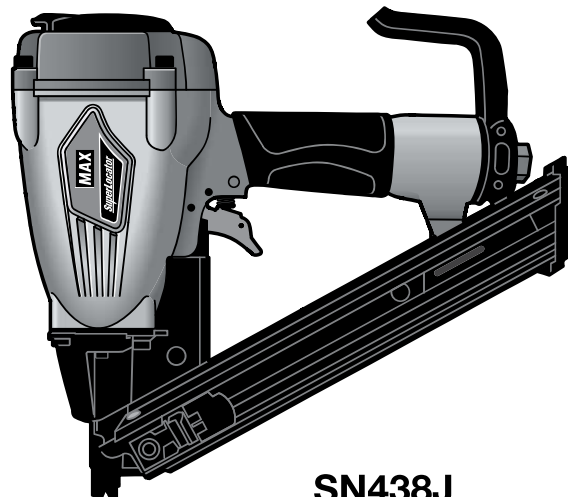


# ***SuperLocator***

# **MAX**

## **OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN MANUAL DE OPERACIONES Y MANTENIMIENTO**

**METAL CONNECTOR NAILER  
CLOUEUSE DE CONNECTEUR MÉTALLIQUE  
CLAVADORA DE CONECTOR METÁLICO**



**SN438J**

**INDEX  
INDEX  
ÍNDICE**

**ENGLISH Page 1 to 3  
FRANÇAIS Page 4 à 6  
ESPAÑOL Pagina 7 a 9**

**Original Language English**

**▲WARNING**

Before using the tool, read and understand tool labels and Safety instructions manual and Operating instructions manual. Failure to follow warnings could result in serious injury. Keep these instructions with the tool for future reference.

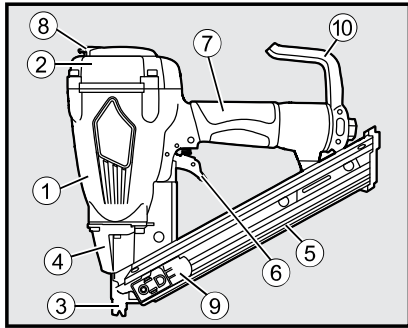
**▲AVERTISSEMENT**

Veillez à lire et bien comprendre les étiquettes et le Manuel d'instructions sur la sécurité et le Manuel d'instructions d'utilisation avant d'utiliser cet outil. Tout manquement au respect des avertissements peut entraîner des blessures graves. Conservez ces instructions avec l'outil pour toute consultation ultérieure.

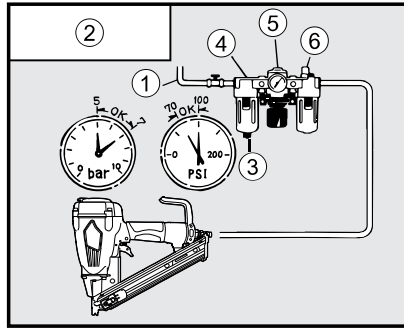
**▲ADVERTENCIA**

Lea y comprenda las etiquetas, el manual de instrucciones de seguridad y el manual de instrucciones de funcionamiento de la herramienta antes de usarla. El incumplimiento de las advertencias puede provocar lesiones graves. Conserve estas instrucciones junto con la herramienta para futuras consultas.

