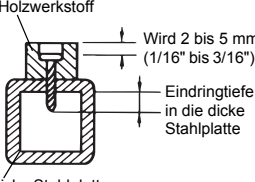
Die Maschine ist für die folgenden Zwecke ausgelegt. Wenn Sie sie verwenden, wählen Sie die Stifte/Nägels und die Schaftlänge passend zum Eintreibobjekt aus.

•HN25C2

Anwendung	Art	Größe (Schaftlänge)	Verwendeter Aufsatz
<p>Eine dünne Stahlplatte an Beton Bsp.: Trockenbauwandschienen</p> <p>Berücksichtigen Sie bei der Verwendung die Eigenarten des Werkstücks und die Bedingungen am Arbeitsplatz und halten Sie die Baunormen ein.</p>	Kunststoff-Coilstifte	<p>Dünne Stahlplatte</p>  <p>Eindringtiefe in Beton</p> <p>Wählen Sie die Stifte so aus, dass die Eindringtiefe in den Beton ausreichend ist. Ca. 15 bis 25 mm (ca. 5/8" bis 1")</p>	<p>Die Verwendung von Nägeln zum Befestigen der dünnen Stahlplatte an Beton führt zum Rückprallen oder Verbiegen, und Sie werden gefährdet. Verwenden Sie unbedingt Stifte zum Befestigen der dünnen Stahlplatte an Beton.</p>
<p>Eine dünne Stahlplatte an einer dicken Stahlplatte</p>	Kunststoff-Coilstifte	<p>Dünne Stahlplatte</p>  <p>Dicke Stahlplatte</p> <p>Die Dicke einer dicken Stahlplatte beträgt etwa 5 bis 10 mm (3/16" bis 3/8").</p>	

•HN120

Anwendung	Art	Größe (Schaftlänge)	Verwendeter Aufsatz												
<p>Befestigen einer dünnen Stahlplatte an Beton Bsp.: Befestigen von Trockenbauwandschienen</p>	Kunststoff-Coilstifte	<p>Dünne Stahlplatte</p>  <p>Eindringtiefe in Beton</p> <p>Wählen Sie die Stifte so aus, dass die Eindringtiefe in den Beton 20 bis 25 mm (7/8" bis 1") beträgt.</p>	<p>Die Verwendung von Nägeln zum Befestigen der dünnen Stahlplatte an Beton führt zum Rückprallen oder Verbiegen, und Sie werden gefährdet. Verwenden Sie unbedingt Stifte zum Befestigen der dünnen Stahlplatte an Beton.</p> <p>Aufsatz A, Aufsatz C</p>												
<p>Befestigen von Holzwerkstoff an Beton Bsp.: Befestigen von Grundschielen</p>	Kunststoff-Coilnägels	<p>Holzwerkstoff</p>  <p>Wird 2 bis 5 mm (1/16" bis 3/16") versenkt</p> <p>Eindringtiefe in Beton</p> <p>Beton</p> <p>Referenz</p> <table border="1" data-bbox="308 1197 823 1300"> <thead> <tr> <th>Dicke des Holzwerkstoffs</th> <th>Ausgewählte Nagellänge</th> <th>Eindringtiefe in Beton</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8")</td> <td>38 mm (1-1/2")</td> <td>Ca. 13 bis 16 mm (1/2" bis 5/8")</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16")</td> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>60 mm (2-3/8")</td> <td>Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wählen Sie die Nägel so aus, dass die Eindringtiefe in den Beton 15 bis 25 mm (5/8" bis 1") beträgt.</p>	Dicke des Holzwerkstoffs	Ausgewählte Nagellänge	Eindringtiefe in Beton	27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Ca. 13 bis 16 mm (1/2" bis 5/8")	30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")	45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")	<p>Aufsatz B</p> <p>Die Verwendung von Aufsatz A führt dazu, dass der Nagel aus dem Holzwerkstoff herausragt.</p>
Dicke des Holzwerkstoffs	Ausgewählte Nagellänge	Eindringtiefe in Beton													
27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Ca. 13 bis 16 mm (1/2" bis 5/8")													
30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")													
45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Ca. 17 bis 20 mm (5/8" bis 7/8")													

Anwendung	Art	Größe (Schaftlänge)	Verwendeter Aufsatz
<p>Befestigen von Holzwerkstoff an einer dicken Stahlplatte</p> <p>Berücksichtigen Sie bei der Verwendung die Eigenarten des Eintreibobjektes und die Bedingungen am Arbeitsplatz und halten Sie die Arbeitsnormen ein.</p>	<p>Kunststoff-Coalnägel (Für Stahlplatten)</p>	<p>Holzwerkstoff</p>  <p>Wird 2 bis 5 mm (1/16" bis 3/16") versenkt</p> <p>Eindringtiefe in die dicke Stahlplatte</p> <p>Dicke Stahlplatte</p> <p>Wählen Sie die Nägel so aus, dass die Eindringtiefe in die dicke Stahlplatte 10 mm (3/8") oder mehr beträgt.</p> <ul style="list-style-type: none"> Die Stahlplattendicke, in die eingetrieben werden kann, beträgt 3,2 bis 4,5 mm (1/8" bis 3/16"). Verwenden Sie die Maschine nur innerhalb dieser Grenzen. Das übermäßige Eintreiben in eine Stahlplatte reduziert die Haltekraft erheblich und verschlechtert die Haltbarkeit der Maschine. Überprüfen Sie bei der Arbeit genau die Eintreibbedingungen, um den Druck anzupassen. Treiben Sie die Nägel niemals direkt in die dicke Stahlplatte, da dies zum Rückprallen oder Verbiegen führt und Sie gefährdet werden. Setzen Sie die Nase der Austrittsöffnung unbedingt im rechten Winkel auf das Objekt. Verwenden Sie die Maschine nicht für Dächer oder Decken. 	<p>Aufsatz B</p> <p>Die Verwendung von Aufsatz A führt dazu, dass der Nagel aus dem Holzwerkstoff herausragt.</p>

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

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

- | | | |
|-----------------------|--|---------------------------|
| ① Telaio | ⑩ Manopola di blocco del grilletto | ⑰ Manopola di regolazione |
| ② Calotta cilindro | ⑪ Presa | ⑱ Gancio da cintura |
| ③ Braccio di contatto | ⑫ Leva del coperchio del caricatore | |
| ④ Punta | ⑬ Manopola di regolazione | |
| ⑤ Caricatore | ⑭ Leva di blocco del caricatore | |
| ⑥ Grilletto | ⑮ Componente aggiuntivo-A (per materiali da acciaio sottile a calcestruzzo) | |
| ⑦ Impugnatura | ⑯ Componente aggiuntivo-B (per materiali dal legno al calcestruzzo o all'acciaio spesso) | |
| ⑧ Copertura scarico | ⑰ Componente aggiuntivo-C (per materiali dai binari di calibro leggero al calcestruzzo) | |

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

N. PRODOTTO	HN25C2	HN120
ALTEZZA	302 mm (12")	400 mm (15-3/4")
LARGHEZZA	81 mm (3-1/4")	85 mm (3-3/8")
LUNGHEZZA	300 mm (11-3/4")	315 mm (12-3/8")
PESO	2,0 kg (4 lbs.)	2,9 kg (6,4 lbs.)
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 12 a 23 bar (da 170 a 320 p.s.i.)	Da 15 a 23 bar (da 210 a 320 p.s.i.)
CAPACITÀ DI CARICO	100 chiodi	50 chiodi
CONSUMO D'ARIA	1,6 L a 18 bar/257 p.s.i. pressione di esercizio	4,7 L a 23 bar/322 p.s.i. pressione di esercizio

3. CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

N. PRODOTTO	HN25C2		HN120	
	CHIODI A SPILLO NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA	CHIODI NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA	CHIODI A SPILLO NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA	CHIODI A SPILLO NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA
LUNGHEZZA CHIODI	Da 16 a 24 mm (da 5/8" a 1")	Da 32 a 65 mm (da 1-1/4" a 2-1/2")	Da 14 a 50 mm (da 9/16" a 2")	
DIAMETRO STELO	Da 2,6 a 3,0 mm (da 0,102" a 0,118")	Da 2,9 a 3,8 mm (da 0,114" a 0,150")	Da 3,4 a 3,8 mm (da 0,133" a 0,150")	
DIAMETRO TESTA	6,3 mm (0,248")	Da 6,5 a 7,7 mm (da 0,256" a 0,303")	Da 7,2 a 8,0 mm (da 0,283" a 0,315")	
SPESSORE TESTA	1,3 mm (0,051")	Da 1,0 a 1,5 mm (da 0,039" a 0,059")	2,0 mm (0,079")	
TIPO DI STELO	Liscio, a gradini	Liscio, a vite	Liscio, a gradini	
FORMA DELLA PUNTA	PUNTA BALISTICA	PUNTA IN DIAMANTE	PUNTA BALISTICA	

