

STANLEY - BOSTITCH

N100C-1PP

WERSJA EUROPEJSKA

Gwoździarka pneumatyczna



Instrukcja obsługi i konserwacji

! OSTRZEŻENIE:

Przed rozpoczęciem eksploatacji narzędzia, operator powinien przeczytać niniejszą instrukcję i stosować się do ostrzeżeń i zaleceń dotyczących bezpieczeństwa pracy. Należy zachować niniejszą instrukcję i trzymać ją w pobliżu narzędzia tak aby można było się nią posłużyć.

Jeśli nasuną się Państwu jakiegokolwiek pytania dotyczące eksploatacji lub konserwacji narzędzia, prosimy skontaktować się z naszym przedstawicielem lub dystrybutorem firmy STANLEY-BOSTITCH.

16/07/03

WPROWADZENIE

Gwoździarka pneumatyczna N100CPP firmy STANLEY-BOSTITCH jest to precyzyjne narzędzie przeznaczone do szybkiego, wysokowydajnego łączenia elementów drewnianych. Narzędzie te będzie służyć sprawnie i niezawodnie kiedy będzie się o nie dbać i używać w prawidłowy sposób. Tak jak przy każdym precyzyjnym narzędziu mechanicznym, najważniejsze jest przestrzeganie instrukcji producenta. Przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją i zrozumieć wskazówki i uwagi dotyczące bezpieczeństwa. Dokładnie zapoznać się z instrukcjami instalowania, użytkowania i konserwacji, a niniejszy podręcznik zachować do dalszego użytku..

UWAGA:

W zależności od konkretnego zastosowania narzędzia, mogą być potrzebne dodatkowe środki bezpieczeństwa.

W przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących narzędzia czy jego eksploatacji, prosimy skontaktować się ze swoim przedstawicielem(tel.0605-221-102/103/104/105) lub dystrybutorem firmy STANLEY.

Adres firmy:STANLEY FASTENING SYSTEMS POLANDSP. Z O.O

ul. Jerzmanowska 4, 54-519 WROCŁAW,

fax. + 48/ 71/ 354 55 18, tel. + 48/ 71/ 354 55 20/23

SPIS TREŚCI

	<u>NUMER STRONY</u>
Instrukcje bezpieczeństwa.....	3
Specyfikacja narzędzia.....	4
Instalacja sprężonego powietrza i podłączenia.....	5
Smarowanie.....	7
Ładowanie narzędzia.....	7
Użytkowanie narzędzia.....	8
Sprawdzanie narzędzia.....	10
Podstawowe zasady działania	11
Serwisowanie gwoździarki pneumatycznej.....	11,12
Bijak i końcówka nosa modelu N100CPP.....	12
Usuwanie usterek.....	13
Wykaz części.....	14
Schemat techniczny.....	15

UWAGA:

Narzędzia Stanley-Bostitch zostały wykonane tak aby dawały maksymalne zadowolenie użytkownikowi i pozwoliły na osiągnięcie maksymalnej wydajności jeśli są używane z precyzyjnie wykonanymi gwoździami Stanley-Bostitch wykonanych w tym samym standardzie dokładności.

Stanley-Bostitch nie przyjmuje odpowiedzialności za złe funkcjonowanie narzędzia jeśli używano do niego, gwoździ czy akcesoriów nie spełniających wymagań ustalonych dla oryginalnych gwoździ czy akcesoriów firmy Stanley-Bostitch.

**CHROŃ SWOJE NARZĘDZIE
UŻYWAJ TYLKO ORYGINALNYCH
GWOŹDZI I CZĘŚCI ZAMIENNYCH
STANLEY-BOSTITCH**

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE:

Podczas ładowania gwoździ, używania i konserwacji narzędzia, operator oraz osoby przebywające w strefie pracy powinny zawsze nosić okulary ochronne, które zapewniają ochronę oczu przed odłamkami z przodu i z boku. Ochrona oczu jest konieczna aby zabezpieczyć się przed odbitymi gwoździami mogącymi spowodować poważne uszkodzenie wzroku. Do obowiązku pracodawcy i/lub użytkownika należy dopilnowanie aby pracownicy nosili przepisową ochronę oczu i zapewnić osłonę od przodu i z boku.

UWAGA: Okulary bez osłony bocznej oraz sama osłona twarzy nie zapewniają wymaganego zabezpieczenia.

OSTRZEŻENIE:

W niektórych okolicznościach może być potrzebne zastosowanie dodatkowych środków ochrony. Przykładowo, na miejscu pracy może występować wysoki poziom hałasu co może prowadzić do uszkodzenia słuchu. Pracodawca lub użytkownik musi wtedy zapewnić odpowiednie środki ochrony słuchu i dopilnować aby używał ich operator i inne osoby przebywające w strefie pracy. Tam gdzie to wymagane, pracodawca lub użytkownik musi postarać się aby używane były środki ochrony.

Środki ochrony indywidualnej powinny posiadać certyfikat CIOP-u (Centralny Instytut Ochrony Pracy)

Instalacja sprężonego powietrza i podłączenia

- Nie używać tlenu, gazów łatwopalnych ani innych gazów z butli jako źródła zasilania pneumatycznego dla narzędzia, gdyż może ono eksplodować powodując obrażenia cielesne.
- Nie korzystać z takich źródeł zasilania powietrznego którego ciśnienie może przekroczyć 1380kPa (14 bar) ponieważ narzędzie może zostać rozerwane powodując obrażenia.
- Złączka na narzędziu nie może trzymać ciśnienia kiedy doprowadzenie powietrza jest odłączone. Jeśli zastosuje się niewłaściwą złączkę, to narzędzie pozostanie napełnione sprężonym powietrzem i będzie w stanie wystrzelić gwoźdź nawet po odłączeniu go od instalacji powodując ewentualne obrażenia.
- Nie naciskać końcówki kontaktowej kiedy narzędzie jest podłączone do instalacji ponieważ narzędzie może zadziałać powodując obrażenia.
- Zawsze odłączać zasilanie powietrza: 1) przed dokonywaniem regulacji; 2) przy konserwacji narzędzia; 3) przy usuwaniu zacięcia; 4) kiedy nie używa się narzędzia; 5) kiedy przenosi się narzędzie na inne miejsce pracy, ponieważ narzędzie może przypadkowo zadziałać powodując ewentualne obrażenia.

Ładowanie narzędzia

- Przy ładowaniu narzędzia: 1) nigdy nie ustawiać ręki czy innej części ciała przed wylotem narzędzia; 2) nigdy nie kierować wylotu narzędzia na inną osobę; 3) nie naciskać na końcówkę kontaktową, gdyż może nastąpić przypadkowe zadziałanie narzędzia powodując ewentualne obrażenia.