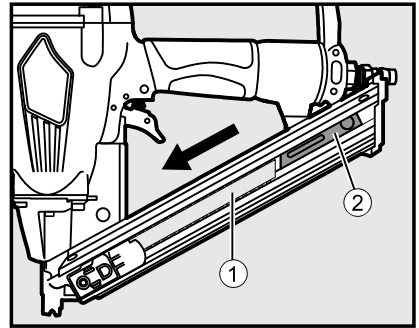
**Fig.1**



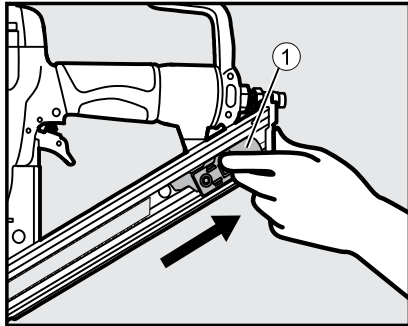
**Fig.2**



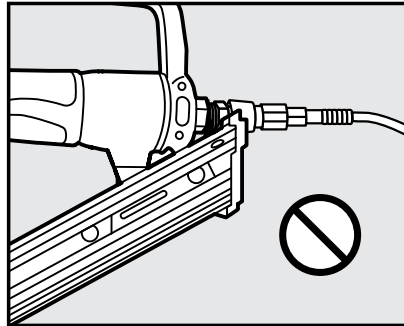
**Fig.3**



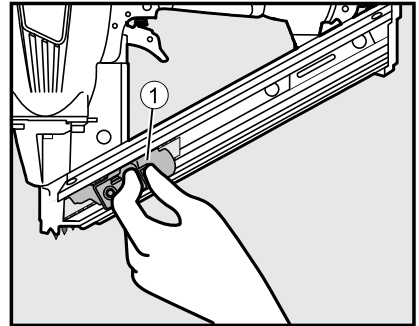
**Fig.4**



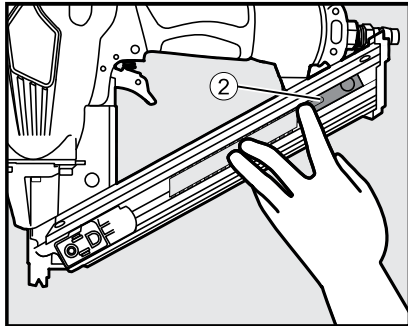
**Fig.5**



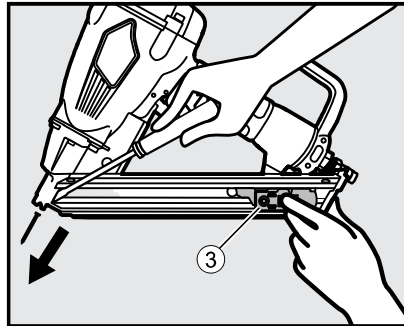
**Fig.6**



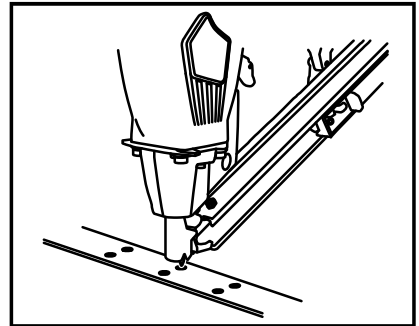
**Fig.7**



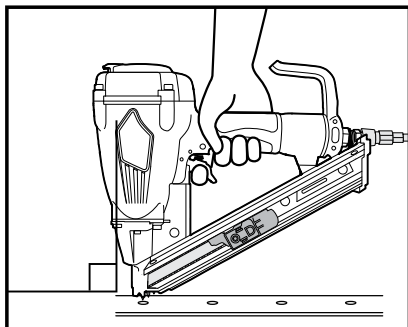
**Fig.8**



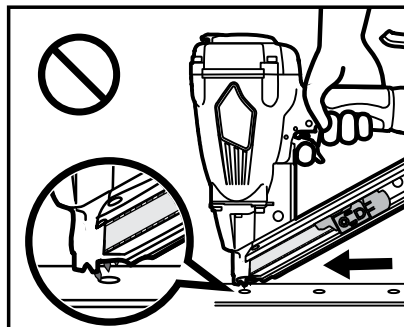
**Fig.9**



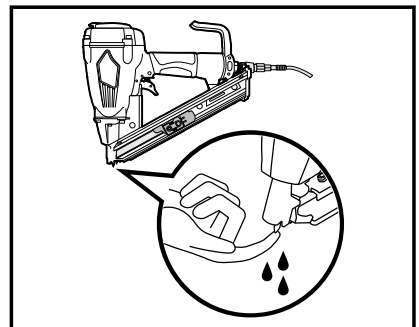
**Fig.10**



**Fig.11**



**Fig.12**



# ENGLISH

## OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

### 1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

#### 1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

- |                |                 |
|----------------|-----------------|
| ① Frame        | ⑦ Grip          |
| ② Cylinder Cap | ⑧ Exhaust Cover |
| ③ Contact Arm  | ⑨ Pusher        |
| ④ Nose         | ⑩ Rafter Hook   |
| ⑤ Magazine     |                 |
| ⑥ Trigger      |                 |