4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

	HN25C2	HN120
Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	91,6 dB	99,8 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	84,1 dB	94,0 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

	HN25C2	HN120
Valore caratteristico vibrazioni	3,97 m/s ²	5,44 m/s ²
Incertezza	1,5 m/s ²	

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

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

5. CAMPI DI APPLICAZIONE

HN25C2	HN120
<ul style="list-style-type: none"> * Piastra in acciaio sottile su calcestruzzo * Piastra in acciaio sottile su piastra in acciaio spesso 	<ul style="list-style-type: none"> * Piastra in acciaio sottile su calcestruzzo * Materiale in legno su calcestruzzo * Materiale in legno su piastra in acciaio spesso

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 9 8 2 6 0 3 5 D

Anno 2019

2. ALIMENTAZIONE DELL'ARIA E RELATIVI RACCORDI (Fig.3)

A. TUBI FLESSIBILI E FONTE DI ALIMENTAZIONE

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

Per migliorare le prestazioni, la chiodatrice ha una pressione di esercizio impostata su valori più elevati rispetto alle chiodatrici convenzionali. Per utilizzare l'utensile, sono sempre necessari il compressore d'aria ① e il tubo flessibile per l'aria ② speciali (compressore MAX PowerLite e tubo flessibile MAX PowerLite). L'utilizzo di gas ad alta pressione (ad esempio ossigeno, acetilene, e così via) causa una combustione anomala, che potrebbe risultare in un'esplosione. Utilizzare esclusivamente il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali.

B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

HN25C2: Da 12 a 23 bar/da 170 a 320 p.s.i.

HN120: Da 15 a 23 bar/da 210 a 320 p.s.i.

Per prestazioni ottimali, selezionare una pressione di esercizio dell'aria che rientri in questo intervallo, in base al tipo di applicazione degli elementi di fissaggio e alla superficie di lavoro. Utilizzare il valore minimo accettabile per ridurre al minimo rumore, vibrazioni e usura.

▲ NON SUPERARE I 23 bar/320 p.s.i.

NOTA:

Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente ma non eccessiva. Al completamento delle operazioni, applicare 2 o 3 gocce di olio nella presa dell'innesto rapido dell'aria con l'oliatore a spruzzo.

3. ISTRUZIONI PER L'USO

1. PRIMA DELL'USO

- 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 CHIODI A SPILLO/CHIODI

- ① Bloccare il grilletto e scollegare il tubo flessibile dell'aria.
 - ② (Fig.4) Innanzitutto, premere la leva del coperchio del caricatore ① per aprire il coperchio del caricatore.
 - ③
 - HN120 (Fig.5) Controllare la regolazione: Rilasciare la leva di blocco del caricatore ① per sganciare il caricatore dal gancio del caricatore, quindi rimuovere il caricatore ② dal supporto del caricatore ③.
 - HN120 (Fig. da 6 a 8) Stabilire la direzione del caricatore a seconda della lunghezza dei chiodi a spillo (o dei chiodi) utilizzati, inserire il colletto del caricatore ④ nella scanalatura presente nel supporto del caricatore, inserire il gancio del caricatore ① nella sua parte corrispondente ②, quindi premere la leva di blocco del caricatore ③ per fissare il caricatore ③.
- Al momento della consegna, il caricatore è stato inserito nella direzione per una lunghezza dei chiodi a spillo/chiodi compresa tra 22 e 32 mm. Quando si intende utilizzare chiodi a spillo o chiodi di lunghezza pari o superiore a 38 mm, inserire il caricatore al contrario. Accertarsi di

impostare la direzione del caricatore a seconda della lunghezza dei chiodi a spillo (o dei chiodi) utilizzati. Qualora venga utilizzato nella direzione inappropriata, i chiodi a spillo (o i chiodi) non vengono alimentati correttamente. (Fig.6) Per una lunghezza compresa tra 22 e 32 mm, (Fig.7) Per una lunghezza compresa tra 38 e 65 mm

- ⑤ (Fig.9) Inserire i chiodi a spillo (o i chiodi) e tirare verso l'esterno l'estremità anteriore della bobina dei chiodi a spillo (o dei chiodi).
- ⑥ (Fig.10) Premere la leva dello sportellino ① per aprire lo sportellino ②.
- ⑦ (Fig.11) Spingere la bobina di chiodi a spillo (o di chiodi) ① all'interno del ponte ② fino in fondo. La spinta della bobina fa ruotare via un nottolino di alimentazione ③, posizionandolo tra il primo e il secondo chiodo a spillo (o chiodo). Smettere di premere a questo punto. Verificare che il primo chiodo a spillo (o chiodo) sia posizionato completamente davanti al nottolino di alimentazione (nella punta).
- ⑧ (Fig.12) Premere lo sportellino per chiuderlo. Premere saldamente lo sportellino fino a quando la leva dello sportellino produce uno scatto.
- ⑨ Chiudere il coperchio del caricatore.
- ⑩ Collegare il rubinetto dell'aria all'innesto rapido per l'aria. Ora si è pronti ad applicare i chiodi a spillo (o i chiodi).

PROVA DI FUNZIONAMENTO

- ① Regolare la pressione dell'aria su 12 bar (170 p.s.i.) per il modello HN25C2 e su 15 bar (210 p.s.i.) per il modello HN120, quindi collegare la fonte d'alimentazione dell'aria.
- ② Senza toccare il grilletto, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione. Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- ③ Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto. Quindi, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- 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

Questo utensile viene assemblato con AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE

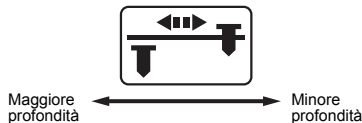
Per il funzionamento con azionamento completamente sequenziale, premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare sia il grilletto che il braccio di contatto. Ripetere la procedura.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ① Premere il grilletto e tenerlo premuto. ② Premere il braccio di contatto.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un chiodo.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> ① Premere il braccio di contatto. ② Premere il grilletto e tenerlo premuto.
AZIONAMENTO 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 (HN25C2)

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



MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig.13)

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

PUNTA DI CONTATTO (HN25C2) (Fig.14)

AVVERTENZA

- **Bloccare SEMPRE il grilletto e scollegare la fonte di alimentazione dell'aria prima di sostituire la punta di contatto.**

Applicare la punta di contatto ① sulla punta del braccio di contatto ②, quando si intende applicare dei chiodi su materiale morbido.

SOSTITUZIONE DEL COMPONENTE AGGIUNTIVO (HN120)

La macchina viene fornita con i componenti aggiuntivi B e C in dotazione come accessori. Per il metodo di sostituzione, vedere le istruzioni seguenti.

AVVERTENZA

- **Bloccare SEMPRE il grilletto e scollegare la fonte di alimentazione dell'aria prima di sostituire il componente aggiuntivo.**

- ① (Fig.15) Rimuovere il componente aggiuntivo A ① montato al momento della consegna; afferrarlo e tirarlo fuori con la mano, mentre lo si mantiene.

(Fig.16) Qualora non venga estratto con facilità, inserire un normale cacciavite, o un attrezzo simile, nello spazio tra il braccio di contatto ① e il componente aggiuntivo, e applicare pressione sul cacciavite per rimuovere il componente aggiuntivo.

- ② (Fig.17) Appoggiare su una superficie il componente aggiuntivo B o C ①, inserire il braccio di contatto ② della macchina, quindi premerlo contro il componente aggiuntivo per montare quest'ultimo.

RIMOZIONE DI CHIODI INCEPPATI

AVVERTENZA

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

- ① Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- ② Aprire lo sportellino dell'utensile rimuovere i chiodi dall'interno del caricatore.
- ③ (Fig.18) Aprire lo sportellino, inserire un punzone attraverso il foro di espulsione e colpire il punzone con un martello.
- ④ (Fig.19) Rimuovere i chiodi a spillo (o i chiodi) inceppati all'interno della punta, utilizzando il punzone o un normale cacciavite.

