

MAX

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

PNEUMATIC NAILER
CLOUEUSE PNEUMATIQUE
CLAVADORA NEUMÁTICA
DRUCKLUFTNAGLER
CHIODATRICE PNEUMATICA



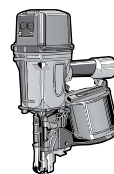
CN55
CN55(CE)



CN70
CN70(CE)



CN80
CN80(CE)



CN100
CN100(CE)

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 4
INDEX	FRANÇAIS	Page	5 à 8
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	9 a 12
INDEX	DEUTSCH	Seite	13 bis 16
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 17 a 20



Original Language English

▲WARNING

Please read instructions and warnings for this tool carefully before use. Failure to do so could lead to serious injury. See MAX Safety Instructions Manual. Keep these instructions with the tool for future reference.

▲AVERTISSEMENT

Lisez soigneusement les instructions et les avertissements de cet outil avant utilisation. Tout manquement à cette consigne pourrait entraîner des blessures graves. Consultez le manuel des consignes de sécurité MAX. Conservez ces instructions avec l'outil pour toute consultation ultérieure.

▲ADVERTENCIA

Lea detenidamente las instrucciones y advertencias de esta herramienta antes de usarla. De lo contrario, pueden producirse lesiones corporales graves. Consulte el manual de instrucciones de seguridad de MAX. Conserve estas instrucciones junto con la herramienta para futuras consultas.

▲WARNUNG

Bitte lesen Sie sich die Anweisungen und Warnungen für dieses Werkzeug vor der Verwendung sorgfältig durch. Anderenfalls könnte dies zu schweren Verletzungen führen. Siehe MAX Sicherheitsanleitung. Bewahren Sie diese Anweisungen zum späteren Nachschlagen mit dem Werkzeug zusammen auf.

▲AVVERTENZA

Prima dell'uso, leggere con cura le istruzioni e le avvertenze relative a questo utensile. La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe portare a gravi lesioni personali. Consultare il manuale Istruzioni di sicurezza MAX. Conservare queste istruzioni insieme all'utensile per consultazioni future.

Fig.1

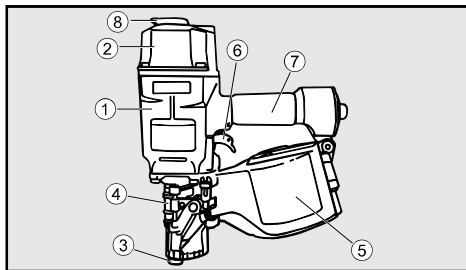


Fig.2

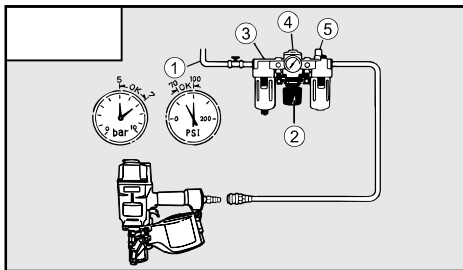


Fig.3

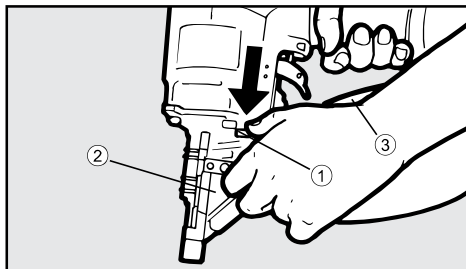


Fig.4

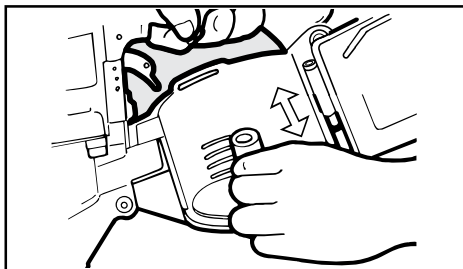


Fig.5

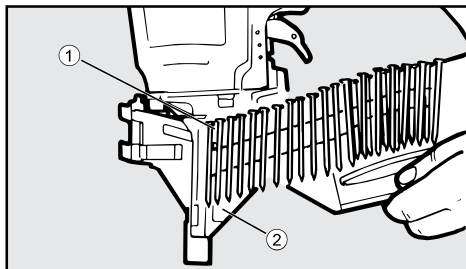


Fig.6

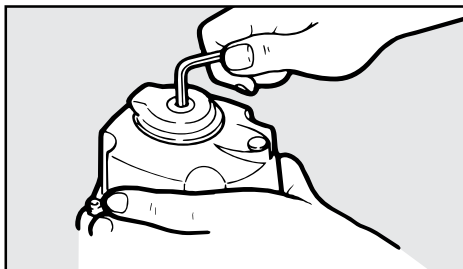
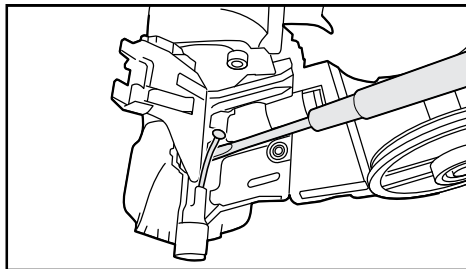


