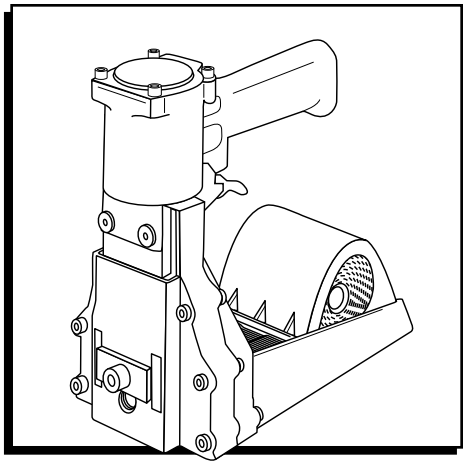
Para Español, vea páginas 10-18.
Pour le français, consulter les pages 19-27.

ULINE H-1030
H-1031

PNEUMATIC ROLL STAPLER

1-800-295-5510
uline.com



SPECIFICATIONS

Dimensions (L x H x W)	9 x 9 x 4.5"
Weight (Without Fasteners)	5.5 lb.
Maximum PSI (Compressed Air)	110 psi
Recommended Operating Pressure	70-110 psi
Air Consumption	2.4 CFM
Staple Specification	S-860 RR1-58 Roll
Staple Specification	S-861 RR1-34 Roll
Staple Capacity	1,000 Staples
Noise Level	89 dBA

SAFETY

- Read the manual and understand all safety instructions before operating the tool. If you have questions, contact Uline at 1-800-295-5510.
- Never point the stapler towards you or anyone else.
- Never use flammable gases as a power source for the stapler. Only use filtered, compressed air.
- Never use gasoline or other flammable liquids to clean the stapler. Vapors left on the stapler could ignite and cause the tool to explode.
- Do not exceed 110 psi of air pressure when operating the stapler.
- Disconnect the stapler from the air supply before making adjustments, cleaning or clearing jams and when not in use.
- Do not pull the trigger when carrying or holding the stapler.
- Never carry the stapler by the hose or pull on the hose to move the stapler.
- Always wear protective equipment; i.e. safety glasses with side shields, hearing protection and head protection.
- Do not use a check valve or any other fitting which allows air to remain in the stapler.
- Do not place your hand or any other body part in the staple clinching area or adjustment window when connecting or disconnecting the air supply.
- Ensure that anyone in the vicinity wears safety protection.
- Check and replace any damaged or worn components on the stapler

SETUP

LUBRICATION & MAINTENANCE

1. Lubricate stapler prior to initial operation.
2. Disconnect the stapler from the air supply prior to servicing.
3. Turn the stapler so that the inlet is facing up and put one drop of high-speed spindle oil, UNOCOL RX22, or 3-in-1 oil into air inlet. Never use detergent oil or additives.
4. Operate the tool briefly after adding oil.
5. Wipe off excessive oil at the exhaust. Excessive oil will damage the O-rings. If inline oiler is used, manual lubrication through the air inlet is not required on a daily basis.

AIR SUPPLY AND CONNECTIONS

Ensure air supply system is setup correctly for increased the efficiency and life of the stapler. (See Figure 1)

Many air tool users find it convenient to use an inline oiler to provide oil circulation through their tool. Check oil level in the oiler daily.

NOTE: A filter is recommended on your air compressor. Check the filter and drain on a daily basis.

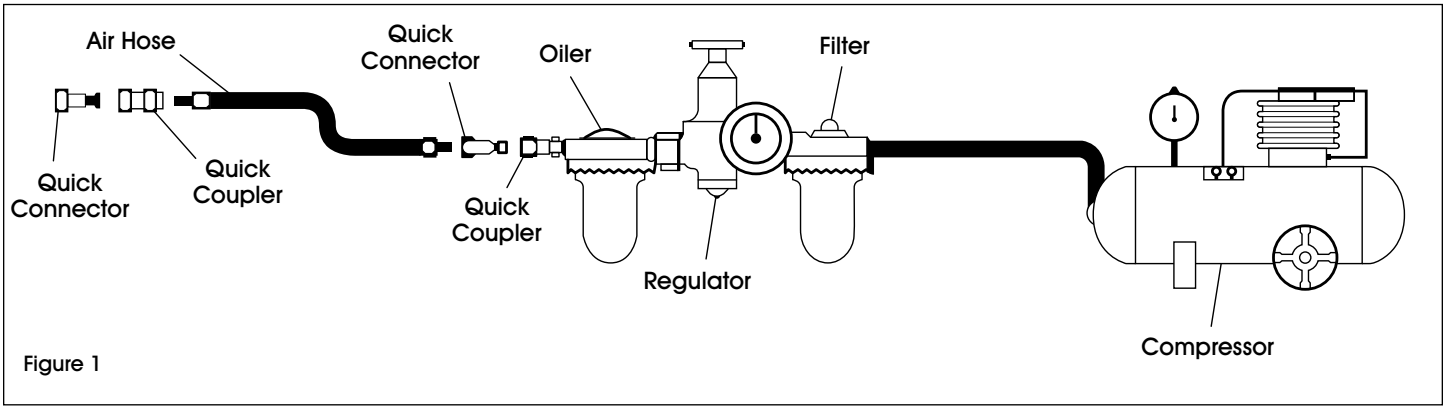


Figure 1

OPERATION

LOADING THE STAPLER

1. Disconnect the air supply.
2. Slightly squeeze the cover back, then pull top cover open. (See Figure 2)

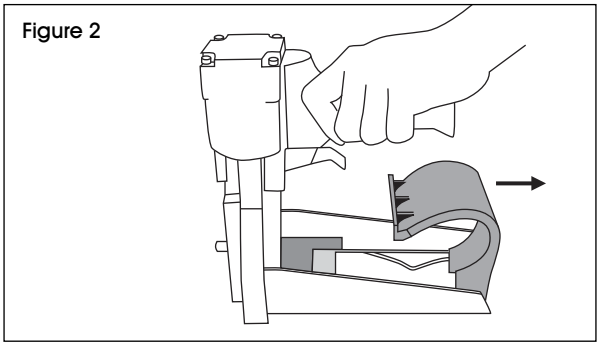


Figure 2

3. Place coil staples in magazine. Feed front end of coil staples into right coil guide, left coil guide and top guide. Push forward until stopping in driver guide unit. (See Figure 3)
4. Swing cover closed and squeeze to snap closed. Check position engagement. (See Figure 3)

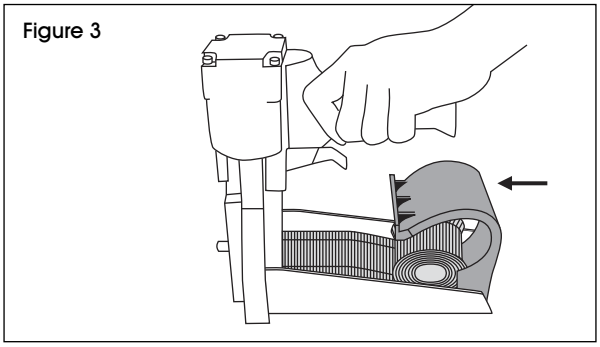


Figure 3

STAPLE LEG LENGTH

1. Loosen the set screw on the bottom with a 3 mm Allen wrench. (See Figure 4)

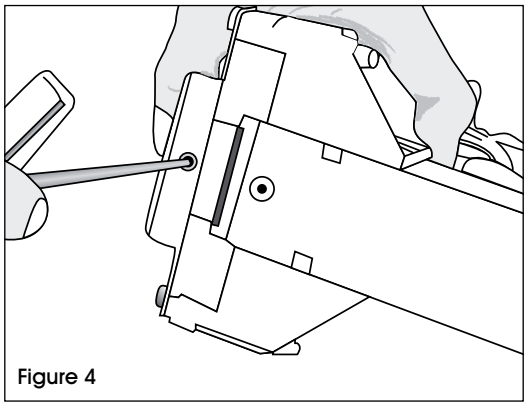


Figure 4

2. Adjust L/S screw with a screwdriver to the desired setting. (See Figure 5)

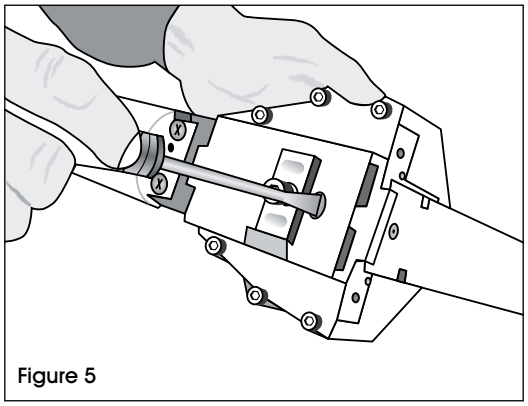


Figure 5

NOTE: If you are using 3/4" staples, set L up. (See FIgure 6)

NOTE: If you are using 5/8" staples, set S up. (See Figure 6)

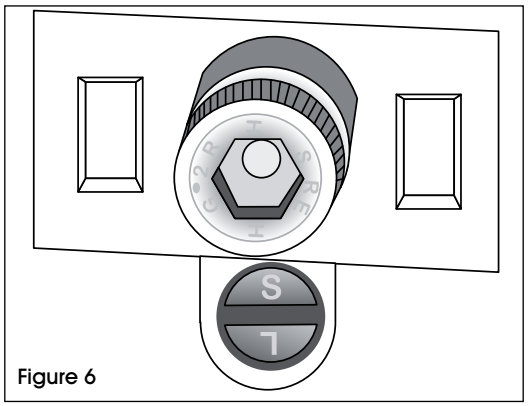


Figure 6

3. Tighten set screw on the bottom.

CLINCH ADJUSTMENT

Use 2.5 mm Allen wrench and turn collar through window clockwise to tighten clinch. (See Figure 7-9)

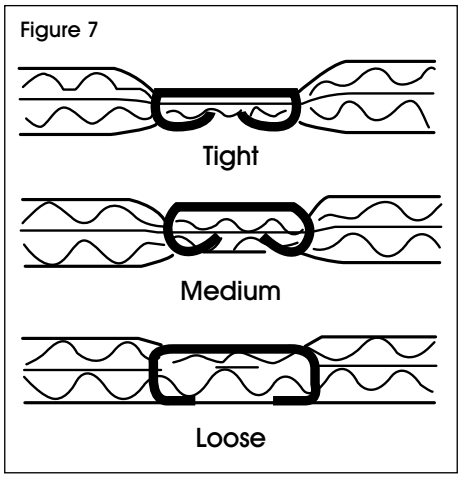


Figure 7

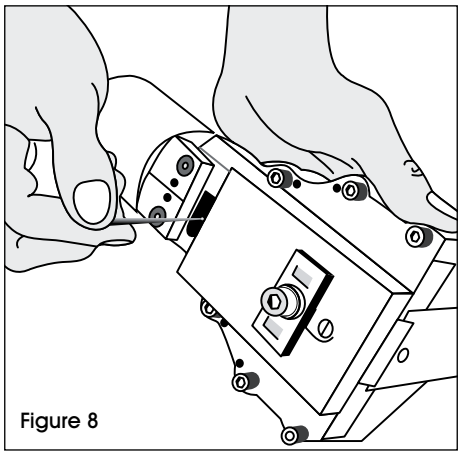


Figure 8

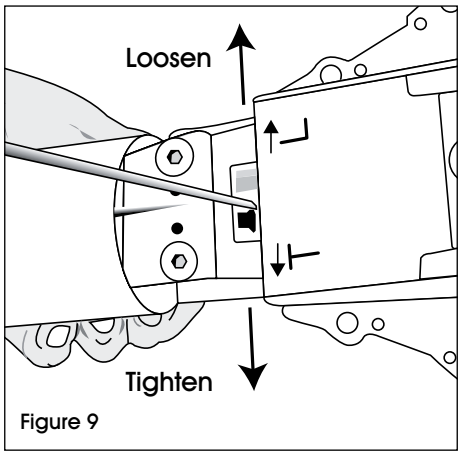
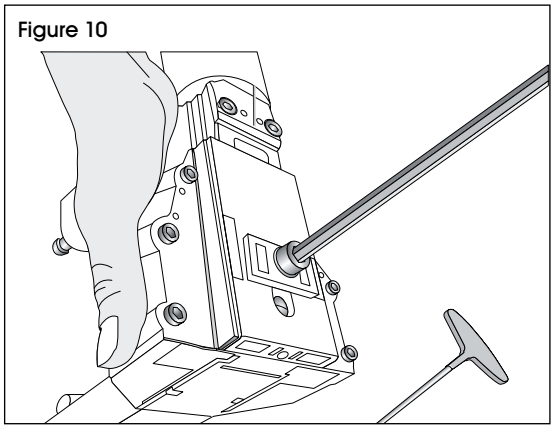


Figure 9

DEPTH ADJUSTMENT

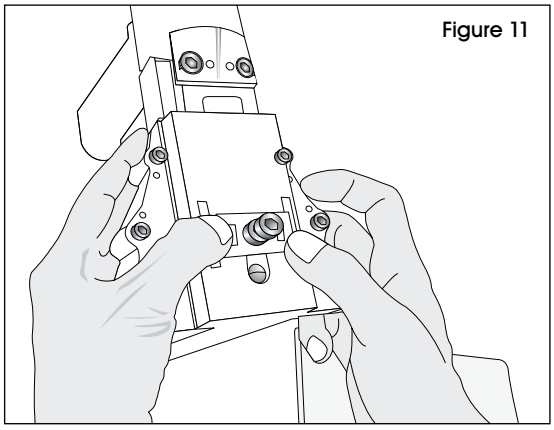
1. Loosen front screw with a 6 mm Allen wrench. (See Figure 10)