Eksplatacja narzędzia

- Zawsze posługiwać się narzędziem z ostrożnością: 1) nie urządzać zabawy z narzędziem; 2) nie naciskać na końcówkę kontaktową jeśli wylot nie jest skierowany na łączone przedmioty; 3) osoby postronne powinny przebywać w bezpiecznej odległości podczas pracy, gdyż może nastąpić przypadkowe zadziałanie narzędzia powodując obrażenia.
- Nigdy nie trzymać naciśniętego spustu przy narzędziach z końcówką kontaktową za wyjątkiem samej operacji mocowania, gdyż można spowodować poważne obrażenia kiedy końcówka kontaktowa zostanie przypadkowo dotknięta powodując zadziałanie narzędzia.
- Trzymać ręce i ciało z dala od wylotu narzędzia. Narzędzie z końcówką kontaktową może odskoczyć w wyniku odboju po wbiciu gwoźdza i wystrzelić następne gwoździe powodując ewentualne obrażenia.
- Często sprawdzać działanie końcówki kontaktowej. Nie używać narzędzia jeśli końcówka kontaktowa działa wadliwie gdyż może nastąpić przypadkowe wystrzelenie gwoźdza. Nie manipulować przy mechanizmie końcówki kontaktowej.
- Nie wbijać gwoździ w miejsce wbicia poprzednich, lub kiedy narzędzie pochylone jest pod zbyt małym kątem gdyż może nastąpić odskoczenie gwoźdza powodując ewentualne obrażenia.
- Nie wbijać gwoździ zbyt blisko krawędzi przedmiotu mocowanego, ponieważ drewno może się odłupać i element mocujący może odskoczyć powodując ewentualne obrażenia.

Konserwacja narzędzia

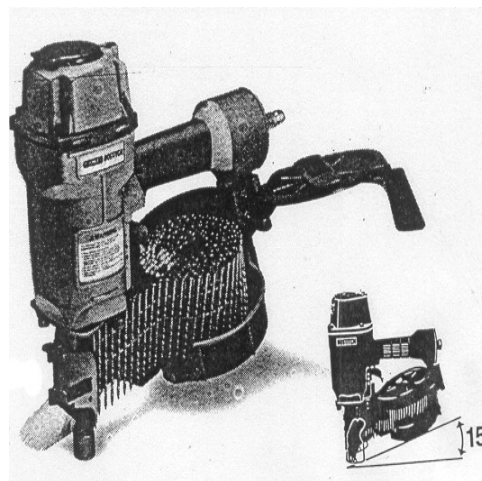
- Przy konserwacji gwoździarki pneumatycznej N100C-1PP należy pamiętać o ostrzeżeniach podanych w niniejszej instrukcji i zachować dodatkową ostrożność przy inspekcji narzędzi w których wystąpiły problemy.

N100CPP

Wysokowydajna gwoździarka pneumatyczna do skrzyń, palet i innych dużych konstrukcji drewnianych.

CECHY

Wybór pomiędzy spustem kontaktowym i sekwencyjnym. Łatwe ładowanie. Otwierana kłapa i ruchoma pokrywa. Ustawialny magazynek. Pojemność 225-300 gwoździ. Szeroki zakres długości gwoździ : 45 - 100 mm. Trwały i odporny na zacięcia. Lekka konstrukcja stopowa dla łatwego posługiwania się nim. Wbija gwoździe gładkie, pierścieniowe i śrubowe. Magazynek ustawiony pod kątem gwarantuje bardzo dobrą manewrowość i wyważenie. Wielokierunkowy wydmuch.



SPECYFIKACJA NARZĘDZIA

UWAGA: Wszystkie śruby i nakrętki są metryczne

MODEL/SPOSÓB PRACY	DŁUGOŚĆ	WYSOKOŚĆ	SZEROKOŚĆ	WAGA
N100C-1PP Spust kontaktowy	386 mm	451 mm	140 mm	5,4 kg
N100C-1PP Spust sekwencyjny	386 mm	451 mm	140 mm	5,4 kg

DOPROWADZENIE POWIETRZA

Urządzenie wyposażone jest w króciec do szybkozłącza. Wewnętrzna średnica szybkozłącza powinna wynosić 7 mm lub więcej. Szybkozłącze powinno być zdolne do rozładowania ciśnienia gwoździarki po odłączeniu od sieci sprężonego powietrza.

CIŚNIENIE ROBOCZE Ciśnienie robocze gwoździarek serii N100CPP wynosi 480 - 690 kPa (4,9 do 7,0 bar). Nie przekraczać 690 kPa (7,0 bar). Zużycie urządzenia znacznie się zwiększa przy zwiększeniu ciśnienia. **NIE PRZEKRACZAĆ ZALECANEGO CIŚNIENIA ROBOCZEGO.**

ZUŻYCIE POWIETRZA

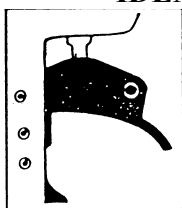
N100CPP potrzebuje 220 l powietrza na minutę, aby pracować z szybkością 60 gwoździ na minutę przy ciśnieniu 530 kPa (5,6 bar). Konieczna ilość powietrza zależy od szybkości wbijania gwoździ. Jeśli np. zużycie gwoździ wynosi średnio 30 sztuk na minutę, potrzebne jest minimum 110 l.

STANLEY-BOSTITCH OFERUJE DWA SPOSOBY PRACY DLA GWOŹDZIAREK SERII N100CPP

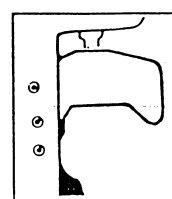
Spust kontaktowy	Spust sekwencyjny
Zwykła procedura robocza w urządzeniu ze spustem kontaktowym wymaga od użytkownika naciskania na przedmiot pracy, aby poprzez uruchomienie mechanizmu kontaktowego wbić gwoździe, cały czas naciskając spust. W ten sposób można uzyskać dużą szybkość pracy. Wszystkie urządzenia pneumatyczne mają pewien odrzut przy wbijaniu gwoździa. Urządzenie może podskoczyć, odciskając końcówkę kontaktową, i przy dalszym naciskaniu na przedmiot pracy i wciśniętym spuście, gwoździarka może wystrzelić drugi gwoździe.	Spust sekwencyjny wymaga od użytkownika naciskania na przedmiot pracy przed naciśnięciem spustu. Ułatwia to dokładne ustawienie gwoździarki. Spust sekwencyjny pozwala na dokładne ustawienie gwoździarki bez możliwości przypadkowego wbicia drugiego gwoździa po odrzucie, jak to jest opisane w „Spuście kontaktowym”

IDENTYFIKACJA MODELU

Kolor czarny
Spust kontaktowy



Kolor srebrny
Spust sekwencyjny



Gwoździarka ze spustem sekwencyjnym ma zaletę bezpieczeństwa, ponieważ nie ma możliwości przypadkowego wbicia gwoździa jeśli urządzenie jest przyciśnięte do przedmiotu pracy (lub czegośkolwiek innego), w czasie, gdy użytkownik cały czas trzyma spust naciśnięty.