COME RIMUOVERE LA NASTRATURA SU FOGLIO DI PLASTICA USATA (Fig.20)

Man mano che i chiodi vengono applicati, il foglio di plastica viene espulso dall'utensile. Quando 2" (50 mm) o più sono stati espulsi, è possibile strappare via il foglio tirandolo contro il bordo di taglio nella punta.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI


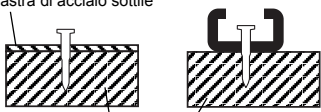
HN120

- La macchina non si attiva anche se viene utilizzata correttamente. (Fig.21)
Quando i chiodi a spillo (o i chiodi) non vengono alimentati correttamente, un meccanismo di blocco entra in funzione per disattivare la macchina (il nottolino di alimentazione, qualora non si trovi completamente FUORI, entra in contatto con un fermo ② del nottolino di alimentazione ①, disattivando l'operazione di applicazione dei chiodi a spillo/chiodi). Qualora il nottolino di alimentazione non sia posizionato correttamente, rimuovere i chiodi a spillo (o i chiodi) e reinserirli.
- Non viene applicato alcun chiodo a spillo (o chiodo) anche se la macchina viene fatta funzionare correttamente.
 - ① Se la macchina si attiva, ma in realtà non viene applicato alcun chiodo a spillo (o chiodo), controllare quanto segue:
 - ② Controllare se i chiodi a spillo (o i chiodi) siano stati inseriti correttamente o meno sul nottolino di alimentazione.
 - ③ Controllare se i chiodi a spillo (o i chiodi) si siano staccati dal foglio in plastica.
 - * In questo caso, tagliare via il foglio di plastica vuoto, e reinserire i chiodi a spillo (o i chiodi).
 - ④ Controllare se il nottolino di alimentazione e il pistone di alimentazione vengano attivati o meno.
 - * Qualora non vengano attivati, applicare 5 o 6 gocce d'olio dall'innesto rapido dell'aria.

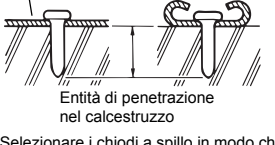

APPLICAZIONI E CRITERI PER LA SCELTA DEI CHIODI A SPILLO O DEI CHIODI

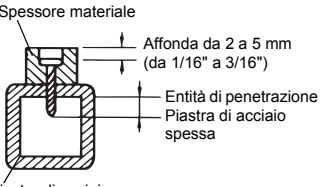
La macchina è idonea agli scopi seguenti. Durante l'uso, scegliere i chiodi a spillo o i chiodi e la lunghezza degli steli idonei per l'oggetto su cui devono essere applicati.

•HN25C2

Applicazione	Tipo	Dimensione (lunghezza dello stelo)	
<p>Piastra in acciaio sottile su calcestruzzo Ad es.: binari per cartongesso</p> <p>Durante l'uso, fare in modo che la natura del pezzo in lavorazione e le condizioni del posto di lavoro siano conformi alle normative edilizie.</p>	Chiodi a spillo su bobina di plastica	<p>Piastra di acciaio sottile</p>  <p>Entità di penetrazione nel calcestruzzo</p> <p>Selezione i chiodi a spillo in modo che l'entità della penetrazione nel calcestruzzo sia sufficiente. Da 15 a 25 mm circa (da 5/8" a 1" circa)</p>	<p>L'utilizzo di chiodi per fissare una piastra di acciaio sottile al calcestruzzo causa il contraccolpo o la piegatura dei chiodi, mettendo in pericolo l'utilizzatore. Accertarsi di utilizzare chiodi a spillo per fissare la piastra al calcestruzzo.</p>
Piastra in acciaio sottile su piastra in acciaio spesso	Chiodi a spillo su bobina di plastica	<p>Piastra di acciaio sottile</p>  <p>Piastra di acciaio spesso</p> <p>Lo spessore della piastra in acciaio spesso deve essere compreso tra 5 e 10 mm circa (tra 3/16" e 3/8")</p>	

•HN120

Applicazione	Tipo	Dimensione (lunghezza dello stelo)	Componenti aggiuntivi utilizzati												
<p>Fissaggio di una piastra in acciaio sottile su calcestruzzo Ad es.: fissaggio di binari per cartongesso</p>	Chiodi a spillo su bobina di plastica	<p>Piastra di acciaio sottile</p>  <p>Entità di penetrazione nel calcestruzzo</p> <p>Selezione i chiodi a spillo in modo che l'entità della penetrazione nel calcestruzzo sia compresa tra 20 e 25 mm (da 7/8" a 1").</p>	Componente aggiuntivo-A, Componente aggiuntivo-C												
<p>Fissaggio di materiale in legno su calcestruzzo Ad es.: fissaggio di soglie</p>	Chiodi su bobina di plastica	<p>Materiale in legno</p>  <p>Affonda da 2 a 5 mm circa (da 1/16" a 3/16" circa)</p> <p>Entità di penetrazione nel calcestruzzo</p> <p>Calcestruzzo</p> <p>Riferimenti</p> <table border="1" data-bbox="308 1212 823 1340"> <thead> <tr> <th>Spessore materiale in legno</th> <th>Lunghezza chiodi selezionata</th> <th>Entità di penetrazione nel calcestruzzo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8")</td> <td>38 mm (1-1/2")</td> <td>Da 13 a 16 mm circa (da 1/2" a 5/8")</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16")</td> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4")</td> <td>60 mm (2-3/8")</td> <td>Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")</td> </tr> </tbody> </table> <p>Selezione i chiodi in modo che l'entità della penetrazione nel calcestruzzo sia compresa tra 15 e 25 mm (da 5/8" a 1").</p>	Spessore materiale in legno	Lunghezza chiodi selezionata	Entità di penetrazione nel calcestruzzo	27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Da 13 a 16 mm circa (da 1/2" a 5/8")	30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")	45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")	Componente aggiuntivo-B
Spessore materiale in legno	Lunghezza chiodi selezionata	Entità di penetrazione nel calcestruzzo													
27 mm (1-1/8")	38 mm (1-1/2")	Da 13 a 16 mm circa (da 1/2" a 5/8")													
30 mm (1-3/16")	45 mm (1-3/4")	Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")													
45 mm (1-3/4")	60 mm (2-3/8")	Da 17 a 20 mm circa (da 5/8" a 7/8")													

Applicazione	Tipo	Dimensione (lunghezza dello stelo)	Componenti aggiuntivi utilizzati
<p>Fissaggio di materiale in legno su una piastra in acciaio spessa</p> <p>Durante l'uso, fare in modo che la natura dell'oggetto su cui effettuare l'applicazione e le condizioni del posto di lavoro siano conformi alle normative edilizie.</p>	<p>Chiodi su bobina di plastica (per lastra in acciaio)</p>	<p>Spessore materiale</p>  <p>Affonda da 2 a 5 mm (da 1/16" a 3/16")</p> <p>Entità di penetrazione</p> <p>Piastra di acciaio spessa</p> <p>Piastra di acciaio spessa</p> <p>Selezionare i chiodi in modo che l'entità della penetrazione nelle lastre di acciaio spesse sia pari a 10 mm (3/8") o superiore.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lo spessore delle piastre in acciaio su cui è possibile effettuare l'applicazione va da 3,2 a 4,5 mm (da 1/8" a 3/16"). Utilizzare la macchina solo entro questi limiti. • L'applicazione eccessiva in piastre in acciaio riduce notevolmente la forza di sostegno e compromette la durata della macchina. Durante il lavoro, controllare a fondo le condizioni di applicazione per regolare la pressione. • Non applicare mai chiodi direttamente in lastre di acciaio spesse, poiché potrebbero subire un contraccolpo o piegarsi, mettendo in pericolo l'operatore. • Accertarsi di applicare la punta dell'apertura di espulsione sull'oggetto all'angolazione appropriata. • Non utilizzare la macchina per tetti o soffitti. 	<p>Componente aggiuntivo-B</p> <p>L'utilizzo del componente aggiuntivo-A fa sì che il chiodo sporga all'esterno del materiale in legno.</p>

