

- CT-IC-2223**
- [1] Abmessungen: L = 233; H = 230; B = 115 mm;
 - [2] Gewicht: 2,45 kg.
 - [3] Zulässiger Druck: 7 bar,
 - [4] empfohlener Betriebsdruck: 5 – 7 bar
 - [5] Luftverbrauch: bei 6 bar 1 l freie Luft
 - [6] Eintreibgegenstand: Klammer : I 23 ; 22mm lang
 - [7] A-bewerteter Einzelereignis- Schalleistungspegel bei 6bar $L_{wa,1s} = 93 \text{ dB}$
 - [8] A-bewerteter Einzelereignis- Emission Schalldruckpegel am Arbeitsplatz $L_{pA,1s} = 89 \text{ dB}$
 - [9]*Vibrationskennwert liegt unter der Deklarationsgrenze
 - [10] Magazinart: Oberlader
 - [11] Ladekapazität: 1 Coil
 - [12] Luftanschluß: 9 bis 10mm Nennweite

Diese Ersatzteilliste/Servicehinweise bildet mit dem beiliegenden Benutzer-Handbuch die Betriebsanleitung. Bitte vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und Sicherheitshinweise unbedingt beachten.

Achtung: Vor allen Einstell- und Reparaturarbeiten Gerät von der Pneumatik-Druckquelle trennen.

Einstellung
Schrauben Pos. 92 lösen und Coilführungen Pos. 37 und 38 mittig auf Coilbreite einstellen. Anschließend Schrauben Pos. 92 wieder anziehen.

Klammerlänge
Für Klammerlängen von 15- 18 mm muss die Pos. Nr. 18 nach „L“ eingestellt werden. (siehe Bild 1)
Für Klammerlängen von 18- 22 mm muss die Pos. Nr. 18 nach „S“ eingestellt werden. (siehe Bild 2)
Zum Ändern der Einstellung Gewindestift Pos. 76 lösen und die Einstellschraube Pos. 18 in die gewünschte Stellung drehen. Anschließend den Gewindestift Pos. 76 wieder anziehen.

2.) Klammerbiegung
Durch drehen der Einstellmutter Pos. 6 in Richtung T wird die Klammer stärker gebogen. Bei Drehung in Richtung L wird die Klammer weniger gebogen. (Siehe Bild 3)

3.) Tiefeneinstellung
Schraube Pos. 77 lösen, Gehäuse Pos. 7 gegenüber der Frontplatte Pos. 20 ganz nach unten drücken; bewirkt ein tieferes Versenken des Klammerrückens in das Heftmaterial gemäß No. 1 nach Bild 4. Schraube Pos. 77 wieder anziehen. Wenn das Gehäuse Pos. 7 ganz nach oben geschoben wird, verändert sich das Heftergebnis gemäß No. 4 Bild 4.

Austausch von Verschleißteilen
Achtung: Gerät von der Pneumatik-Druckquelle trennen, Klammermagazin entleeren. Benutzen Sie nur Originalersatzteile und lassen Sie die Arbeiten nur von fachkundigem Personal durchführen. Beim Zusammenbau Teile und Dichtungen einfetten.

CT-IC-2223

This Spare parts list/service instructions and the enclosed operator's manual constitute the operating instructions. Read both before use and strictly observe safety instructions.

In the German part of the spare part list the technical data are marked with a code in [] brackets.

Note: Separate appliance from the pneumatic source of pressure before all adjustment and repair work.

Setting
Unscrew screws Item 92 and position the coil guides Items 37 and 38 in the middle of the coil width. Then tighten the screws Item 92 once again.

Length of staple
For staple lengths from 15- 18 mm - the Pos. no. 18 must be set to "L". (see Fig. 1)
For staple lengths from 18- 22 mm - the Pos. no. 18 must be set to "S". (see Fig. 2)

To change the setting, unscrew the threaded pin Pos. 76 and turn the setting screw Pos. 18 to the required setting. Subsequently, re-tighten the threaded pin Pos. 76.

2.) Bending of staple
The staple will be bent even sharper if the regulating nut Pos. 6 is turned in direction T. If it is turned in direction "L" the staple will not be bent so much. (See Fig. 3)

3.) Depth adjustment
Unscrew screw Pos. 77, press the casing Pos. 7 opposite the front plate Pos. 20 right down; ensures that the back of the staple is pushed deeper into the stapling material according to No. 1 after Fig. 4. Tighten screw Pos. 77 again. The stapling results are changed according to No. 4 Fig. 4 if the casing Pos. 7 is pushed right to the top.