INSTALACJA SPRĘŻONEGO POWIETRZA I PODŁĄCZENIA

! OSTRZEŻENIE:

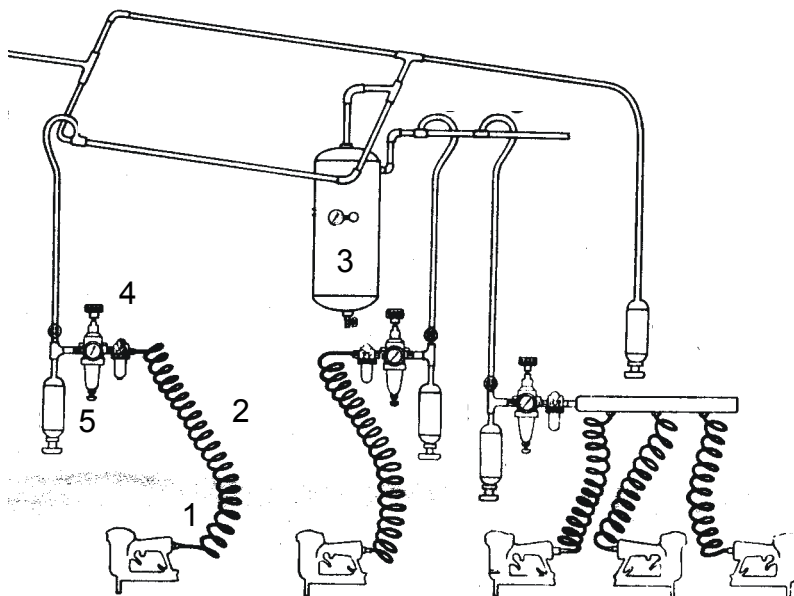
Nie używać tlenu, gazów łatwopalnych czy innych gazów z butli jako źródła zasilania dla narzędzia, gdyż może ono eksplodować powodując obrażenia cielesne.

1. Złączki :

Zainstalować na narzędziu złączkę wkrętą o swobodnym przepływie które uwalnia ciśnienie powietrza z gwoździarki po odłączeniu jej od sieci sprężonego powietrza.

2. Węze:

Węze powietrza powinny wytrzymywać minimalne ciśnienie robocze 1040 kPa (10,6 bar) lub 150 % maksymalnego ciśnienia jakie może występować w układzie sprężonego powietrza. Wąż zasilający powinien być wyposażony w złączkę szybkomocującą umożliwiającą łatwe odłączanie od złączki wkrętnej na narzędziu.



Rys. Schemat instalacji sprężonego powietrza.

3. Źródło zasilania:

Do zasilania narzędzia, używać tylko czystego, regulowanego sprężonego powietrza. Nigdy nie używać tlenu, gazów łatwopalnych czy innych gazów z butli, ponieważ narzędzie może zostać rozerwane.

4. Regulator:

Do kontrolowania ciśnienia roboczego w celu zapewnienia bezpiecznej pracy narzędzia potrzebny jest regulator ciśnienia o zakresie 0-860 kPa (0-9 bar). Nie podłączać narzędzia do źródła zasilania w którym ciśnienie może przekroczyć 1370 kPa (14 bar), gdyż narzędzie może pęknąć lub rozerwać się powodując ewentualne obrażenia.

Ciśnienie robocze:

Nigdy nie przekraczać zalecanego maksymalnego ciśnienia roboczego gdyż zwiększa to zużywanie się narzędzia. Źródło zasilania musi być w stanie utrzymać wymagane ciśnienie robocze w narzędziu. Spadek ciśnienia powietrza zmniejsza bowiem siłę wbijania gwoździ. W celu ustawienia prawidłowego ciśnienia roboczego dla narzędzia prosimy sięgnąć do rozdziału „Dane techniczne”.

5. Filtr:

Zanieczyszczenia i woda w podawanym powietrzu są głównymi przyczynami powodującymi zużywanie się narzędzi pneumatycznych. Filtr powietrza pozwala na lepsze osiągi i mniejsze zużycie narzędzia. Filtr taki musi mieć wystarczającą przepustowość dla danego typu instalacji. Aby filtr skutecznie oczyszczał powietrze podawane do narzędzia, musi być on utrzymywany w czystości. Odnośnie właściwej konserwacji filtra powietrza, należy skorzystać z instrukcji producenta. Zabrudzony lub zatkany filtr powoduje spadek ciśnienia co zmniejsza osiągi narzędzia.

SMAROWANIE

Dla osiągnięcia jak najlepszej pracy narzędzia, wymagane jest częste ale nie nadmierne smarowanie. Olej podawany przez przewód zasilający powietrza będzie smarował części wewnętrzne. Stosować olej do narzędzi pneumatycznych lub równoważny zalecany przez przedstawicieli Stanley Fastening Systems. Nie używać oleju detergentowego ani dodatków ponieważ powodują one szybsze zużywanie się uszczelk i odbojników w narzędziu, co w rezultacie pogarsza pracę narzędzia i powoduje konieczność częstszej konserwacji. Jeśli nie stosuje się smarowania wraz z powietrzem zasilającym, to należy kilka razy dziennie podawać olej przez złączkę powietrza. Jednorazowo wystarczy podać tylko kilka kropli oleju. Zbyt wielka ilość oleju będzie się gromadzić we wnętrzu narzędzia i będzie zauważalna przy wydmuchu.

Praca w niskich temperaturach

Praca w niskich temperaturach, w pobliżu lub poniżej zera, powoduje że wilgoć w doprowadzanym powietrzu może zamarznąć i uniemożliwić działanie narzędzia. Do smarowania w takich warunkach stosować zimowy gatunek oleju pneumatycznego.

! OSTRZEŻENIE:

Nie przechowywać narzędzi pneumatycznych w niskich temperaturach aby nie dopuścić do tworzenia się szronu lub lodu na zaworach i mechanizmach narzędzia gdyż może to spowodować ich uszkodzenie.

UWAGA:

Niektóre z dostępnych w handlu preparatów osuszających doprowadzane powietrze są szkodliwe dla uszczelk i pierścieni samouszczelniających. Nie należy stosować takich niskotemperaturowych osuszaczy powietrza bez sprawdzenia ich oddziaływania.

ŁADOWANIE NARZĘDZIA

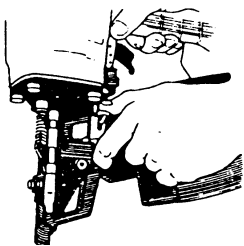
! OSTRZEŻENIE:



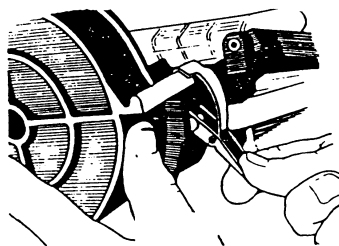
Podczas ładowania, używania i konserwacji narzędzia, operator oraz osoby przebywające w jego otoczeniu powinny zawsze nosić okulary ochronne, które zapewniają ochronę oczu przed odłamkami z przodu i z boku. Ochrona oczu jest konieczna aby zabezpieczyć się przed odbitymi gwoździami, czy innymi odpryskami mogącymi spowodować poważne uszkodzenie wzroku. Pracodawca i /lub użytkownik muszą dopilnować aby pracownicy nosili przepisową ochronę oczu.