HN25C2

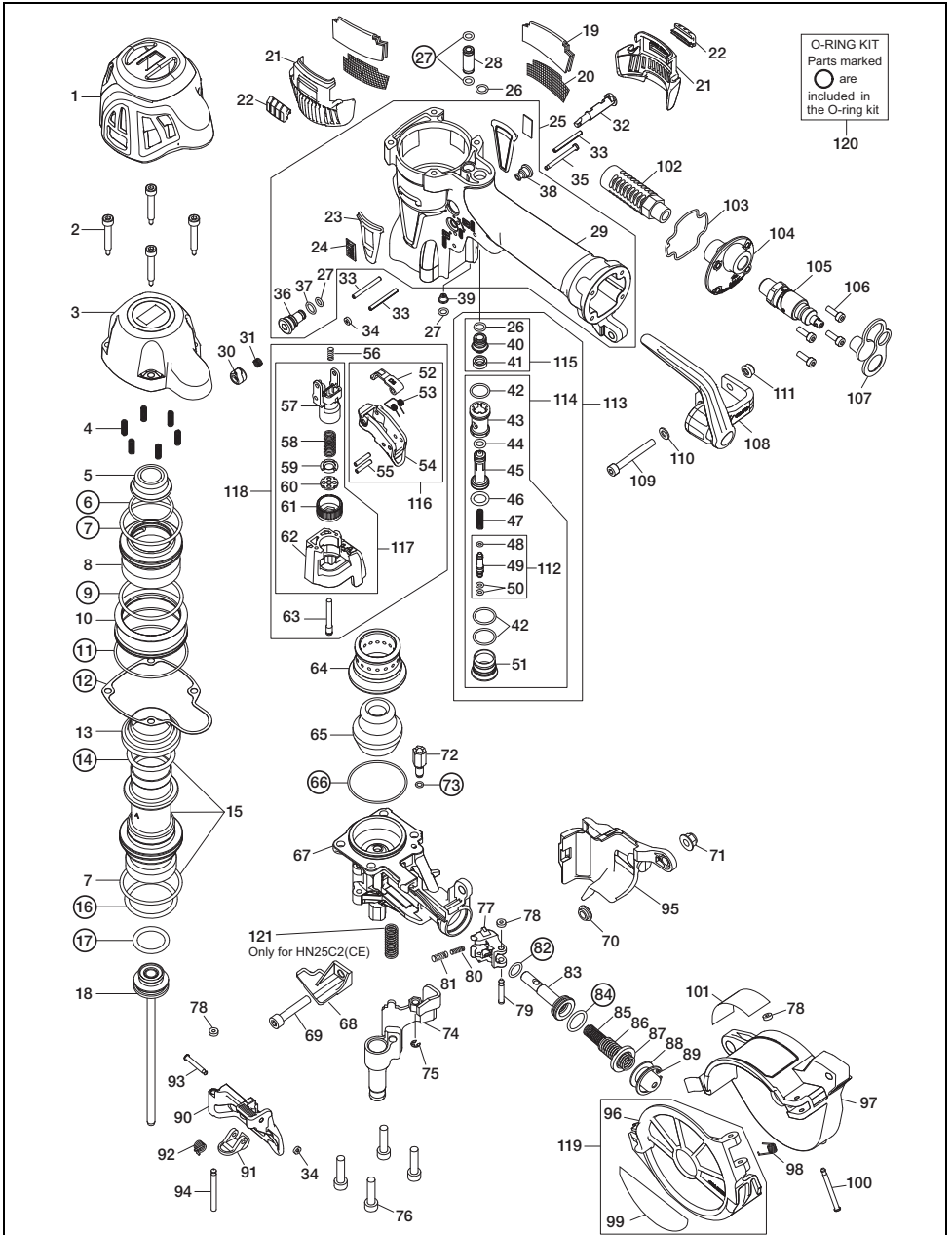
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

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



HN25C2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN12517	Rubber	CYLINDER CAP PROTECTOR	PROTECTION DU CAPUCHON DU CYLINDRE	PROTECTOR DE LA TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	PROTEZIONE CALOTTA CILINDRO
2	HN10338	Steel	SCREW 5X36	VIS 5X36	TORNILLO 5X36	SCHRAUBE 5X36	VITE 5X36
3	HN12764	Magnesium	CYLINDER CAP	BOUCHON DU CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
4	KK23650	Steel	COMP SPRING 3650	RESSORT À COMP. 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMP. 3650
5	HN11364	Rubber	PISTON STOP	BUTÉE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENSCHLAG	ARRESTO PISTONE
6	HH19752	Rubber	O-RING 1A 2X31.5	JOINT TORIQUE 1A 2 X 31,5	JUNTA TÓRICA 1A 2X31,5	O-RING 1A 2X31,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 2X31,5
7	HH11136	Rubber	O-RING ARP568-132	JOINT TORIQUE ARP568-132	JUNTA TÓRICA ARP 568-132	O-RING ARP568-132	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-132
8	HN11396	Polyester	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE VALVEE DE TÊTE	PISTÓN DE LA VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
9	HH14906	Rubber	O-RING AS 568-133	JOINT TORIQUE AS 568-133	JUNTA TÓRICA AS 568-133	O-RING AS 568-133	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-133
10	HN12128	Aluminum	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE VALVE DE TÊTE	GUÍA DE LA VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
11	HH14904	Rubber	O-RING AS 568-032	JOINT TORIQUE AS 568-032	JUNTA TÓRICA AS 568-032	O-RING AS 568-032	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-032
12	HN11363	Steel	CYLINDER CAP SEAL	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE LA TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKELDICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
13	HN11370	Rubber	CYLINDER SEAL	JOINT DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
14	HH11135	Rubber	O-RING AP31.5	JOINT TORIQUE AP31.5	JUNTA TÓRICA AP 31,5	O-RING AP31,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP31,5
15	HN81140	Aluminum	CYLINDER A ASSY	ENS. CYLINDRE	CONJUNTO DE CILINDRO 'A'	ZYLINDER-BAUGRUPPE A	GRUPPO 'A' CILINDRO
16	HH11174	Rubber	O-RING 1A P35	JOINT TORIQUE 1A P35	JUNTA TÓRICA 1A P35	O-RING 1A P35	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A P35
17	HH11805	Rubber	O-RING P22A	JOINT TORIQUE P22A	JUNTA TÓRICA P22A	O-RING P22A	GUARNIZIONE CIRCOLARE P22A
18	HN70496	Magnesium, Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
19	HN11376	Polyester	FILTER B	FILTRE B	FILTRO 'B'	FILTER B	FILTRO 'B'
20	HN11375	Stainless	FILTER A	FILTRE A	FILTRO 'A'	FILTER A	FILTRO 'A'
21	HN12054	Nylon	EXHAUST COVER	COUVERCLE D'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLUFTHITTER	COPERTURA SCARICO
22	HA11009	Nylon	FIXING PLATE	PLAQUE DE FIXATION	PLACA DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGSPLATTE	PIASTRA DI FISSAGGIO
23	HN12115	Rubber	NAME RUBBER	CAOUTCHOUC DU NOM	EMBELLECEDOR DE CAUCHO DE LA PLACA	GUMMIEMBLEM	INSERTO IN GOMMA DATI IDENTIFICATIVI
24	PJ11961	Plastic	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DE IDENTIFICACIÓN	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DATI IDENTIFICATIVI
25	HN81500		BODY UNIT	CORPS	CUERPO	GEHÄUSE-EINHEIT	UNITÀ CORPO
26	HH19127	Rubber	O-RING A 1.5X5.5	JOINT TORIQUE A 1,5 X 5,5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5,5	O-RING A 1,5X5,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A 1,5X5,5
27	HH19722	Rubber	O-RING A1.5X5	JOINT TORIQUE A1,5 X 5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5	O-RING A1,5X5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,5X5
28	HN11442	Aluminum	PIPE	TUYAU	TUBO	ROHR	TUBO
29	HN12248	Rubber	GRIP COVER	CAPOT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE LA EMPUÑADURA	GRIFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
30	HN12123	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
31	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
32	CN35075	Nylon	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR	PALANCA DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
33	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE À RESSORT 3X30	PASADOR DE RESORTE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO A MOLLA 3X30
34	EE39609	Rubber	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE EN CAOUTCHOUC 1,8 X 6 X 2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8X6X2	GUMMI-UNTERLEGSCHIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
35	FF41842	Steel	PIN 1842	GOUPILLE 1842	PERNO 1842	STIFT 1842	PERNO 1842
36	HA18698	Aluminum	DUSTER STOPPER	BUTÉE DE L'ÉPOUSSEUREUSE	TOPE DEL SOPLADOR	DRUCKLUFTREINIGER-STOPPER	FERMO SPOLVERATORE
37	HH19772	Rubber	O-RING 1A 1.5X7.5	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 7,5	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X7,5	O-RING 1A 1,5X7,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5X7,5
38	HN12742	Polycetal	BLIND CAP	CAPUCHON AVEUGLE	TAPA CIEGA	BLINDKAPPE	CAPPuccio CIECO
39	HN10820	Aluminum	FEED NOZZLE	BUSE D'ALIMENTATION	BOQUILLA DE ALIMENTACIÓN	EINFÜLLSTUTZEN	UGELLO DI ALIMENTAZIONE
40	HN10043	Steel	PILOT CAP	CAPUCHON DU PILOTE	TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPE	CAPPuccio PILOTA