#### 2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	<b>SN438J</b>
HEIGHT	10-1/2" 264 mm
WIDTH	4-1/4" 107 mm
LENGTH	12-1/4" 310 mm
WEIGHT	5.0 lbs. 2.3 kg
LOADING CAPACITY	29 Nails
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	70 to 100 p.s.i. 5 to 7 bar
AIR CONSUMPTION	0.074 ft <sup>3</sup> at 90 p.s.i. operating pressure 2.1L at 6.9 bar operating pressure

#### 3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	<b>SN438J</b>
NAIL LENGTH	1-1/2" 38 mm
SHANK DIAMETER	.131" / .148" 3.3 / 3.8 mm
SHANK TYPE	Smooth
HEAD DIAMETER	0.280" 7.1 mm
COLLATION ANGLE	34 degree
HEAD	Full round head

- **MAX strongly recommends the use of hardened nails in the tools.**

## 4. TECHNICAL DATA

### NOISE

A-weighted single-event sound power level (LWA): 99.5 dB

A-weighted single-event emission sound pressure level at work station (LpA): 93.9 dB

Uncertainty: 3 dB

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

Vibration total value : 9.36 m/s<sup>2</sup>

Uncertainty: 1.5 m/s<sup>2</sup>

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 workpiece, the workpiece support.

## 5. APPLICATIONS

\* Metal connecting

## 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/COUPLIGS:

This tool uses a 1/4" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .28" / 7 mm or larger. 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 ②:

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 ③ (Air filter ④, Regulator ⑤, Oiler ⑥):

To optimize performance use a 3-piece air set ③. A filter ④ 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 100-200 nails) is required for the best performance. Oil added through 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) Load the nails ① into the slot in the rear of the Magazine until they go over the Nail Stopper ②.
  - ② (Fig.4) Pull the Pusher ① as far as the rear end of the magazine and release it gently.
- (Fig12.) Always point exposed first nail away yourself and others.  
Keep your face, hands, feet, other body parts as well as those of other person away from the nose muzzle to avoid possible injury during usage and carrying.

#### 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 workpiece.  
Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)
- ③ With the tool off the workpiece, pull the Trigger.  
Then depress the Contact Arm against the workpiece. (The tool must not 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 workpiece.

#### DRIVING FASTENERS

This is "SINGLE FIRE OPERATION" tool.

- ① (Fig.9) Be sure to position and insert the first fastener point through the hole in the metal connector with finger off the trigger.
- ② (Fig.10) Keep the tool vertically when driving. To avoid the slipping fasteners, do not push the tool forward when positioning the first fasteners into metal hole.
- ③ (Fig.11) Pull the trigger to drive a fastener with keep your face and hands away from the nose. If the moveable nose does not detect the work surface close to the nose of the tool, the tool will not actuate.
- ④ Remove finger from the trigger. Remove the tool from workpiece and reposition into the next pre-punched metal hole. Repeat same process.

#### TO AVOID SERIOUS INJURY FROM FASTENERS AND FLYING DEBRIS WHEN INSTALLING METAL CONNECTORS USING THE TOOL:

**Metal connector nails are not designed to penetrate metal. (Fig.9) When installing metal connectors, always place the exposed point of the metal connector nail into the metal connector's preformed hole, and orient so the nail is perpendicular to the hole before attempting to drive a fastener.**

#### REMOVING JAMMED NAILS (Fig.5, 6, 7, 8)

#### **▲WARNING**

- ALWAYS disconnect the air supply.
  - Wear gloves when removing jams; do not use bare hands.
  - Confirm that you have removed all fasteners from nose of tool before reconnecting to the air supply.
- ① Disconnect the air supply.
  - ② Push down the Pusher Lever ① and release the strip nails from the Pusher ③.
  - ③ Push the Nail Stopper ②, and remove the strip nails from inside of the Magazine.
  - ④ Pull and stayed the Pusher ③ with hand.
  - ⑤ Remove the jammed nail from the Nose using a punch or a slotted screw driver.
  - ⑥ If the collation strip is broken, it is likely that there are nails ② remaining in the Nose even if you have removed all nails. Check thoroughly that you have removed all nails before reconnecting the tool to the air supply.

