

***SuperFramer***

***SuperSider***

***SuperRoofer***

***SuperDecking***

**MAX**

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

**PNUMATIC NAILER  
CLOUEUSE PNEUMATIQUE  
CLAVADORA NEUMÁTICA  
DRUCKLUFTNAGLER  
CHIODATRICE PNEUMATICA**



**CN445R3  
CN445R2(CE)**



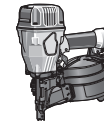
**CN550S(CE)**



**CN565S3  
CN565S2(CE)**



**CN665D**



**CN890F3  
CN890F(CE)**

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 6
INDEX	FRANÇAIS	Page	7 à 13
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	14 a 20
INDEX	DEUTSCH	Seite	21 bis 27
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 28 a 34



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.

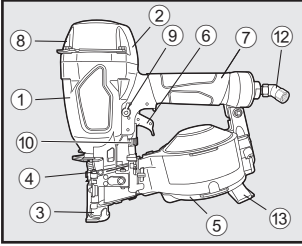
**▲WARNING**

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.

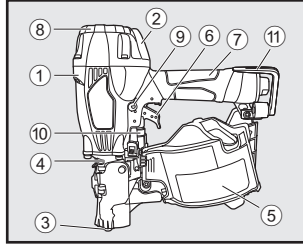
**▲AVVERTENZA**

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.