UWAGA:

Okulary bez osłony bocznej oraz sama osłona twarzy nie zapewniają wymaganego zabezpieczenia.

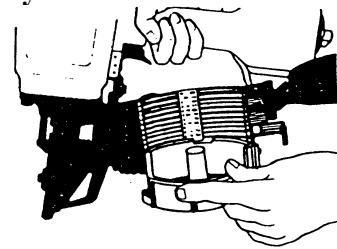


Rys 1

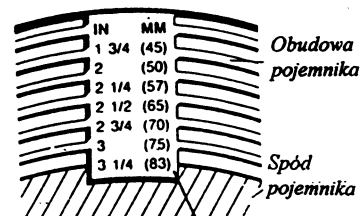


Rys 2

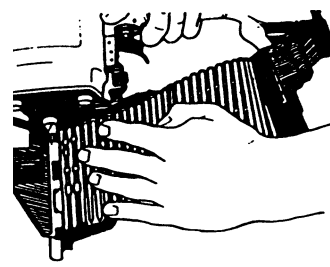
Rys3



Rys4



Rys5



1) OTWIERANIE MAGAZYNKA: Nacisnąć w dół zatrzask i otworzyć osłonę. Otworzyć pokrywę magazynku (rys. 1)

2) SPRAWDZANIE USTAWIEŃ: Podstawa magazynka musi być ustawiona na odpowiednią długość gwoździ. Gwoździe mogą nie być równo podawane, jeśli magazynek nie jest poprawnie ustawiony. Gwoździarka N100CPP pozwala na używanie gwoździ o rozmiarach 45 - 100 mm

ZMIANA USTAWIEŃ MAGAZYNKA:

- Zwolnić zatrzask na tylnej stronie magazynka (rys. 2)
- Wyciągać podstawę magazynka ze strony prawej do lewej, aż puszcza zapadki (rys. 3)
- Ustawić podstawę magazynka na wymaganą długość gwoździ i zapiąć zatrzaski. Proszę przestrzegać ustawień w milimetrach wewnątrz magazynku. Magazynek jest ustawiony poprawnie, jeśli długość używanych gwoździ widnieje w okienku na spodzie pojemnika (rys. 4)

3) ŁADOWANIE TAŚMY Z GWOŹDZIAMI: Włożyć zwiniętą taśmę do magazynku. Odwinąć taką ilość taśmy, aby sięgała ona otworu wylotowego gwoździarki. Ustawić *drugi* gwóźdź między zębami podajnika. Główki gwoździ pasują do szczeliny w otworze wylotowym. Pierwszy gwóźdź jest w pozycji do wbicia (rys. 5)

4) Zamknąć pokrywę magazynka.

5) Zamknąć osłonę. Upewnić się, czy zatrzask zaskoczył (jeśli nie, należy się upewnić, czy główki gwoździ są w szczelinie prowadzącej).

UŻYTKOWANIE NARZĘDZIA

! OSTRZEŻENIE:



Podczas ładowania, używania i konserwacji narzędzia, operator oraz osoby przebywające w jego otoczeniu powinny zawsze nosić okulary ochronne, które zapewniają ochronę oczu przed odłamkami. Ochrona oczu jest konieczna aby zabezpieczyć się przed odbitymi gwoździami, czy innymi odpryskami mogącymi spowodować poważne uszkodzenie wzroku. Pracodawca i /lub użytkownik muszą dopilnować aby pracownicy nosili przepisową ochronę oczu.

UWAGA: Okulary bez osłony bocznej oraz sama osłona twarzy nie zapewniają wymaganego zabezpieczenia.

Ciśnienie robocze:

Nigdy nie przekraczać zalecanego maksymalnego ciśnienia roboczego gdyż zwiększa to zużywanie się narzędzia. Źródło zasilania musi być w stanie utrzymać wymagane ciśnienie robocze w narzędziu. Spadek ciśnienia powietrza zmniejsza bowiem siłę wbijania gwoździ. W celu ustawienia prawidłowego ciśnienia roboczego dla narzędzia prosimy sięgnąć do rozdziału „Dane techniczne”.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYWANIA NARZĘDZIA:

I. PRZECZYTAJ I ZAPAMIĘTAJ OSTRZEŻENIA PODANE W TEJ INSTRUKCJI.

II SKORZYSTAĆ Z ROZDZIAŁU „DANE TECHNICZNE” DLA USTALENIA W JAKIM SYSTEMIE DZIAŁA POSIADANE NARZĘDZIE.

Dla narzędzi STANLEY-BOSTITCH są możliwe dwa sposoby działania:

1. SPUST KONTAKTOWY
2. SPUST SEKWENCYJNY

UŻYWANIE

1. SPUST KONTAKTOWY

Model ze spustem kontaktowym zawiera końcówkę kontaktową. Wbicie gwoźdździ następuje tylko w połączeniu wciśniętego spustu i kontaktu gwoździarki z przedmiotem pracy. Istnieją dwa sposoby pracy z tym modelem:

A. WBIJANIE POJEDYNCZEGO GWOŹDZIA: Aby używać gwoździarki w ten sposób, należy ustawić końcówkę nad przedmiotem pracy i trzymając palec na spuście, nacisnąć końcówkę kontaktową. Nacisnąć spust w celu wbicia gwoźdździ i puścić spust po każdym wbiciu.

B. WBIJANIE SERII GWOŹDZI: Aby używać narzędzia w ten sposób, należy wcisnąć spust nad przedmiotem pracy. Aby wbić gwoździe, należy naciskać końcówką kontaktową przedmiot pracy, używając ruchu „odbijającego”. Każde wciśnięcie końcówki kontaktowej spowoduje wbicie gwoźdździ.

UWAGA DLA UŻYTKOWNIKA:

Nie należy przyciskać narzędzia z całej siły do powierzchni roboczej, lecz raczej powinno się zezwalać gwoździarce na odskakiwanie po odrzucie, aby zapobiec wbiciu drugiego gwoźdździ.

2. SPUST SEKWENCYJNY

Model ze spustem sekwencyjnym zawiera końcówkę kontaktową, współpracującą ze spustem. Jest tylko jeden sposób wbijania gwoździ urządzeniem ze spustem sekwencyjnym - gwoździe można wbijać tylko pojedynczo. Aby wbić gwoździe, należy zwolnić spust, przycisnąć końcówkę kontaktową do powierzchni roboczej i ponownie wcisnąć spust. Ta sekwencja musi być za każdym razem powtarzana.

Model ze spustem sekwencyjnym zapewnia duże bezpieczeństwo, ponieważ nie jest możliwe przypadkowe wbicie drugiego gwoźdździ, jeśli końcówka zetknie się z jakąkolwiek powierzchnią bez zwolnienia spustu.