Figure 10



2. Push the body up and adjust to the desired depth. (See Figure 11)

Figure 11



3. When the top edge of the adjustment plate is at its highest setting, the teeth are at their shallowest penetration. (See Figure 12)

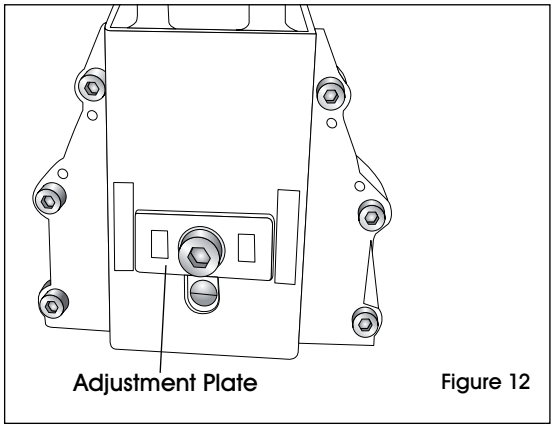


Figure 12

4. If set at No. 1 the teeth are at their deepest penetration. (See Figure 13)

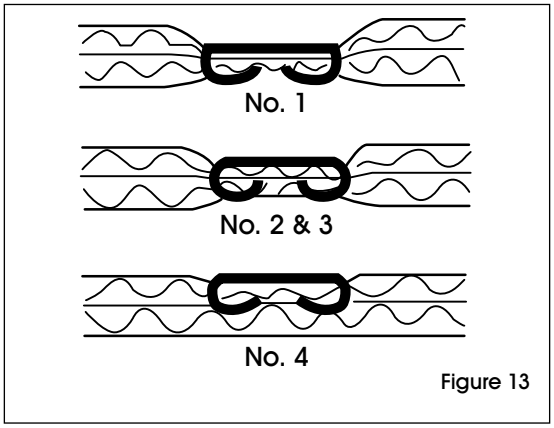


Figure 13

CLEANING THE STAPLER

1. Disconnect air supply from the stapler.
2. Remove tar buildup with non-corrosive cleaner.

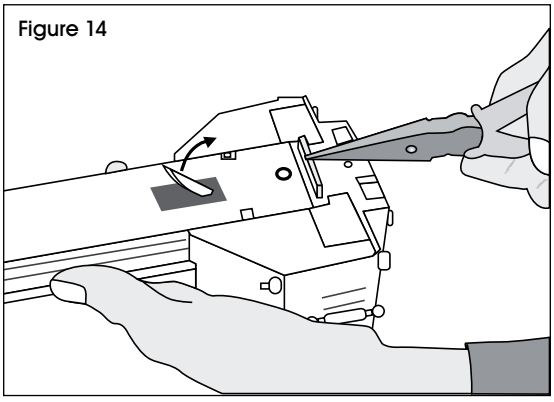
CAUTION! Do not allow solvent to get into the cylinder or damage may occur.

3. Dry the stapler completely before use.

CLEARING A JAM

1. Disconnect air supply.
2. Pull up lever. (See Figure 14)
3. Insert needle nose pliers or screw driver to clear jam. (See Figure 14)

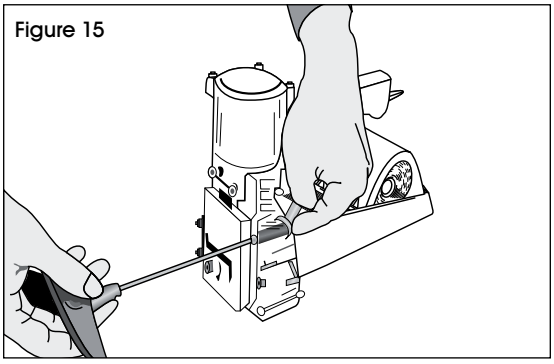
Figure 14



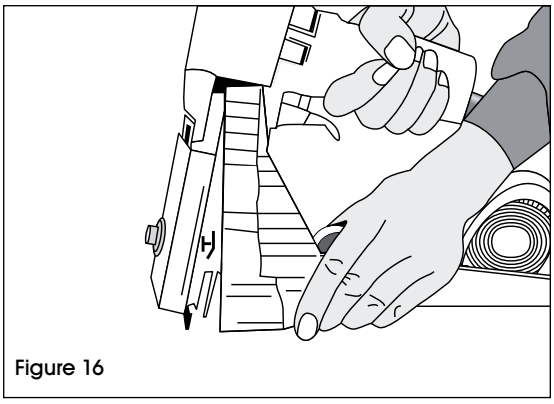
4. Push down lever.

TEETH REPLACEMENT

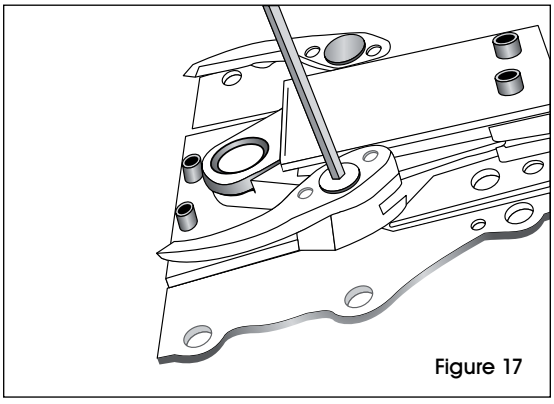
1. Loosen screws and nut with an 8 mm wrench and a 4 mm Allen wrench. (See Figure 15)


Figure 15

2. Remove the magazine assembly. (See Figure 16)


Figure 16

3. Loosen screws with 3 mm Allen wrench. (See Figure 17)


Figure 17

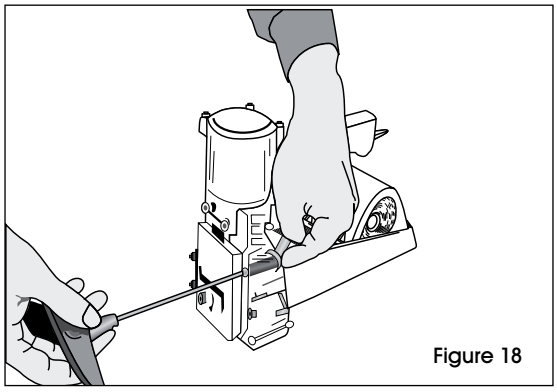
4. Change teeth one at a time to prevent reverse teeth.

CONNECTING TO AIR

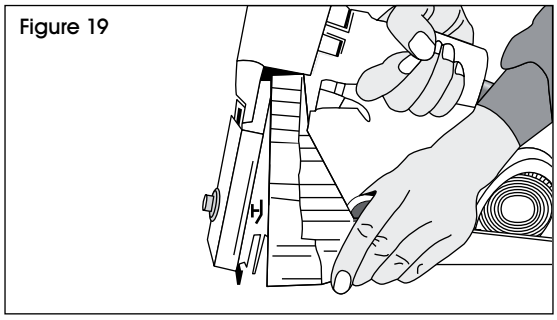
1. Add a few drops of oil into the air inlet.
2. Install a quick connect fitting to the stapler.
3. Regulate the air pressure to attain 70–100 psi.
4. Insert the staples into the tool following the loading instructions.
5. Reconnect the air hose to the stapler.
6. Grasp the handle with one hand on box in line with the desired staple location. There is a small projection on either side of the magazine seat as an aid in locating the position of the staple.
7. The strongest closure requires staples close to the ends of the box.

DRIVER REPLACEMENT

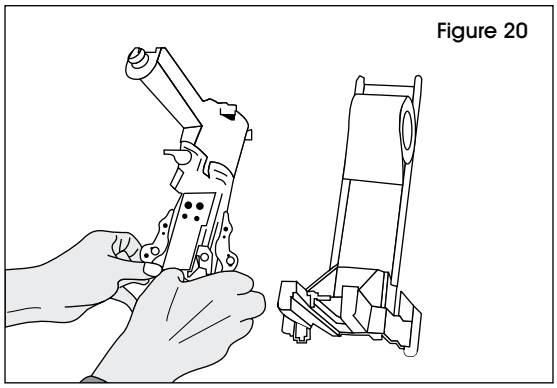
1. Disconnect the air supply.
2. Loosen screw and nut with an 8 mm spanner wrench and a 4 mm Allen wrench. (See Figure 18)


Figure 18

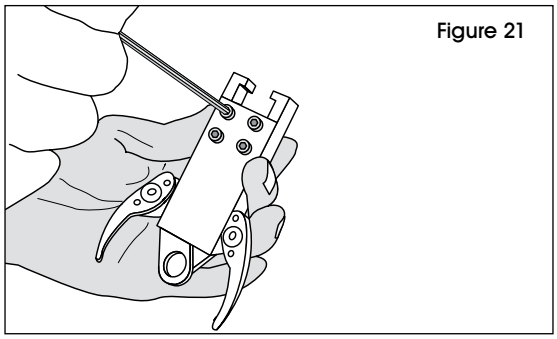
3. Remove the magazine assembly. (See Figure 19)


Figure 19

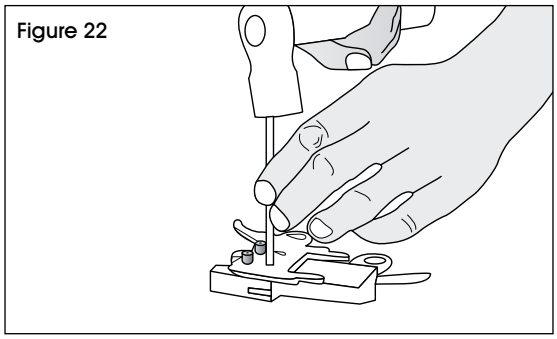
4. Loosen the set screw with a 3 mm Allen wrench to unlock the adjusting rod.
5. Slide the linkage mechanism and adjusting rod simultaneously from the collar. (See Figure 20)


Figure 20

6. Loosen the screws with a 3 mm Allen wrench. (See Figure 21)

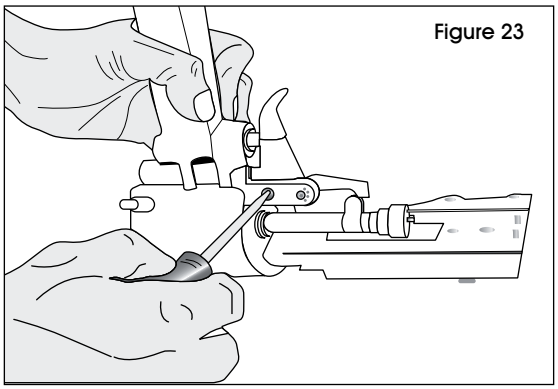

Figure 21

7. Take off the spring pin with a hammer and 6 mm straight rod. (See Figure 22)

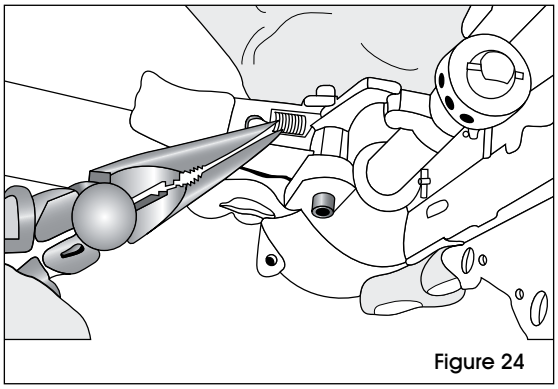

Figure 22

VALVE AND TUBE O-RING REPLACEMENT

1. Loosen screws with a flat screwdriver. (See Figure 23)


Figure 23

2. Remove spring with needle-nose pliers. (See Figure 24)


Figure 24

3. Remove C-ring with C-ring pliers. (See Figure 25)

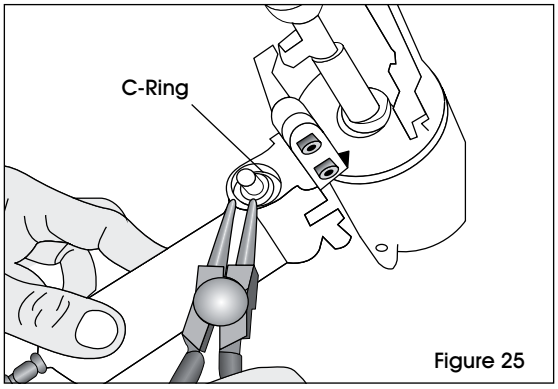


Figure 25

4. Remove valve and tube with needle-nose pliers. (See Figure 26)

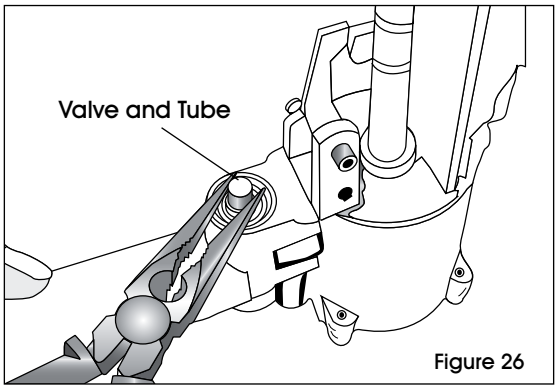
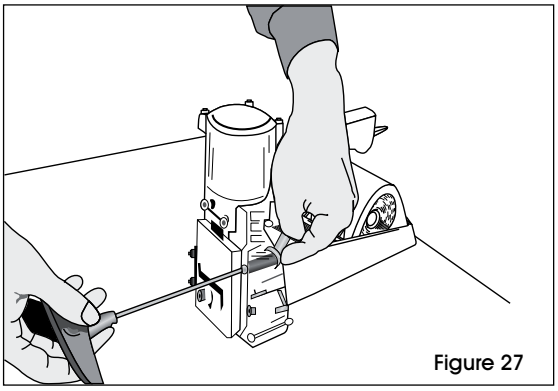