Fig.7



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

- | | |
|----------------|-----------------|
| ① Frame | ⑥ Magazine |
| ② Cylinder Cap | ⑦ Trigger |
| ③ Contact Arm | ⑧ Grip |
| ④ Nose | ⑨ Exhaust Cover |

2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	CN55	CN70	CN80	CN100
HEIGHT	11-1/8" (283 mm)	12-7/16" (315mm)	14-1/4" (362 mm)	16-3/8" (417 mm)
WIDTH	5-1/8" (131 mm)	5" (128 mm)	5-3/16" (132mm)	6-1/8" (156 mm)
LENGTH	10-5/8" (270 mm)	12-1/16" (306 mm)	12-1/8" (307 mm)	13-1/4" (336 mm)
WEIGHT	5.5 lbs. (2.5 kg)	7.6 lbs. (3.5 kg)	8.2 lbs. (3.7 kg)	11.6 lbs. (5.3 kg)
LOADING CAPACITY	300 to 350 Nails	225 to 300 Nails	300 Nails	400 Nails
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	70 to 100 p.s.i. 5 to 7 bar			
AIR CONSUMPTION	0.032 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (0.92L at 6 bar operating pressure)	0.052 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (1.48 L at 6 bar operating pressure)	0.061 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (1.74 L at 6 bar operating pressure)	0.11 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (3.15 L at 6 bar operating pressure)

3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	CN55	CN70	CN80	CN100
NAIL LENGTH	1" to 2-1/4" (25 to 57 mm)	1-3/4" to 2-3/4" (45 to 70 mm)	2" to 3-1/4" (50 to 83 mm)	2-1/2" to 4" (65 to 100 mm)
SHANK DIAMETER	.083" to .092" (2.1 to 2.3 mm)	.092" to .113" (2.3 to 2.9 mm)	.099" to .131" (2.5 to 3.3 mm)	.099" to .131" (2.5 to 3.3 mm)
SHANK TYPE	Smooth, Ring, Screw			
HEAD DIAMETER	.197" to .224" (5.0 to 5.7 mm)	.224" to .275" (5.7 to 7.0 mm)	.236" to .295" (6.0 to 7.5 mm)	.256" to .295" (6.5 to 7.5 mm)
COLLATION ANGLE	15 degree			

TOOL AIR FITTINGS:

CN55, CN70 and CN80 use a 1/4" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .28" / 7mm or larger.
CN100 uses a 3/8" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .39" / 9.9mm or larger.
The fitting must be capable of discharging tool air pressure when disconnected from the air supply.

RECOMMENDED OPERATING PRESSURE:

70 to 100 p.s.i. / 5 to 7 bar. Select the operating air pressure within this range for best fastener performance.
DO NOT EXCEED 120 p.s.i. / 8 bar.

4. TECHNICAL DATA

NOISE

	CN55	CN70	CN80	CN100
A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	91.3 dB	96.0 dB	97.7 dB	97.1 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station ----- LpA, 1s, d	88.1 dB	90.6 dB	94.0 dB	88.9 dB
Uncertainty	3dB			

These values are determined and documented in accordance to EN12549:1999+A1:2008.

NOTE: These values are tool-related characteristic values and do not represent the noise generation at the point of use. Noise at the point of use will for example depend on the working environment, the workpiece, the workpiece support, and the number of driving operations. In addition, reference should be made to noise reduction measures.

NOTE: Workplace design can also serve to reduce noise levels, for example placing workpieces on sound-damping supports (see also ISO 11690-1).

VIBRATION

	CN55	CN70	CN80	CN100
Vibration characteristic value	2.87 m/s ²	3.96 m/s ²	3.52 m/s ²	4.01 m/s ²
Uncertainty	1.5 m/s ²			

These values are determined and documented in accordance to ISO 28927-13

NOTE: The vibration emission value above is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. Any influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the work-piece, the work-piece support.