# FRANÇAIS

## MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

### 1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

#### 1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

- |                        |                          |
|------------------------|--------------------------|
| ① Châssis              | ⑦ Poignée                |
| ② Capuchon du cylindre | ⑧ Capot de l'échappement |
| ③ Bras de contact      | ⑨ Poussoir               |
| ④ Nez                  | ⑩ Crochet à chevrons     |
| ⑤ Magasin              |                          |
| ⑥ Déclencheur          |                          |

#### 2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	<b>SN438J</b>
HAUTEUR	10-1/2" 264 mm
LARGEUR	4-1/4" 107 mm
LONGUEUR	12-1/4" 310 mm
POIDS	5,2 lb 2,3 kg
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	29 clous
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	70 à 100 psi 5 à 7 bars
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	Pression de fonctionnement 0,074 ft <sup>3</sup> à 90 psi Pression de fonctionnement 2,1 L à 6,9 bars

#### 3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

NUMÉRO DU PRODUIT	<b>SN438J</b>
LONGUEUR DE CLOU	1-1/2" 38 mm
DIAMÈTRE DE LA TIGE	0,131" / 0,148" 3,3 / 3,8 mm
TYPE DE TIGE	Lisse
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	0,280" 7,1 mm
ANGLE DE COLLATIONNEMENT	34 degrés
TÊTE	Tête complètement sphérique

- **MAX recommande vivement l'utilisation, dans les outils, de clous trempés.**

## 4. DONNÉES TECHNIQUES

### BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique (LWA) : 99,5 dB

Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique (LpA) : 93,9 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 la norme ISO 11690-1).

### VIBRATIONS

Valeur totale des vibrations : 9,36 m/s<sup>2</sup>

Incertitude : 1,5 m/s<sup>2</sup>

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

\* Connexion métallique

## 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/COUPLAGE PNEUMATIQUES DE L'OUTIL :

Cet outil utilise une fiche mâle NPT de 1/4". Le diamètre intérieur doit être de 28" / 7 mm au minimum. Installer une fiche mâle sur l'outil à flux libre et qui relâche 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 ② :

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 3 ÉLÉMENTS ③

(filtre à air ④, régulateur ⑤, burette d'huile ⑥) :

Pour optimiser les performances, utilisez un ensemble pneumatique 3 éléments ③. Un filtre ④ 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 constitue les principales causes d'usure à l'intérieur de 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) Chargez les clous ① dans la fente située à l'arrière du magasin jusqu'à ce qu'ils dépassent de la butée à clous ②.
- ② (Fig. 4) Tirez la pousseuse ① jusqu'à l'extrémité arrière du magasin et relâchez-la doucement.

- (Fig. 12) N'orientez jamais le premier clou exposé vers vous-même ou d'autres personnes. Tenez le visage, les mains, les pieds et les autres parties du corps, ainsi que celles des autres personnes à l'écart de la buse du nez pour éviter toute blessure possible pendant l'utilisation et le transport.

#### ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- ① Réglez la pression sur 70 psi / 5 bars et raccordez l'alimentation en air.
- ② Appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner sans toucher le déclencheur. 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 ne doit pas éjecter la fixation.)
- ④ Réglez une 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

Il s'agit d'un outil à « UTILISATION À ÉJECTION SIMPLE ».