Replacement of parts subject to wear and tear
Note: Separate appliance from the pneumatic source of pressure, empty staple magazine. Please only use original spare parts and only allow the work to be carried out by specialist personnel. Grease parts and gaskets during assembly.

CT-IC-2223

Instructions de montage et entretien
Cette Nomenclature des pièces détachées et instructions de montage et le Manuel de l'utilisateur font partie du Mode d'Emploi. Avant utilisation veuillez les lire attentivement.

Dans la partie allemande de la liste des pièces de rechange les données techniques sont marquées par [] (veuillez voir aussi le manuel de l'utilisateur).

Attention: avant d'effectuer des travaux de réglage et de réparation, couper l'appareil de toute source de pression pneumatique.

Bild 1





Staple Length	15 MM (5/8")	18 MM (3/4")
		

Bild 2

Staple Length	18 MM (3/4")	22 MM (7/8")
		

Réglage
Dévissez les vis pos. 92 et placez les guidages pos. 37 et 38 de manière centrée sur la largeur des bobines. Ensuite, revissez les vis pos. 92.

Longueur de la bride de fixation
Pour les longueurs de bride de fixation de 15- 18 mm, la pos. n° 18 doit être réglée vers „L“. (voir image 1)
Pour les longueurs de bride de fixation de 18- 22 mm, la pos. n° 18 doit être réglée vers „S“. (voir image 2)
Pour modifier le réglage, desserrer la vis sans tête pos. 76 et tourner la vis de réglage pos. 18 dans la position souhaitée. Ensuite, serrer à nouveau la vis sans tête pos. 76.

2.) Courbure de la bride de fixation
En tournant l'écrou de réglage pos. 6 dans la direction T, la bride de fixation est plus courbée. En tournant dans la direction "L", la bride de fixation est moins courbée (voir image 3)

3.) Réglage vertical
Desserrer la vis pos. 77, appuyer à fond vers le bas le boîtier pos. 7 en face de la plaque avant pos. 20; si un enfoncement du dos de la bride de fixation plus profond se produit dans le matériel à relier, serrer à nouveau la vis pos. 77 selon n° 1, image 4. Si le boîtier pos. 7 est entièrement poussé vers le haut, le résultat à relier se modifie selon n° 4, image 4.

Changement de pièces d'usure
Attention: couper l'appareil de toute source de pression pneumatique, vider le magasin de bride à fixation. Utilisez seulement des pièces de rechange d'origine et faites faire les travaux par un personnel qualifié. Lors de l'assemblage, graisser les pièces et les joints.

CT-IC-2223

Esta Lista de piezas e instrucciones de mantenimiento son partes - junto con las Instrucciones para el operario - de las normas de trabajo. Antes del utilizzo deben leerse detenidamente dichas instrucciones y atender las instrucciones de seguridad.

En la parte alemana de la lista de repuestos figuran datos técnicos bajo cifras características. [] (Véase también el manual de usuario.)

Atención: Separar al aparato de la fuente de presión neumática antes de realizar cualquier trabajo de ajuste o reparación.

Ajuste
Aflojar los tornillos pos. 92 y centrar las guías de rodillos pos. 37 y 38 en el ancho de los mismos. A continuación, volver a apretar los tornillos pos. 92.

Longitud de las grapas
Para grapas en las longitudes 15 a 18 mm se ha cambiar la partida n° 18 a „L“. (véase imagen 1)
Para grapas en las longitudes 18 a 22 mm se ha cambiar la partida n° 18 a „S“. (véase imagen 2)
Para cambiar el ajuste, desenroscar la espiga roscada partida 76 y girar el tornillo de ajuste partida 18 a la posición deseada. Volver a apretar a continuación la espiga roscada partida 76.

2.) Dobladura de la grapa
La grapa obtiene una dobladura más pronunciada girando la tuerca de ajuste partida 6 en la dirección T. La dobladura es menos pronunciada si se gira la tuerca en la dirección "L". (véase imagen 3)

3.) Ajuste de la profundidad
Destornillar el tornillo partida 77, empujar hasta abajo del todo la carcasa partida 7 en frente de la placa frontal partida 20; causa que el lomo de la grapa se hunda más profundamente en el material de encuadernación de acuerdo con el n° 1 en la imagen 4. Volver a apretar el tornillo partida 77. Si se empuja hasta arriba del todo la carcasa partida 7 se altera el resultado de encuadernación de acuerdo con el n° 4 imagen 4.