5. APPLICATIONS

- * Making wooden pallets, drums, export wooden boxes
- * Crating
- * Making wooden fence (Other than CN100)
- * General construction works including siding, decking, panel sheathing (Other than CN100)

6. ABOUT PRODUCTION YEAR

This product bears production number at the lower part of the grip of the main body. The two digits of the number from left indicates the production year.

(Example)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

┆
Year 2018

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.2)

A. TOOL AIR FITTINGS/COUPLINGS:

CN55, CN70 and CN80 use a 1/4" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .28" / 7mm or larger.
CN100 uses a 3/8" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .39" / 9.9mm or larger. The fitting must be capable of discharging tool air pressure when disconnected from the air supply. Install a male plug on the tool which is free flowing and which will release air pressure from the tool when disconnected from the supply source.

B. OPERATING PRESSURE:

70 to 100 p.s.i. / 5 to 7 bar. Select the operating air pressure within this range for best performance based upon the fastener application and work surface. Using the lowest acceptable to minimize noise, vibration and wear.

▲ **DO NOT EXCEED 120 p.s.i. / 8 bar.**

C. HOSES ①:

Hose has a min. diameter of 1/4" / 6 mm and max. length of no more than 17' / 5 m.
The supply hose should contain a fitting that will provide "quick disconnecting" from the male plug on the tool.

D. SUPPLY SOURCE:

Use only clean regulated compressed air with pressure regulated not to exceed maximum air pressure marked on the tool.

▲ If regulator fails, maximum air pressure delivered to tool shall not exceed 200 p.s.i / 13.8 bar or 1.5 times maximum air pressure, whichever is greater.

E. 3-PIECE AIRSET ② (Air filter ③, Regulator ④, Oiler ⑤):

To optimize performance use a 3-piece air set ②. A filter ③ will help to get the best performance and minimum wear from the tool because dirt and water in the air supply are major causes of wear in the tool.

Frequent, but not excessive, lubrication (one drop in every 100-200nails) is required for the best performance. Oil added thru the air line connection will lubricate the internal parts.

3. INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. BEFORE OPERATION

Check the following prior operation.

- ① Wear Safety Glasses or Goggles.
- ② Do not connect the air supply.
- ③ Inspect screw tightness.
- ④ Check operation of the contact arm & trigger if moving smoothly.
- ⑤ Connect the air supply.
- ⑥ Check the air leakage. (The Tool must not have the air leakage.)
- ⑦ Hold the Tool with finger-off the trigger, then push the contact arm against the work-piece. (The tool must not operate.)
- ⑧ Hold the Tool with contact arm free from work-piece and pull the trigger. (The Tool must not operate.)
- ⑨ Disconnect the air supply.

2. OPERATION

NAIL LOADING

- ① (Fig.3)Open the magazine:
Pull down door latch ① and swing door ② open. Swing magazine cap ③ open.
- ② (Fig.4) Check adjustment:
The nail support ① can be moved up and down to four settings. To change setting pull up on the post and twist to the correct step. The nail support should be adjusted correctly to the position indicated in inches and millimeters inside magazine. ②

- ③ (Fig.5)Nail loading:
Place a coil of nails ① over the post in the magazine. Uncoil enough nails to reach the feed pawl ②, and place the second nail between the teeth on the feed pawl. The nail heads fit in slot on nose.
- ④ Swing magazine cap closed.
- ⑤ Close the door.
Check that latch engages. (If it does not engage, check that the nail heads are in the slot on the nose).

TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 70 p.s.i. / 5bar and connect the air supply.
- ② Without touching the Trigger, depress the Contact Arm against the work-piece.
Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)
- ③ With the tool off the work-piece, pull the Trigger.
Then depress the Contact Arm against the work-piece. (The tool should fire the fastener.)
- ④ Adjust the air pressure as much as the lowest possible according to the diameters and length of fastener and the hardness of work-piece.

DRIVING FASTENERS



This tool is shipped with CONTACT ACTUATION selected. It is the responsibility of employer, tool owner or tool operator to select the appropriate actuation system for the fastener application and training of tool operator before changing the trigger setting.

SWITCHING CONTACT ACTUATION TO FULL SEQUENTIAL ACTUATION (Option)

To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

SWITCHING FULL SEQUENTIAL ACTUATION (Option) TO CONTACT ACTUATION

To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

CONTACT ACTUATION OPERATION

For contact actuation operation, hold the Trigger and depress the Contact Arm against the work surface.

FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION (Option)

For full sequential actuation operation, activate the Contact Arm against work surface and pull the Trigger. A fastener will be driven.