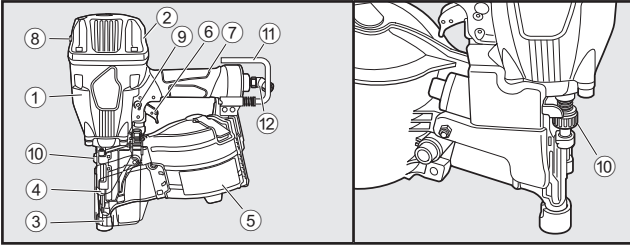
**Fig.1**



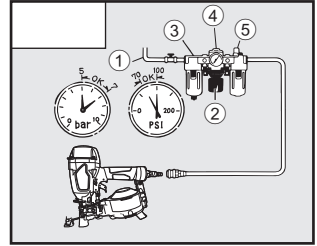
**Fig.2**



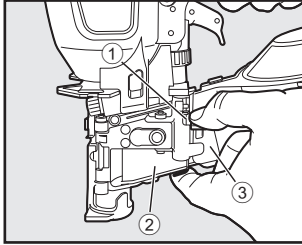
**Fig.3**



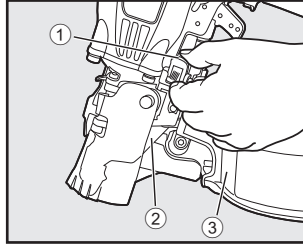
**Fig.4**



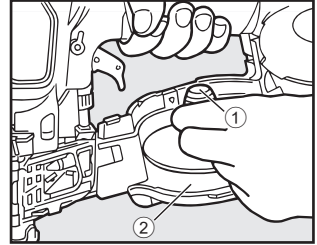
**Fig.5**



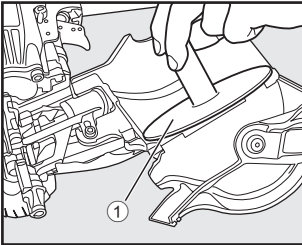
**Fig.6**



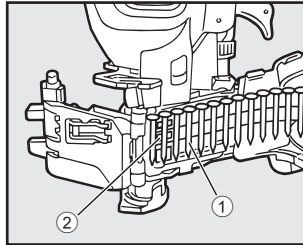
**Fig.7**



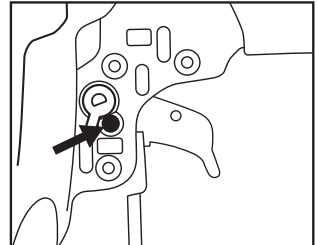
**Fig.8**



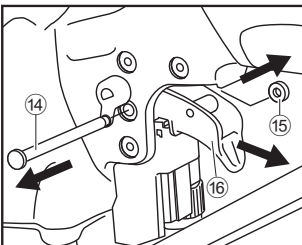
**Fig.9**



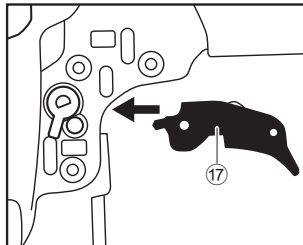
**Fig.10**



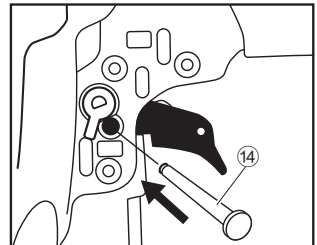
**Fig.11**



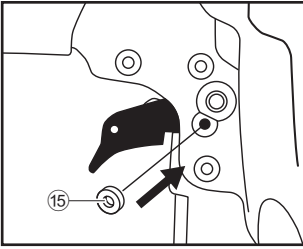
**Fig.12**



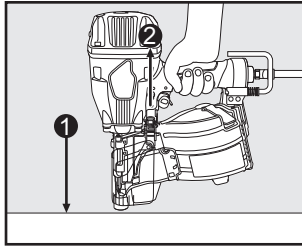
**Fig.13**



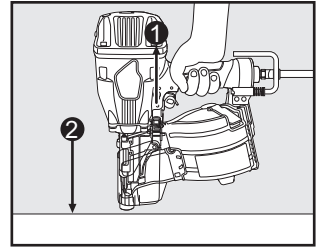
**Fig.14**



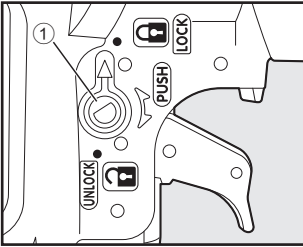
**Fig.15**



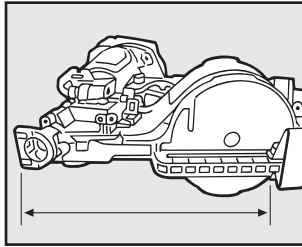
**Fig.16**



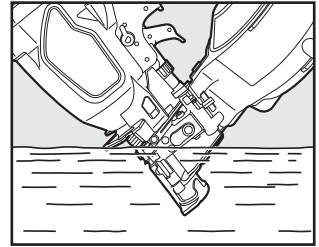
**Fig.17**



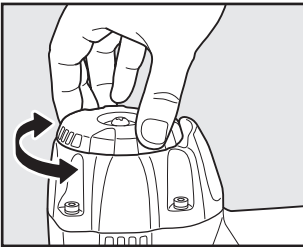
**Fig.18**



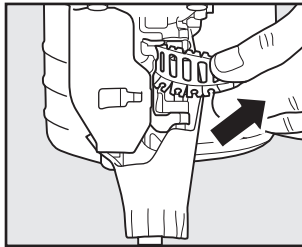
**Fig.19**



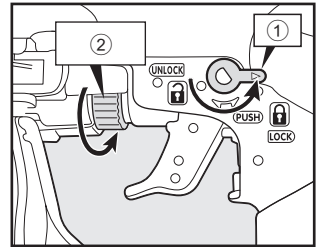
**Fig.20**



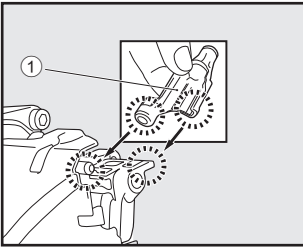
**Fig.21**



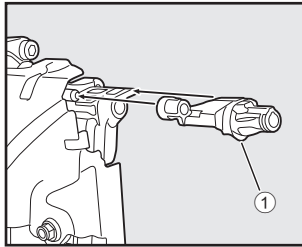
**Fig.22**



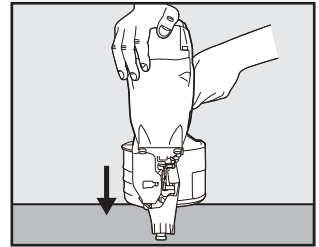
**Fig.23**



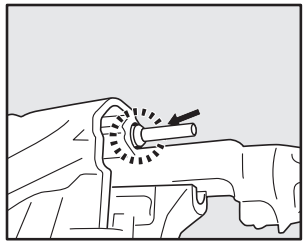
**Fig.24**



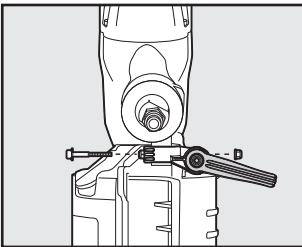
**Fig.25**



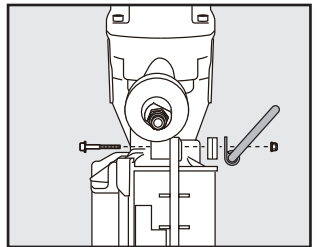
**Fig.26**



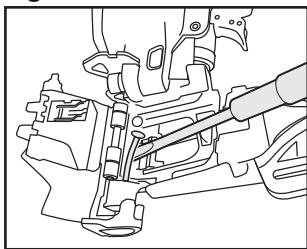
**Fig.27**



**Fig.28**



**Fig.29**



# ENGLISH

## OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

### 1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

#### 1. NAME OF PARTS(SEE FIG.1~3)

- |                |                                   |                  |
|----------------|-----------------------------------|------------------|
| ① Frame        | ⑦ Grip                            | ⑬ Shingle Gauge  |
| ② Cylinder Cap | ⑧ Exhaust Cover (Exhaust Port)    | ⑭ Step Pin       |
| ③ Contact Arm  | ⑨ Trigger Lock Dial               | ⑮ Rubber Washer  |
| ④ Nose         | ⑩ Adjustment Dial                 | ⑯ Orange Trigger |
| ⑤ Magazine     | ⑪ Hook (CN565S3, CN890F3)         | ⑰ Black Trigger  |
| ⑥ Trigger      | ⑫ Swivel Joint (CN445R3, CN890F3) |                  |

#### 2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	① CN445R3 ② CN445R2(CE)	CN550S(CE)	①CN565S3 ② CN565S2(CE)	CN665D	① CN890F3 ② CN890F(CE)
HEIGHT	10-5/8" (271 mm)	10-5/8" (270 mm)	11-7/8" (302 mm)	12-5/8" (321 mm)	13-1/2" (344 mm)
WIDTH	4-5/8" (116 mm)	4-7/8" (125mm)	5" (127mm)	5" (127mm)	5" (127mm)
LENGTH	① 12-3/8" (313 mm) ② 9-5/8" (245mm)	10-3/4" (270 mm)	① 12-1/2" (318 mm) ② 10-7/8" (275 mm)	11" (280 mm)	① 13-5/8" (345 mm) ② 11-3/4" (298 mm)
WEIGHT	① 5.6 lbs. (2.6kg) ② 5.2 lbs. (2.4 kg)	4.4 lbs. (2.0 kg)	① 5.2 lbs. (2.4 kg) ② 5.0 lbs. (2.3 kg)	6.2 lbs. (2.8 kg)	① 8.4 lbs. (3.8 kg) ② 7.8 lbs. (3.5 kg)
LOADING CAPACITY	120 Nails	400 Nails	300 Nails	300 Nails	300 Nails
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	70 to 100 p.s.i. (5 to 7 bar)				85 to 100 p.s.i. (6 to 7 bar)
AIR CONSUMPTION	0.046 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (1.3L at 6 bar operating pressure)	0.035 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (1.0 L at 6 bar operating pressure)	0.05 ft3 at 100 p.s.i. operating pressure (1.55 L at 7 bar operating pressure)	0.042 ft3 at 90 p.s.i. operating pressure (1.2 L at 6 bar operating pressure)	0.11 ft3 at 100 p.s.i. operating pressure (3.0 L at 7 bar operating pressure)
Shipped with CONTACT ACTUATION (trigger color)	① CONTACT ACTUATION (black trigger) ② CONTACT ACTUATION (black trigger)	CONTACT ACTUATION (black trigger)	① ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO SEQUENTIAL ACTUATION (red trigger) ② ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO SEQUENTIAL ACTUATION (red trigger)	CONTACT ACTUATION (black trigger)	① SEQUENTIAL ACTUATION (orange trigger) ② ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO SEQUENTIAL ACTUATION (red trigger)

\* Each model has an optional trigger setting which sold separately. Please refer to the parts list for details