Recambio de piezas gastadas
Atención: Separar el dispositivo de la fuente de presión neumática, vaciar el depósito de grapas. Utilice solamente piezas de recambio originales y deje efectuar los trabajos exclusivamente por personal especializado. Engrasar las piezas y las juntas al volverlas a montar.

CT-IC-2223

La Lista ricambi/istruzioni di manutenzione e l'allegato Manuale per l'utilizzatore costituiscono le istruzioni per l'uso. Leggere attentamente prima di utilizzare la fissatrice e rispettare assolutamente le norme di sicurezza riportate.

Nella parte tedesca della distinta pezzi di ricambio, i dati tecnici sono evidenziati tra parentesi quadre []. (cfr. anche il manuale per l'operatore).

Attenzione: prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione e di riparazione, è necessario scollegare l'apparecchio dalla pressione pneumatica.

Regolazione
Allentare le viti pos. 92 e centrare le guide pos. 37 e 38 sulla larghezza della bobina. Infine stringere nuovamente le viti pos. 92.

Lunghezza pinze
Per pinze di lunghezza 15- 18 mm, è necessario regolare la Pos. no. 18 secondo "L". (vedasi figura 1)
Per pinze di lunghezza 18- 22 mm, è necessario regolare la Pos. no. 18 secondo "S". (vedasi figura 2)
Per variare la regolazione, svitare la vite senza testa Pos. 76 e ruotare la vite di regolazione Pos. 18 nella posizione desiderata. Serrare quindi nuovamente la vite senza testa Pos. 76.

2.) Curvatura pinza
Ruotando il dado di registrazione Pos. 6 in direzione T, la pinza è sottoposta ad una maggiore curvatura. Ruotandolo in direzione "L", la pinza si curva meno. (vedasi figura 3)

3.) Regolazione in profondità

Svitare la vite Pos. 77, spingere l'involucro Pos. 7 opposto alla piastra frontale Pos. 20 completamente in basso; si otterrà un ulteriore abbassamento della parte posteriore delle pinze nel materiale da serrare secondo la pos. No. 1 della figura 4. Serrare nuovamente la vite della Pos. 77. Sollevando l'involucro Pos. 7 completamente in alto, il risultato di serraggio varierà secondo la Pos. 4 figura 4.

Sostituzione di parti usurate

Attenzione: scollegare l'apparecchio dalla pressione pneumatica, svuotare il magazzino pinze. Utilizzare solo ricambi originali e fare eseguire tali operazioni solo a personale specializzato. Ingrassare i componenti e le guarnizioni durante il montaggio

CT-IC-2223

NL

Deze onderdelenlijst en service-instructie vormt één geheel met bijgaand instructieboekje en de gebruiksaanwijzing. Lees het zorgvuldig voordat het apparaat in gebruik wordt genomen en houd u strikt aan de veiligheidsvoorschriften.

In het Duitse gedeelte van de reserve-onderdelenlijst staan technische specificaties onder codenummers. [] (Zie ook het bedieningshandboek).

Let op: Vóór alle instellings- en reparatiewerkzaamheden het apparaat van de pneumatische drukbron nemen

Instelling

Schroeven pos. 92 losdraaien en een spoelgeleidingen pos. 37 en 38 in het midden van de coilbreedte positioneren. Daarna schroeven pos. 92 weer vastdraaien.

Klemlengte

Voor klemlengtes van 15- 18 mm moet de pos. 18 volgens „L” ingesteld worden. (zie afbeelding 1)

Voor klemlengtes van 18- 22 mm moet de pos. 18 volgens „S” ingesteld worden. (zie afbeelding 2)

Ter verandering van de instelling de schroefdraadpen pos. 76 losmaken en de regelschroef pos. 18 in de gewenste positie draaien. Vervolgens de schroefdraadpen pos. 76 weer vastdraaien.

2.) Klembuiging

Door draaien van de instelmoer pos. 6 in richting T wordt de klem sterker gebogen. Door draaien in richting „L” wordt de klem minder gebogen. (zie afbeelding 3)

3.) Diepteafstelling

Schroef pos. 77 losmaken, kast pos. 7 t.o.v. de frontplaat pos. 20 volledig naar beneden drukken; dit heeft tot gevolg dat de klemrug dieper in het hechtmateriaal zinkt, overeenkomstig nr. 1 afbeelding 4. Schroef pos. 77 weer vastdraaien. Wanneer de kast pos. 7 volledig naar boven geschoven wordt, verandert het hechtresultaat overeenkomstig nr. 4 afbeelding 4.