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Pulling the Trigger and keeping it pulled. ② Depressing the Contact Arm.
CONTACT ACTUATION	The tool fires a nail each time when the Contact Arm is depressed.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a nail.

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ① Depressing the Contact Arm. ② Pulling the Trigger and keeping it pulled.
CONTACT ACTUATION	The tool fires a nail.

FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool fires a nail. In order to fire a second nail, you should both release the Trigger and remove the Contact arm from the surface.
---------------------------	--

DIRECTIONAL EXHAUST COVER (CN55, CN80)

(Fig.6) Loosen screw shown.

Adjust to desired exhaust direction and tighten screw.

REMOVING JAMMED NAILS (Fig.7)

⚠ WARNING

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

- ❶ Disconnect the air supply.
- ❷ Open the tool door and remove nails from inside of the magazine.
- ❸ Remove the jammed nail from the Nose using a punch or a slotted screw driver.
- ❹ Put back the nails on the feed pawl and close the tool door.

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

- | | |
|------------------------|--------------------------|
| ① Châssis | ⑥ Magasin |
| ② Capuchon du cylindre | ⑦ Déclencheur |
| ③ Bras de contact | ⑧ Poignée |
| ④ Nez | ⑨ Capot de l'échappement |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	CN55	CN70	CN80	CN100
Hauteur	11-1/8" (283 mm)	12-7/16" (315 mm)	14-1/4" (362 mm)	16-3/8" (417 mm)
Largeur	5-1/8" (131 mm)	5" (128 mm)	5-3/16" (132 mm)	6-1/8" (156 mm)
Longueur	10-5/8" (270 mm)	12-1/16" (306 mm)	12-1/8" (307 mm)	13-1/4" (336 mm)
POIDS	5,5 lbs (2,5 kg)	7,6 lbs (3,5 kg)	8,2 lbs (3,7 kg)	11,6 lbs (5,3 kg)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	300 à 350 clous	225 à 300 clous	300 clous	400 clous
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	70 à 100 psi 5 à 7 bars			
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	0,032 pi3 à 90 psi pression de fonctionnement (Pression de fonctionnement 0,92 L à 6 bars)	0,052 pi3 à 90 psi pression de fonctionnement (Pression de fonctionnement 1,48 L à 6 bars)	0,061 pi3 à 90 psi pression de fonctionnement (Pression de fonctionnement 1,74 L à 6 bars)	0,11 pi3 à 90 psi pression de fonctionnement (Pression de fonctionnement 3,15 L à 6 bars)

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

NUMÉRO DU PRODUIT	CN55	CN70	CN80	CN100
LONGUEUR DE CLOU	1" à 2-1/4" (25 à 57 mm)	1-3/4" à 2-3/4" (45 à 70 mm)	2" à 3-1/4" (50 à 83 mm)	2-1/2" à 4" (65 à 100 mm)
DIAMÈTRE DE LA TIGE	0,083" à 0,092" (2,1 à 2,3 mm)	0,092" à 0,113" (2,3 à 2,9 mm)	0,099" à 0,131" (2,5 à 3,3 mm)	0,099" à 0,131" (2,5 à 3,3 mm)
TYPE DE TIGE	Lisse, Bague, Vis			
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	0,197" à 0,224" (5,0 à 5,7 mm)	0,224" à 0,275" (5,7 à 7,0 mm)	0,236" à 0,295" (6,0 à 7,5 mm)	0,256" à 0,295" (6,5 à 7,5 mm)
ANGLE DE COLLATIONNEMENT	15 degrés			

RACCORDS PNEUMATIQUES DE L'OUTIL :

Les modèles CN55, CN70 et CN80 utilisent une fiche mâle NPT de 1/4". Le diamètre intérieur doit être de 28" / 7 mm au minimum. Le modèle CN100 utilise une fiche mâle NPT de 3/8". Le diamètre intérieur doit être de 39" / 9,9 mm au minimum. Le raccord doit pouvoir évacuer la pression pneumatique de l'outil lorsqu'il est débranché de l'alimentation en air.

PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE :

70 à 100 psi / 5 à 7 bars. Sélectionnez la pression pneumatique de fonctionnement dans cette plage pour une meilleure performance des fixations.

NE PAS DÉPASSER 120 psi / 8 bars.

4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

	CN55	CN70	CN80	CN100
Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	91,3 dB	96,0 dB	97,7 dB	97,1 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique ----- LpA, 1s, d	88,1 dB	90,6 dB	94,0 dB	88,9 dB
Incertitude	3 dB			

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme EN12549:1999+A1:2008.