Figure 26

PISTON REPLACEMENT

1. Remove screws and nut with an 8 mm Spanner wrench and a 4 mm Allen wrench. (See Figure 27)


Figure 27

2. Remove magazine assembly. (See Figure 28)

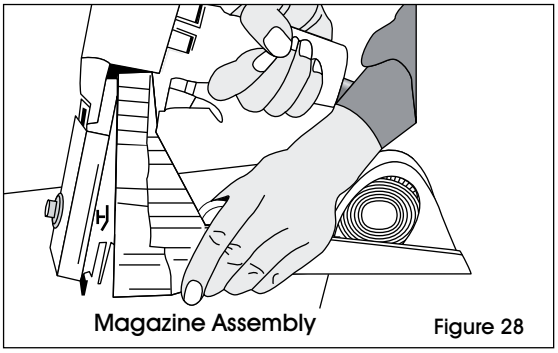
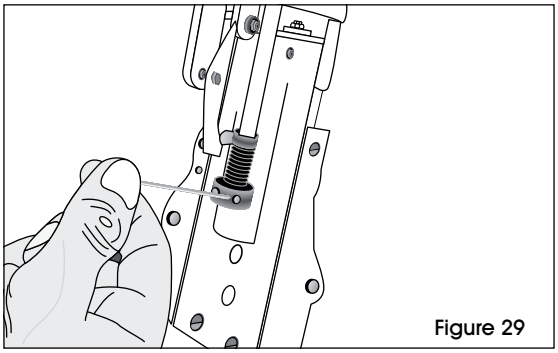
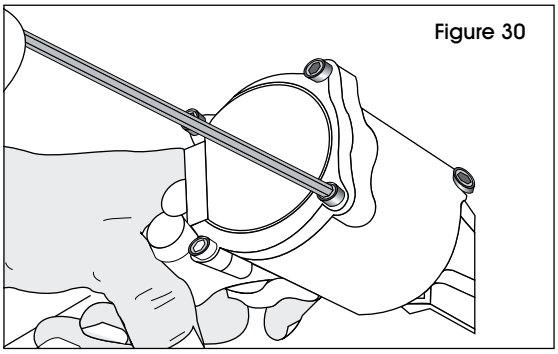


Figure 28

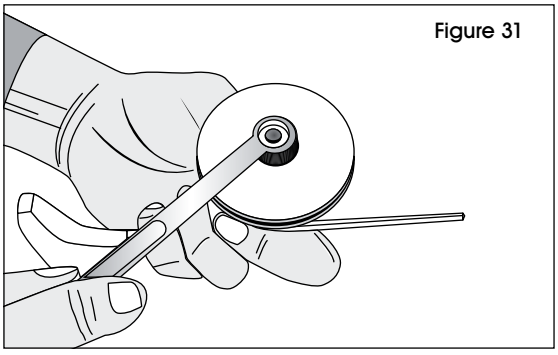
3. Loosen set screw with a 3 mm Allen wrench to unlock the adjusting rod.
4. Slide linkage mechanism and adjusting rod simultaneously from collar.
5. Loosen collar with a 3 mm straight rod to remove the spring. (See Figure 29)


Figure 29

6. Loosen screw with a 3 mm Allen wrench and remove the block through the window.
7. Loosen screws with a 3 mm Allen wrench and remove the cap. (See Figure 30)


Figure 30

8. Remove the piston assembly with a 10 mm spanner wrench. (See FIgure 31)


Figure 31

9. Remove piston and replace.

MAGAZINE ASSEMBLY REPLACEMENT

1. Loosen set screws with a 4 mm Allen wrench and remove magazine assembly. (See Figure 32)

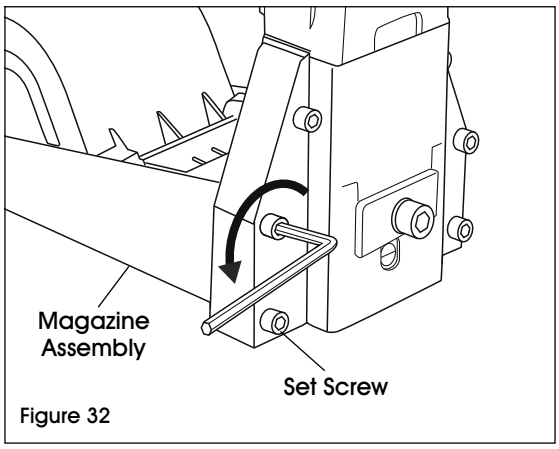
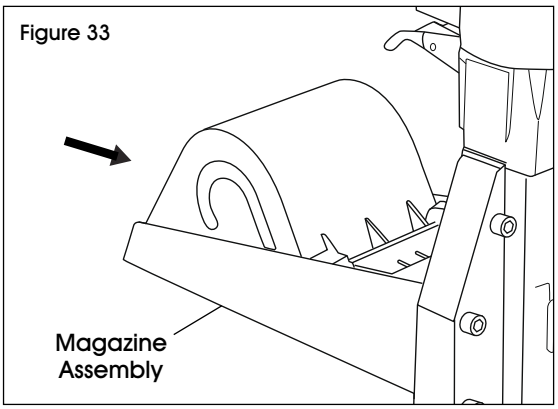


Figure 32

2. Replace with new magazine assembly and re-tighten set screws. (See Figure 33)

Figure 33



CLEANING

1. Loosen set screws with a 4 mm Allen wrench and remove magazine assembly.
2. Spray moving parts with a non-corrosive cleaner and use compressed air to remove loose particles.
3. Replace magazine assembly in stapler and tighten set screws.

TROUBLESHOOTING



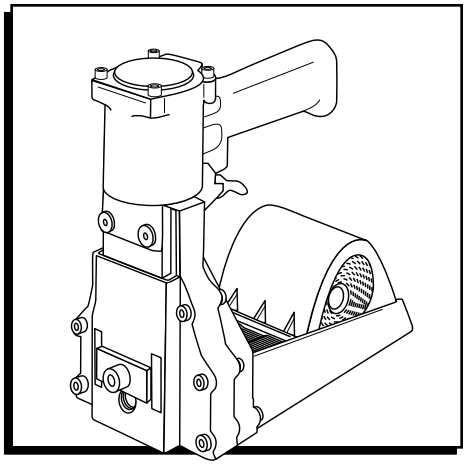
WARNING! Stop using the stapler immediately if any of the following problems occur. Serious personal injury could occur. Any repairs or replacements must be done by a qualified person or authorized service center only.

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
Air leak from trigger.	O-ring on valve or on tube is damaged.	Replace O-ring.
Air leak from exhaust port.	O-Ring on valve or on tube is damaged. O-Ring on piston is damaged.	Replace O-ring.
Air leak from cylinder.	Piston rod port O-ring is damaged.	Replace O-ring.
Slow & short travel cycling.	Check for loose screw or wear of parts.	Position eccentric pin and tighten screw. Recheck for maximum efficiency. • Adjust pin slightly upward if due to short travel. • Adjust pin slightly downward if due to slow cycling.
Excessive jams.	Slow & short travel cycle. Teeth screws are loose. Wrong staple size. Insufficient lubrication.	Adjust as noted above. Tighten screws. Check staples. Clean and lubricate.
Uneven clinch.	Wrong staple size.	Check for proper leg length adjustment and clincher size.
Unclinched staple.	Teeth are loose or broken. Slow & short travel cycle.	Check & replace teeth as needed. Adjust as noted above.
Not enough power to drive staples.	Incorrect air compressor settings.	Check settings. Pressure should be between 80 and 100 psi to operate properly.

ULINE H-1030
H-1031

ENGRAPADORA NEUMÁTICA DE ROLLO

800-295-5510
uline.mx



ESPECIFICATIONES

Dimensiones (LA x AL x AN):	23 x 23 x 11.5 cm (9 x 9 x 4.5")
Peso (sin cinchos):	2.5 kg (5.5 lbs.).
PSI Máximo (Aire comprimido):	110 psi
Presión operativa Recomendada:	70-110 psi
Consumo de aire:	0.07 m^3/min (2.4 pie^3/min)
Especificación de las grapas:	S-860 RR1-58 Rollo
Especificación de las grapas:	S-861 RR1-34 Rollo
Capacidad de engrapar:	1,000 grapas
Niveles de ruido:	89 dBA

SEGURIDAD

- Lea el manual y comprenda todas las instrucciones de seguridad antes de utilizar la herramienta. Contacte a Uline al 800-295-5510 si tiene alguna duda.
- Nunca apunte la engrapadora hacia usted o cualquier otra persona.
- Nunca utilice gases inflamables como fuente de energía para la grapadora. Utilice únicamente aire comprimido filtrado.
- Nunca use gasolina u otros líquidos inflamables para limpiar la grapadora. Los vapores que queden en la grapadora podrían encenderse y hacer que la herramienta explote.
- No exceda los 110 psi de presión de aire cuando opere la engrapadora.
- Desconecte la grapadora del suministro de aire antes de realizar ajustes, limpiar o despejar atascos y cuando no esté en uso.
- No apriete el gatillo cuando transporte o sostengala engrapadora.
- Nunca transporte la grapadora por la manguera ni tire de ella
- la manguera para mover la grapadora.
- Siempre use equipo de protección; es decir, gafas de seguridad con protectores laterales, protección auditiva y protección para la cabeza.
- No utilice una válvula de retención ni ningún otro accesorio que permita que quede aire en la grapadora.
- No coloque la mano ni ninguna otra parte del cuerpo en el área de remachado de grapas ni en la ventana de ajuste cuando conecte o desconecte el suministro de aire.
- Asegúrese de que cualquier persona en las inmediaciones use protección de seguridad.
- Verifique y reemplace cualquier componente dañado o desgastado en la grapadora

CONFIGURACIÓN

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

1. Lubrique la engrapadora antes de la operación inicial.
2. Desconecte la engrapadora del suministro de aire antes de repararla.
3. Gire la engrapadora de modo que la entrada quede hacia arriba y ponga una gota de aceite para husos de alta velocidad, UNOCOL RX22, o aceite 3-en-1, en la entrada de aire. Nunca utilice aceite detergente ni aditivos.
4. Opere la herramienta brevemente después de lubricar.
5. Limpie el exceso de aceite del tubo de escape. El exceso de aceite puede dañar los anillos-o. Si se utiliza el engrasador en línea, no es necesario realizar diariamente la lubricación manual a través de la entrada de aire.

SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES

Assurez-vous que le système d'alimentation en air est correctement configuré pour augmenter l'efficacité et la durée de vie de l'agrafeuse. (Vea Diagrama 1)

A muchos usuarios de herramientas neumáticas les resulta conveniente utilizar un lubricador de línea para proporcionar circulación del aceite a través de su herramienta. Revise el nivel de aceite en el lubricador diariamente.

NOTA: Se recomienda poner un filtro en su compresor de aire. Revise el filtro y vacíelo diariamente.

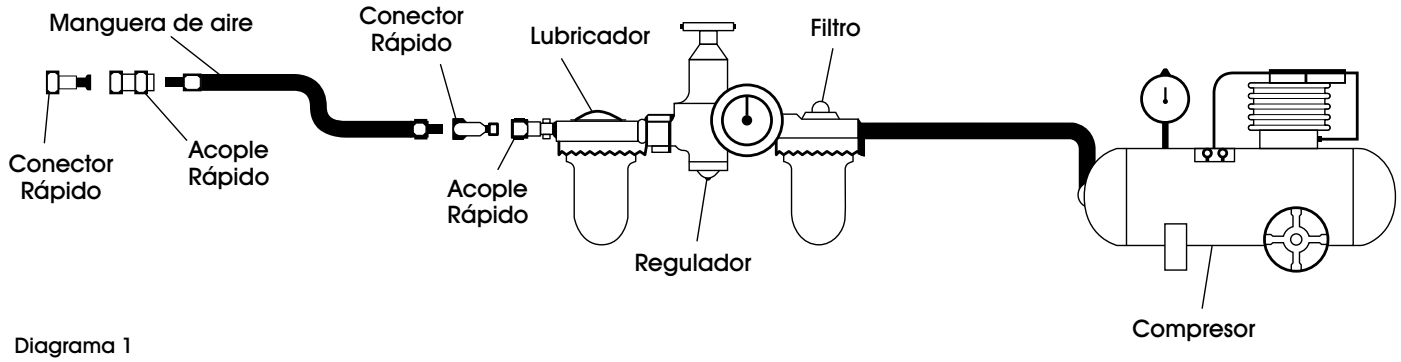
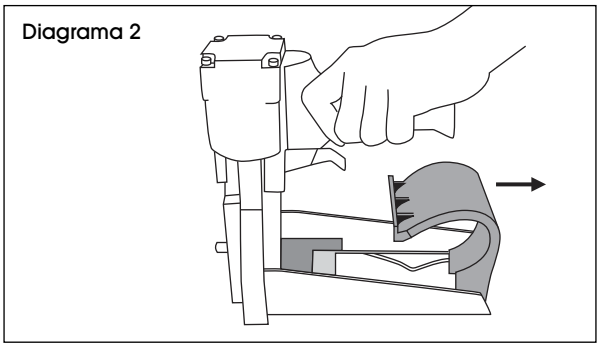


Diagrama 1

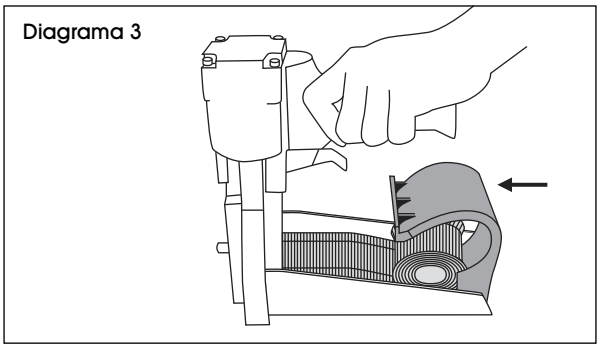
FUNCIONAMIENTO

CÓMO CARGAR LA ENGRAPADORA

1. Desconecte el suministro de aire.
2. Apriete ligeramente la cubierta posterior y después jale para abrir la cubierta superior. (Vea Diagrama 2)