SPRAWDZANIE NARZĘDZIA

UWAGA: Proszę usunąć wszystkie gwoździe przed rozpoczęciem sprawdzania.

1. GWOŹDZIARKA ZE SPUSTEM KONTAKTOWYM

- A. Nie dotykając spustu, przycisnąć końcówkę kontaktową do powierzchni roboczej.
NARZĘDZIE **NIE MOŻE** SIĘ URUCHOMIĆ.
- B. Unieść narzędzie nad powierzchnię pracy i wcisnąć spust.
NARZĘDZIE **NIE MOŻE** SIĘ URUCHOMIĆ.
- C. Trzymając narzędzie nad powierzchnią roboczą, wcisnąć spust i nacisnąć końcówką kontaktową powierzchnię roboczą.
NARZĘDZIE **MUSI SIĘ** URUCHOMIĆ.
- D. Bez dotykania spustu, nacisnąć końcówką kontaktową powierzchnię roboczą, a następnie wcisnąć spust.
NARZĘDZIE **MUSI SIĘ** URUCHOMIĆ.

2. GWOŹDZIARKA ZE SPUSTEM SEKWENCYJNYM

- A. Nie dotykając spustu, przycisnąć końcówkę kontaktową do powierzchni roboczej.
NARZĘDZIE **NIE MOŻE** SIĘ URUCHOMIĆ.
- B. Unieść narzędzie nad powierzchnię pracy i wcisnąć spust.
NARZĘDZIE **NIE MOŻE** SIĘ URUCHOMIĆ.
- C. Wcisnąć spust i przycisnąć końcówkę do powierzchni roboczej.
NARZĘDZIE **NIE MOŻE** SIĘ URUCHOMIĆ.
- D. Nie dotykając spustu, przycisnąć końcówkę kontaktową do powierzchni roboczej. Wcisnąć spust.
NARZĘDZIE **MUSI SIĘ** URUCHOMIĆ.

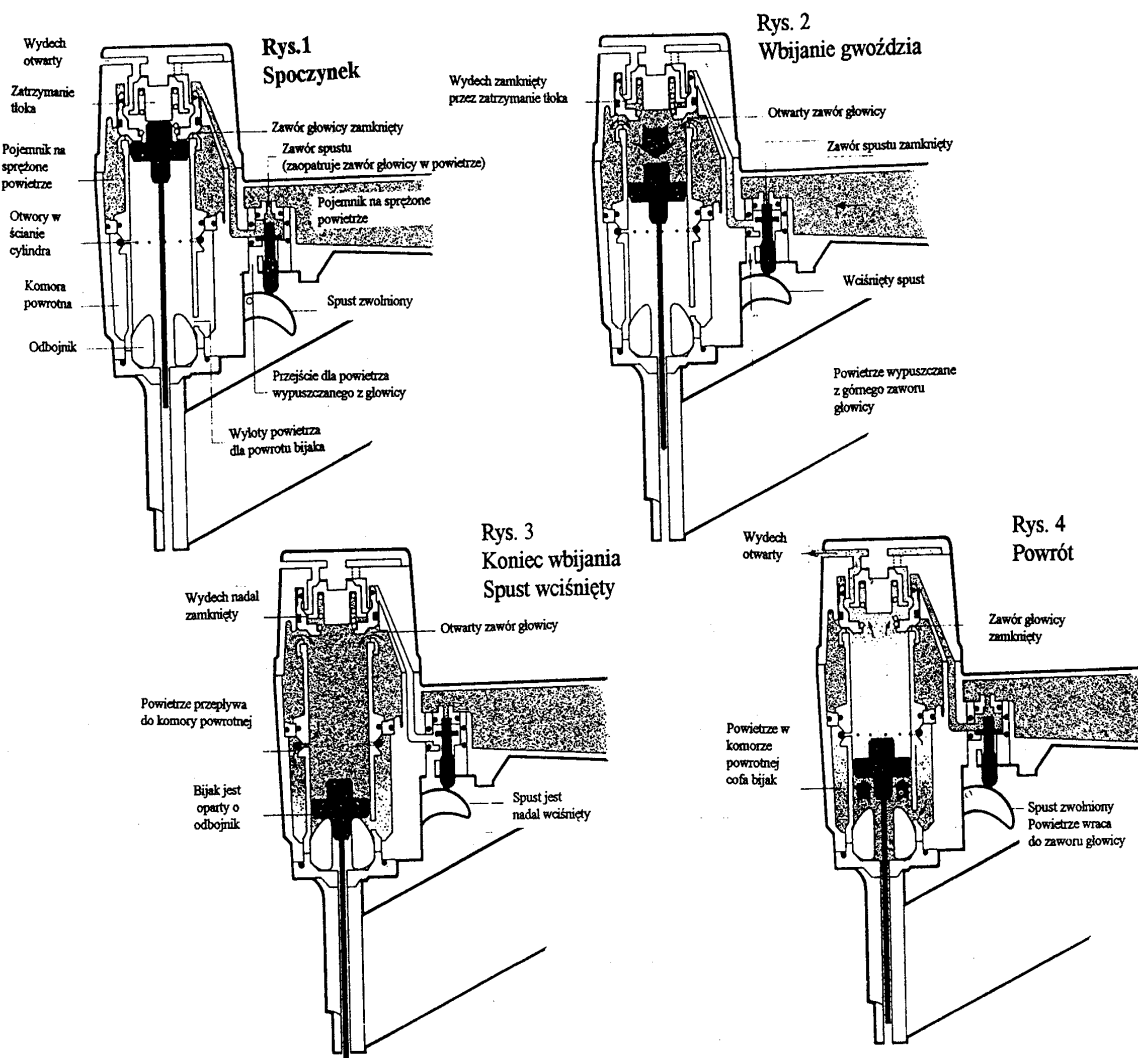
DODATKOWO DO OSTRZEŻEŃ PODANYCH W TEJ INSTRUKCJI, PRZESTRZEGAJ PONIŻSZYCH ZALECEŃ DLA BEZPIECZNEJ PRACY:

- Używać narzędzi pneumatycznych Stanley-Bostitch tylko do tych celów do jakich są one przeznaczone.
- Nigdy nie używać tych narzędzi w , który mógłby skierować wystrzelony gwoździe na siebie lub inną osobę.
- Nie używać narzędzia jako młotka.
- Zawsze nosić narzędzie trzymając za rękojeść. Nigdy nie nosić narzędzia trzymając za przewód powietrza.
- Nie wprowadzać zmian ani nie modyfikować oryginalnej konstrukcji lub funkcji narzędzia bez uprzedniej zgody firmy Stanley-Bostitch.
- Zawsze pamiętać o tym, że niewłaściwe użycie czy złe posługiwanie się tym narzędziem może spowodować skaleczenie siebie lub innej osoby.
- Nigdy nie blokować ani nie mocować taśmą spustu lub końcówki kontaktowej w położeniu włączonym.
- Nigdy nie zostawiać narzędzia bez opieki z podłączonym przewodem powietrza.
- Nigdy nie pracować narzędziem które nie posiada czytelnej tabliczki ostrzegawczej.
- Przerwać używanie narzędzia z którego uchodzi powietrze lub nie działa sprawnie. Jeśli narzędzie wykazuje niedomagania w funkcjonowaniu, powiadomić najbliższego przedstawiciela Stanley Fastening Systems.