REMARQUE : ces valeurs sont des valeurs caractéristiques relatives à l'outil et ne représentent pas la génération du bruit au niveau du point d'utilisation. Le bruit au niveau du point d'utilisation dépend par exemple de l'environnement de travail, de la pièce usinée, du support de la pièce usinée et du nombre d'opérations effectuées. En outre, il convient de se rapporter aux mesures de réduction du bruit.

REMARQUE : la conception du lieu de travail peut également permettre de réduire les niveaux de bruit, par exemple en plaçant les pièces à usiner sur des supports atténuateurs de son (voir également ISO 11690-1).

VIBRATIONS

	CN55	CN70	CN80	CN100
Valeur caractéristique des vibrations	2,87 m/s ²	3,96 m/s ²	3,52 m/s ²	4,01 m/s ²
Incertitude	1,5 m/s ²			

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme ISO 28927-13.

REMARQUE : la valeur d'émission des vibrations indiquées ci-dessus est une valeur caractéristique relative à l'outil et ne représentent pas l'influence main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil. Toute influence au niveau de l'ensemble main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de saisie, de la force de pression de contact, de la direction de travail, du réglage de l'alimentation, de la pièce à usiner et du support de la pièce à usiner.

5. APPLICATIONS

- * Assemblage de palettes en bois, de barils, de boîtes en bois pour exportation
- * Mise en caisse
- * Création de clôtures en bois (sauf le modèle CN100)
- * Travaux généraux de construction, notamment bardage, platelage, doublage de panneaux (sauf le modèle CN100)

6. À PROPOS DE L'ANNÉE DE FABRICATION

Ce produit comporte un numéro de production sur la partie inférieure de la poignée du corps principal. Les deux chiffres les plus à gauche du numéro indiquent l'année de production.

(Exemple)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

┆

Année 2018

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET RACCORDS (Fig. 2)

A. RACCORDS/COUPLAGES PNEUMATIQUES DE L'OUTIL

Les modèles CN55, CN70 et CN80 utilisent une fiche mâle NPT de 1/4". Le diamètre intérieur doit être de 28" / 7 mm au minimum.

Le modèle CN100 utilise une fiche mâle NPT de 3/8". Le diamètre intérieur doit être de 39" / 9,9 mm au minimum. Le raccord doit pouvoir évacuer la pression pneumatique de l'outil lorsqu'il est débranché de l'alimentation en air. Installez une fiche mâle sur l'outil à flux libre et qui relâchera la pression de l'air de l'outil lorsqu'elle est débranchée de la source d'alimentation.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

70 à 100 psi / 5 à 7 bars. Sélectionnez la pression d'air de fonctionnement dans cette plage pour de meilleures performances en fonction de l'application de fixation et de la surface de travail. Utilisez la valeur minimale acceptable pour réduire le bruit, les vibrations et l'usure.

▲ **NE PAS DÉPASSER 120 psi / 8 bars.**

C. TUYAUX ① :

Le tuyau a un diamètre minimum de 1/4" / 6 mm et une longueur maximale de 17' / 5 m.

Le tuyau d'alimentation doit comporter un raccord qui permet une « déconnexion rapide » de la fiche mâle sur l'outil.

D. SOURCE D'ALIMENTATION :

Utilisez uniquement de l'air comprimé propre et régulé avec pression régulée afin de ne pas dépasser la pression d'air maximale indiquée sur l'outil.

▲ Si le régulateur tombe en panne, la pression d'air maximale fournie à l'outil ne doit pas excéder 200 psi / 13,8 bars ou 1,5 fois la pression d'air maximale, selon la valeur la plus grande.

E. ENSEMBLE PNEUMATIQUE À 2 ÉLÉMENTS ②

(filtre à air ③, régulateur ④, burette à huile ⑤) :

Pour optimiser les performances, utilisez un ensemble pneumatique 3 éléments ②. Un filtre ③ contribuera à obtenir de meilleures performances et une usure minimale de l'outil, car la saleté et l'eau à l'intérieur de l'alimentation en air constituent les principales causes d'usure dans l'outil.

Une lubrification fréquente, mais non excessive (une goutte tous les 100 à 200 clous) est nécessaire pour obtenir les meilleures performances. L'huile ajoutée via le raccordement de la conduite d'air lubrifie les pièces internes.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

Vérifiez les éléments suivants avant utilisation.