3. Coloque el rollo de grapas en el cargador. Pase el extremo delantero del rollo de grapas al interior de las guías de bobina derecha, izquierda y superior. Empuje hacia adelante hasta que se detenga en la unidad de guía del impulsor. (Vea Diagrama 3)
4. Cierre la cubierta y apriete para que cierre a presión. Verifique que se haya enganchado en su posición. (Vea Diagrama 3)



LARGO DE PATA DE LA GRAPA

1. Afloje el tornillo de ajuste de la parte inferior con una llave Allen de 3 mm. (Vea Diagrama 4)

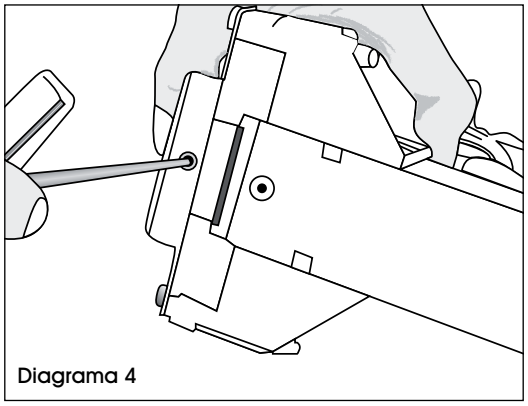


Diagrama 4

2. Apriete el tornillo L/S con un destornillador hasta el ajuste deseado. (Vea Diagrama 5)

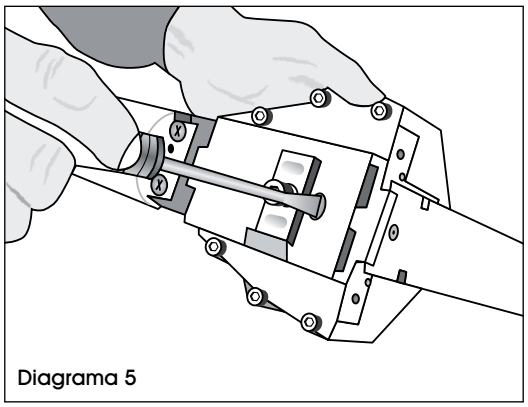


Diagrama 5

NOTA: Si está utilizando grapas de 1.9 cm (3/4"), ajuste L. (Vea Diagrama 6)

NOTA: Si está utilizando grapas de 1.5 cm (5/8"), ajuste S. (Vea Diagrama 6)

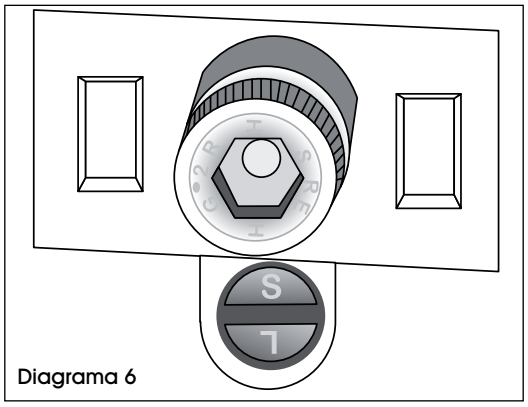


Diagrama 6

3. Apriete el tornillo de ajuste de la parte inferior.

AJUSTE DE REMACHE

Utilice una llave Allen de 2.5 mm y gire el collarín hacia la derecha a través de la ventana para apretar el remache. (Vea Diagramas 7-9)

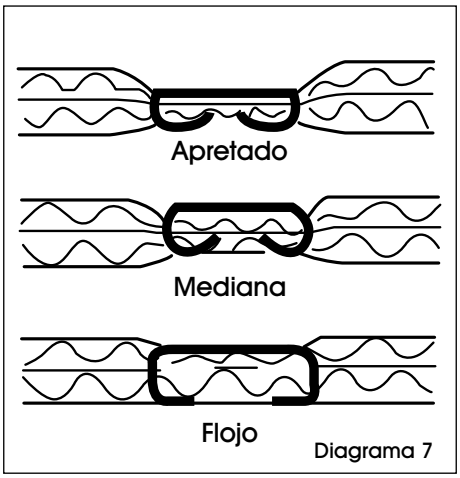


Diagrama 7

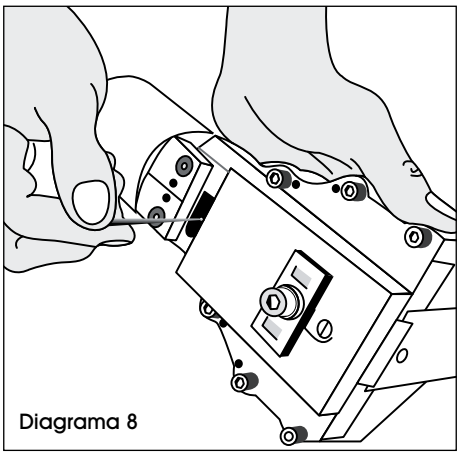


Diagrama 8

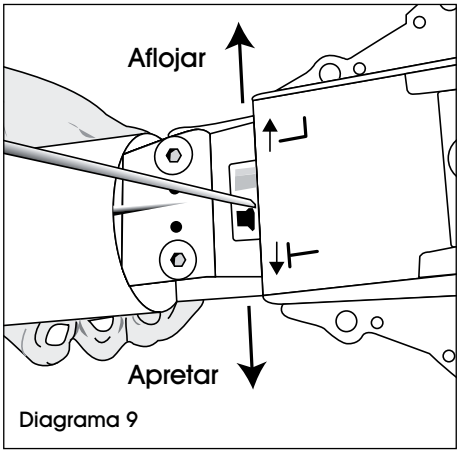
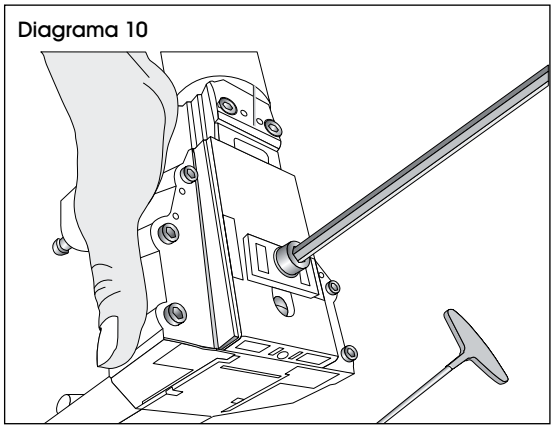


Diagrama 9

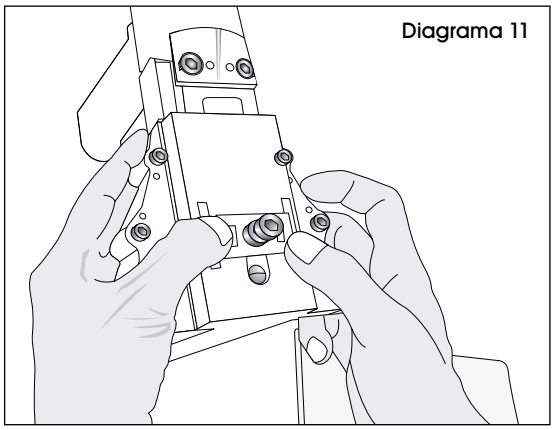
AJUSTE DE PROFUNDIDAD

1. Afloje el tornillo frontal con una llave Allen de 6 mm. (Vea Diagrama 10)

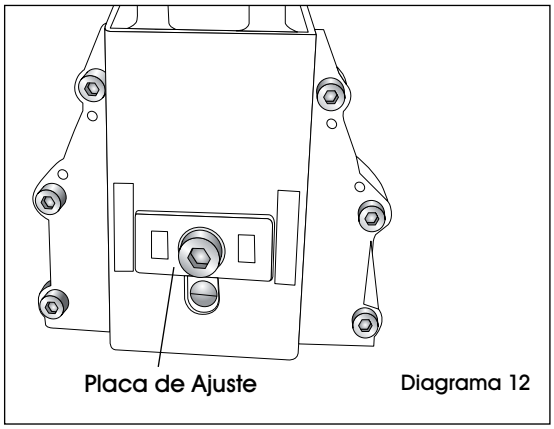
Diagrama 10



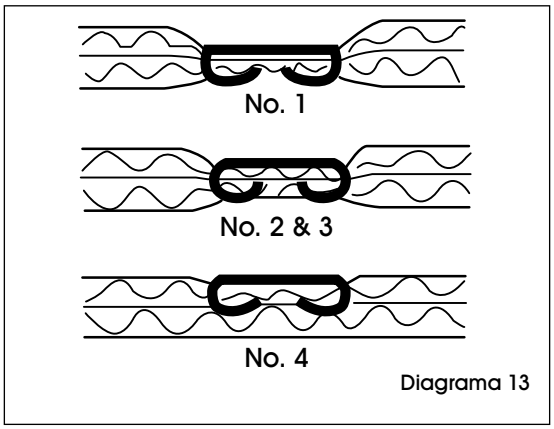
2. Empuje el cuerpo hacia arriba y ajuste a la profundidad deseada. (Vea Diagrama 11)



3. Cuando el borde superior de la placa de ajuste esté en su configuración más alta, los dientes están en la penetración más superficial. (Vea Diagrama 12)



4. Si está configurado en el No. 1, los dientes están en su penetración más profunda. (Vea Diagrama 13)



LIMPIEZA DE LA ENGRAPADORA

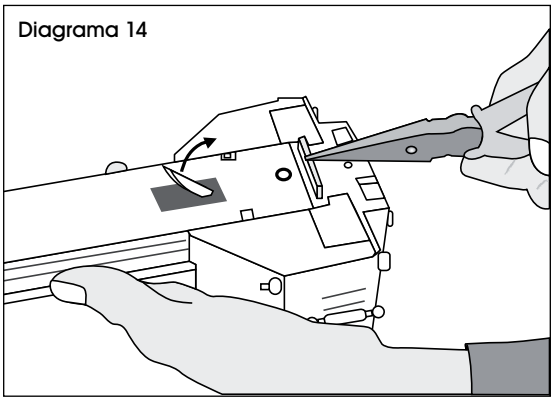
1. Desconecte el suministro de aire de la engrapadora.
2. Elimine la acumulación de alquitrán con un limpiador no corrosivo.

⚠ **¡PRECAUCIÓN! No permita que el disolvente entre en el cilindro. ya que podrían ocurrir daños.**

3. Seque la engrapadora completamente antes de su uso.

ELIMINAR UN ATASCO

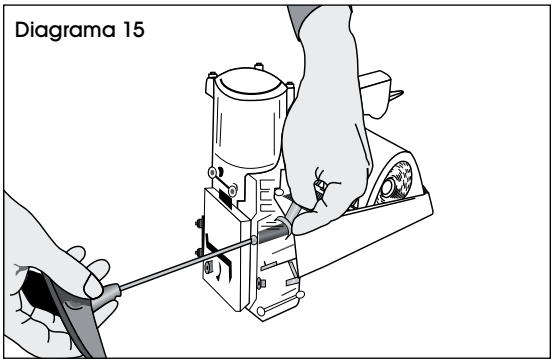
1. Desconecte el suministro de aire.
2. Hale la palanca hacia arriba. (Vea Diagrama 14)
3. Inserte unas pinzas de punta fina o un destornillador para eliminar el atasco. (Vea Diagrama 14)



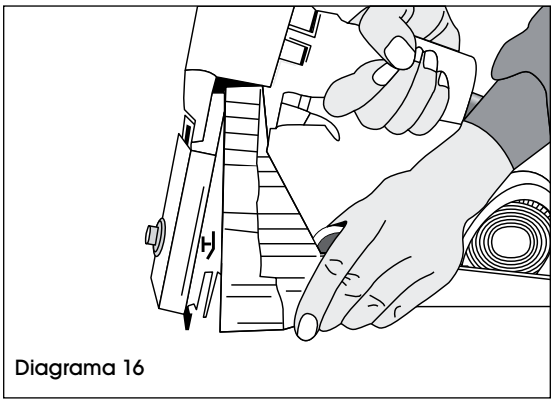
4. Empuje la palanca hacia abajo.

REEMPLAZO DE DIENTES

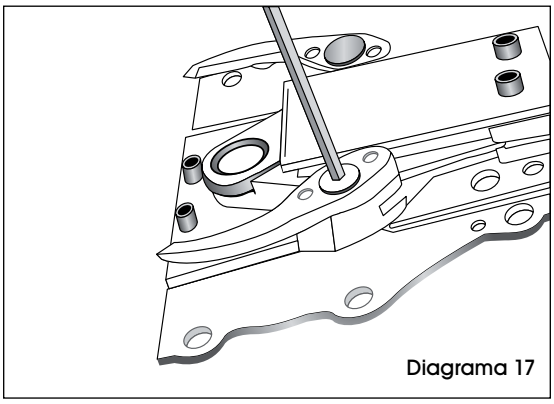
1. Afloje los tornillos y la tuerca con una llave de 8 mm y una llave Allen de 4 mm. (Vea Diagrama 15)


Diagrama 15

2. Retire el ensamble del cargador. (Vea Diagrama 16)


Diagrama 16

3. Afloje los tornillos con la llave Allen de 3 mm. (Vea Diagrama 17)


Diagrama 17

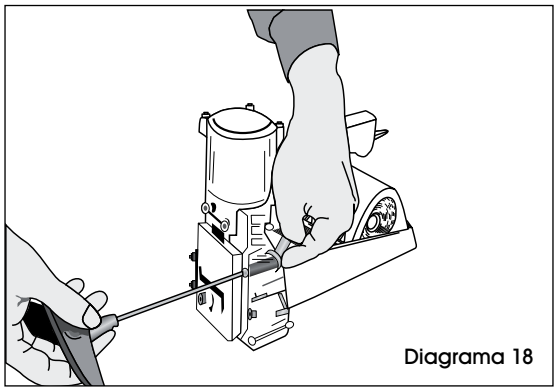
4. Cambie los dientes uno a la vez para no ponerlo en el orden inverso.