Vervanging van slijtdelen

Let op: Apparaat van de pneumatische drukbron nemen. Klemmagazijn leegmaken. Gebruik uitsluitend originele onderdelen en laat de werkzaamheden alleen door vakkundig personeel uitvoeren. Bij de montage de onderdelen en dichtingen invetten.

DK

CT-IC-2223

Denne reservedelsliste/ disse service-oplysninger udgør sammen med vedlagte brugerhåndbog driftsvejledningen. dette materiale bedes de venligst gennemlæse omhyggeligt samt iagttagte sikkerhedsoplysningerne før ibrugtagningen.

I den tyske del af reservedelslisten står tekniske data under identifikationsnumre [] (Se også brugerhåndbog.)

Bemærk: Inden ethvert indstillings- og reparationsarbejde skal apparatet skilles fra pneumatik-trykkilden.

Indstilling

Løsn skruerne pos. 92 og indstil coilføringerne pos. 37 og 38 til midten af coilbredden. Spænd derefter skruerne pos. 92 igen.

Klemmelængde

Til klemmelængder fra 15- 18 mm skal pos. nr. 18 indstilles på „L”. (se billede 1).

Til klemmelængder fra 18-22 mm skal pos. nr. 18 indstilles på „S”. (se billede 2).

For at ændre indstillingen skal gevindstiften pos. 76 løsnes, og indstillingsskruen pos. 18 drejes i den ønskede stilling. Derefter strammes gevindstiften pos. 76 igen.

2.) Bøjning af klemmen

Ved at dreje indstillingsmøtrikken pos. 6 i retning af T bliver klemmen bøjet mere. Ved en drejning i retning af „L” bliver klemmen bøjet mindre. (se billede 3)

3.) Indstilling af dybden

Skruen pos. 77 løsnes, huset pos. 7 over for frontpladen pos. 20 trykkes helt ned; det gør, at klemmens ryg sænkes dybere ned i hæftematerialet i overensstemmelse med nr. 1 på billede 4. Stram skruen pos. 77 igen. Hvis huset pos. 7 skubbes helt op, ændrer hæfteresultatet sig i overensstemmelse med nr. 4 billede 4.

Udskiftning af sliddele

Bemærk: Skil apparatet fra pneumatik-trykkilden, tøm klemmemagasinet. Benyt altid kun originale reservedele og lad altid kun arbejdet gennemføre af fagkyndigt personale. Ved sammenbygningen skal dele og pakninger indfedtes.

S

CT-IC-2223

Denna lista på reservdelar och dessa serviceanvisningar utgör tillsammans med bifogad handledning bruksanvisningen. Läs noggrant igenom den och beakta säkerhetsanvisningarna.

In den tyskspråkiga delen av tillbehörslistan står tekniska data under sifferkoder. [] (Se även handledningen.)

Observera: Innan inställnings- eller reparationsarbeten påbörjas skall verktyget kopplas från tryckluftförsörjningen.

Inställning

Lossa skruvarna pos. 92 och ställ in coilstyrningarna pos. 37 och 38 till mitten på coilbredden. Dra därefter åt skruvarna pos. 92 igen.

Klammerlängd

Bild 3

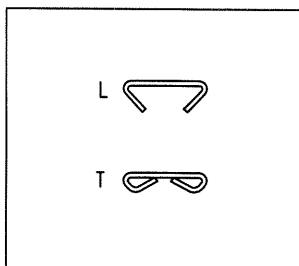
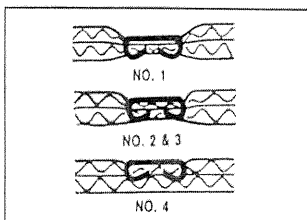


Bild 4



För klammerlängder från 15- 18 mm måste pos. nr. 18 flyttas mot „L” (se bild 1)

För klammerlängder från 18- 22 mm måste pos. nr. 18 flyttas mot „S” (se bild 2)

För ändring av inställningen skall gängstiftet pos. 76 lossas och inställningsskruen pos. 18 vridas till önskad position. Därefter skall gängstiftet pos. 76 åter dras fast.

2.) Klammerböckning

Genom vridning av inställningsmuttern pos. 6 i riktning mot T erhålls en större böjning av klammern.