- 1 Portez des lunettes de protection ou de sécurité.
- 2 Ne raccordez pas l'alimentation en air.
- 3 Inspectez le serrage des vis.
- 4 Vérifiez le fonctionnement du bras de contact et du déclencheur pour voir s'ils se déplacent de manière fluide.
- 5 Raccordez l'alimentation en air.
- 6 Vérifiez la présence de fuites d'air. (L'outil ne doit pas avoir de fuites d'air.)
- 7 Tenez l'outil avec le doigt à l'écart du déclencheur, puis poussez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- 8 Tenez l'outil avec le bras de contact à l'écart de la pièce à usiner et appuyez sur le déclencheur. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
- 9 Débranchez l'alimentation en air.

2. UTILISATION

CHARGEMENT DES CLOUS

- 1 (Fig. 3) Ouvrez le magasin : Abaissez le verrou de la porte ① et faites pivoter la porte ② pour l'ouvrir. Faites pivoter le capuchon du magasin ③ pour l'ouvrir.
- 2 (Fig.4) Vérifiez l'ajustement : Vous pouvez déplacer le support à clous ① vers le haut et vers le bas selon quatre réglages. Pour modifier le réglage, tirez le montant et tournez-le jusqu'à la position appropriée. Le support à clous doit être réglé correctement sur la position indiquée en pouces et en millimètres, à l'intérieur du magasin. ②
- 3 (Fig. 5) Chargement des clous : Placez un rouleau de clous ① sur le montant, dans le magasin. Déroulez suffisamment de clous pour atteindre le cliquet d'alimentation ②, et placez le second clou entre les dents du cliquet d'alimentation. La tête du clou s'adapte dans la fente de la buse.
- 4 Faites pivoter le capuchon du magasin pour le fermer.
- 5 Fermez la porte. Vérifiez que le verrou est engagé. (Si tel n'est pas le cas, vérifiez que les têtes de clous sont dans la fente de la buse).

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- 1 Réglez la pression sur 70 p.s.i. / 5 bars et raccordez l'alimentation en air.
- 2 Sans toucher le déclencheur, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- 3 Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur. Puis, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil doit éjecter la fixation.)
- 4 Réglez la pression pneumatique aussi faible que possible en fonction du diamètre et de la longueur des fixations et de la dureté de la pièce à usiner.

ENFONCEMENT DES FIXATIONS



À l'expédition de l'outil, l'ACTIVATION PAR CONTACT est sélectionnée. Il relève de la responsabilité de l'employeur, du propriétaire de l'outil ou de son opérateur de sélectionner le système de d'activation approprié à l'application des fixations et de former l'opérateur de l'outil avant de modifier le réglage du déclencheur.

PASSAGE DE L'ACTIVATION PAR CONTACT AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET (option)
Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

PASSAGE DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET (option) À L'ACTIVATION PAR CONTACT
Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

UTILISATION EN ACTIVATION PAR CONTACT

Pour le fonctionnement à activation par contact, maintenez le déclencheur enfoncé et relâchez le bras de contact de la surface de travail.

UTILISATION EN DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET (option)

Pour une utilisation en déclenchement séquentiel complet, activez le bras de contact le contre la surface de travail et appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ❶ Appui sur le déclencheur et maintien. ❷ Relâchement du bras de contact.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou à chaque pression sur le bras de contact.
DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET	L'outil ne peut pas éjecter de clou.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> ❶ Relâchement du bras de contact. ❷ Appui sur le déclencheur et maintien.
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou.
DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL COMPLET	<p>L'outil éjecte un clou.</p> <p>L'outil ne peut pas éjecter de second clou tant que le déclencheur est relâché et que le bras de contact demeure sur la surface de travail.</p>

CAPOT D'ÉCHAPPEMENT DIRECTIONNEL (CN55, CN80)
(Fig. 6) Desserrez la vis indiquée.
Réglez la direction d'échappement souhaitée et serrez la vis.

RETRAIT DES CLOUS COINCÉS (Fig.7)

AVERTISSEMENT

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

- ❶ Débranchez l'alimentation en air.
- ❷ Ouvrez la porte de l'outil et ôtez les clous de l'intérieur du magasin.
- ❸ Ôtez le clou coincé de la buse à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis pour écrou à fente.
- ❹ Remettez les clous dans le cliquet d'alimentation et refermez la porte de l'outil.