CONEXIÓN AL AIRE

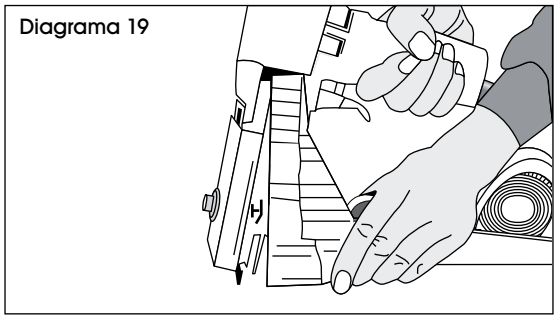
1. Agregue unas gotas de aceite en la entrada de aire.
2. Instale un accesorio de conexión rápida a la grapadora.
3. Regule la presión del aire para alcanzar 70–100 psi.
4. Inserte las grapas en la herramienta siguiendo las instrucciones de carga.
5. Vuelva a conectar la manguera de aire a la grapadora.
6. Sujete la manija con una mano en la caja en línea con la ubicación deseada para las grapas. Hay una pequeña proyección a cada lado del asiento del cargador comouna ayuda para localizar la posición de la grapa.
7. El cierre más fuerte requiere grapas cerca de los extremos de la caja.

REEMPLAZO DEL IMPULSOR

1. Desconecte el suministro de aire.
2. Afloje el tornillo y la tuerca con una llave de 8 mm y una llave Allen de 4 mm. (Vea Diagrama 18)

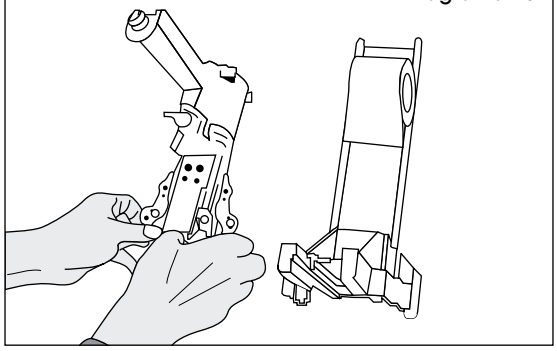

Diagrama 18

3. Retire el ensamble del cargador. (Vea Diagrama 19)


Diagrama 19

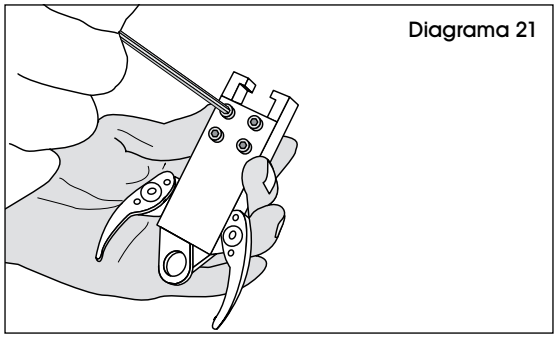
4. Afloje el tornillo de ajuste con una llave Allen de 3 mm para destrabar la varilla de ajuste.
5. Retire el mecanismo de unión y ajuste la varilla de forma simultánea desde el cuerpo. (Vea Diagrama 20)

Diagrama 20



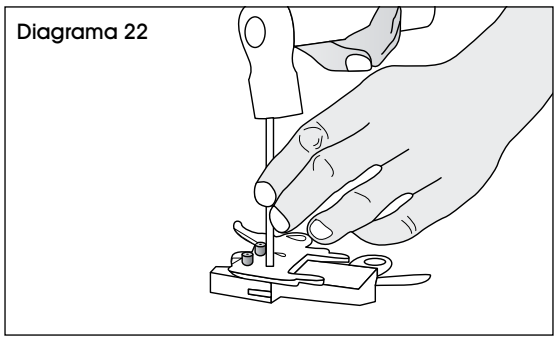
6. Afloje los tornillos con una llave Allen de 3 mm. (Vea Diagrama 21)

Diagrama 21



7. Retire el perno con resorte con un martillo y una varilla recta de 6 mm. (Vea Diagrama 22)

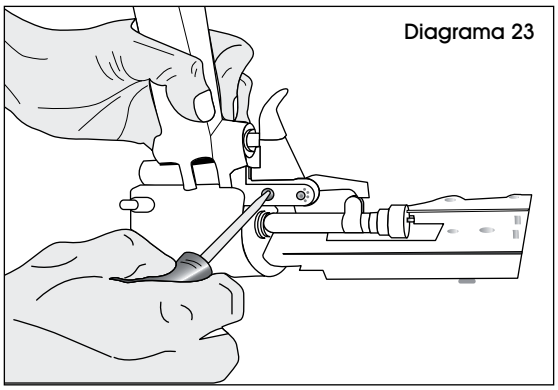
Diagrama 22



REEMPLAZAR LA VÁLVULA Y EL TUBO DEL ANILLO-O

1. Afloje los tornillos con un destornillador plano. (Vea Diagrama 23)

Diagrama 23



2. Retire el resorte con pinzas de punta fina. (Vea Diagrama 24)

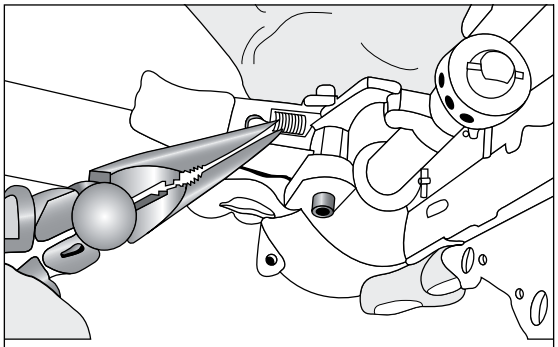


Diagrama 24

3. Retire el anillo-C con pinzas para anillos-C. (Vea Diagrama 25)

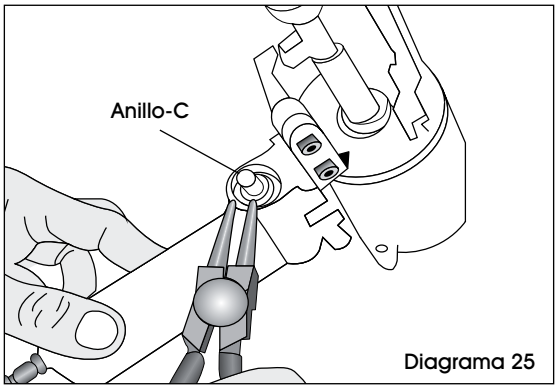


Diagrama 25

4. Retire la válvula y el tubo con pinzas de punta fina. (Vea Diagrama 26)

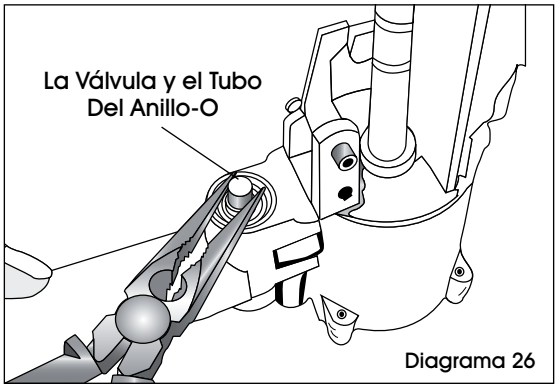
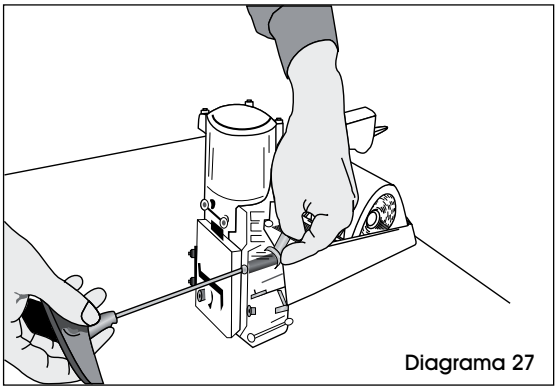


Diagrama 26

REEMPLAZAR EL PISTÓN

1. Retire los tornillos y la tuerca con una llave de 8 mm y una llave Allen de 4 mm. (Vea Diagrama 27)


Diagrama 27

2. Retire el ensamble del cargador. (Vea Diagrama 28)

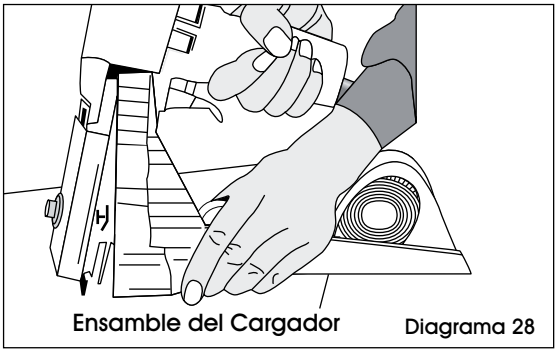
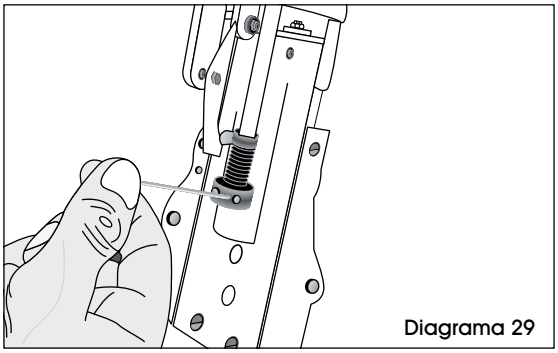
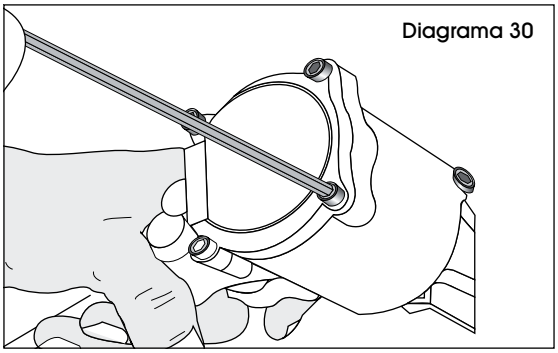


Diagrama 28

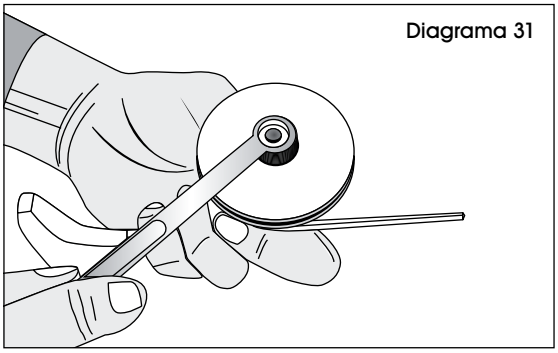
3. Afloje el tornillo de ajuste con una llave Allen de 3 mm para destrabar la varilla de ajuste.
4. Retire el mecanismo de unión y ajuste la varilla de forma simultánea desde el cuerpo.
5. Afloje el collarín con una varilla recta de 3 mm para retirar el resorte. (Vea Diagrama 29)


Diagrama 29

6. Afloje el tornillo con una llave Allen de 3 mm y retire el bloque a través de la ventana.
7. Afloje los tornillos con una llave Allen de 3 mm y retire la tapa. (Vea Diagrama 30)


Diagrama 30

8. Retire el ensamblado de pistón con una llave de 10 mm. (Vea Diagrama 31)


Diagrama 31

9. Retire el pistón y remplace.

CAMBIO DEL ENSAMBLE DEL CARGADOR

1. Afloje los tornillos de ajuste con una llave Allen de 4 mm y retire el ensamble del cargador. (Vea Diagrama 32)

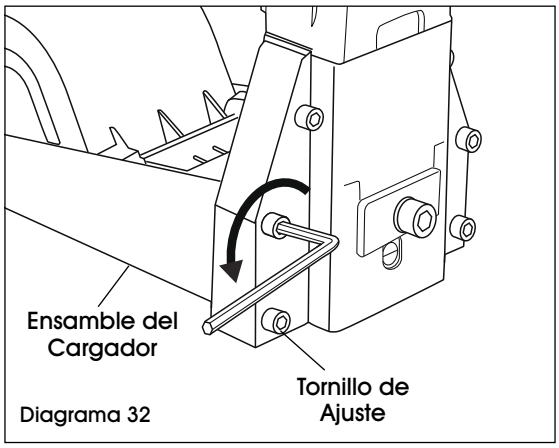


Diagrama 32

2. Coloque un nuevo ensamble del cargador y vuelva a apretar los tornillos de ajuste. (Vea Diagrama 33)

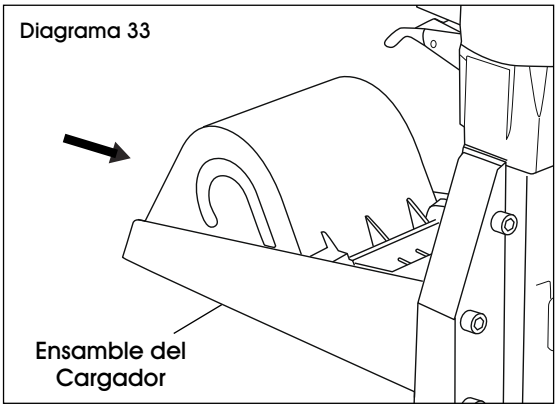


Diagrama 33

LIMPIEZA

1. Afloje los tornillos de ajuste con una llave Allen de 4 mm y retire el ensamble del cargador.
2. Rocíe las piezas móviles con un limpiador no corrosivo y use aire comprimido para retirar las partículas sueltas.
3. Vuelva a colocar el ensamble del cargador en la engrapadora y apriete los tornillos de ajuste.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

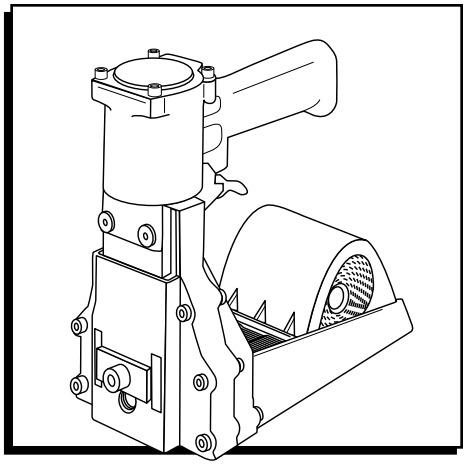
¡ADVERTENCIA! Deje de usar la engrapadora de inmediato si presenta cualquiera de los siguientes problemas. Podrían ocurrir lesiones personales graves. Todas las reparaciones o reemplazos deben ser realizados solamente por una persona calificada o en un centro de servicios autorizado.