#### 3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)		CN565S3 CN565S2(CE)		CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
Collation type	15 degree wire welded coil nails	15 degree wire welded coil nails	15 degree plastic collated coil nails	15 degree wire welded coil nails	15 degree plastic collated coil nails	15 degree flat wire welded coil nails	15 degree flat wire welded coil nails
NAIL LENGTH	3/4" to 1-3/4" (19 to 45 mm)	1-1/4" to 2" (32 to 50 mm)	1" to 2" (25 to 50 mm)	1-1/2" to 2-1/2" (38 to 65 mm)	1-1/4" to 2-1/2" (32 to 65 mm)	1-1/2" to 2-1/2" (38 to 65 mm)	2" to 3-1/2" (50 to 90 mm)
SHANK DIAMETER	.120" (3.0 mm)	.083" to .099" (2.1 to 2.5 mm)	.063" to .099" (1.59 to 2.5 mm)	.083" to .099" (2.1 to 2.5 mm)	.083" to .099" (2.1 to 2.5 mm)	.092" to .131" (2.3 to 3.3 mm)	.099" to .131" (2.5 to 3.3 mm)
HEAD DIAMETER	.413" (10.5 mm)	.197" to .209" (5.0 to 5.3 mm)	.165" to .209" (4.5 to 5.3 mm)	.197" to .236" (5.0 to 6.0 mm)	.197" to .236" (5.0 to 6.0 mm)	.236" to .276" (5.7 to 7.1 mm)	.256" to .303" (6.5 to 7.7 mm)
SHANK TYPE	Smooth, Ring	Smooth, Ring, Screw					

## 4. TECHNICAL DATA

### NOISE

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>A-weighted single-event sound power level</b> ----- LWA, 1s, d	97.1 dB	92.2 dB	95.2 dB	93.9 dB	98.8 dB
<b>A-weighted single-event emission sound pressure level at work station</b> ----- LpA, 1s, d	93.8 dB	84.9 dB	91.5 dB	88.0 dB	90.5 dB
<b>Uncertainty</b>	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

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Vibration characteristic value</b>	3.61 m/s <sup>2</sup>	3.41 m/s <sup>2</sup>	4.00 m/s <sup>2</sup>	4.30 m/s <sup>2</sup>	3.80 m/s <sup>2</sup>
<b>Uncertainty</b>	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 work-piece, the work-piece support.

## 5. APPLICATIONS

CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<ul style="list-style-type: none"> <li>Fastening asphalt and fiberglass shingles</li> <li>Siding installation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Siding, decking, panel sheathing</li> <li>Crating</li> <li>Making wooden pallets, export wooden boxes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Siding(Hardboard and Cement)</li> <li>Sheathing</li> <li>Subflooring</li> <li>Roof decking</li> <li>Exterior deck</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sheathing, decking, subflooring, siding</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Floor and wall framing</li> <li>Sub flooring</li> <li>Roof and wall sheathing</li> <li>Fencing</li> </ul>

## 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)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

↑  
Year 2025

## 2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.4)

### A. TOOL AIR FITTINGS/COUPLINGS:

CN890F3 and CN890F(CE) use a 3/8" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .39" / 9.9mm or larger. Others use a 1/4" N.P.T. male plug. The inside diameter should be .28" / 7mm 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:

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 filter③, Regulator④, Oiler⑤):

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 100-200 nails) 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.5,6) Open the magazine: Pull down door latch① and swing door ② ①7 open. Swing magazine cap ③ open.
- 2 Check adjustment: (Fig.7) CN445R3, CN445R2(CE), CN550S(CE), CN665D The nail support ④ 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. (Fig.8) CN565S3, CN565S2(CE), CN890F3, CN890F(CE) The nail support ④ can be moved up and down to four settings. The nail support moves down by turning it counter-clockwise and moves up by turning it clockwise. The nail support should be adjusted correctly to the position indicated in inches and millimeters.

- 3 (Fig.9) 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



Triggers are shipped with the following conditions.

- ① CONTACT ACTUATION  
CN445R3, CN445R2(CE), CN665D, CN550S(CE):
- ② ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO SEQUENTIAL ACTUATION  
CN565S3, CN565S2, CN890F(CE)
- ③ SEQUENTIAL ACTUATION  
CN890F3

It is the responsibility of employer, tool owner or tool operator to select the appropriate actuation system for the fastener application before changing the trigger setting.

#### SWITCHING CONTACT ACTUATION OR CONTACT ACTUATION WITH ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO SEQUENTIAL ACTUATION (Option)

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

#### SWITCHING SEQUENTIAL ACTUATION (Option) TO CONTACT ACTUATION OR CONTACT ACTUATION WITH ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM

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.

#### ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM AND SEQUENTIAL ACTUATION (OPTION) OPERATION

For above operation, activate the Contact Arm against work surface and pull trigger. A fastener will be driven.

## CN890F3 TRIGGER INSTRUCTIONS

NOTE: CN890F3 is shipped with SEQUENTIAL ACTUATION selected.

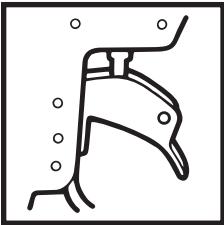
### **▲WARNING**

- To avoid double firing or accidental firing, pull the trigger rapidly and firmly.

### SEQUENTIAL ACTUATION

The Sequential Actuation requires the operator to hold the tool against the work before pulling the trigger. This makes accurate fastener placement easier, for instance on framing, toe nailing and crating applications. The Sequential Actuation allows exact fastener location without the possibility of driving a second fastener on recoil, as described under "Contact Actuation".

The Sequential Actuation Tool has a positive safety advantage because it will not accidentally drive a fastener if the tool is contacted against the workpiece or anything else while the operator is holding the trigger pulled.



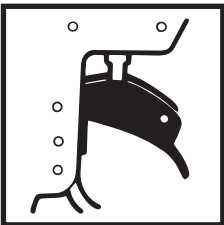
### SEQUENTIAL ACTUATION

Identified by ORANGE TRIGGER<sup>®</sup>.

### CONTACT ACTUATION

The common operating procedure on "Contact Actuation" tools is for the operator to contact the work to actuate the actuation mechanism while keeping the trigger pulled, thus driving a fastener each time the work is contacted. This will allow rapid fastener placement on many jobs, such as sheathing, decking and pallet assembly. All pneumatic tools are subject to recoil when driving fasteners.

The tool may bounce, releasing the actuation, and if unintentionally allowed to recontact the work surface with the trigger still actuated (finger still holding trigger pulled) an unwanted second fastener will be driven.



### CONTACT ACTUATION

Identified by BLACK TRIGGER<sup>®</sup>.

## SWITCHING SEQUENTIAL ACTUATION TO CONTACT ACTUATION (Fig.10-Fig.14)

### **▲WARNING**

- ALWAYS disconnect air supply before switching the triggering method.