HN25C2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
41	HN10018	Rubber	PILOT SEAL	JOINT DE PILOTE	JUNTA ESTANCA PILOTO	PILOTDICHTUNG	GUARNIZIONE PILOTA
42	HH12105	Rubber	O-RING 1A 1.5 X 12.8	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 12,8	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X12,8	O-RING 1A 1.5 X 12.8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5X12,8
43	HN10016	Polyester	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARCASA DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
44	HH11208	Rubber	O-RING BP6	JOINT TORIQUE BP6	JUNTA TÓRICA BP6	O-RING BP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE BP6
45	HN10017	Polyester	PILOT VALVE	VALVE DE PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
46	HH11132	Rubber	O-RING 1AP10A	JOINT TORIQUE 1AP10A	JUNTA TÓRICA 1AP10A	O-RING 1AP10A	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP10A
47	KK23619	Steel	COMP. SPRING 3619	RESSORT À COMP. 3619	MUELLE DE COMPRESIÓN 3619	DRUCKFEDER 3619	MOLLA DI COMP. 3619
48	HH19707	Rubber	O-RING A1.4X2.5	JOINT TORIQUE A1,4 X 2,5	JUNTA TÓRICA A 1,4X2,5	O-RING A1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,4X2,5
49	HN11436	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFST	STELO VALVOLA GRILLETTO
50	HH19214	Rubber	O-RING 1B 1.5X3	JOINT TORIQUE 1B 1,5X3	JUNTA TÓRICA 1B 1,5X3	O-RING 1B 1,5X3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B 1,5X3
51	HN12172	Steel	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE LA VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
52	HN10100	Steel	CONTACT LVER	LEVIER DE CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
53	KK33300	Steel	SPRING 3300	RESSORT 3300	MUELLE 3300	FEDER 3300	MOLLA 3300
54	HN10403	Polyester	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
55	FF22402	Stainless	SPRING PIN 3X16	GOUPILLE À RESSORT 3X16	PASADOR DE RESORTE 3X16	FEDERSTIFT 3X16	PERNO A MOLLA 3X16
56	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À COMPRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESIONE 3129
57	HN12745	Steel	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
58	KK29175	Steel	COMP. SPRING 9175	RESSORT D COMP. 9175	MUELLE DE COMPRESIÓN 9175	DRUCKFEDER 9175	MOLLA DI COMP. 9175
59	HN12812	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE DI CONTATTO
60	HN12809	Steel	CONTACT COLLAR	COLLIER DE CONTACT	COLLARIN DE CONTACTO	KONTAKTRING	COLLARE DI CONTATTO
61	HN12811	Polyester	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
62	HN12762	Polyester	ADJUST SPACER	ENTRETOISE DE RÉGLAGE	ESPACIADOR DE AJUSTE	EINSTELLABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE DI REGOLAZIONE
63	HN12756	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO 'A'	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO 'A'
64	HN12089	Aluminum	CYLINDER B	CYLINDRE B	CILINDRO "B"	ZYLINDER B	CILINDRO "B"
65	HN12090	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
66	HH14164	Rubber	O-RING AS 568-030	JOINT TORIQUE AS 568-030	JUNTA TÓRICA AS 568-030	O-RING AS 568-030	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-030
67	HN12749	Steel	NOSE	NEZ	NARIZ	NASE	PUNTA
68	HN10309	Nylon	NAIL GUIDE	GUIDE-CLOUS	GUÍA DE CLAVOS	NAGELFÜHRUNG	GUIDA CHIODI
69	BB40438	Steel	BOLT 6X32	BOULON 6X32	PERNO 6X32	BOLZEN 6X32	BULLONE 6X32
70	CN30707	Steel	COLLAR	COLLIER	COLLARIN	STELLRING	COLLARE
71	CC00402	Steel	NUT M6	ÉCROU M6	TUERCA M6	MUTTER M6	DADO M6
72	HN12718	Steel	CONTACT BOLT	BOULTON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
73	HH11903	Rubber	O-RING 1A 1.2 X 4	JOINT TORIQUE 1A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1A 1,2X4	O-RING 1A 1,2 X 4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,2 X 4
74	HN81498		CONTACT NOSE UNIT	NEZ DE CONTACT	NARIZ DE CONTACTO	KONTAKTNASEN-EINHEIT	UNITÀ PUNTA DI CONTATTO
75	JJ10404	Steel	E-RING 3.2	ANNEAU DE RETENUE DE TYPE E 3,2	ANILLO EN "E" 3.2	E-RING 3.2	ANELLO A "E" 3.2
76	BB40213	Steel	BOLT 6 X 25	BOULON 6 X 25	PERNO 6X25	BOLZEN 6 X 25	BULLONE 6 X 25
77	HN10719	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
78	EE39602	Rubber	WASHER 7	RONDELLE 7	ARANDELA 7	UNTERLEGSCHEIBE 7	RONDELLA 7
79	FF41820	Steel	STEP PIN 1820	ÉCHELON 1820	PERNO ESCALONADO 1820	STUFENBOLZEN 1820	PERNO SCALARE 1820
80	KK23788	Steel	COMP. SPRING 3788	RESSORT À COMP. 3788	MUELLE DE COMPRESIÓN 3788	DRUCKFEDER 3788	MOLLA DI COMP. 3788
81	KK23710	Steel	COMP. SPRING 3710	RESSORT À COMP. 3710	MUELLE DE COMPRESIÓN 3710	DRUCKFEDER 3710	MOLLA DI COMP. 3710
82	HH11113	Rubber	O-RING AP9	JOINT TORIQUE AP9	JUNTA TÓRICA AP9	O-RING AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP9
83	HN10031	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE

HN25C2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
84	HH11106	Rubber	O-RING AP16	JOINT TORIQUE AP16	JUNTA TÓRICA AP16	O-RING AP16	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP16
85	KK23627	Steel	COMP. SPRING 3627	RESSORT À COMP. 3627	MUELLE DE COMPRESIÓN 3627	DRUCKFEDER 3627	MOLLA DI COMP. 3627
86	KK23896	Steel	COMP. SPRING 3896	RESSORT À COMP. 3896	MUELLE DE COMPRESIÓN 3896	DRUCKFEDER 3896	MOLLA DI COMP. 3896
87	CN32093	Rubber	FEED PISTON STOP	BUTÉE DU PISTON D'ALIMENTATION	TOPE DEL PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBENANSLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
88	HN10299	Steel	SPRING COLLER	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
89	JJ22408	Stainless	C-RING 24	ANNEAU DE RETENUE DE TYPE C 24	ANILLO EN 'C' 24	C-RING 24	ANELLO A 'C' 24
90	HN10716	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
91	CN33679	Steel	DOOR LATCH	VERROU DE PORTE	CIERRE DE LA PUERTA	KLAPPENVERSCHLUSS	DISPOSITIVO DI CHIUSURA SPORTELLINO
92	KK33261	Steel	TORSION SPRING 3261	RESSORT DE TORSION 3261	MUELLE DE TORSIÓN 3261	TORSIONSFEDER 3261	MOLLA DI TORSIONE 3261
93	FF41599	Steel	PIN 1599	GOUPILLE 1599	PERNO 1599	STIFT 1599	PERNO 1599
94	FF31256	Steel	STRAIGHT PIN 1256	GOUPILLE DROITE 1256	PERNO RECTO 1256	ZYLINDERSTIFT 1256	PERNO DIRITTO 1256
95	HN12719	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABDECKUNG	COPERTURA BRACCIO
96	HN10732	Nylon	MAGAZINE CAP	CAPUCHON DU MAGASIN	TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPE	COPERCHIO DEL CARICATORE
97	HN12747	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
98	KK33218	Steel	SPRING 3218	RESSORT 3218	MUELLE 3218	FEDER 3218	MOLLA 3218
99	HN12766	Polyethylene terephthalate	MODEL NAME LABEL	ÉTIQUETTE DU NOM DU MODÈLE	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN DEL MODELO	MODELLNAMENSSCHILD	ETICHETTA NONE MODELLO
100	FF41281	Steel	PIN 1281	GOUPILLE 1281	PERNO 1281	STIFT 1281	PERNO 1281
101	HN12767	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA AVVERTENZE
102	TA17024	Polycetal, Polyethylene	FILTER A	FILTRE A	FILTRO 'A'	FILTER A	FILTRO 'A'
103	HN12070	Rubber	END CAP SEAL	SCEAU DU CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DE LA TAPA TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
104	HA18729	Magnesium	END CAP	CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPA TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
105	HN70264	Steel, Rubber	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
106	BB40704	Steel	BOLT 4X12	BOULON 4X12	PERNO 4X12	BOLZEN 4X12	BULLONE 4X12
107	HN10316	Rubber	END PLUG CAP	CAPUCHON DE PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPA TERMINAL DE LA TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO FINALE
108	HN70292		HOOK ASSY	ENS. CROCHET	CONJUNTO DE GANCHO	HAKENBAUGRUPPE	GRUPPO GANCIO
109	BB40492	Steel	T-BOLT 5X42	BOULON POUR RAINURE EN T 5X42	PERNO EN 'T' 5X42	T-NUTENSCHRAUBE 5X42	BULLONE A 'T' 5X42
110	EE31121	Steel	WASHER 1-5 (BLACK)	RONDELLE 1-5 (NOIRE)	ARANDELA 1-5 (NEGRA)	UNTERLEGSscheIBE 1-5 (SCHWARZ)	RONDELLA 1-5 (NERA)
111	CC00401	Steel	ELASTIC STOP NUT M5	ÉCROU D'ARRÊT ELASTIQUE M5	TUERCA DE TOPE ELÁSTICA M5	ELASTISCHE STOPPMÜTTER M5	DADO DI ARRESTO ELASTICO M5
112	HN81099		TRIGGER VALVE STEM ASSY	ENS. TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERVENTILSCHAFTB-BAUGRUPPE	GRUPPO STELO VALVOLA GRILLETTO
113	HN81502		TRIGGER VALVE KIT ASSY	ENS. KIT DE VALVE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERVENTIL-KIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT VALVOLA GRILLETTO
114	HN81519		TRIGGER VALVE ASSY	ENS. VALVE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSERVENTIL-BAUGRUPPE	GRUPPO VALVOLA GRILLETTO
115	HN81216		PILOT CAP ASSY	ENS. CAPUCHON DU PILOTE	CONJUNTO DE TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO CAPPUCCIO PILOTA
116	HN80079		TRIGGER ASSY	ENS. DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE DISPARADOR	AUSLÖSER-BAUGRUPPE	GRUPPO GRILLETTO
117	HN81520		ARM GUIDE ASSY	ENS. GUIDE-BRAS	CONJUNTO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSBAUGRUPPE	GRUPPO GUIDA BRACCIO
118	HN81503		ARM GUIDE KIT ASSY	ENS. KIT GUIDE-BRAS	CONJUNTO DE KIT DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSKIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT GUIDA BRACCIO
119	HN81504		MAGAZINE CAP ASSY	ENS. CAPUCHON DU MAGASIN	CONJUNTO DE TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPENBAUGRUPPE	GRUPPO COPERTURA CARICATORE
120	HN81501		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
121	KK29174	Steel	COMP. SPRING 9174	RESSORT À COMP. 9174	MUELLE DE COMPRESIÓN 9174	DRUCKFEDER 9174	MOLLA DI COMP. 9174