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
Fuga de aire en el gatillo.	El anillo-o de la válvula o en el tubo está dañado.	Reemplace el anillo-o.
Fuga de aire en el orificio de escape.	El anillo-o de la válvula o en el tubo está dañado. El anillo-o del pistón está dañado.	Reemplace el anillo-o.
Fuga de aire en el cilindro.	El anillo-o de la varilla de pistón está dañado.	Reemplace el anillo-o.
Ciclos de desplazamiento cortos y lentos.	Verifique que no haya tornillos sueltos ni piezas desgastadas.	Ponga el pasador excéntrico en su posición y apriete el tornillo. Vuelva a verificar para una máxima eficiencia. • Ajuste el pasador ligeramente hacia arriba si se debe a que el desplazamiento es muy corto. • Ajuste el pasador ligeramente hacia abajo si se debe a que el ciclo es muy lento.
Atascos excesivos.	Ciclo de desplazamiento corto y lento. Los dientes de los tornillos están flojos. Tamaño de la grapa incorrecto. Lubricación insuficiente.	Ajuste como se señaló anteriormente. Apriete los tornillos. Revise las grapas. Limpie y lubrique.
Remache irregular.	Tamaño de la grapa incorrecto.	Verifique el correcto ajuste de la longitud de la pata y el tamaño del remachador.
Grapa sin remache.	Los dientes están flojos o rotos. Ciclo de desplazamiento corto y lento.	Revise y reemplace los dientes según sea necesario. Ajuste como se señaló anteriormente.
No hay suficiente potencia para clavar grapas.	Ajustes incorrectos del compresor de aire.	Compruebe la configuración. La presión debe estar entre 80 y 100 psi para que funcione correctamente.

ULINE H-1030
H-1031

AGRAFEUSE PNEUMATIQUE À ROULEAU

1 800 295-5510
uline.ca



SPECIFICATIONS

Dimensions (long. x haut. x larg.)	23 x 23 x 11,5 cm (9 x 9 x 4,5 po)
Poids (sans agrafes)	2,5 kg (5,5 lb)
Pression maximum (Air comprimé)	6,9 bars (110 lb/po^2)
Pression de service recommandée	4,9 à 6,9 bars (70 à 100 lb/po^2)
Débit d'air	0,07 mcm (2,4 pcm)
Spécification des agrafes	Rouleau S-860 RR1-58
Spécification des agrafes	Rouleau S-861 RR1-34
Capacité d'agrafes	1 000 agrafes
Volume sonore	89 dBA

SÉCURITÉ

- **Lisez ce manuel et assurez-vous de comprendre toutes les consignes de sécurité avant d'utiliser l'agrafeuse. Pour toute question, communiquez avec Uline au 1 800 295-5510.**
- **Ne pointez jamais l'agrafeuse vers vous ou quelqu'un d'autre.**
- **N'utilisez jamais de gaz inflammables comme source d'alimentation pour l'agrafeuse. Utilisez uniquement de l'air comprimé filtré.**
- **N'utilisez jamais d'essence ou d'autres liquides inflammables pour nettoyer l'agrafeuse. Les vapeurs laissées sur l'agrafeuse pourraient s'enflammer et faire exploser l'outil.**
- **Ne dépassez pas 110 psi de pression d'air lors de l'utilisation de l'agrafeuse.**
- **Débranchez l'agrafeuse de l'alimentation en air avant d'effectuer des réglages, de nettoyer ou d'éliminer des bourrages et lorsqu'elle n'est pas utilisée.**
- **N'appuyez pas sur la gâchette lorsque vous portez ou tenezL'agrafeuse.**
- **Ne portez jamais l'agrafeuse par le tuyau et ne tirez jamais**
- **le tuyau pour déplacer l'agrafeuse.**
- **Portez toujours un équipement de protection; c'est-à-dire des lunettes de sécurité avec protections latérales, protection auditive et protection de la tête.**
- **N'utilisez pas de clapet anti-retour ou tout autre raccord permettant à l'air de rester dans l'agrafeuse.**
- **Ne placez pas votre main ou toute autre partie du corps dans la zone de sertissage des agrafes ou dans la fenêtre de réglage lors de la connexion ou de la déconnexion de l'alimentation en air.**
- **Assurez-vous que toute personne à proximité porte une protection de sécurité.**
- **Vérifiez et remplacez tout composant endommagé ou usé sur l'agrafeuse**

INSTALLATION

LUBRIFICATION ET ENTRETIEN

1. Lubrifiez l'agrafeuse avant son utilisation initiale.
2. Déconnectez l'agrafeuse de la source d'alimentation d'air avant tout entretien.
3. Tournez l'agrafeuse de façon à orienter l'entrée vers le haut, puis déposez une (1) goutte d'huile à broche haute vitesse, UNOCOL RX22, ou huile 3 en 1, dans l'entrée d'air. N'employez jamais d'huile de détergent ou d'additifs.
4. Actionnez brièvement l'agrafeuse suivant l'ajout d'huile.
5. Essuyez l'excès d'huile à l'échappement. L'excès d'huile endommagera les joints toriques. L'utilisation d'un huileur en ligne élimine le besoin d'effectuer une lubrification manuelle quotidienne par l'entrée d'air.

ALIMENTATION EN AIR ET RACCORDS

L'illustration ci-dessous présente le mode de raccordement approprié au système d'alimentation en air, qui augmentera l'efficacité et la durée de vie de l'agrafeuse. (See Figure 1)

Plusieurs utilisateurs d'agrafeuses pneumatiques trouvent commode d'assurer la circulation d'huile dans l'agrafeuse au moyen d'un huileur en ligne. Contrôlez le niveau d'huile dans l'huileur tous les jours.

REMARQUE :Il est recommandé de doter votre compresseur d'air d'un filtre. Contrôlez le filtre et le drain sur une base quotidienne.

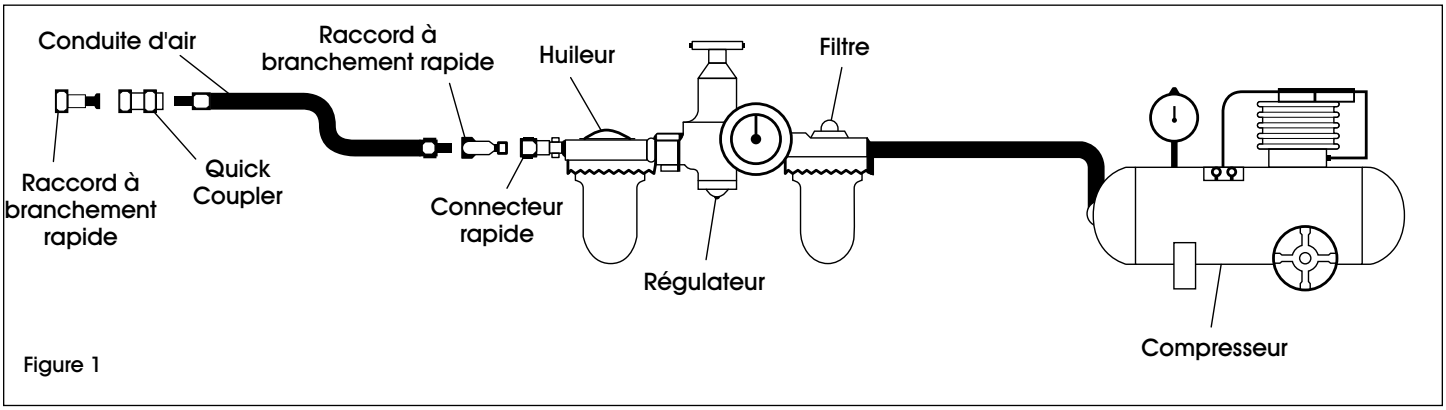
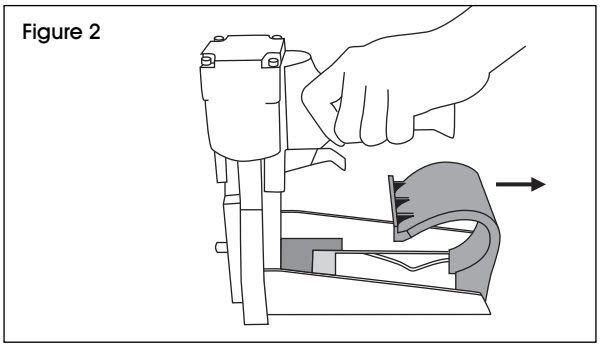


Figure 1

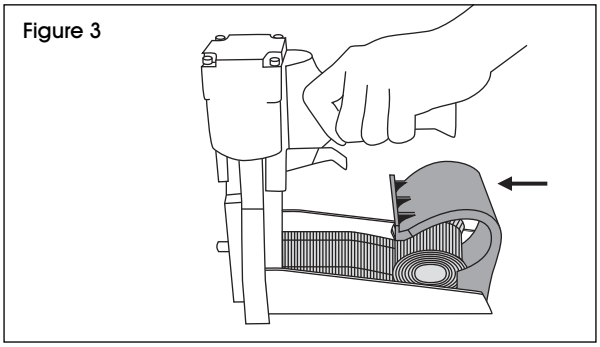
OPÉRATION

CHARGEMENT DE L'AGRAFEUSE

1. Déconnectez l'alimentation d'air.
2. Pincez légèrement le couvercle vers l'arrière, puis ouvrez le couvercle supérieur. (Voir Figure 2)



3. Placez le rouleau d'agrafes dans le magasin. Acheminez l'extrémité avant du rouleau d'agrafes dans le guide droit de rouleau, le guide gauche de rouleau et le guide supérieur. Poussez vers l'avant jusqu'à ce qu'elle butte dans le guide de lame de poussée. (Voir Figure 3)
4. Refermez le couvercle en le comprimant pour l'enclencher. Vérifiez la position d'engagement. (Voir FIgure 3)



LONGUEUR DE PATTE D'AGRAFE

1. Desserrez la vis de réglage qui se trouve sous l'agrafeuse à l'aide d'une clé Allen 3 mm. (Voir Figure 4)

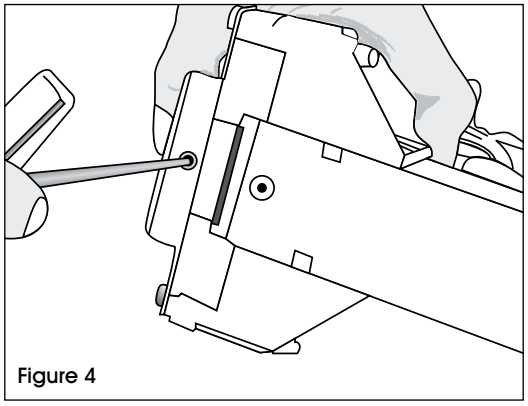


Figure 4

2. Ajustez la vis L/S au réglage désiré à l'aide d'un tournevis. (Voir Figure 5)

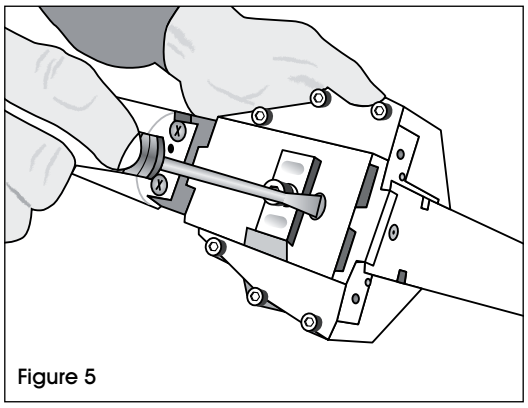


Figure 5

REMARQUE : Si vous utilisez des agrafes de 19 mm (3/4 po) orientez la lettre L vers le haut. (Voir FIgure 6)

REMARQUE : Si vous utilisez des agrafes de 16 mm (5/8 po) orientez la lettre S vers le haut. (Voir FIgure 6)