ESPAÑOL

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉASE Fig.1)

- | | |
|---------------------|----------------------|
| ① Armazón | ⑤ Cargador |
| ② Tapa del cilindro | ⑥ Disparador |
| ③ Brazo de contacto | ⑦ Empuñadura |
| ④ Nariz | ⑧ Cubierta de escape |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

N° DE PRODUCTO	CN55	CN70	CN80	CN100
ALTURA	11-1/8" (283 mm)	12-7/16" (315 mm)	14-1/4" (362 mm)	16-3/8" (417 mm)
ANCHURA	5-1/8" (131 mm)	5" (128 mm)	5-3/16" (132mm)	6-1/8" (156 mm)
LONGITUD	10-5/8" (270 mm)	12-1/16" (306 mm)	12-1/8" (307 mm)	13-1/4" (336 mm)
PESO	5,5 lbs (2,5 kg)	7,6 lbs (3,5 kg)	8,2 lbs (3,7 kg)	11,6 lbs (5,3 kg)
CAPACIDAD DE CARGA	300 a 350 clavos	225 a 300 clavos	300 clavos	400 clavos
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	70 a 100 psi 5 a 7 bares			
CONSUMO DE AIRE	0,032 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (0,92 L a 6 bares)	0,052 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (1,48 L a 6 bares)	0,061 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (1,74 L a 6 bares)	0,11 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (3,15 L a 6 bares)

3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

N° DE PRODUCTO	CN55	CN70	CN80	CN100
LONGITUD DEL CLAVO	1" a 2-1/4" (25 a 57 mm)	1-3/4" a 2-3/4" (45 a 70 mm)	2" a 3-1/4" (50 a 83 mm)	2-1/2" a 4" (65 a 100 mm)
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	0,083" a 0,092" (2,1 a 2,3 mm)	0,092" a 0,113" (2,3 a 2,9 mm)	0,099" a 0,131" (2,5 a 3,3 mm)	0,099" a 0,131" (2,5 a 3,3 mm)
TIPO DE VÁSTAGO	Liso, anillado, roscado			
DIÁMETRO DE LA CABEZA	0,197" a 0,224" (5,0 a 5,7 mm)	0,224" a 0,275" (5,7 a 7,0 mm)	0,236" a 0,295" (6,0 a 7,5 mm)	0,256" a 0,295" (6,5 a 7,5 mm)
ÁNGULO DE CLAVADO	15 grados			

ACCESORIOS PARA LA CONEXIÓN DE AIRE

Los modelos CN55, CN70 y CN80 utilizan un conector NPT macho de 1/4". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,28"/7 mm. El modelo CN100 utiliza un conector NPT macho de 3/8". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,39"/9,9 mm. El accesorio debe ser capaz de descargar la presión de aire de la herramienta cuando se desconecta del suministro de aire.

PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA:

70 a 100 psi / 5 a 7 bares. Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible.

NO SUPERE los 120 psi / 8 bares.

4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

	CN55	CN70	CN80	CN100
Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	91,3 dB	96,0 dB	97,7 dB	97,1 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo ----- LpA, 1s, d	88,1 dB	90,6 dB	94,0 dB	88,9 dB
Incertidumbre	3 dB			

La determinación y documentación de estos valores se realiza según EN12549:1999 + A1:2008.

NOTA: Estos valores son los característicos de la herramienta y no representan la generación de ruido en el punto de utilización. El nivel de ruido en el punto de utilización dependerá, por ejemplo, del entorno de trabajo, la pieza de trabajo, el soporte de la pieza de trabajo y el número de operaciones de accionamiento. Asimismo, deben tenerse en cuenta las medidas de reducción del ruido.

NOTA: La disposición del lugar de trabajo también puede ayudar a reducir el nivel de ruido, por ejemplo colocando las piezas de trabajo sobre soportes amortiguadores del ruido (véase también ISO 11690-1).

VIBRACIÓN

	CN55	CN70	CN80	CN100
Valor de vibración característico	2,87 m/s ²	3,96 m/s ²	3,52 m/s ²	4,01 m/s ²
Incertidumbre	1,5 m/s ²			

La determinación y documentación de estos valores se realiza según ISO 28927-13.

NOTA: El valor de emisión de vibraciones anteriormente indicado es el característico de la herramienta y no representa la influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta. La influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta dependerá, por ejemplo, de la fuerza de agarre, la fuerza de presión de contacto, la dirección de trabajo, el ajuste del suministro de energía, la pieza de trabajo y el soporte de la pieza de trabajo.

5. APLICACIONES

Construcción de palés de madera, contenedores, cajas de madera para exportación

* Empaquetado

* Construcción de vallas de madera (excepto CN100)

* Trabajos generales de construcción, incluyendo revestimientos, entarimados y tableros de cubierta (excepto CN100)

6. INFORMACIÓN SOBRE EL AÑO DE PRODUCCIÓN

Este producto lleva indicado el número de producción en la parte inferior de la empuñadura del cuerpo principal. Los dos primeros dígitos de la izquierda indican el año de producción.