HN120

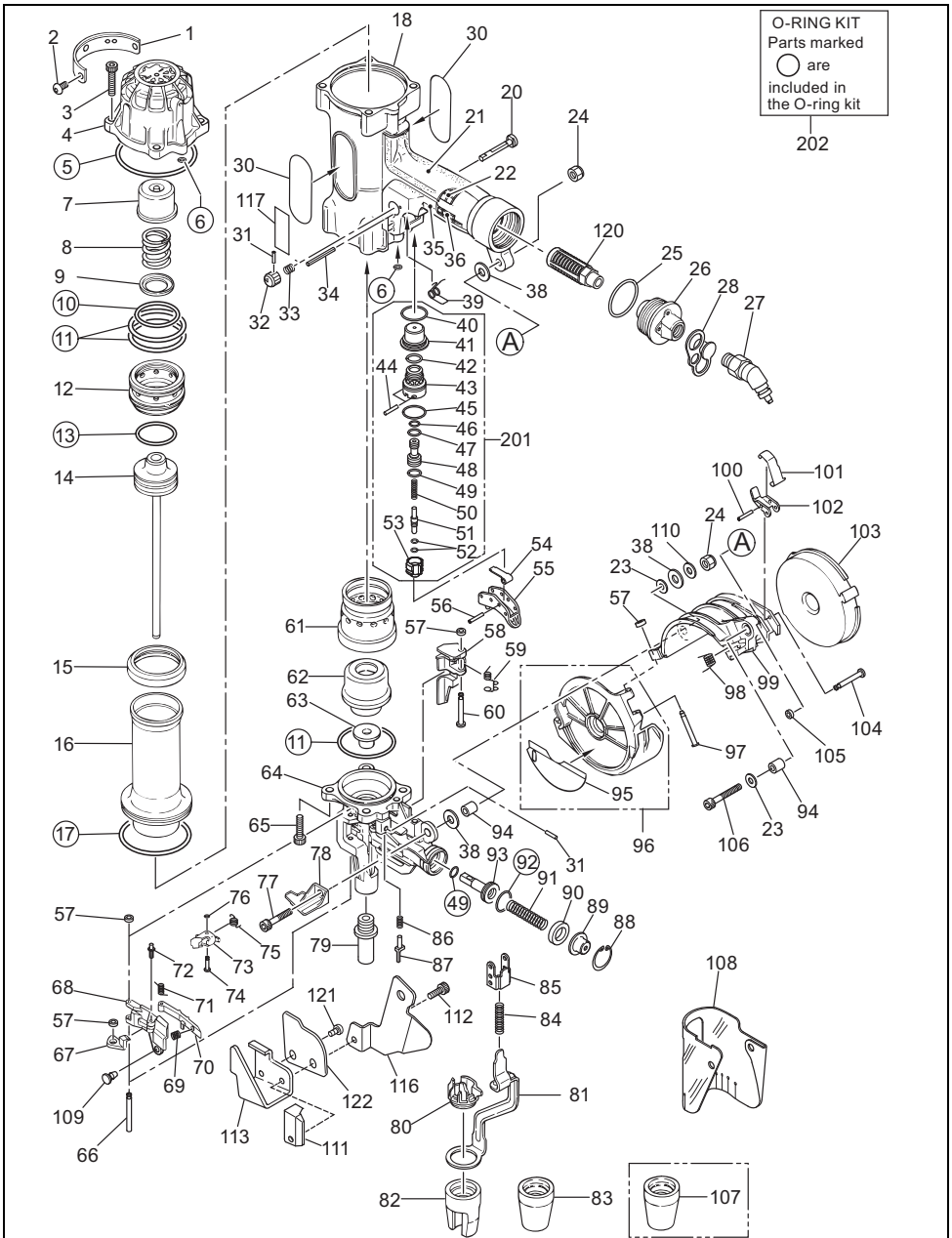
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

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



HN120

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN10325	Steel	EXHAUST COVER	CAPOT D'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLFTGITTER	COPERTURA SCARICO
2	BB41701	Steel	SCREW 6X8	VIS 6X8	TORNILLO 6x8	SCHRAUBE 6X8	VITE 6X8
3	BB40227	Steel	SCREW 6X35	VIS 6X35	TORNILLO 6x35	SCHRAUBE 6X35	VITE 6X35
4	HN70095	Aluminum, Steel	CYLINDER CAP UNIT	CAPUCHON DU CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-EINHEIT	UNITÀ GALOTTA CILINDRO
5	HH14040	Rubber	O-RING AS568-040	JOINT TORIQUE AS568-040	JUNTA TÓRICA AS568-040	O-RING AS568-040	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-040
6	HH11120	Rubber	O-RING ARP568-009	JOINT TORIQUE ARP568-009	JUNTA TÓRICA ARP568-009	O-RING ARP568-009	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-009
7	HN10275	Polyurethane	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
8	KK23516	Steel	COMPRESSION SPRING 3516	RESSORT À PRESSION 3516	MUELLE DE COMPRESIÓN 3516	DRUCKFEDER 3516	MOLLA DI COMPRESIONE 3516
9	CN31892	Steel	HEAD VALVE WASHER	RONDELLE DE DISTRIBUTEUR AVANT	ARANDELA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTIL-UNTERLEGSCHIBE	RONDELLA VALVOLA DI TESTA
10	HH19708	Rubber	O-RING 1A2.6X39.5	JOINT TORIQUE 1A2.6x39.5	JUNTA TÓRICA 1A 2.6x39.5	O-RING 1A2.6X39.5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A2.6X39.5
11	HH11157	Rubber	O-RING AS568-136	JOINT TORIQUE AS568-136	JUNTA TÓRICA AS568-136	O-RING AS568-136	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-136
12	HN10274	Polycetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
13	HH11803	Polyurethane	O-RING P36	JOINT TORIQUE P36	JUNTA TÓRICA P36	O-RING P36	GUARNIZIONE CIRCOLARE P36
14	HN10279	Magnesium, Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
15	HN10278	Polyurethane	CYLINDER SEAL	JOINT DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
16	HN10276	Aluminum	CYLINDER A	CYLINDRE A	CILINDRO "A"	ZYLINDER A	CILINDRO "A"
17	HH12108	Rubber	O-RING 1AG60	JOINT TORIQUE 1AG60	JUNTA TÓRICA 1AG60	O-RING 1AG60	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AG60
18	HN81025	Aluminum, Polyvinyl Chloride, β gel	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
19	HN10755	Polycetal, Terephthalate	CAUTION LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE PRECAUCIÓN	WARNSCHILD	ETICHETTA AVVERTENZE
20	CN34088	Steel	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
21	HN10310	Polyvinyl Chloride	GRIP COVER A	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE A	CUBIERTA DE EMPUÑADURA "A"	GRIFFÜBERZUG A	COPERTURA IMPUGNATURA "A"
22	HN10322	β gel	BUFFER SEAT A	ASSISE DE L'AMORTISSEUR A	ASIEN TO AMORTIGUADOR "A"	POLSTERUNG A	SEDE SMORZATORE "A"
23	EE31105	Steel	PLANE WASHER 1-6	RONDELLE PLATE 1-6	ARANDELA 1-6	UNTERLEGSCHIBE 1-6	RONDELLA PIANA 1-6
24	CC00402	Steel	NUT M6	ÉCROU M6	TUERCA M6	MUTTER M6	DADO M6
25	HH12118	Rubber	O-RING 1AG35	JOINT TORIQUE 1AG35	JUNTA TÓRICA 1AG35	O-RING 1AG35	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AG35
26	HN10313	Magnesium	END CAP	BOUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPA TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
27	HN70264	Stainless steel, Rubber	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
28	HN10316	Elastomer	END PLUG CAP	BOUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
30	HN10756	Polycetal, Terephthalate	NAME LABEL (USA)	ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION (USA)	ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN (USA)	NAMENSSCHILD (USA)	ETICHETTA DATI IDENTIFICATIVI (USA)
31	FF21201	Steel	ROLL PIN 2.5X10	GOUPILLE ÉLASTIQUE 2,5X10	PASADOR DE RODILLO 2,5x10	SPANNSTIFT 2,5X10	PERNO ROTANTE 2.5X10
32	HN10327	Polycetal	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
33	KK23507	Steel	COMPRESSION SPRING 3507	RESSORT À PRESSION 3507	MUELLE DE COMPRESIÓN 3507	DRUCKFEDER 3507	MOLLA DI COMPRESIONE 3507
34	FF21235	Steel	ROLL PIN 3X30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X30	PASADOR DE RODILLO 3x30	SPANNSTIFT 3X30	PERNO ROTANTE 3X30
35	HN10311	Polyvinyl Chloride	GRIP COVER B	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE B	CUBIERTA DE EMPUÑADURA "B"	GRIFFÜBERZUG B	COPERTURA IMPUGNATURA "B"
36	HN10323	β gel	BUFFER SEAT B	ASSISE DE L'AMORTISSEUR B	ASIEN TO AMORTIGUADOR "B"	POLSTERUNG B	SEDE SMORZATORE "B"
38	HH21002	Rubber	SEAL 002 NBR	JOINT 002 NBR	JUNTA ESTANCA 002 NBR	DICHTUNG 002 NBR	GUARNIZIONE 002 NBR
39	KK33189	Steel	TORSION SPRING 3189	RESSORT DE TORSION 3189	MUELLE DE TORSIÓN 3189	TORSIONSFEDER 3189	MOLLA DI TORSIONE 3189
40	HH11159	Rubber	O-RING ARP568-016	JOINT TORIQUE ARP568-016	JUNTA TÓRICA ARP568-016	O-RING ARP568-016	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-016