Genom vridning i riktning mot L erhålls en mindre böjning av klammern. (Se bild 3)

3.) Djupinställning

Genom att lossa skruven pos. 77 och trycka huset pos. 7 på motsatt sida av frontplattan pos. 20 helt nedåt erhålls en djupare nedsänkning av klammerryggen i häftningsmaterialet enl. Nr. 1 i bild 4. Dra fast skruven pos. 77 igen. Om huset pos. 7 flyttas helt uppåt förändras häftningsresultatet enl. Nr. 4 i bild 4.

Byte av slitdelar

Observera: Verktuget skall kopplas från tryckluftförsörjningen. Töm klammermagasinet. Använd endast original-reservdelar och låt endast kunnig personal utföra arbetet. Vid hopsättningen skall detaljerna och tätningarna bstrykas tunt med fett.

SF

CT-IC-2223

Varaosalista ja huolto-ohjeet muodostavat yhdessä ohaisen käyttöjäkäsiokirjan kanssa tuotteen käyttöohjeet. Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen tuotteen käyttöönottoa ja noudata turvallisuusohjeita.

Varaosalistan saksankielisessä osassa ovat tekniset tiedot merkitty tunnusnumeroin. [] (Kts. myös käyttöjäkäsiokirja.)

Huomio: Irrota laite pneumatiikkapainelähteestä ennen kaikkien säätö- ja korjaustöiden aloittamista.

Säätö

Löysää ruuvit pos. 92 ja säädä puolanohjaukset pos. 37 ja 38 puolan leveyden keskelle. Kiristä sen jälkeen taas ruuvit pos. 92.

Sinkiläpituus

Sinkiläpituuksille 15- 18 mm asentoonr.18 on säädettävä kohtaan „L”. (Ks kuva 1)

Sinkiläpituuksille 18- 22 mm asentoonr.18 on säädettävä kohtaan „S”. (Ks kuva 2)

Löysää kierretappia kohdassa 76 säädön muuttamiseksi ja käännä säätöruuvia kohdassa 18 haluamaasi asentoon. Kiristä sen jälkeen kierretappia kohdassa 76.

2.) Sinkilätaivutus

Kun käännät säätömutteria kohdassa 6 suuntaan T, sinkilä taipuu enemmän. Kun käännät mutteria suuntaan „L”, sinkilä taipuu vähemmän. (Ks kuva 3)

3.) Syvyys säätö

Löysää ruuvia kohdassa 77, paina runkoa asentoonr. 7, joka on etulevyä vastapäätä kohdassa 20, kokonaan alaspäin; saa aikaan puristimen selkäpuolen vajoamisen syvemmälle sinkilöintimateriaaliin nr 1 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla. Kiristä ruuvia kohdassa 77. Jos runkoa kohdassa 7 työnnetään kokonaan ylös, sinkilöintitulok muuttuu nr 4 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla.

Kuluvien osien vaihto

Huomio: Irrota laite pneumatiikkapainelähteestä, tyhjennä sinkiläkiulu. Käytä vain alkuperäisvaraosia ja suorituta työt vain ammattitaitoisella henkilöstöllä. Rasvaa osat ja tiivisteet, kun kokoat laitteen.

PL

CT-IC-2223

Wbijarka do klamer na sprężone powietrze, Niniejsza lista części zamiennych i wskazówki serwisowe tworzą wraz z załączonym podręcznikiem użytkownika instrukcję obsługi urządzenia. Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję i zastosować się bezwzględnie do odpowiednich zasad bezpieczeństwa.

Uwaga: Przed wszelkimi regulacjami i naprawami należy odłączyć urządzenie od źródła sprężonego powietrza.

Ustawienie

Śruby poz. 92 poluzować, a śruby prowadnicy spirali poz. 37 i 38 ustawić środkowo na szerokości spirali. Potem śruby poz. 92 znów dokręcić.

Długość zszwyek

Dla długości zszwyek 15- 18 mm należy ustawić poz. nr 18 na „L”. (patrz ilustracja 1)

Dla długości zszwyek 18- 22 mm należy ustawić poz. nr 18 na „S”. (patrz ilustracja 2)

W celu zmiany ustawienia poluzować trzpień gwintowany poz. 76 i przekręcić śrubę nastawczą poz. 18 w pożądane położenie. Następnie ponownie dociągnąć trzpień gwintowany poz. 76.