- ① (Fig.11) Push out the Step Pin<sup>④</sup>, and remove the Rubber Washer<sup>⑤</sup> and the Orange Trigger<sup>⑥</sup>.
- ② (Fig.12,13,14) Attach the Black Trigger<sup>⑦</sup> to the tool. Pass the Step Pin<sup>④</sup> through the hole, and secure it with the Rubber Washer<sup>⑤</sup>.

NOTE: When switching from CONTACT ACTUATION to SEQUENTIAL ACTUATION, reassemble the Orange Trigger<sup>⑥</sup> in the reverse order.

## DRIVING FASTENERS

### 1. SINGLE FIRE OPERATION (SEQUENTIAL ACTUATION) (Fig.15)

For single fire operation, activate workpiece contact against work surface and pull trigger. A fastener will be driven. Release both trigger and workpiece contact. Begin again.

#### PROCEDURE

- ① Depress the Contact Arm.
- ② Pull the Trigger.

### 2. CONTACT FIRE OPERATION (Fig.16)

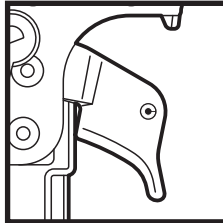
For contact fire operation, hold the Trigger and depress the Contact Arm against the work surface.

#### PROCEDURE

- ① Hold the Trigger.
- ② Depress the Contact Arm.

## MODEL IDENTIFICATION

Identified by TRIGGER's COLOR.



SEQUENTIAL ACTUATION	CONTACT ACTUATION
ORANGE TRIGGER <sup>®</sup>	BLACK TRIGGER <sup>®</sup>

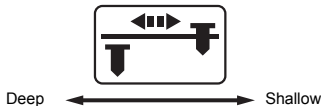
<b>PROCEDURE</b>		
	① Pulling the Trigger and keeping it pulled. ② Depressing the Contact Arm.	① Depressing the Contact Arm. ② Pulling the Trigger and keeping it pulled.
<b>CONTACT ACTUATION</b>	The tool fires a nail each time when the Contact Arm is depressed.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The tool fires a nail.</li> </ul>
<b>SEQUENTIAL ACTUATION</b>	The tool cannot fire a nail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The tool fires a nail.</li> <li>The tool cannot fire a second nail until the Trigger is released and the Contact Arm is left work surface.</li> </ul>

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

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

#### DRIVING DEPTH ADJUSTMENT DIAL

Adjust the driving depth by twisting the adjustment dial as indicated below.



#### TRIGGER LOCK MECHANISM

(Fig. 17) This tool has a Trigger Lock. The trigger should be locked at all times until you intend to drive nail into the work surface. Push and rotate the Trigger LOCK Dial ① clockwise from LOCK to UNLOCK position immediately before driving nails. When fastening is complete, push and rotate switch counter-clockwise to LOCK position.

#### SHINGLE GAUGE (CN445R3, CN445R2(CE))

(Fig. 18) This gauge can be used to control shingle spacing. Loosen the screw to adjust gauge to desired shingle exposure, as shown.

#### CLEANING THE ROOFING NAILER (CN445R3, CN445R2(CE))

##### **WARNING**

- Do not use gasoline or similar highly flammable liquids to clean the nailer.

(Fig. 19) Vapor could be ignited by a spark causing an explosion. Tar and dirt may build up on the Nose and Contact Arm. This can prevent correct operation. Remove any build-up with kerosene, #2 fuel oil or diesel fuel. Do not dunk the nailer into these solvents beyond the height of the nail heads, to avoid getting the solvent into the drive cylinder. Dry off the nailer before use. Any oil film left after cleanup will accelerate the tar buildup, and the nailer will require more frequent cleaning.

#### DIRECTIONAL EXHAUST COVER (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE), CN665D)

(Fig. 20) Direction of the exhaust air is changeable by rotating exhaust cover by hand.

#### HOW TO REMOVE USED PLASTIC SHEET COLLATION (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE))

(Fig. 21) As nails are driven the plastic sheet will feed out of the tool. When 2" (50 mm) or more has been fed out it can be torn away by pulling against the tear edge in the nose.

#### HOW TO REATTACH THE REMOVABLE "CONTACT NOSE". (CN565S3, CN565S2(CE))

##### **WARNING**

- ALWAYS disconnect air supply before assembling the contact nose.

- 1 (Fig. 22) Lock the Trigger ① and turn the adjustment dial to the shallowest position ②.
- 2 (Fig. 23, 24) Align the Contact Nose ① to the parts pointed by the arrows.
- 3 (Fig. 25) Correctly adjust the Contact Nose and push the tool on to the working material hard.

(Fig. 26) The tip of the rod must be seen like this after the reassembly is done. If not, try again from step ②.

#### CHANGING THE HOOK DIRECTION (CN565S3, CN890F3)

(Fig. 27, 28) The hook can be directed in the two direction. Remove the hexagon socket cap screw with hexagon wrench, change the direction, and then, put back the bolt to reassemble.

#### REMOVING JAMMED NAILS (Fig. 29)

##### **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.

- 1 Disconnect the air supply.
- 2 Open the tool door and remove nails from inside of the magazine.
- 3 Remove the jammed nail from the Nose using a punch or a slotted screw driver.
- 4 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. 1~3)

- |                        |   |                          |
|------------------------|---|--------------------------|
| ① Châssis              | ⑦ Poignée                                     | ⑬ Jauge à bardeaux       |
| ② Capuchon du cylindre | ⑧ Capot de l'échappement (port d'échappement) | ⑭ Échelon                |
| ③ Bras de contact      | ⑨ Molette de blocage de la commande           | ⑮ Rondelle de caoutchouc |
| ④ Nez                  | ⑩ Molette de réglage                          | ⑯ Détente orange         |
| ⑤ Magasin              | ⑪ Crochet (CN565S3, CN890F3)                  | ⑰ Détente noire          |
| ⑥ Déclencheur          | ⑫ Joint de pivot à rotule (CN445R3, CN890F3)  |                          |