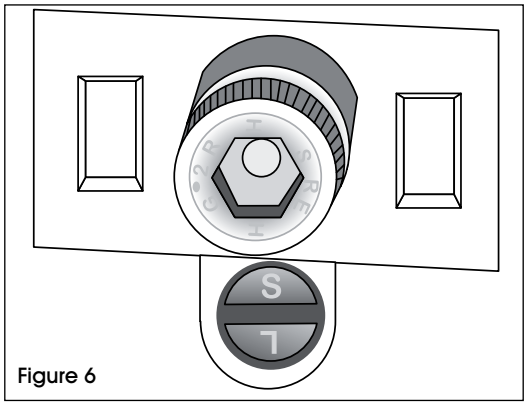
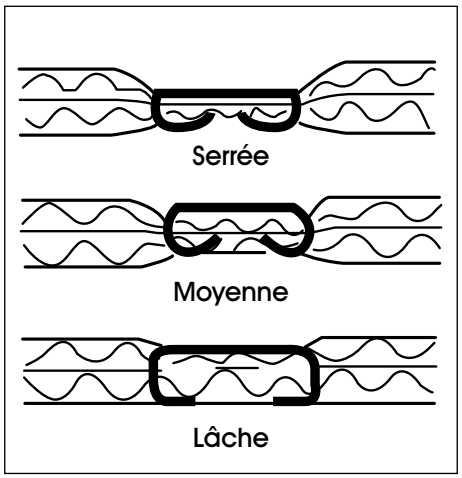


Figure 6

3. Serrez la vis de réglage sous l'agrafeuse.

RÉGLAGE DE LA FERMETURE

Serrez la fermeture en tournant le collet dans le sens horaire à travers la fenêtre à l'aide d'une clé Allen 2,5 mm. (Voir Figures 7-9)



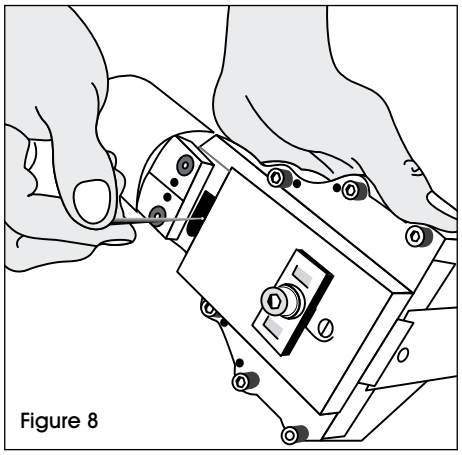


Figure 8

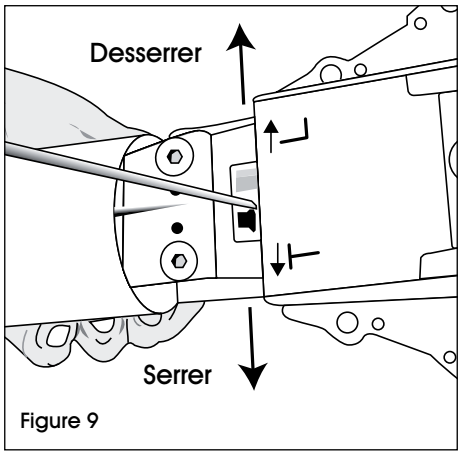
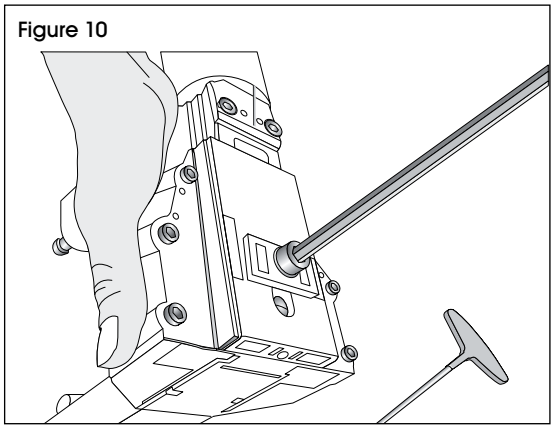


Figure 9

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR

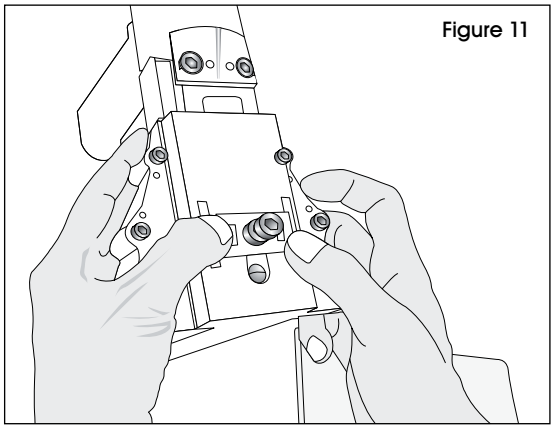
1. Desserrez la vis avant à l'aide d'une clé Allen 6 mm. (Voir Figure 10)

Figure 10

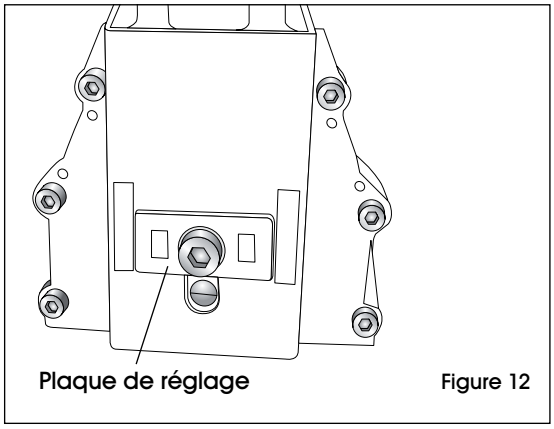


2. Poussez le corps vers le haut et réglez l'ensemble à la profondeur voulue. (Voir Figure 11)

Figure 11



3. Quand le rebord supérieur de la plaque de réglage est à sa position la plus élevée, les dents présentent la pénétration la moins profonde. (Voir Figure 12)



Plaque de réglage

Figure 12

4. Si réglées au N° 1, les dents présentent la pénétration la plus profonde. (Voir Figure 13)

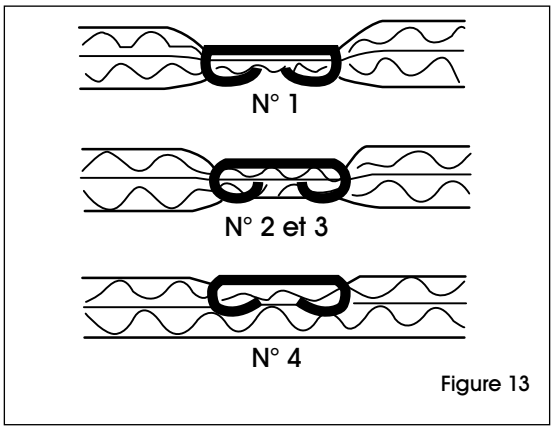


Figure 13

NETTOYAGE DE L'AGRAFEUSE

1. Déconnectez la source d'alimentation d'air de l'agrafeuse.
2. Éliminez l'accumulation de goudron à l'aide d'un nettoyant non corrosif.

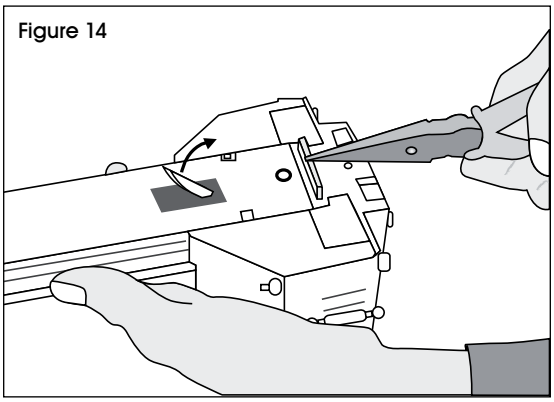
MISE EN GARDE! Ne laissez pas le solvant pénétrer dans le cylindre, cela pourrait l'endommager.

3. Asséchez bien l'agrafeuse avant de l'utiliser.

DÉGAGEMENT D'UNE OBSTRUCTION

1. Déconnectez l'alimentation d'air.
2. Soulevez le levier. (Voir Figure 14)
3. Insérez une pince à bec effilé ou un tournevis afin de dégager l'obstruction. (Voir Figure 14)

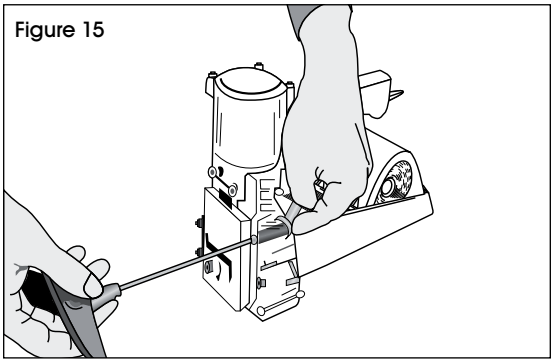
Figure 14



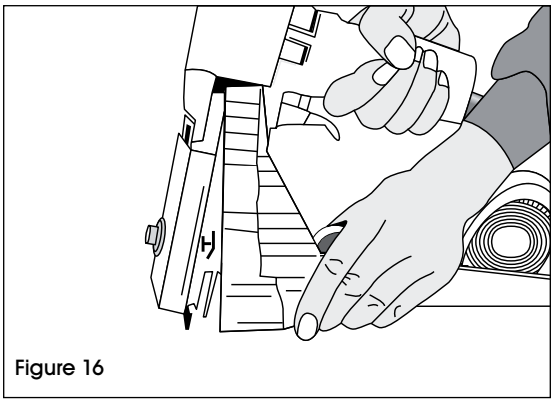
4. Abaissez le levier.

REMPLACEMENT DE DENTS

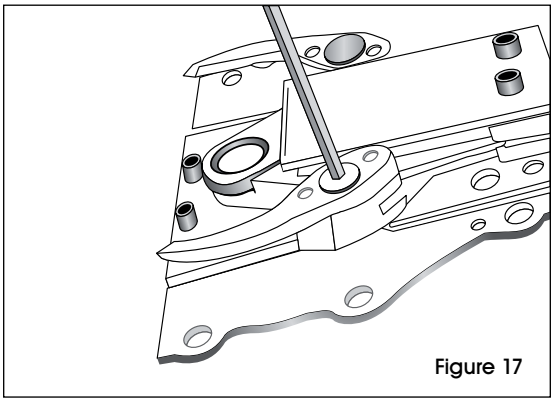
1. Desserrez les vis et l'écrou à l'aide d'une clé 8 mm et d'une clé Allen 4 mm. (Voir Figure 15)


Figure 15

2. Retirez le magasin. (Voir Figure 16)


Figure 16

3. Desserrez les vis à l'aide d'une clé Allen 3 mm. (Voir Figure 17)


Figure 17

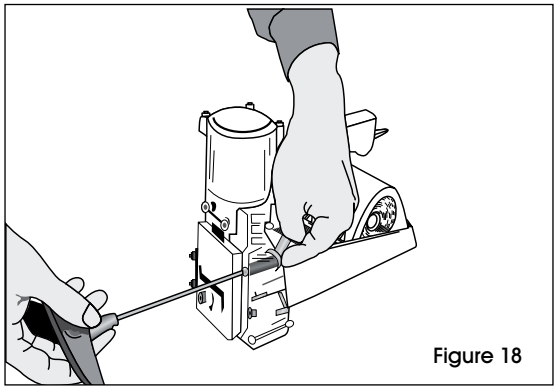
4. Remplacez les dents une à la fois afin d'éviter de les inverser.

CONNEXION D'AIR

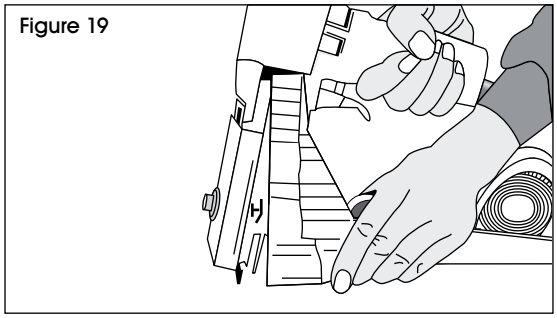
1. Déposez quelques gouttes d'huile dans l'entrée d'air.
2. Installez un raccord à branchement rapide sur l'agrafeuse.
3. Régulez la pression d'air pour qu'elle atteigne entre 4,8 et 6,9 bars (70 et 100 lb/po^2).
4. Insérez les agrafes dans l'agrafeuse conformément aux directives de chargement.
5. Reconnectez la conduite d'air à l'agrafeuse.
6. Saisissez la poignée avec une main sur la boîte en ligne avec l'emplacement d'agrafe voulu. Il existe une petite saillie de part et d'autre de l'assise de magasin pour aider à localiser la position de l'agrafe.
7. Pour la fermeture la plus solide, installez les agrafes près des rebords de la boîte.