2.) Zginanie zszwyek

Poprzez obrót nakrętki nastawczej poz. 6 w kierunku T zszwyka jest silniej zginana. Przy obrocie w kierunku „L” zszwyka jest mniej zginana. (patrz ilustracja 3)

3.) Ustawienie głębokości

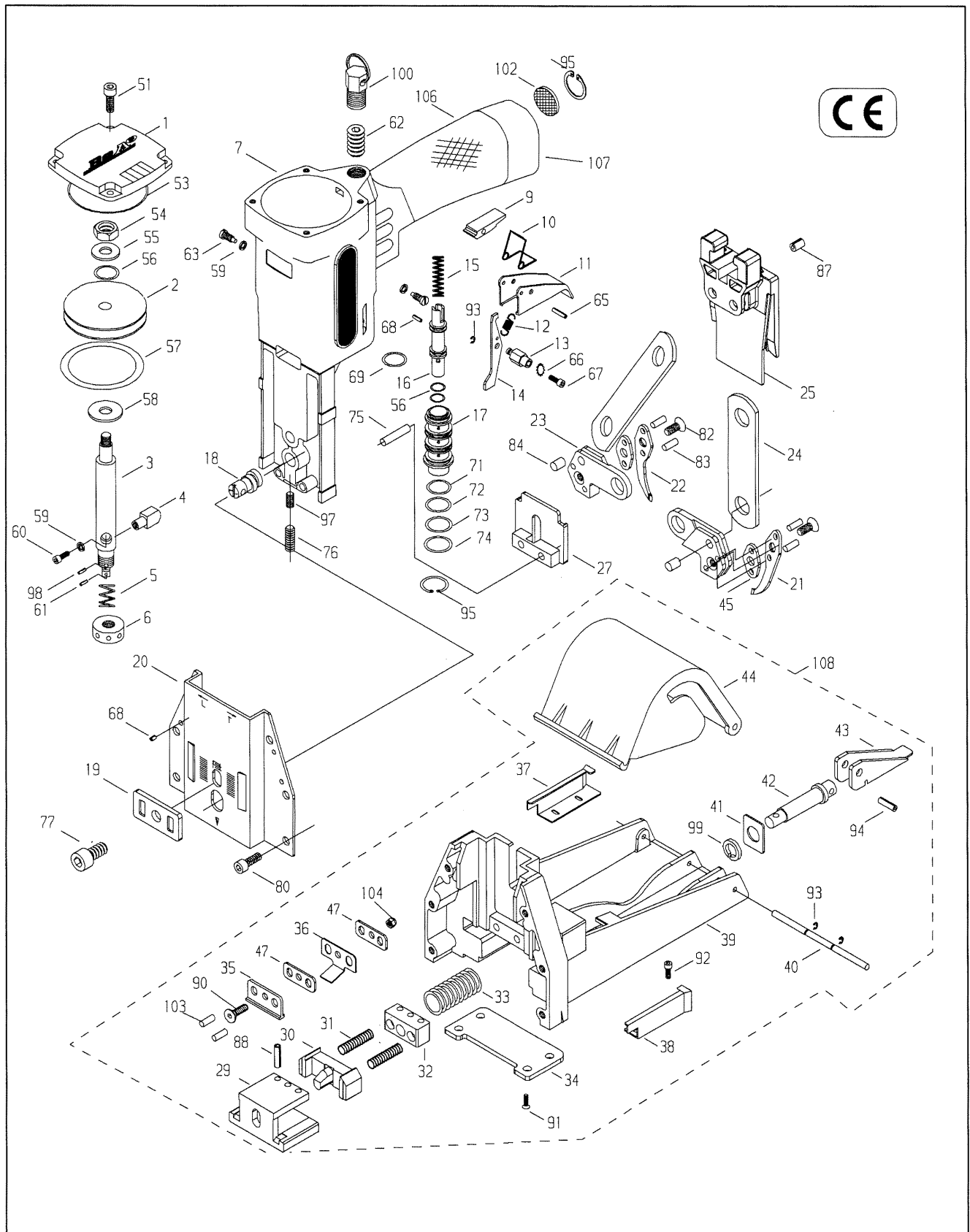
Odkręcić śrubę poz. 77, wcisnąć obudowę poz. 7, całkowicie w dół w płytę czołową poz. 20; jeśli powoduje to głębsze opuszczenie barku zszwyki w zszywanym materiale, zgodnie z nr 1 wg ilustracji 4, ponownie wkręcić śrubę poz. 77. Gdy obudowa poz. 7 jest przesunięta całkowicie w górę, wynik zszywania zmienia się z zgodną z nr 4 ilustracja 4.

Wymiana części eksploatacyjnych

Uwaga: odłączyć urządzenie od źródła sprężonego powietrza, opróżnić magazyn zszwyek. Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i zlecać przeprowadzenie prac jedynie przez wyspecjalizowany personel. Przy montażu nasmarować elementu i uszczelki.