- ① (Fig. 9) Veillez à placer et à insérer le point de la première fixation à travers l'orifice du connecteur métallique avec le doigt à l'écart du déclencheur.
- ② (Fig. 10) Tenez l'outil verticalement lors de l'éjection. Pour éviter que les fixations ne glissent, ne poussez pas l'outil vers l'avant lors du positionnement des premières fixations dans l'orifice du métal.
- ③ (Fig. 11) Appuyez sur le déclencheur pour éjecter une fixation tout en tenant le visage et les mains à l'écart de la buse. Si la buse mobile ne détecte pas la surface de travail à proximité de la buse de l'outil, celui-ci ne se déclenche pas.
- ④ Ôtez le doigt du déclencheur. Ôtez l'outil de la pièce à usiner et repositionnez-le sur l'orifice préperforé suivant du métal. Répétez la même procédure.

#### POUR ÉVITER DE GRAVES BLESSURES DUES AUX FIXATIONS ET AUX DÉBRIS VOLANTS LORS DE L'INSTALLATION DES CONNECTEURS MÉTALLIQUES À L'AIDE DE L'OUTIL :

**Les clous à connecteurs métalliques ne sont pas conçus pour pénétrer le métal. (Fig. 9) Lors de l'installation de connecteurs métalliques, placez toujours le point exposé du clou à connecter métallique dans l'orifice préperforé du connecteur métallique et orientez-le de telle manière que le clou soit perpendiculaire à l'orifice avant de tenter d'éjecter une fixation.**

#### RETRAIT DES CLOUS COINCÉS (Fig. 5, 6, 7, 8)

#### **▲WARNING**

- 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 toutes les fixations de la buse de l'outil avant de rebrancher l'alimentation en air.
- ① Débranchez l'alimentation en air.
  - ② Poussez le levier de la pousseuse ① vers le bas et relâchez les clous en bande de la pousseuse ③.
  - ③ Poussez la butée à clous ② et ôtez les clous en bande de l'intérieur du magasin.
  - ④ Tirez et maintenez la pousseuse ③ avec la main.
  - ⑤ Ôtez le clou coincé de la buse à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis pour écrou à fente.
  - ⑥ Si la bande de collationnement est cassée, il est probable que ② clous demeurent dans la buse, même si vous avez enlevé tout les clous. Vérifiez bien que vous avez enlevé tous les clous avant de rebrancher l'outil sur l'alimentation.



# ESPAÑOL

## MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

### 1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

#### 1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉASE Fig.1)

- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| ① Armazón           | ⑦ Empuñadura         |
| ② Tapa del cilindro | ⑧ Cubierta de escape |
| ③ Brazo de contacto | ⑨ Empujador          |
| ④ Nariz             | ⑩ Gancho para viga   |
| ⑤ Cargador          |                      |
| ⑥ Disparador        |                      |

#### 2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

N° DE PRODUCTO	<b>SN438J</b>
ALTURA	10-1/2" 264 mm
ANCHURA	4-1/4" 107 mm
LONGITUD	12-1/4" 310 mm
PESO	5,2 lb 2,3 kg
CAPACIDAD DE CARGA	29 clavos
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	70 a 100 psi 5 a 7 bares
CONSUMO DE AIRE	2,1 l con una presión de funcionamiento de 6,9 bares (0,074 pies cúbicos con una presión de funcionamiento de 90 psi)

#### 3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

N° DE PRODUCTO	<b>SN438J</b>
LONGITUD DEL CLAVO	1-1/2" 38 mm
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	0,131" / 0,148" 3,3 / 3,8 mm
TIPO DE VÁSTAGO	Liso
DIÁMETRO DE LA CABEZA	0,280" 7,1 mm
ÁNGULO DE CLAVADO	34 grados
CABEZA	Cabeza redonda

- **MAX recomienda encarecidamente el uso de clavos endurecidos en las herramientas.**

## 4. DATOS TÉCNICOS

### NIVEL DE RUIDO

Nivel de potencia acústica ponderado A (LWA): 99,5 dB

Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo (LpA): 93,9 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

Valor de vibración total: 9,36 m/s<sup>2</sup>

Incertidumbre: 1,5 m/s<sup>2</sup>

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

\* Conexión metálica

## 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/CONEXIONES DE AIRE DE LA HERRAMIENTA:

Esta herramienta utiliza un conector macho con rosca NPT de 1/4 pulg. El diámetro interior debe ser de 7 mm/0,28 pulg. o mayor. Instale en la herramienta un conector macho que permita una libre circulación y que libere la presión de aire de la herramienta cuando se desconecte de la fuente de suministro.

