

- CT-SC-18
- [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 : S ; Länge 15-18mm

[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.

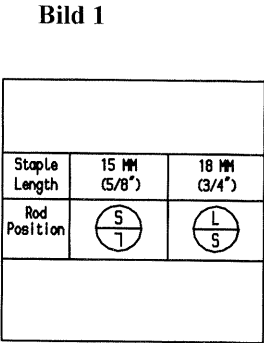
Achtung: Vor allen Einstell- und Reparaturarbeiten Gerät von der Pneumatik-Druckquelle trennen.

- 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)
- 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-SC-18
- 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)
- 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-SC-18
- 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.
- 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 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-SC-18
- Esta Lista de piezas e instrucciones de mantenimiento son partes - junto con las Instrucciones para el operario - de las normas de trabajo. Antes del utilizo 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 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-SC-18
- 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 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-SC-18

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

Klemmenlengte

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

CT-SC-18

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).

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.

CT-SC-18

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.)

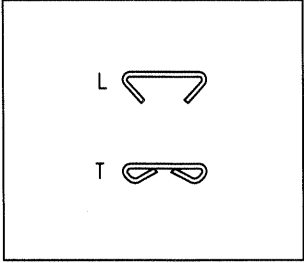
Observera: Innan inställnings- eller reparationsarbeten påbörjas skall verktyget kopplas från tryckluftförsörjningen.

Inställning

Lossa skruvarna pos. 92 och ställ in coilstyrningarna pos. 37 och

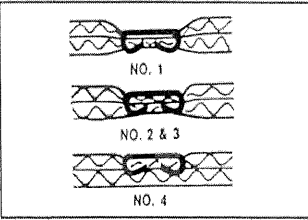
NL

Bild 3



DK

Bild 4



S

38 till mitten på coilbredden. Dra därefter åt skruvarna pos. 92 igen.

Klammerlängd

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

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.) Klammerböjning

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 slidelar

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

CT-SC-18

Varaosalista ja huolto-ohjeet muodostavat yhdessä ohaisen käyttöjäkäsiökirjan kanssa tuotteen käyttöohjeet. Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen tuotteen käyttöönottoa ja noudata turvallisuusohjeita. Varaosalistan saksankielisessä osassa ovat tekniset tiedot merkitty tunnusunumeroin. [] (Kts. myös käyttöjäkäsiökirja.)

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

Säätö

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

Sinkiläpituus

Sinkiläpituuksille 15- 18 mm asentonn.18 on säädettävä kohtaan „L”. [Ks kuva 1]

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

2.) Sinkilätaivutus

Kun käännä 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 asentonn. 7, joka on etulevyä vastapäätä kohdassa 20, kokonaan alaspäin; saa aikaan puristimen selkäpuolen vajoamisen syvemmälle sinkiläntimateriaaliin nr 1 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla. Kiristä ruuvia kohdassa 77. Jos runkoa kohdassa 7 työnnetään kokonaan ylös, sinkiläntitulos muuttuu nr 4 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla.

Kuluvien osien vaihto

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

CT-SC-18

Wbijarka do klamer na sprężone powietrze, Niniejsza lista części zamiennych i wskazówki serwisowe tworzą wraz z załączonym podręcznikiem użytkowania 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 śródkowo na szerokości spirali. Potem śruby poz. 92 znów dokręcić.

Długość zszywek

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

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 zszywek

Poprzez obrót nakrętki nastawczej poz. 6 w kierunku **T** zszywka jest silniej zginana. Przy obrocie w kierunku **L** zszywka 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 zszywki 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 zgodnie z nr 4 ilustracja 4.

Wymiana części eksploatacyjnych

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

SF

PL

CT-SC-18

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)

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

GR

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 γρασσάρονται τα εξαρτήματα και οι τσιμούχες.

1	Kappe Cap Capuchon Cabeza	14505873	20	Frontplatte 19 Front plate 19 Convulture 19 Cubierta protectora 19	14505891	40	Achse Shaft Axe Eje	14505930	63	Schraube Trigger screw Vis Tornillo	14505940
2	Kolben Piston Piston Piston	14505874	21	Greifer, rechts 19 Right teeth 19 Griffe, droite 19 Mordaza derecha 19	14506575	41	Scheibe Washer Rondelle Arandela	14508578	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 19 Left teeth 19 Griffe, gauche 19 Mordaza izquierda 19	14506575	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 Convulture Tapa	14505900	44	Abdeckung Cover Cache Tapa	14505934	82 91 90	Senkschraube Countersunk screw Vis creuse fraisée Tornillo avellanado	14506583 13301257 13303032
6	Einstellmutter Collar Ecrou ajusteur Tuerca de ajuste	14505878	25	Treiber; S Driver; S Marteau; S Lengueta; S	14508340	45	Platte Plate Convulture Tapa	14505935	83 84	Stift Pin Axe Pasador	14505944 14505945
7	Gehäuse Body Corps Cuerpo	14505879	27	Treiberführung S Driver guide S Guide-marteau S Guia martillo S	14505906	47	Scheibe Washer Rondelle Arandela	14508579	92	Linsenschraube Screw Vis creuse fraisée Tornillo cabeza de la lente	13302862
9	Anschlag Block Butoir Tope	14505880	29	Amboss S Anvil S Enclume S Yunque S	14505909	51	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	14505938	93	Sicherungsscheibe E-Ring Clips Clip	13300347
10	Feder Spring Ressort Muelle	14505881	30	Vorschieber S Pusher S Chariot S Empujador S	14508569	53	O-Ring O-ring Joint torique Aro torico	13302850	95	Sicherungsring C-Ring Clips Aro de seguridad	13302861
11	Auslöser Trigger Lever 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 57 69 71 72 73 74	O-Ring O-ring Joint torique Aro torico 13300008 13302851 13300011 13302854 13302855 13302856 13302857	100	Aufhängung Nailer hanging Suspension Colgador clavadora	14505949	
14	Auslösebügel Safety yoke Palpeur de sécurité Estríbo de seguridad	14505885	34	Platte Plate Convulture 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 guía	14508571	59	Federscheibe Spring washer Rondelle élastique Arandela muelle	13300373	103	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13303031
16	Ventil Valve Soupape Válvula	14505887	36	Federblech Leaf spring Couverture de ressort Tapa de muelle	14508572	60 67 77 80	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	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 S Right coil guide S Guidage de bobine, droite S Guia de bobina, derecha S	14505924	61 65 68 87 88 94	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico 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 S Left coil guide S Guidage de bobine, gauche S Guia de bobina, izquierda S	14505928	107	Griffband 2 Grip end tape 2 Ruban pour la poignée 2 Banda para el mango 2	14406099	108	Magazin kompl. Magazine Assembly Chargeur complete Carga completa	14509641
19	Einstellplatte Adjusting plate Plaque d'ajustage Tapa de ajuste	14505890	39	Coilmagazin Magazine Chargeur Carga	14508576	62	Gewindestift Grub screw Douille fendue Tornillo de presión	13302853			

Typ
Type
Tipo

CT-SC-18 12100289