HN120

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
41	HN10326	Aluminum	TRIGGER VALVE CAGE	CAGE DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	JAULA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKORB	GABBIA VALVOLA GRILLETTO
42	HH11151	Rubber	O-RING ARP568-013	JOINT TORIQUE ARP568-013	JUNTA TÓRICA ARP568-013	O-RING ARP568-013	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-013
43	HN10283	Aluminum	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARACA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
44	FF30161	Stainless steel	PARALLEL PIN 161	GOUPILLE PARALLÈLE 161	PERNO PARALELO 161	ZYLINDERSTIFT 161	PERNO PARALLELO 161
45	HH11138	Rubber	O-RING 1AP20	JOINT TORIQUE 1AP20	JUNTA TÓRICA 1AP20	O-RING 1AP20	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP20
46	HH11119	Rubber	O-RING 1AP6	JOINT TORIQUE 1AP6	JUNTA TÓRICA 1AP6	O-RING 1AP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP6
47	HH11802	Polyurethane	O-RING P7	JOINT TORIQUE P7	JUNTA TÓRICA P7	O-RING P7	GUARNIZIONE CIRCOLARE P7
48	CN33627	Polycetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
49	HH11113	Rubber	O-RING 1AP9	JOINT TORIQUE 1AP9	JUNTA TÓRICA 1AP9	O-RING 1AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP9
50	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À PRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESIONE 3129
51	HN10328	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFST	STELO VALVOLA GRILLETTO
52	HH11901	Rubber	O-RING 1B1.4X2.5	JOINT TORIQUE 1B1.4x2,5	JUNTA TÓRICA 1B 1,4x2,5	O-RING 1B1.4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B1.4X2,5
53	HN10284	Steel	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
54	HN10286	Steel	CONTACT LEVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
55	HN81029	Polycetal, Steel	TRIGGER UNIT	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER-EINHEIT	UNITÀ GRILLETTO
56	FF22402	Steel	ROLL PIN 3X16	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16	PASADOR DE RODILLO 3x16	SPANNSTIFT 3X16	PERNO ROTANTE 3X16
57	EE39602	Polyurethane	RUBBER WASHER 7	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 7	ARANDELA DE CAUCHO 7	GUMMISCHEIBE 7	RONDELLA DI GOMMA 7
58	HN10300	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
59	KK33190	Steel	TORSION SPRING 3190	RESSORT DE TORSION 3190	MUELLE DE TORSIÓN 3190	TORSIONSFEDER 3190	MOLLA DI TORSIONE 3190
60	FF41598	Steel	STEP PIN 1598	BOULON À GRADINS 1598	PERNO ESCALONADO 1598	STUFENBOLZEN 1598	PERNO SCALARE 1598
61	HN10277	Aluminum	CYLINDER B	CYLINDRE B	CILINDRO "B"	ZYLINDER B	CILINDRO "B"
62	HN10282	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
63	HN10296	Steel	DRIVER GUIDE	GUIDE DE L'ENTRAÎNEMENT	GUÍA DE IMPULSIÓN	TREIBERFÜHRUNG	GUIDA ELEMENTO DI SPINTA
64	HN10294	Steel	NOSE UNIT	BUSE	NARIZ	NASEINEINHEIT	UNITÀ PUNTA
65	BB40444	Steel	SCREW 8X30	VIS 8X30	TORNILLO 8x30	SCHRAUBE 8X30	VITE 8X30
66	FF31261	Steel	PARALLEL PIN 1261	GOUPILLE PARALLÈLE 1261	PERNO PARALELO 1261	ZYLINDERSTIFT 1261	PERNO PARALLELO 1261
67	HN10302	Steel	DOOR OPENING/CLOSING PLATE	PLAQUE D'OUVERTURE/FERMETURE DE LA PORTE	PLACA DE APERTURA/CIERRE DE PUERTA	PLATTE ZUM ÖFFNEN BZW. SCHLIESSEN DER KLAPPE	PIASTRA DI APERTURA/CHIUSURA SPORTELLINO
68	HN10301	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
69	KK23376	Steel	COMPRESSION SPRING 3376	RESSORT À PRESSION 3376	MUELLE DE COMPRESIÓN 3376	DRUCKFEDER 3376	MOLLA DI COMPRESIONE 3376
70	CT10191	Nylon	SWITCHING BAR	BARRE DE COMMUTATION	BARRA DE CONMUTACIÓN	SCHALTSTANGE	BARRA DI COMMUTAZIONE
71	KK33090	Steel	TORSION SPRING 3090	RESSORT DE TORSION 3090	MUELLE DE TORSIÓN 3090	TORSIONSFEDER 3090	MOLLA DI TORSIONE 3090
72	FF42214	Steel	STEP PIN 2214	BOULON À GRADINS 2214	PERNO ESCALONADO 2214	STUFENBOLZEN 2214	PERNO SCALARE 2214
73	HN10303	Steel	DOOR OPENING/CLOSING LEVER	LEVIER D'OUVERTURE/FERMETURE DE LA PORTE	PALANCA DE APERTURA/CIERRE DE PUERTA	HEBEL ZUM ÖFFNEN BZW. SCHLIESSEN DER KLAPPE	LEVA DI APERTURA/CHIUSURA SPORTELLINO
74	FF41528	Steel	STEP PIN 1528	BOULON À GRADINS 1528	PERNO ESCALONADO 1528	STUFENBOLZEN 1528	PERNO SCALARE 1528
75	KK33197	Steel	TORSION SPRING 3197	RESSORT DE TORSION 3197	MUELLE DE TORSIÓN 3197	TORSIONSFEDER 3197	MOLLA DI TORSIONE 3197
76	CT10226	Polyurethane	LEVER RETAINING RUBBER	CAOUTCHOUC DE RÉTENTION DU LEVIER	GOMA DE RETENCIÓN DE PALANCA	HEBELHALTEGUMMI	GOMMA DI RITENUTA LEVA
77	BB40457	Steel	SCREW 6X38	VIS 6X38	TORNILLO 6x38	SCHRAUBE 6X38	VITE 6X38
78	HN10309	Nylon	NAIL GUIDE	GUIDE-CLOUS	GUÍA DE CLAVOS	NAGELFÜHRUNG	GUIDA CHIODI
79	HN10297	Steel	NOSE TIP	EXTRÉMITÉ DE LA BUSE	PUNTA DE NARIZ	NASENSPITZE	ESTREMITÀ PUNTA