Typ
Type
Tipo

CT-IC-2223 12100288



CT-IC-2223

Αυτός ο Κατάλογος ανταλλακτικών / Οδηγίες για τη συντήρηση αποτελεί μαζί με το συνημμένο εγχειρίδιο του χειριστή τις οδηγίες χρήσης. Παρακαλούμε να τις διαβάσετε προσεκτικά πριν από τη χρησιμοποίηση της συσκευής και να τηρήσετε οπωσδήποτε τις οδηγίες για την ασφαλή χρήση.

Προσοχή: Πριν κάθε εργασία ρύθμισης και επισκευής αποσύνδεση της συσκευής από την πνευματική τροφοδοσία πίεσης.

Ρύθμιση

Ξεβιδώστε τις βίδες της θέσης 92 και τοποθετήστε τους οδηγούς των θέσεων 37 και 38 στο μέσον του πλάτους του coil. Κατόπιν σφίξτε πάλι τις βίδες της θέσης 92.

Μήκος κλιπ

Σε μήκη κλιπ 15- 18 mm πρέπει η θέση αρ. 18 να ρυθμιστεί προς το „L“. (βλέπε φωτό 1)

Σε μήκη κλιπ 18- 22 mm πρέπει η θέση αρ. 18 να ρυθμιστεί προς το „S“. (βλέπε φωτό 2)

GR

Για αλλαγή της ρύθμισης ξεβιδώμα της ακέφαλης βίδας θέση 76 και περιστροφή της ρυθμιστικής βίδας θέση 18 στην θέση που θέλουμε. Κατόπιν ξαναβιδώνουμε την ακέφαλη βίδα θέση 76.

2.) Κάμψη κλιπ

Με γύρισμα του ρυθμιστικού παξιμαδιού θέση 6 προς το T το κλιπ κάμπτεται περισσότερο. Γυρίζοντας προς το „L“ το κλιπ κάμπτεται λιγότερο. (βλέπε φωτό 3)

3.) Ρύθμιση βάθους

Ξεβιδώμα βίδας θέση 77, κέλυφος θέση 7 έναντι μετωπικής πλάκας θέση 20 ολοκληρωτική πίεση προς τα κάτω, επιτυγχάνεται μεγαλύτερο βύθισμα της ράχης στο συρραπτικό υλικό βάσει αρ. 1 σύμφωνα με την φωτό 4. Ξανασφίξιμο βίδας θέση 77. Όταν το κέλυφος θέση 7 ωθηθεί ολοκληρωτικά προς τα επάνω τότε τροποποιείται το συρραπτικό αποτέλεσμα βάσει αρ. 4 φωτό 4.

Αντικατάσταση φθαρμένων εξαρτημάτων

Προσοχή: Αποσύνδεση της συσκευής από την πνευματική τροφοδοσία πίεσης, άδειασμα γεμιστήρα συνδετήρων. Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά και οι εργασίες να γίνονται από ειδικευμένο προσωπικό. Κατά την συναρμολόγηση γρασάρονται τα εξαρτήματα και οι τσιμούχες.