#### 2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	① CN445R3 ② CN445R2(CE)	CN550S(CE)	① CN565S3 ② CN565S2(CE)	CN665D	① CN890F3 ② CN890F(CE)
Hauteur	10-5/8" (271 mm)	10-5/8" (270 mm)	11-7/8" (302 mm)	12-5/8" (321 mm)	13-1/2" (344 mm)
Largeur	4-5/8" (116 mm)	4-7/8" (125 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)
Longueur	① 12-3/8" (313 mm) ② 9-5/8" (245 mm)	10-3/4" (270 mm)	① 12-1/2" (318 mm) ② 10-7/8" (275 mm)	11" (280 mm)	① 13-5/8" (345 mm) ② 11-3/4" (298 mm)
POIDS	① 5,6 lbs (2,6 kg) ② 5,2 lbs (2,4 kg)	4,4 lbs (2,0 kg)	① 5,2 lbs (2,4 kg) ② 5,0 lbs (2,3 kg)	6,2 lbs (2,8 kg)	① 8,4 lbs (3,8 kg) ② 7,8 lbs (3,5 kg)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	120 clous	400 clous	300 clous	300 clous	300 clous
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	70 à 100 psi (5 à 7 bars)				85 à 100 psi (6 à 7 bars)
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	Pression de fonctionnement 0,046 pi3 à 90 psi (1,3 L à pression de fonctionnement de 6 bars)	0,035 pi3 à 90 psi pression de fonctionnement (1,0 L à pression de fonctionnement de 6 bars)	Pression de fonctionnement 0,05 pi3 à 100 psi (1,55 L à pression de fonctionnement de 7 bars)	Pression de fonctionnement 0,042 pi3 à 90 psi (1,2 L à pression de fonctionnement de 6 bars)	Pression de fonctionnement 0,11 pi3 à 100 psi (3,0 L à pression de fonctionnement de 7 bars)
Expédié avec ACTIVATION PAR CONTACT (couleur du déclencheur)	① ACTIVATION PAR CONTACT (déclencheur noir) ② ACTIVATION PAR CONTACT (déclencheur noir)	ACTIVATION PAR CONTACT (déclencheur noir)	① MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (déclencheur rouge) ② MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (déclencheur rouge)	ACTIVATION PAR CONTACT (déclencheur noir)	① DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (déclencheur orange) ② MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (déclencheur rouge)

#### 3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

PRODUIT N°	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)		CN565S3 CN565S2(CE)		CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
Type de conditionnement	Clous en rouleau soudés à 15 degrés sur fil	Clous en rouleau soudés à 15 degrés sur fil	Clous en rouleau conditionnés à 15 degrés sur plastique	Clous en rouleau soudés à 15 degrés sur fil	Clous en rouleau conditionnés à 15 degrés sur plastique	Clous en rouleau soudés à 15 degrés sur fil plat	Clous en rouleau soudés à 15 degrés sur fil plat
LONGUEUR DE CLOU	13/4" à 1-3/4" (19 à 45 mm)	1-1/4" à 2" (32 à 50 mm)	1" à 2" (25 à 50 mm)	1-1/2" à 2-1/2" (38 à 65 mm)	1-1/4" à 2-1/2" (32 à 65 mm)	1-1/2" à 2-1/2" (38 à 65 mm)	2" à 3-1/2" (50 à 90 mm)
DIAMÈTRE DE LA TIGE	0,120" (3,0 mm)	0,083" à 0,099" (2,1 à 2,5 mm)	0,063" à 0,099" (1,59 à 2,5 mm)	0,083" à 0,099" (2,1 à 2,5 mm)	0,083" à 0,099" (2,1 à 2,5 mm)	0,092" à 0,131" (2,3 à 3,3 mm)	0,099" à 0,131" (2,5 à 3,3 mm)
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	0,413" (10,5 mm)	0,197" à 0,209" (5,0 à 5,3 mm)	0,165" à 0,209" (4,5 à 5,3 mm)	0,197" à 0,236" (5,0 à 6,0 mm)	0,197" à 0,236" (5,0 à 6,0 mm)	0,236" à 0,276" (5,7 à 7,1 mm)	0,256" à 0,303" (6,5 à 7,7 mm)
TYPE DE TIGE	Lisse, Bague	Lisse, Bague, Vis					

## 4. DONNÉES TECHNIQUES

### BRUIT

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique</b> ----- LWA, 1s, d	97,1 dB	92,2 dB	95,2 dB	93,9 dB	98,8 dB
<b>Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique</b> ----- LpA, 1s, d	93,8 dB	84,9 dB	91,5 dB	88,0 dB	90,5 dB
<b>Incertitude</b>	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

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Valeur caractéristique des vibrations</b>	3,61 m/s <sup>2</sup>	3,41 m/s <sup>2</sup>	4,00 m/s <sup>2</sup>	4,30 m/s <sup>2</sup>	3,80 m/s <sup>2</sup>
<b>Incertitude</b>	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

CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<ul style="list-style-type: none"> <li>Fixation de bardeaux en asphalte et fibres de verre</li> <li>Installation de bardage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardage, platelage, doublage de panneaux</li> <li>Mise en caisse</li> <li>Assemblage de palettes en bois, de boîtes en bois pour exportation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Panneau (aggloméré et ciment)</li> <li>Doublage</li> <li>Support de revêtement de sol</li> <li>Platelage de toit</li> <li>Terrasse extérieure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doublage, platelage, support de revêtement de sol, bardage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Charpente de plancher et de cloison</li> <li>Faux-plancher</li> <li>Sous-toiture et revêtement mural</li> <li>Clôture</li> </ul>

## 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)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

↑

Année 2025

## 2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET RACCORDS (Fig. 4)

### A. RACCORDS/COUPLAGES PNEUMATIQUES DE L'OUTIL

Les modèles CN890F3 et CN890F(CE) utilisent une fiche mâle NPT de 3/8". Le diamètre intérieur doit être de 0,39" / 9,9 mm au minimum. Les autres utilisent une fiche mâle N.P.T. de 1/4". Le diamètre intérieur doit être de 0,28" / 7 mm au minimum. Installez 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 :

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 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. 5, 6) 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 Vérifiez le réglage : (Fig. 7) CN445R3, CN445R2(CE), CN550S(CE), CN665D 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. (Fig. 8) CN565S3, CN565S2(CE), CN890F3, CN890F(CE) Vous pouvez déplacer le support à clous ① vers le haut et vers le bas selon quatre réglages. Le support à clous se déplace vers le bas en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et vers le haut en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Le support à clous doit être réglé correctement sur la position indiquée en pouces et en millimètres.
- 3 (Fig. 9) 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, engagez-le, 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 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



Les déclencheurs sont expédiés dans les conditions suivantes.

- ① ACTIVATION PAR CONTACT CN445R3, CN445R2(CE), CN665D, CN550S(CE) :
- ② MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL CN565S3, CN565S2, CN890F(CE)
- ③ DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL CN890F3

Il relève de la responsabilité de l'employeur, du propriétaire de l'outil ou de son opérateur de sélectionner le système d'activation approprié à l'application des fixations avant de modifier le réglage du déclencheur.