HN120

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
80	HN10213	Steel	FEED FINGER RETAINER	DISPOSITIF DE RETENUE DE PINCE D'AVANCE	RETENEDOR DE DEDO DE ALIMENTACIÓN	VORSCHUBFINGER-RÜCKHALTER	ELEMENTO DI FISSAGGIO DITO DI ALIMENTAZIONE
81	HN10289	Steel	CONTACT ARM UNIT	BRAS DE CONTACT	BRAZO DE CONTACTO	KONTAKTARM-EINHEIT	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO
82	HN10292	Polyurethane	ATTACHMENT A	ACCESSOIRE A	ACCESORIO "A"	AUFSATZ A	COMPONENTE AGGIUNTIVO A
83	HN10293	Polyurethane	ATTACHMENT B	ACCESSOIRE B	ACCESORIO "B"	AUFSATZ B	COMPONENTE AGGIUNTIVO B
84	KK29166	Steel	COMPRESSION SPRING 9166	RESSORT À PRESSION 9166	MUELLE DE COMPRESIÓN 9166	DRUCKFEDER 9166	MOLLA DI COMPRESIONE 9166
85	HN10287	Steel	ARM GUIDE UNIT	GUIDE DU BRAS	GUÍA DE BRAZO	ARMFÜHRUNGS-EINHEIT	UNITÀ GUIDA BRACCIO
86	KK24072	Steel	COMPRESSION SPRING 4072	RESSORT À PRESSION 4072	MUELLE DE COMPRESIÓN 4072	DRUCKFEDER 4072	MOLLA DI COMPRESIONE 4072
87	HN10304	Steel	DOOR OPENING/CLOSING FINGER	PINCE D'OUVERTURE/FERMETURE DE LA PORTE	DEDO DE APERTURA/CIERRE DE PUERTA	FINGER ZUM ÖFFNEN BZW. SCHLIESSEN DER KLAPPE	DITO DI APERTURA/CHIUSURA SPORTELLINO
88	JJ22408	Stainless steel	C-RETAINING RING 24	BAGUE-C DE RETENUE 24	ANILLO DE RETENCIÓN EN "C" 24	C-HALTERING 24	ANELLO DI FISSAGGIO A C 24
89	HN10299	Steel	SPRING COLLAR	COLLIER À RESSORT	COLLARIN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
90	CN31755	Polyurethane	FEED PISTON STOP	ARRÊT DU PISTON D'ALIMENTATION	TOPE DE PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN-ANSCHLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
91	KK23517	Steel	COMPRESSION SPRING 3517	RESSORT À PRESSION 3517	MUELLE DE COMPRESIÓN 3517	DRUCKFEDER 3517	MOLLA DI COMPRESIONE 3517
92	HH11106	Rubber	O-RING 1AP16	JOINT TORIQUE 1AP16	JUNTA TÓRICA 1AP16	O-RING 1AP16	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP16
93	HN10298	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
94	FF51613	Steel	HOLLOW PIN	AXE CREUX	PERNO HUECO	HOHLSTIFT	PERNO CAVO
95	HN12401	Polyacetal, Terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA DI AVVERTENZA
96	HN81452	Nylon	MAGAZINE CAP ASSY	ENSEMBLE DU CAPOT DU MAGASIN	CONJUNTO DE TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO COPERCHIO CARICATORE
97	FF41281	Steel	STEP PIN 1281	BOULON À GRADINS 1281	PERNO ESCALONADO 1281	STUFENBOLZEN 1281	PERNO SCALARE 1281
98	KK33218	Steel	TORSION SPRING 3218	RESSORT DE TORSION 3218	MUELLE DE TORSIÓN 3218	TORSIONSFEDER 3218	MOLLA DI TORSIONE 3218
99	HN10731	Nylon	MAGAZINE HOLDER	SUPPORT DU MAGASIN	SOPORTE DEL CARGADOR	MAGAZINHALTERUNG	SUPPORTO CARICATORE
100	FF21101	Steel	ROLL PIN 3X12	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X12	PASADOR DE RODILLO 3x12	SPANNSTIFT 3X12	PERNO ROTANTE 3X12
101	HN10308	Stainless steel	MAGAZINE HOOK	CROCHET DU MAGASIN	GANCHO DEL CARGADOR	MAGAZINHAKEN	GANCIO CARICATORE
102	HN10737	Steel	MAGAZINE LOCK LEVER	LEVIER DE VERROUILLAGE DU MAGASIN	PALANCA DE BLOQUEO DEL CARGADOR	MAGAZINSPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL CARICATORE
103	HN10736	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
104	FF41599	Steel	STEP PIN 1599	BOULON À GRADINS 1599	PERNO ESCALONADO 1599	STUFENBOLZEN 1599	PERNO SCALARE 1599
105	EE39609	Polyurethane	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1.8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1.8x6x2	GUMMISCHEIBE 1.8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1.8X6X2
106	BB71504	Steel	SCREW 6X35	VIS 6X35	TORNILLO 6x35	SCHRAUBE 6X35	VITE 6X35
107	HN10330	Steel, Polyurethane	ATTACHMENT C UNIT	ACCESSOIRE C	ACCESORIO "C"	AUFSATZEINHEIT C	UNITÀ COMPONENTE AGGIUNTIVO C
108	HN10211	Polyvinyl Chloride	DUST COVER	CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	CUBIERTA ANTIPOLVO	STAUBABDECKUNG	PROTEZIONE ANTIPOLVERE
109	CN31083	Rubber	DUST COVER FITTING	FIXATION DU CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	ELEMENTO DE FIJACIÓN DE CUBIERTA ANTIPOLVO	STAUBABDECKUNG-VERBINDUNGSTÜCK	RACCORDO PROTEZIONE ANTIPOLVERE
110	CN32170	Steel	COLLAR	COLLIER	COLLARIN	STELLRING	COLLARE
111	HN10501	Steel	GUIDE HOLDER	SUPPORT DU GUIDE	SOPORTE DE GUÍA	FÜHRUNGSHALTER	SUPPORTO GUIDA
112	BB40436	Steel	SCREW 6X14	VIS 6X14	TORNILLO 6x14	SCHRAUBE 6X14	VITE 6X14
113	HN10502	Stainless steel	NAIL NOSE GUIDE	GUIDE DE LA BUSE À CLOUS	GUÍA DE NARIZ DE CLAVOS	NAGELNASENFÜHRUNG	GUIDA DELLA PUNTA DEI CHIODI
116	HN10753	Steel	NAIL NOSE GUIDE B	GUIDE DE LA BUSE À CLOUS B	GUÍA DE NARIZ DE CLAVOS "B"	NAGELNASENFÜHRUNG B	GUIDA DELLA PUNTA DEI CHIODI "B"
117	HN10757	Polyacetal, Terephthalate	TRIGGER LOCK SEAL	JOINT DU VERROU DU DÉCLENCHEUR	SELLO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-SIEGEL	GUARNIZIONE DI BLOCCO DEL GRILLETTO

HN120

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
120	TA17024	Polyacetal, Polyethylene	END CAP FILTER KM-23	FILTRE DU BOUCHON D'EXTREMITÉ KM-23	FILTRO DE TAPÓN TERMINAL KM-23	ENDKAPPENFILTER KM-23	FILTRO PEZZO DI CHIUSURA FINALE KM- 23
121	BB40807	Steel	BOLT 5X6	BOULON 5X6	PERNO 5X6	BOLZEN 5X6	BULLONE 5X6
122	HN10521	Stainless steel	NAIL NOSE GUIDE C	GUIDE DE LA BUSE À CLOUS C	GUÍA DE NARIZ DE CLAVOS "C"	NAGELNASENFÜHRUNG C	GUIDA DELLA PUNTA DEI CHIODI "C"
201	HN81032	Rubber, Aluminum, Stainless steel, Polyurethane, Polyacetal, Steel, Polyethylene	TRIGGER VALVE KIT	KIT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT	KIT VALVOLA GRILLETTO
202	HN81033	Rubber, Polyethylene	O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

HN25C2, HN120

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 Camerastraat 19,1322 BB
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 Camerastraat 19,
1322 BB 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
Camerastraat 19,1322 BB 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
Camerastraat 19, 1322 BB 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 Camerastraat 19,
1322 BB 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.

Camerastraat 19
1322 BB 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)



4102199
200218-00/02