UWAGA: Nie wolno używać narzędzia nieszczelnego lub działającego niepoprawnie. Proszę zgłosić się do swojego przedstawiciela Stanley-Bostitch, jeśli narzędzie wykazuje uszkodzenia lub problematyczne działanie

PODSTAWOWE ZASADY DZIAŁANIA

Narzędzia pneumatyczne firmy Stanley-Bostitch działają na zasadzie pojedynczego tłoka, napędzanego sprężonym powietrzem. Poniższa ilustracja pokazuje cztery cykle robocze, które następują po sobie, w efekcie których następuje wbicie gwoźdź.



SERWISOWANIE GWOŹDZIARKI PNEUMATYCZNEJ

UWAGA:

Pracując z narzędziami pneumatycznymi, proszę zapoznać się z ostrzeżeniami zawartymi w tej instrukcji i szczególnie uważać przy ustalaniu przyczyn wadliwego funkcjonowania.

Części zamiennne

Zaleca się korzystanie z oryginalnych części zamiennych Stanley-Bostitch. Nie używać części dorabianych ani części które nie zapewniają tych samych właściwości co części oryginalne.

Sposób zakładania uszczelek

Przy naprawie narzędzia, dopilnować aby części wewnętrzne były czyste i nasmarowane. Do wszystkich pierścieni samouszczelniających stosować smar do uszczelek pneumatycznych, lub zalecany przez przedstawicieli Stanley Fastening Systems. Przed założeniem, każdy pierścień samouszczelniający powlec smarem. Wszystkie powierzchnie ruchome i miejsca obrotu nasmarować małą ilością oleju. Po

złożeniu narzędzia, przed wykonaniem próby działania podać kilka kropli środka smarnego do narzędzi pneumatycznych Stanley-Bostitch przez złączkę przewodu doprowadzenia powietrza.

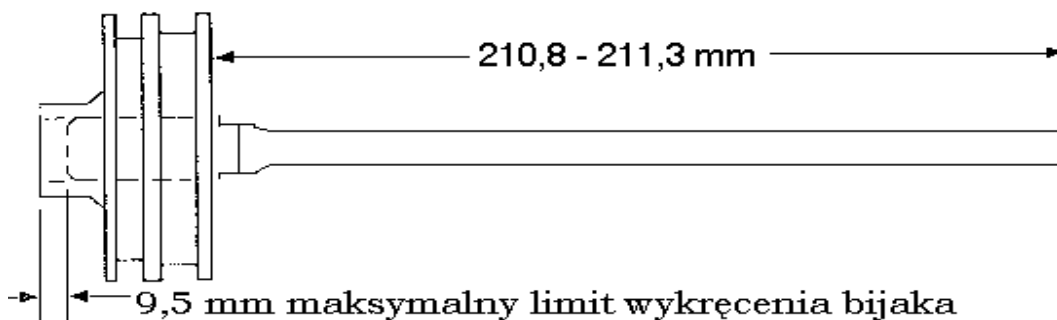
Ciśnienie i ilość podawanego powietrza

Ilość podawanego powietrza jest tak samo ważna jak jego ciśnienie. Ilość powietrza dopływająca do narzędzia może być niewystarczająca wskutek za małej średnicy złączki i węża lub wskutek obecności zanieczyszczeń i wody w systemie. Ograniczony dopływ powietrza powoduje słabą pracę nawet jeśli wskazania ciśnienia są wysokie. Wynikiem będzie zbyt wolne działanie, złe podawanie gwoździ lub zmniejszona siła wbijania. Przed przystąpieniem do usuwania takich objawów, najpierw sprawdzić cały układ podawania powietrza od źródła do narzędzia czy nie występują w nim przeszkody ograniczające pełny przepływ powietrza do narzędzia, takie jak zatkane złączki, zagięte węże, woda zgromadzona w dolnych punktach węży i temu podobne przyczyny.

BIJAK I KOŃCÓWKA NOSA MODELU N100C-1PP SERWISOWANIE I INSTRUKCJA

Zużyty bijak może powodować słabą jakość lub spadek siły

Długość bijaka w modelu N100C-1PP może być regulowana, a czubek może być wyrównany w celu skompensowania zużycia. Ustawienie umożliwiające wbijanie gwoździ bez zagłębiania, tj. równo z powierzchnią jest również możliwe. Konieczne jest jednak precyzyjne wymierzenie. Proszę się porozumieć z wykwalifikowanym technikiem, jeśli wymagane jest przestawienie bijaka. Standardowa długość nowego bijaka, mierzona od dołu tłoczka do czubka bijaka, wynosi:



UWAGA: Bijak z tłokiem skręcać na klej Loctite 271. Aby wykręcić bijak z tłoka w celu jego regeneracji, należy ogrzać miejsce łączenia do temperatury 100°C - 200°C, tak aby klej łączący oba elementy rozpuścił się i pozwolił na rozłączenie elementów. Regeneracja bijaka polega na zeszlifowaniu zużytej końcówki bijaka prostopadle do jego osi symetrii w ten sposób, aby po zeszlifowaniu końcówka posiadała pełny przekrój i fazę. Po regeneracji łączyć bijak z tłokiem używając kleju Loctite 271 zachowując wymiary jak na rysunku.

UWAGA: Skrócenie bijaka po regeneracji wynoszące w przybliżeniu 3 mm poniżej nominalnej długości jest tolerowane w niektórych przypadkach. Trzeba pamiętać, że przy ciężkich pracach skrócenie bijaka już wynoszące 1,5 mm, może spowodować spadek początkowej siły uderzeniowej i w konsekwencji złą jakość pracy.

UWAGA: Ustawiona długość nie powinna być mniejsza niż 210,8 mm lub większa niż 211,3 mm, ponieważ może to wpłynąć na poprawną pracę gwoździarki.

Zużyty otwór wylotowy może spowodować wyginanie gwoździ lub ześlizgiwanie się bijaka z główek gwoździ.

Usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	USUNIECIE USTERKI
Obudowa zaworu spustu przepuszcza powietrze	Uszczelka przecięta lub pęknięta	Wymienić uszczelkę
Trzon zaworu spustu przepuszcza powietrze	Pierścień /uszczelka przecięta lub pęknięta	Wymienić pierścień /uszczelkę
Obudowa wylotu przepuszcza powietrze	Luźne śruby wylotowe	Dokręcić i sprawdzić
	Podkładka lub uszczelka przecięta lub pęknięta	Wymienić podkładkę lub uszczelkę
	Odbojnik pęknięty lub zużyty	Wymienić odbojnik
Obudowa głowicy przepuszcza powietrze	Pęknięta uszczelka	Wymienić uszczelkę
	Pęknięty lub uszkodzony odbojnik głównego zaworu	Wymienić odbojnik
	Luźne śruby głowicy	Dokręcić i sprawdzić
Brak działania	Ustawienia kompresora	Sprawdzić kompresor
	Suche narzędzie, brak smarowania	Użyć olej polecany przez STANLEY-BOSTITCH
	Zużyte uszczelki zaworu głowicy	Wymienić uszczelki
	Złamana sprężyna cylindra głowicy	Wymienić sprężynę
	Zawór głowicy zacięty w głowicy	Rozmontować, sprawdzić, nasmarować
Niewielka siła	Suche narzędzie, brak smarowania	Użyć olej polecany przez STANLEY-BOSTITCH
Powolne działanie	Złamana sprężyna cylindra głowicy	Wymienić sprężynę
	Uszczelki przecięte lub pęknięte	Wymienić uszczelki
	Wydech zablokowany	Sprawdzić odbojniki, sprężynę zaworu głowicy, tłumik
	Zawór spustu zużyty lub nieszczelny	Wymienić zawór spustu
	Bруд lub smar na tłoku	Wyczyścić końcówkę i tłok
	Tuleja cylindra nieprawidłowo usadowiona na dolnym odbojniku	Rozmontować w celu sprawdzenia
	Suchy zawór głowicy	Rozmontować i nasmarować
	Ciśnienie zbyt niskie	Sprawdzić kompresor
Przeskakujące gwoździe	Zużyty odbojnik	Wymienić odbojnik
Przerywana praca	Bруд lub smar w kanale bijaka	Rozmontować i wyczyścić bijak
	Niewystarczający przepływ powietrza przez szybkozłącze	Wymienić złącza
	Zużyta uszczelka tłoka	Wymienić uszczelkę, sprawdzić tłok
	Suche narzędzie, brak smarowania	Użyć olej polecany przez STANLEY-BOSTITCH
	Uszkodzona sprężyna pchająca	Wymienić sprężynę
	Ciśnienie zbyt niskie	Sprawdzić kompresor
	Luźne śruby magazynku	Dokręcić śruby
	Gwoździe zbyt krótkie	Używać zalecanych gwoździ
	Wygięte gwoździe	Zaprzestać używania tych gwoździ
	Zły rozmiar gwoździ	Używać zalecanych gwoździ
	Nieszczelna uszczelka głowicy	Dokręcić śruby lub wymienić uszczelkę
	Pierścień zaworu spustu przecięty lub zużyty	Wymienić pierścień
	Złamany /wyszczerbiony bijak	Wymienić bijak, sprawdzić uszczelkę bijaka
	Suchy lub brudny magazynek	Wyczyścić nasmarować
Zacinanie się gwoździ	Zużyty magazynek	Wymienić magazynek
	Zużyty kanał bijaka	Wymienić nos, sprawdzić osłonę nosa
	Zły rozmiar gwoździ	Używać zalecanych gwoździ
	Wygięte gwoździe	Zaprzestać używania tych gwoździ
	Luźne śruby magazynka	Dokręcić śruby
	Złamany /wyszczerbiony bijak	Wymienić bijak, sprawdzić uszczelkę bijaka

Podajnik gwoździ

Przeskakujące gwoździe. Przerywana dostawa	Suchy tłok podajnika	Podawać olej polecany przez STANLEY-BOSTITCH poprzez otwór w obudowie tłoka podajnika
	Uszczelki tłoka podajnika zużyte	Wymienić uszczelki, sprawdzić odbojniki i sprężyny. Nasmarować po złożeniu.
	Sprawdzić podajnik	Sprawdzić podajnik i sprężynę podajnika. Muszą pracować swobodnie
	Podstawa magazynka źle ustawiona	Ustawić podstawę magazynka na poprawną długość gwoździ
	Pęknięty drut łączący gwoździe	Zaprzestać pracy
Zacinające się gwoździe w narzędziu/magazynku	Zły rozmiar gwoździ	Używać tylko zalecanych gwoździ /sprawdzić podstawę magazynka.
	Pęknięty drut łączący gwoździe	Zaprzestać pracy – wymienić gwoździe

WYKAZ CZĘŚCI N100CPP-1 wersja europejska

Nr na rys.	Nr części	Opis	Nr na rys.	Nr części	Opis	Nr na rys.	Nr części	Opis
1	105592	Pokrywa głowicy cylindra	35	N100130	Wewnętrzny odbojnik	65	N70149	Zapadka
2	726283 (105850)	Śruba HSHC M6x1x25	36	104162	Prowadnica bijaka	66	N70145	Prowadzenie uchwytu
4	MSS6100-6P	Śruba M6 x 6	#37(1)	106294	Uszczelka (patrz uwagi)	67	N90103	Sprężyna
5	N100131	Uszczelka głowicy cylindra	#37(2)	MRG070515	Uszczelka (patrz uwagi)	68	700371	Końcówka kontaktowa
6	N86132	Pokrywa tłoka	#38	102846 (KITN100EUR)	Nos	69	N100114	Zabezpieczenie końcówki kontaktowej
7	854017	Sprężyna zaworu głowicy	39	N100112	Podajnik	70	700370	Końcówka nosa
9	MRG051531	Uszczelka	40	854004	Gumowa podkładka	73	UB5130	Szpilka
10	105578	Tłok zaworu głowicy	41	N80120	Sprężyna podajnika	74	MPW6,3	Płaska podkładka
11	851538	Uszczelka	42	N50087	Szpilka	75	N80103	Spód magazynku
12	N86125	Uszczelka zaworu głowicy	43	N90106	Szpilka zawiasu osłony	76	N80109	Zatrząsk magazynku
13	N100116	Tłok	44	N80121	Końcówka tłoka podajnika	77	N80108	Sprężyna zatrząsku
14	851539	Uszczelka	45	MSC8125-30	Śruba HSHC, M8 x 1,25 x 30	78	UB2110,4	Okrągła szpilka, 1/8 x 5/8
16	700372	cylinder	46	MSC 6100-40	Śruba HSHC, M6 x 1 x 40	79	N80106	Dystans zatrząsku
17	RG273710	Uszczelka	47	MRG009824	Uszczelka	80	UB2126	Okrągła szpilka, 1/8 x 1-5/8
18	N100128	Uszczelka	48	851384	Uszczelka	81	86459	Uszczelka, ARP568-016
19	N100317	Dolna obudowa cylindra	49	N80128	Tłok podajnika	82	MRG019824	Uszczelka, 1AP20
20	113220	Naklejka Stanley-Bostitch	50	LW14,2	Podkładka zamka	*87	121073 (104163)	Bijak z zamocowanym tłokiem –amer.
21	851392	Naklejka ostrzegawcza	51	MSC6100-16	Śruba HSHC, M6 x 1 x 16	98	N100134A	Pokrywa wydechu
23	102549	Szpilka	52	N80123	Zderzak tłoku podajnika	99	N100136	Tłumik wydechu
24	N90110	Obudowa	53	N80122	Sprężyna tłoku podajnika	100	N100138	Dystans wydechu
25	MHE6100-100	Nakrętka M6	54	N80124	Pokrywa tłoku podajnika	101	MSC8125-28	Śruba metryczna M8 x 28
26	MPW6,2	Podkładka	55	851383	Pierścień uszczelniający	102	N100137	Uszczelka odbojnika
27	MSC6100-35	Śruba HSHC M6 x 1 x 35	#56	MRG004216	Uszczelka (patrz uwagi)	108	N100126	Sprężynowa podkładka
28	N100113	Uchwyt końcówki kontaktowej	59	N70150	Zatrząsk osłony	111	MSC5080-16	Śruba
29	MSC6100-12	śruba HSHC, M6 x 1 x 12	60	854013	Sprężyna	112	103031	Podpora prowadząca
30	N70143	Gumowa tulejka	61	N100101	Oslona podajnika -drzwiczki	113	MHE5080-100	Nakrętka
31	850235	Uszczelka	62	N90107	Kolek gwintowy	****114	121632	Konsola magazynka kompletna
32	T40207	Końcówka uchwytu	63	MPP030012	Szpilka	****115	121635	Magazynek kompletny
34	N100129	Zewnętrzny odbojnik	64	854011	Sprężyna	116	700368	Podkładka dystansowa