#### COMMUTATION DE L'ACTIVATION PAR CONTACT OU DE L'ACTIVATION PAR CONTACT AVEC MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION AU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (Option)

Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

## COMMUTATION DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (Option) À L'ACTIVATION PAR CONTACT OU ACTIVATION PAR CONTACT AVEC MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION

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 DU MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION ET DE L'ACTIVATION PAR CONTACT (OPTION)

Pour l'utilisation mentionnée ci-dessus, activez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée.

## INSTRUCTIONS DU DÉCLENCHEUR CN890F3

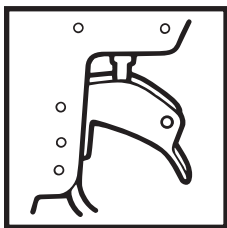
REMARQUE: Le CN890F3 est expédié avec l'ACTIONNEMENT SÉQUENTIEL sélectionné.

### **▲ AVERTISSEMENT**

- Pour éviter un déclenchement double ou accidentel, tirer le déclencheur rapidement et fermement.

### ACTIONNEMENT DE TIR SÉQUENTIEL

Il faut, pour l'actionnement séquentiel, que l'appareil touche l'ouvrage avant que l'on ne déclenche le levier de commande. Cela facilite le positionnement précis de la pointe, par exemple pour les applications sur plinthes, de clouage en bisais et de caissage. L'actionnement séquentiel permet un positionnement exact de l'élément de fixation sans possibilité de clouage d'une seconde pointe lors du recul, comme expliqué dans "Actionnement par contact". Les appareils à actionnement séquentiel présentent les avantages suivants en matière de sécurité : n'y a aucun déclenchement accidentel si l'appareil entre en contact avec l'ouvrage ou autre objet lorsque l'on appuie sur le levier de commande.



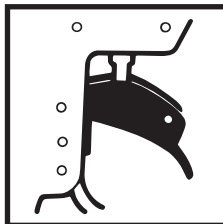
### ACTIONNEMENT DE TIR SÉQUENTIEL

Identifié par la DÉTENTE ORANGE<sup>⑥</sup>.

### ACTIONNEMENT PAR CONTACT

Le mode opératoire commun sur les outils avec "actionnement à contact" est prévu pour que l'opérateur puisse actionner le dispositif de déclenchement, en entrant en contact avec la pièce de travail, tout en maintenant le dispositif de déclenchement tiré, enfonçant ainsi un élément de fixation chaque fois que la pièce de travail entre en contact. Ceci permettra un placement rapide des attaches, dans beaucoup de travaux, comme travaux pour lambrissage, pontage et assemblage de palettes. Tous les outils pneumatiques sont sujets au recul, lorsque l'on enfonce des éléments de fixation. L'outil peut rebondir, en libérant l'actionnement, et s'il est entré par mégarde nouveau en contact avec la surface de travail, et avec le dispositif de déclenchement encore

actionné (avec votre doigt maintenant le dispositif de déclenchement tiré), un deuxième élément de fixation non désiré sera enfoncé.



### ACTIONNEMENT PAR CONTACT

Identifié par la DÉTENTE NOIRE<sup>⑦</sup>.

## COMMUTATION DU DE L'ACTIONNEMENT SÉQUENTIEL À L'ACTIONNEMENT PAR CONTACT (Fig.10-Fig.14)

### **▲ AVERTISSEMENT**

- TOUJOURS débrancher l'alimentation en air avant de changer la méthode de déclenchement.

- ① (Fig.11) Sortir l'échelon<sup>⑭</sup> et retirer la rondelle de caoutchouc<sup>⑮</sup> et la détente orange<sup>⑥</sup>.
- ② (Fig.12,13,14) Monter la détente noire<sup>⑦</sup> sur l'outil. Passez l'échelon<sup>⑭</sup> dans l'orifice et le fixer à l'aide de la rondelle de caoutchouc<sup>⑮</sup>.

REMARQUE: Lors du passage de ACTIONNEMENT PAR CONTACT au ACTIONNEMENT SÉQUENTIEL, remonter la détente orange<sup>⑥</sup> dans l'ordre inverse.

## ELEMENTS DE FIXATION POUR ENFONCEMENT

### 1. OPÉRATION DE TIR SIMPLE (ACTIONNEMENT SÉQUENTIEL) (Fig.15)

Pour l'opération de tir simple, activer le contact contre la pièce de travail et tirer le dispositif de déclenchement. Un élément de fixation est enfoncé. Relâcher le dispositif de déclenchement et le contact de la pièce de travail. Recommencer.

#### PROCÉDURE

- ① Enfoncer le bras de contact.
- ② Tenir le dispositif de déclenchement.

### 2. OPÉRATION DE TIR À CONTACT (Fig.16)

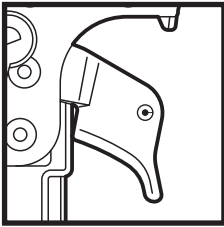
Pour l'opération de tir de contact, maintenir le dispositif de déclenchement et enfoncer le bras de contact contre la surface de la pièce de travail.

#### PROCÉDURE

- ① Tenir le dispositif de déclenchement.
- ② Relâcher la pression du bras de contact.

## IDENTIFICATION DU MODÈLE

Identifié par la COULEUR DE LA DÉTENTE.



ACTIONNEMENT DE TIR SÉQUENTIEL	ACTIONNEMENT PAR CONTACT
DÉTENTE ORANGE <sup>⑯</sup>	DÉTENTE NOIRE <sup>⑰</sup>

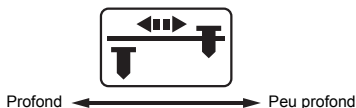
<b>PROCEDURE</b>		
	① Tirer le déclencheur et le maintenir tiré. ② Presser le bras de contact.	① Presser le bras de contact. ② Tirer le déclencheur et le maintenir tiré.
DÉCLENCHEMENT PAR CONTACT	L'outil déclenche un clou chaque fois que le bras de contact est enfoncé.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'outil déclenche une pointe.</li> </ul>
DÉCLENCHEMENT DE TIR SÉQUENTIEL	L'outil ne peut pas déclencher une pointe.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'outil déclenche une pointe.</li> <li>L'outil ne peut pas déclencher une deuxième pointe jusqu'à ce que le déclencheur soit libéré et le bras de contact est laissé sur la surface de travail.</li> </ul>

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

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>Relâchement du bras de contact.</li> <li>Appui sur le déclencheur et maintien.</li> </ol>
ACTIVATION PAR CONTACT	L'outil éjecte un clou.
MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION ET DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	L'outil éjecte un clou. 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.