REMPLACEMENT DE LA PLAQUE DE POUSSÉE

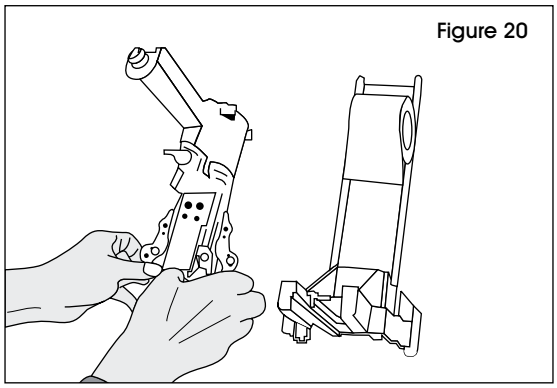
1. Déconnectez l'alimentation d'air.
2. Desserrez la vis et l'écrou à l'aide d'une tricoise 8 mm et d'une clé Allen 4 mm. (Voir Figure 18)


Figure 18

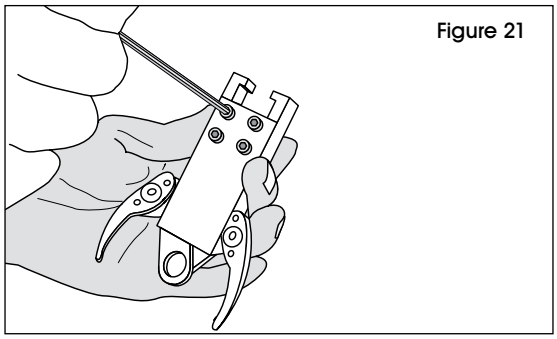
3. Retirez le magasin. (Voir Figure 19)


Figure 19

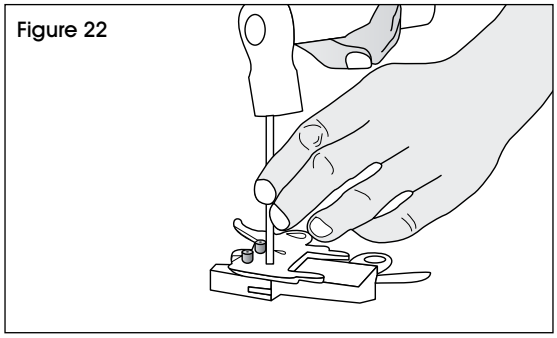
4. Pour déverrouiller la tige de réglage, desserrez la vis de réglage à l'aide d'une clé Allen 3 mm.
5. Glissez simultanément les liens et la tige de réglage pour les éloigner du collet. (Voir Figure 20)


Figure 20

6. Desserrez les vis à l'aide d'une clé Allen 3 mm. (Voir Figure 21)

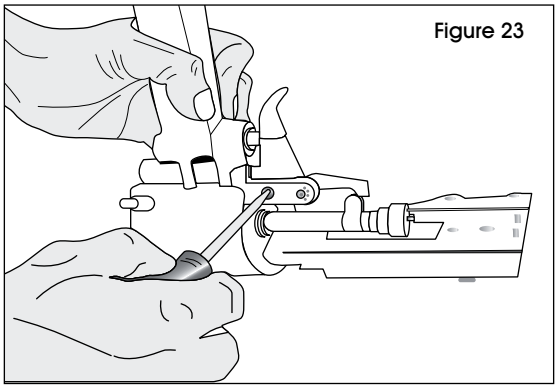

Figure 21

7. Retirez la cheville ressort à l'aide d'un marteau et d'une tige droite de 6 mm. (Voir Figure 22)

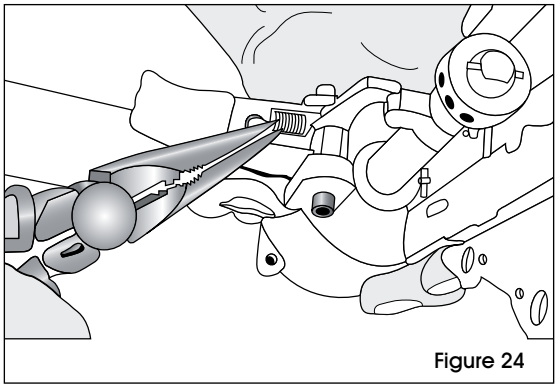

Figure 22

REMPLACEMENT DU JOINT TORIQUE DE SOUPAPE ET TUBE

1. Desserrez les vis à l'aide d'un tournevis à lame plate. (Voir Figure 23)


Figure 23

2. Retirez le ressort à l'aide d'une pince à bec effilé. (Voir Figure 24)


Figure 24

3. Retirez l'anneau en C à l'aide d'une pince pour anneau en C. (Voir Figure 25)

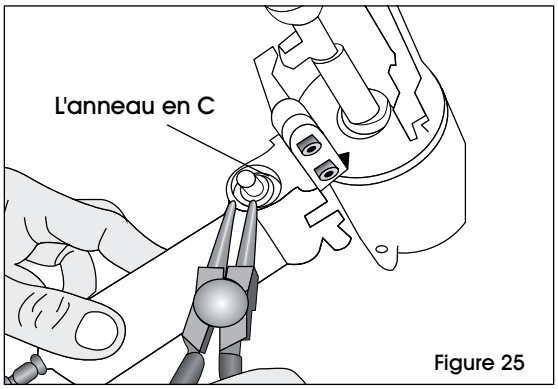


Figure 25

4. Retirez la soupape et le tube à l'aide d'une pince à bec effilé. (Voir Figure 26)

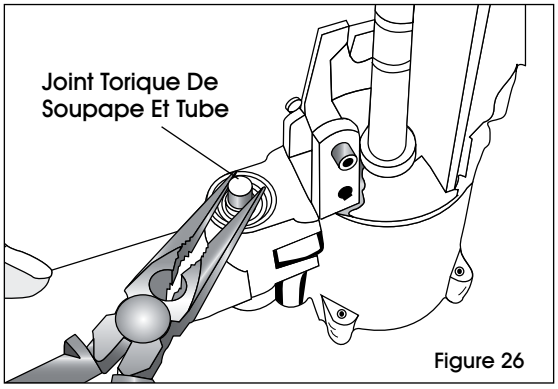
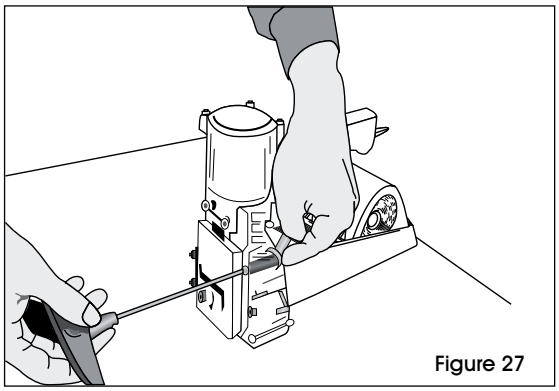


Figure 26

REMPLACEMENT DU PISTON

1. Retirez les vis et l'écrou à l'aide d'une tricoise 8 mm et d'une clé Allen 4 mm. (Voir Figure 27)


Figure 27

2. Retirez le magasin. (Voir Figure 28)

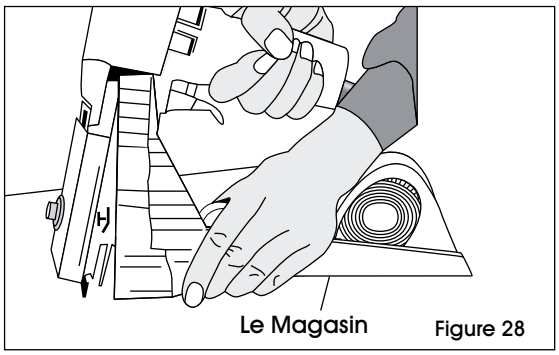
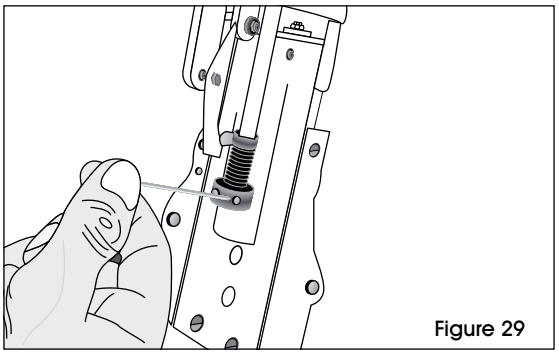
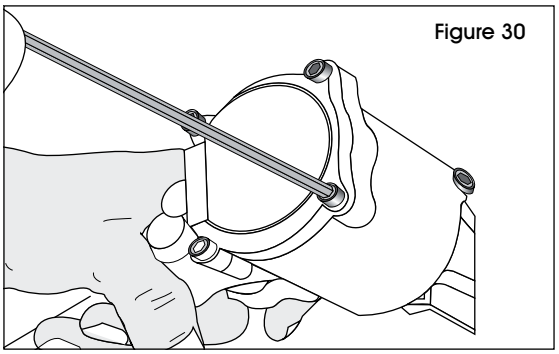


Figure 28

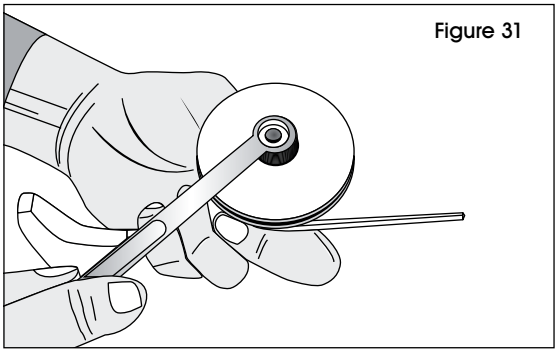
3. Pour déverrouiller la tige de réglage, desserrez la vis de réglage à l'aide d'une clé Allen 3 mm.
4. Glissez simultanément les liens et la tige de réglage pour les éloigner du collet.
5. Pour retirer le ressort, desserrez le collet à l'aide d'une clé Allen 3 mm. (Voir Figure 29)


Figure 29

6. Desserrez la vis à l'aide d'une clé Allen 3 mm et retirez le bloc par la fenêtre. (Voir Figure 30)
7. Desserrez les vis à l'aide d'une clé Allen 3 mm et retirez le couvercle. (Voir Figure 30)


Figure 30

8. Retirez l'ensemble piston à l'aide d'une tricoise 10 mm. (Voir FIgure 31)


Figure 31

9. Retirez et remplacez le piston.

REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DU MAGASIN

1. Desserrez les vis de réglage à l'aide d'une clé Allen de 4 mm et retirez l'ensemble du magasin. (Voir Figure 32)

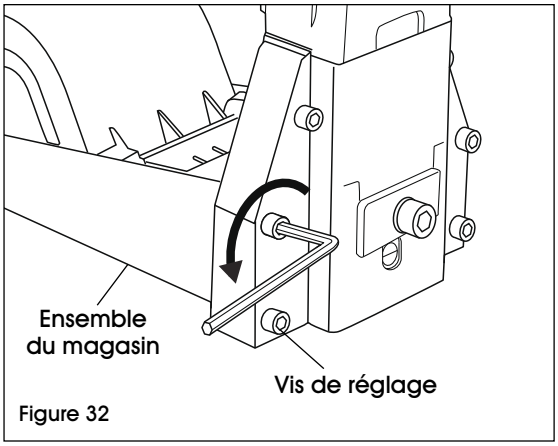
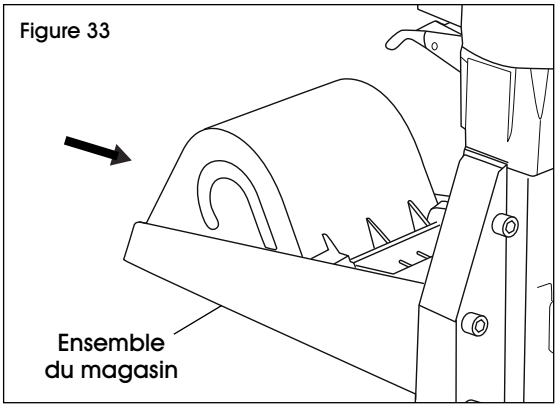


Figure 32

2. Remplacez-le avec un nouveau magasin et resserrez les vis de réglage. (Voir Figure 33)

Figure 33



NETTOYAGE

1. Desserrez les vis de réglage à l'aide d'une clé Allen de 4 mm et retirez l'ensemble du magasin.
2. Vaporisez les pièces mobiles avec un nettoyant non corrosif et utilisez de l'air comprimé pour éliminer les particules libres.
3. Replacez le magasin dans l'agrafeuse et resserrez les vis de réglage.

DÉPANNAGE

ARRÊT

Cessez immédiatement d'utiliser l'agrafeuse si l'un ou l'autre des problèmes suivants se produit. De graves blessures corporelles pourraient s'en suivre. Tout remplacement ou réparation doit être réalisé(e) uniquement par une personne qualifiée ou par un centre de service autorisé.

PROBLÈMES	CAUSES POSSIBLES	RECOMMANDATIONS
Fuite d'air au niveau de la détente.	Le joint torique sur la soupape ou le tube est endommagé.	Remplacez le joint torique.
Fuite d'air au niveau de l'orifice d'échappement.	Le joint torique sur la soupape ou le tube est endommagé. Le joint torique sur le piston est endommagé.	Remplacez le joint torique.
Fuite d'air au niveau du cylindre.	Le joint torique de l'orifice de tige de piston est endommagé.	Remplacez le joint torique.
Cyclage lent et course courte.	Contrôlez la présence de vis desserrées ou l'usure des pièces.	Positionnez la tige excentrique et serrez la vis. Revérifiez afin de confirmer l'efficacité maximale. • S'il s'agit d'une course courte, réglez la tige légèrement vers le haut. • S'il s'agit d'un cyclage lent, réglez la tige légèrement vers le bas.
Nombre excessif d'obstructions.	Cyclage lent et course courte. Vis de dents desserrées. Agrafes de format inapproprié. Lubrification insuffisante.	Réglez de la façon décrite ci-dessus. Serrez les vis. Vérifiez les agrafes. Nettoyez et lubrifiez l'agrafeuse.
Fermeture inégale.	Agrafes de format inapproprié.	Vérifiez si les réglages de la longueur des pattes et du niveau de fermeture sont appropriés.
Agrafe ouverte.	Dents desserrées ou brisées. Cyclage lent et course courte.	Vérifiez et remplacez les dents au besoin. Réglez de la façon décrite ci-dessus.
La puissance est insuffisante pour enfoncer les agrafes.	Réglages incorrects du compresseur d'air.	Vérifiez les réglages. La pression doit être comprise entre 80 et 100 psi pour un fonctionnement optimal.