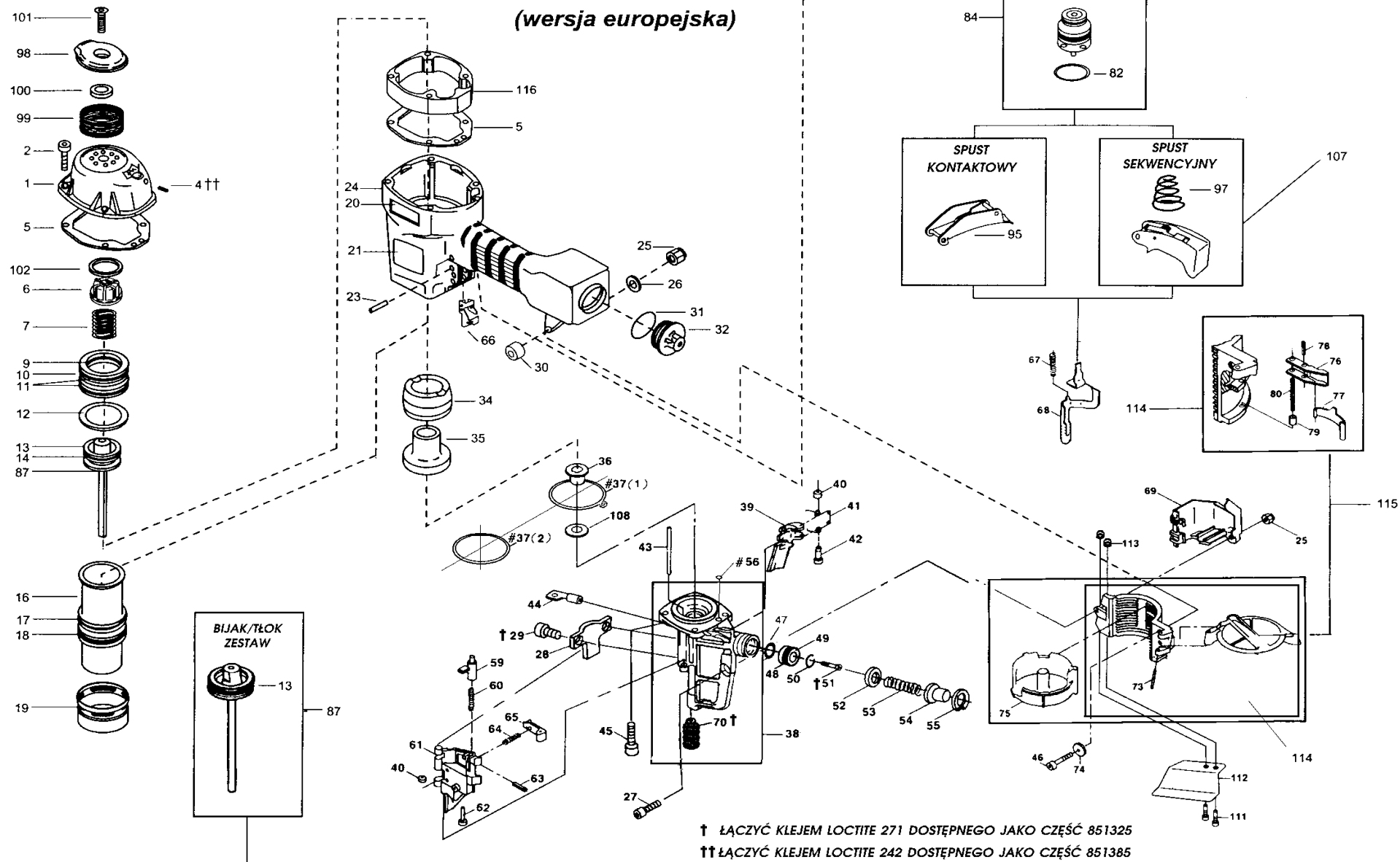
UWAGI:

- # W zależności od typu nosa nr 38, należy stosować uszczelkę nr 37(1), lub uszczelki nr 37(2) i nr 56
- * Tłok /Bijak nr 87 należy zamówić jako zespół, który zawiera: Tłok nr 13, oraz Bijak.
- ** SEQ 2 nr 107 jest zestawem do konwersji spustu kontaktowego na spust sekwencyjny.
- *** Kompletny magazynek nr 115 zawiera części nr: 114, oraz 75.
- **** Konsola magazynka kompletna nr 114 zawiera części nr: 73, 76, 77, 78, 79, 80,

Specjalne części dla modelu N100CPP-1 (ze spustem kontaktowym)			Specjalne części dla modelu N100CPP-2 (ze spustem sekwencyjnym)		
Nr na rys.	Numer części	Opis	Nr na rys.	Numer części	Opis
84	TVA6	Zestaw zaworu spustu	97	100387	Sprężyna, spust sekwencyjny
95	N50082A	Spust kontaktowy	**107	SEQ2	Części spustu sekwencyjnego

N100C-1 PP

PISTOLET PNEUMATYCZNY
(wersja europejska)



BIJAK Z TŁOKIEM ŁĄCZYĆ KLEJEM LOCTITE 271 DOSTĘPNEGO JAKO CZĘŚĆ NR 851325

† ŁĄCZYĆ KLEJEM LOCTITE 271 DOSTĘPNEGO JAKO CZĘŚĆ 851325

†† ŁĄCZYĆ KLEJEM LOCTITE 242 DOSTĘPNEGO JAKO CZĘŚĆ 851385

W ZALEŻNOŚCI OD TYPU NOSA (NR 38), STOSOWAĆ USZCZELKĘ 37(1), LUB USZCZELKI NR 37(2) I NR 56