#### MOLETTE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT

Réglez la profondeur d'enfoncement en tournant la molette de réglage, comme indiqué ci-dessous.



#### MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR

(Fig. 17) Cet outil dispose d'un verrouillage du déclencheur. Le déclencheur doit être verrouillé en permanence, jusqu'à ce que vous ayez l'intention d'enfoncer un clou dans la surface de travail. Poussez et tournez la molette VERROUILLAGE du déclencheur (1) dans le sens des aiguilles d'une montre, de la position LOCK (VERROUILLAGE) à UNLOCK (DÉVERROUILLAGE) juste avant d'enfoncer des clous. Lorsque que la fixation est terminée, poussez et tournez la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position LOCK (VERROUILLAGE).

#### JAUGE À BARDEAU (CN445R3, CN445R2(CE))

(Fig. 18) Vous pouvez utiliser cette jauge pour contrôler l'espacement des bardeaux. Desserrez la vis pour régler la jauge au niveau d'exposition souhaité du bardeau, comme illustré.

#### NETTOYAGE DE LA CLOUEUSE DE COUVERTURE (CN445R3, CN445R2(CE))



- N'utilisez pas d'essence ou de liquide similaire hautement inflammable pour nettoyer la cloueuse.

(Fig. 19) Les vapeurs pourraient prendre feu au contact d'une étincelle et provoquer une explosion. Le goudron et la saleté peuvent s'accumuler au niveau de la buse et du bras de contact. Cela peut empêcher le bon fonctionnement de la cloueuse. Éliminez ces accumulations à l'aide de pétrole lampant, de fioul n°2 ou de carburant diesel. Ne trempez pas la cloueuse dans ces solvants au-delà de la hauteur de la tête des clous afin d'éviter que le solvant ne pénètre dans le tambour de commande. Séchez la cloueuse avant usage. Tout film d'huile restant après le nettoyage accélérera l'accumulation de goudron et la cloueuse nécessitera un nettoyage plus fréquent.

#### CAPOT D'ÉCHAPPEMENT DIRECTIONNEL (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE), CN665D)

(Fig. 20) Vous pouvez modifier la direction d'évacuation de l'air en tournant manuellement le capot d'échappement.

#### COMMENT ÉLIMINER LE CONDITIONNEMENT USAGÉ À FEUILLE DE PLASTIQUE (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE))

(Fig. 21) Lorsque les clous sont entraînés, la feuille de plastique est chargée dans l'outil. Lorsqu'une longueur d'au moins 2" (50 mm) en ressort, il est possible de la déchirer en la tirant contre le bord à découpe dans la buse.

#### COMMENT REMONTER LA « BUSE DE CONTACT » AMOVIBLE (CN565S3, CN565S2(CE))



- Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air avant d'assembler la buse de contact.

- (Fig. 22) Verrouillez le déclencheur (1) et tournez la molette de réglage jusqu'à la position la moins profonde (2).
- (Fig. 23, 24) Alignez la buse de contact (1) sur les parties désignées par les flèches.
- (Fig. 25) Réglez correctement la buse de contact et poussez fortement l'outil sur le matériau de travail.

(Fig. 26) L'extrémité de la tige doit être visible comme illustré une fois le remontage effectué. Si tel n'est pas le cas, réessayez à partir de l'étape (2).

#### CHANGEMENT DE DIRECTION DU CROCHET (CN565S3, CN890F3)

(Fig. 27, 28) Le crochet peut être orienté dans deux directions. Enlevez la vis du capuchon du support hexagonal à l'aide d'une clé à 6 pans, modifiez la direction, puis remettez le boulon en place pour le remontage.

#### RETRAIT DES CLOUS COINCÉS (Fig. 29)



- Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air.
- Portez des gants lorsque vous enlevez des clous coincés ; ne le faites jamais à mains nues.
- Formez un trou dans le matériau à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis pour écrou à fente.

- Débranchez l'alimentation en air.
- Ouvrez la porte de l'outil et ôtez les clous de l'intérieur du magasin.
- Ôtez le clou coincé de la buse à l'aide d'un poinçon ou d'un tournevis pour écrou à fente.
- 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 (VÉANSE Fig.1-3)

- |                     |   |                         |
|---------------------|---|-------------------------|
| ① Armazón           | ⑦ Empuñadura                                | ⑬ Indicador para tejas  |
| ② Tapa del cilindro | ⑧ Cubierta de escape (orificio de escape)   | ⑭ Perno de paso         |
| ③ Brazo de contacto | ⑨ Disco de bloqueo del disparador           | ⑮ Arandela de caucho    |
| ④ Nariz             | ⑩ Disco de ajuste                           | ⑯ Disparador anaranjado |
| ⑤ Cargador          | ⑪ Gancho (CN565S3, CN890F3)                 | ⑰ Disparador negro      |
| ⑥ Disparador        | ⑫ Articulación giratoria (CN445R3, CN890F3) |                         |

#### 2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

Nº DE PRODUCTO	① CN445R3 ② CN445R2 (CE)	CN550S (CE)	① CN565S3 ② CN565S2 (CE)	CN665D	① CN890F3 ② CN890F (CE)
ALTURA	10-5/8" (271 mm)	10-5/8" (270 mm)	11-7/8" (302 mm)	12-5/8" (321 mm)	13-1/2" (344 mm)
ANCHURA	4-5/8" (116 mm)	4-7/8" (125 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)
LONGITUD	① 12-3/8" (313 mm) ② 9-5/8" (245 mm)	10-3/4" (270 mm)	① 12-1/2" (318 mm) ② 10-7/8" (275 mm)	11" (280 mm)	① 13-5/8" (345 mm) ② 11-3/4" (298 mm)
PESO	① 5,6 lbs (2,6 kg) ② 5,2 lbs (2,4 kg)	4,4 lbs (2,0 kg)	① 5,2 lbs (2,4 kg) ② 5,0 lbs (2,3 kg)	6,2 lbs (2,8 kg)	① 8,4 lbs (3,8 kg) ② 7,8 lbs (3,5 kg)
CAPACIDAD DE CARGA	120 clavos	400 clavos	300 clavos	300 clavos	300 clavos
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	70 a 100 psi (5 a 7 bares)				85 a 100 psi (6 a 7 bares)
CONSUMO DE AIRE	0,046 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (1,3 L a 6 bares)	0,035 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (1,0 L a 6 bares)	0,05 ft3 a una presión de funcionamiento de 100 psi (1,55 L a 7 bares)	0,042 ft3 a una presión de funcionamiento de 90 psi (1,2 L a 6 bares)	0,11 ft3 a una presión de funcionamiento de 100 psi (3,0 L a 7 bares)
Se envía con ACTIVACIÓN POR CONTACTO (color del disparador)	① ACTIVACIÓN POR CONTACTO (disparador negro) ② ACTIVACIÓN POR CONTACTO (disparador negro)	ACTIVACIÓN POR CONTACTO (disparador negro)	① MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (disparador rojo) ② MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (disparador rojo)	ACTIVACIÓN POR CONTACTO (disparador negro)	① ACTIVACIÓN SECUENCIAL (disparador naranja) ② MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (disparador rojo)