(Ejemplo)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

┆

Año 2018

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

A. ACCESORIOS PARA LA CONEXIÓN DE AIRE:

Los modelos CN55, CN70 y CN80 utilizan un conector NPT macho de 1/4". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,28"/7 mm.

El modelo CN100 utiliza un conector NPT macho de 3/8". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,39"/9,9 mm. El accesorio debe ser capaz de descargar la presión de aire de la herramienta cuando se desconecta del suministro de aire. Instale un conector macho que permita circular libremente el aire y liberar la presión de aire de la herramienta cuando se desconecta del suministro de aire.

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

70 a 100 psi / 5 a 7 bares. Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo. Utilice el valor mínimo posible para minimizar el ruido, la vibración y el desgaste.

▲ **NO SUPERE los 120 psi / 8 bares.**

C. MANGUERAS ①:

La manguera debe tener un diámetro mínimo de 1/4" / 6 mm y una longitud máxima de 17/5 m.

La manguera de suministro debe incluir un accesorio que permita realizar una desconexión rápida del conector macho de la herramienta.

D. FUENTE DE SUMINISTRO:

Utilice únicamente aire comprimido regulado y limpio con una presión regulada que no supere la presión de aire máxima indicada en la herramienta.

▲ Si el regulador falla, la presión de aire máxima suministrada a la herramienta no debe ser superior a 200 psi / 13,8 bares o 1,5 veces la presión de aire máxima permitida (lo que sea mayor).

E. EQUIPO FRL ② (filtro de aire ③, regulador ④, lubricador ⑤):

Utilice un equipo FRL ② para optimizar el rendimiento. El filtro ③ le permitirá conseguir un rendimiento máximo y un desgaste mínimo de la herramienta, ya que la suciedad y el agua presentes en el suministro de aire son las principales causas de desgaste.

La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente (una gota cada 100-200 clavos), para obtener el mejor rendimiento posible. El lubricante añadido a través de la conexión del conducto de aire lubricará las piezas internas.

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

Antes de utilizar la herramienta, realice las comprobaciones siguientes:

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

2. FUNCIONAMIENTO

CÓMO CARGAR LOS CLAVOS

- 1 (Fig.3) Abra el cargador: Suelte el cierre ① y abra la puerta ②. Abra la tapa del cargador ③.
- 2 (Fig.4) Compruebe el ajuste: El soporte de clavos ① puede moverse hacia arriba y hacia abajo para colocarse en cuatro posiciones diferentes. Para cambiar el ajuste, tire del poste y gírelo hasta la posición adecuada. El soporte de clavos debe ajustarse correctamente hasta colocarse en la posición indicada en pulgadas y milímetros dentro del cargador. ②
- 3 (Fig.5) Cómo cargar los clavos: Coloque una bobina de clavos ① sobre el poste en el cargador. Despliegue el número de clavos necesario para llegar al triquete de avance ② y coloque el segundo clavo entre los dientes de dicho triquete. Las cabezas de los clavos encajan en la ranura de la nariz.
- 4 Cierre la tapa del cargador.
- 5 Cierre la puerta. Compruebe que el cierre se acopla correctamente. (Si no se acopla, compruebe si las cabezas de los clavos están encajadas en la ranura de la nariz.)

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- 1 Ajuste la presión de aire en 70 psi / 5 bares y conecte el suministro de aire.
- 2 Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)
- 3 Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador. A continuación, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta disparará el clavo.)
- 4 Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función del diámetro y la longitud del clavo y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR CLAVOS



Cuando se envía de fábrica, esta herramienta lleva activado el modo de ACTIVACIÓN POR CONTACTO. Es responsabilidad del encargado, del propietario de la herramienta o del operario seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación, así como instruir al operario antes de cambiar la configuración del disparador.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO A ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (opción)

Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (opción) A ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Para utilizar el modo de activación por contacto, accione el disparador y presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (opción)

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

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

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

CUBIERTA DE ESCAPE DIRECCIONAL (CN55, CN80)

(Fig.6) Afloje el tornillo indicado.

Ajuste la dirección de escape deseada y apriete el tornillo.

CÓMO EXTRAER CLAVOS ATASCADOS (Fig.7)

ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
- **Cuando se disponga a extraer clavos atascados, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
- **Compruebe que ha extraído todos los clavos atascados de la nariz de la herramienta antes de volver a conectar el suministro de aire.**

- 1 Desconecte el suministro de aire.
- 2 Abra la puerta de la herramienta y extraiga los clavos del interior del cargador.
- 3 Retire de la nariz el clavo atascado utilizando un punzón o un destornillador.
- 4 Vuelva a colocar los clavos en el trinquete de avance y cierre la puerta de la herramienta.