### B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

5 a 7 bares / 70 a 100 psi. 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 8 bares / 120 psi.**

### C. MANGUERAS ①:

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

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

### D. FUENTE DE SUMINISTRO ②:

Utilice únicamente aire comprimido limpio y regulado 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 13,8 bares/200 psi o 1,5 veces la presión de aire máxima permitida (lo que resulte mayor).

### E. EQUIPO FRL ③ (filtro de aire ④, regulador ⑤ y lubricador ⑥):

Para obtener el máximo rendimiento, utilice un equipo FRL ③. El filtro ④ le permitirá maximizar el rendimiento y minimizar el desgaste de la herramienta, ya que la suciedad y el agua presentes en el aire suministrado son las principales causas del desgaste de la herramienta.

Además, para obtener el máximo rendimiento, es necesario lubricar la herramienta con frecuencia aunque no en exceso (una gota cada 100-200 clavos). El aceite añadido a través de la conexión del conducto de aire lubricará las piezas internas.

## 3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

### 1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

Antes de poner la herramienta en funcionamiento:

- 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) Cargue los clavos ① en la ranura situada en la parte trasera del cargador hasta que lleguen al tope de clavos ②.

- ② (Fig. 4) Tire del empujador ① hasta alcanzar el extremo trasero del cargador y, a continuación, suéltelo suavemente.
- (Fig. 12) Nunca apunte el primer clavo expuesto hacia usted ni hacia ninguna otra persona. Vigile que tanto usted como el resto de personas mantienen la cara, las manos, los pies y el resto del cuerpo alejados de la boca de la nariz de la herramienta, para evitar que se produzcan lesiones durante su uso y transporte.

#### FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- ① Ajuste la presión de aire en 5 bares/70 psi 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 no debe disparar 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

Esta es una herramienta de "DISPARO INDIVIDUAL".

- ① (Fig. 9) Coloque e introduzca la punta del primer clavo en el orificio del conector metálico manteniendo el dedo alejado del disparador.
  - ② (Fig. 10) Mantenga la herramienta en posición vertical cuando dispare. Para evitar que los clavos se deslicen, no empuje la herramienta hacia delante cuando coloque los primeros clavos en el orificio metálico.
  - ③ (Fig. 11) Accione el disparador para disparar un clavo, manteniendo la cara y las manos alejadas de la nariz de la herramienta. Si la nariz no detecta la proximidad de la superficie de trabajo, la herramienta no se activará.
  - ④ Retire el dedo del disparador. Retire la herramienta de la pieza de trabajo y colóquela en el siguiente orificio metálico prepunzonado. Repita el mismo proceso.
- PARA EVITAR SUFRIR LESIONES GRAVES PROVOCADAS POR CLAVOS O RESIDUOS QUE PUEDEN SALIR DESPEDIDOS AL INSTALAR CONECTORES METÁLICOS:**
- Los clavos para conectores metálicos no están diseñados para penetrar en el metal. (Fig. 9) Cuando instale conectores metálicos, coloque siempre la punta expuesta del clavo en el orificio preformado del conector metálico y orientela de forma que el clavo quede perpendicular al orificio antes de efectuar el disparo.

#### CÓMO EXTRAER CLAVOS ATASCADOS (Fig. 5, 6, 7 y 8)

#### **▲WARNING**

- 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 Desplace hacia abajo la palanca del empujador ① y libere la tira de clavos del empujador ③.
- ③ Empuje el tope de clavos ② y extraiga la tira de clavos del interior del cargador.
- ④ Tire del empujador ③ y sujételo con la mano.
- ⑤ Extraiga los clavos atascados de la nariz utilizando un punzón o un destornillador.
- ⑥ Si la tira de unión está rota, es probable que aún queden clavos ② en la nariz, incluso aunque haya extraído todos los clavos. Compruebe minuciosamente que se han extraído todos los clavos antes de volver a conectar la herramienta al suministro de aire.