1	Kappe Cap Capuchon Cabeza	14505873	20	Frontplatte 22 Front plate 22 Conventure 22 Cubierta protectora 22	14505892	40	Achse Shaft Axe Eje	14505930	63	Schraube Trigger screw Vis Tornillo	14505940
2	Kolben Piston Piston Piston	14505874	21	Greifer, rechts 22 Right teeth22 Griffe, droite 22 Mordaza derecha 22	14505895	41	Scheibe Washer Rondelle Arandela	14508577	66	Zahnscheibe Outside teeth washer Rondellee à dents Arandela dentada	14505941
3	Kolbenstange Piston shaft Tige du piston Vastago del piston	14505875	22	Greifer, links 22 Left teeth 22 Griffe, gauche 22 Mordaza izquierda 22	14505898	42	Bolzen Shaft Boulon Bulon	14505932	75	Bolzen Bolt Boulon Bulon	14505942
4	Anschlag Block Butoir Tope	14505876	23	Greiferführung Teeth seat Guidage du preneur Guia del mecanismo de arrastre	14505899	43	Hebel Lever Levier Palanca	14505933	76	Gewindestift Grub screw Douille fendue Tornillo de presión	13302858
5	Feder Spring Ressort Muelle	14505877	24	Platte Plate Conventure Tapa	14505900	44	Abdeckung Cover Cache Tapa	14505934	82	Senkschraube 13301271 91 Countersunk screw 13301257 90 Vis creuse fraisée 13303032 Tornillo avellanado	
6	Einstellmutter Collar Ecrou ajusteur Tuerca de ajuste	14505878	25	Treiber Driver Marteau Lengueta	14508342	45	Platte Plate Conventure Tapa	14505935	83	Stift 14505944 84 Pin 14505945 Axe Pasador	
7	Gehäuse Body Corps Cuerpo	14505879	27	Treiberführung I-GR Driver guide I-GR Guide-marteau I-GR Guia martillo I-GR	14505905	47	Scheibe Washer Rondelle Arandela	14508579	92	Linsenschraube Lens head screw Vis creuse fraisée Tornillo cabeza de la lente	13302862
9	Anschlag Block Butoir Tope	14505880	29	Amboss I-22 Anvil I-22 Enclume I-22 Yunque I-22	14505911	51	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	14505938	93	Sicherungsscheibe E-Ring Clips Clip	13300347
10	Feder Spring Ressort Muelle	14505881	30	Vorschieber I-GR Pusher I-GR Chariot I-GR Empujador I-GR	14508570	53	O-Ring O-ring Joint torique Aro torico	13302850	95	Sicherungsring C-Ring Clips Aro de seguridad	13302861
11	Auslöser Trigger Levier de détente Gatillo de disparo	14505882	31	Feder Spring Ressort Muelle	14505915	54	Sechskantmutter Hexagon nut Ecrou 6-pans Tornillo hexagonal	13301357	98	Stift Pin Axe Pasador	14505947
12	Zugfeder Spring Ressort de traction Muelle de traccion	14505883	32	Ambosskappe Anvil cap Capuchon de l'enclume Capuchón del yunque	14505916	55	Scheibe Washer Rondelle Arandela	14508580	99	Wellenscheibe Wave washer Rondelle Arandela	14508581
13	Bolzen Bolt Boulon Bulon	14505884	33	Feder Spring Ressort Muelle	14505917	56	O-Ring 13300008 57 O-ring 13302851 69 Joint torique 13300011 71 Aro torico 13302854 72 13302855 73 13302856 74 13302857	13300008 13302851 13300011 13302854 13302855 13302856 13302857	100	Aufhängung Nailer hanging Suspension Colgador clavadora	14505949
14	Auslösebügel Safety yoke Palpeur de sécurité Estribo de seguridad	14505885	34	Platte Plate Conventure Tapa	14505918	58	Scheibe Washer Rondelle Arandela	13300470	102	Schalldämpfer Silencer Amortisseur de bruit Silenciador	14505950
15	Druckfeder Compression spring Ressort à pression Muelle de presión	14505886	35	Führungswinkel Top guide Angle de guidage Angulo de guia	14508571	59	Federscheibe Spring washer Rondelle élastique Arandela muelle	13300373	103	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13303031
16	Ventil Valve Soupape Valvula	14505887	36	Federblech Leaf spring Couverture de ressort Tapa de muelle	14508572	60	Zylinderschraube 13301101 67 Allan screw 13301284 77 Vis cylindrique 13301150 80 Tornillo allen 14505943	13301101 13301284 13301150 14505943	104	Sechskantmutter Hexagon nut Ecrou 6-pans Tornillo hexagonal	13301356
17	Ventilkörper Valve body Corps de soupape Casquillo válvula	14505888	37	Coilführung, rechts I-22 Right coil guide I-22 Guidage de bobine, droite I-22 Guia de bobina, derecha I-22	14505922	61	Spannhülse 13302852 65 Split pin 13300253 68 Douille fendue 13300248 87 Pasador elastico 13302859 88 13300259 94 13302860	13302852 13300253 13300248 13302859 13300259 13302860	106	Griffband Grip end tape Ruban pour la poignée Banda para el mango	14406050
18	Einstellschraube Adjusting screw Vis ajusteur Dial de ajuste	14505889	38	Coilführung, links I-22 Left coil guide I-22 Guidage de bobine, gauche I-22 Guia de bobina, izquierda I-22	14505926	62	Gewindestift Grub screw Douille fendue Tornillo de presión	13302853	107	Griffband 2 Grip end tape 2 Ruban pour la poignée 2 Banda para el mango 2	14406099
19	Einstellplatte Adjusting plate Plaque d'ajustage Tapa de ajuste	14505890	39	Coilmagazin Magazine Chargeur Carga	14508575				108	Magazin kompl. Magazine Assembly Chargeur complete Carga completa	14509640