#### 3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

Nº DE PRODUCTO	CN445R3 CN445R2 (CE)	CN550S (CE)		CN565S3 CN565S2 (CE)		CN665D	CN890F3 CN890F (CE)
Tipo de clavado	Bobina de clavos electrosoldados, ángulo de 15 grados	Bobina de clavos electrosoldados, ángulo de 15 grados	Bobina de clavos unidos con plástico, ángulo de 15 grados	Bobina de clavos electrosoldados, ángulo de 15 grados	Bobina de clavos unidos con plástico, ángulo de 15 grados	Bobina plana de clavos electrosoldados, ángulo de 15 grados	Bobina plana de clavos electrosoldados, ángulo de 15 grados
LONGITUD DEL CLAVO	3/4" a 1-3/4" (19 a 45 mm)	1-1/4" a 2" (32 a 50 mm)	1" a 2" (25 a 50 mm)	1-1/2" a 2-1/2" (38 a 65 mm)	1-1/4" a 2-1/2" (32 a 65 mm)	1-1/2" a 2-1/2" (38 a 65 mm)	2" a 3-1/2" (50 a 90 mm)
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	0,120" (3,0 mm)	0,083" a 0,099" (2,1 a 2,5 mm)	0,063" a 0,099" (1,59 a 2,5 mm)	0,083" a 0,099" (2,1 a 2,5 mm)	0,083" a 0,099" (2,1 a 2,5 mm)	0,092" a 0,131" (2,3 a 3,3 mm)	0,099" a 0,131" (2,5 a 3,3 mm)
DIÁMETRO DE LA CABEZA	0,413" (10,5 mm)	0,197" a 0,209" (5,0 a 5,3 mm)	0,165" a 0,209" (4,5 a 5,3 mm)	0,197" a 0,236" (5,0 a 6,0 mm)	0,197" a 0,236" (5,0 a 6,0 mm)	0,236" a 0,276" (5,7 a 7,1 mm)	0,256" a 0,303" (6,5 a 7,7 mm)
TIPO DE VÁSTAGO	Liso, anillado	Liso, anillado, roscado					

## 4. DATOS TÉCNICOS

### NIVEL DE RUIDO

	CN445R3 CN445R2 (CE)	CN550S (CE)	CN565S3 CN565S2 (CE)	CN665D	CN890F3 CN890F (CE)
<b>Nivel de potencia acústica ponderado A</b> ----- LWA, 1s, d	97,1 dB	92,2 dB	95,2 dB	93,9 dB	98,8 dB
<b>Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo</b> ----- LpA, 1s, d	93,8 dB	84,9 dB	91,5 dB	88,0 dB	90,5 dB
<b>Incertidumbre</b>	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

	CN445R3 CN445R2 (CE)	CN550S (CE)	CN565S3 CN565S2 (CE)	CN665D	CN890F3 CN890F (CE)
<b>Valor de vibración característico</b>	3,61 m/s <sup>2</sup>	3,41 m/s <sup>2</sup>	4,00 m/s <sup>2</sup>	4,30 m/s <sup>2</sup>	3,80 m/s <sup>2</sup>
<b>Incertidumbre</b>	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

CN445R3 CN445R2 (CE)	CN550S (CE)	CN565S3 CN565S2 (CE)	CN665D	CN890F3 CN890F (CE)
<ul style="list-style-type: none"> <li>Fijación de tejas de asfalto y fibra de vidrio</li> <li>Instalación de revestimientos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Revestimientos, entarimados y tableros de cubierta</li> <li>Empaquetado</li> <li>Construcción de palés de madera y cajas de madera para exportación</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Revestimientos (aglomerado y cemento)</li> <li>Tableros de cubierta</li> <li>Instalación de subsuelos</li> <li>Armazones de tejado</li> <li>Plataformas exteriores</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Revestimientos, entarimados, instalación de subsuelos y tableros de cubierta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Encofrado de paredes y suelos</li> <li>Instalación de subsuelos</li> <li>Revestimiento de tejados y paredes</li> <li>Vallado</li> </ul>

## 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)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

↑

Año 2025

## 2. SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES (Fig.4)

### A. ACCESORIOS PARA LA CONEXIÓN DE AIRE:

Los modelos CN890F3 y CN890F (CE) utilizan un conector NPT macho de 3/8". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,39"/9,9 mm. El resto de modelos utilizan un conector NPT macho de 1/4". El interior debe tener un diámetro mínimo de 0,28"/7 mm. 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. Con un filtro ③ conseguirá 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.5,6) Abra el cargador: Suelte el cierre ① y abra la puerta ②. Abra la tapa del cargador ③.
- 2 Compruebe el ajuste: (Fig.7) CN445R3, CN445R2 (CE), CN550S (CE), CN665D 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. (Fig.8) CN565S3, CN565S2 (CE), CN890F3, CN890F (CE) El soporte de clavos ① puede moverse hacia arriba y hacia abajo para colocarse en cuatro posiciones diferentes. El soporte baja si se gira hacia la izquierda, y sube si se gira hacia la derecha. El soporte de clavos debe ajustarse correctamente hasta colocarse en la posición indicada en pulgadas y milímetros.
- 3 (Fig.9) 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



Los disparadores se envían con las siguientes condiciones.

- 1 ACTIVACIÓN POR CONTACTO CN445R3, CN445R2(CE), CN665D, CN550S(CE);
- 2 MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL CN565S3, CN565S2, CN890F(CE)
- 3 ACTIVACIÓN SECUENCIAL CN890F3

Es responsabilidad del encargado, del propietario de la herramienta o del operario seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación antes de cambiar la configuración del disparador.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO O ACTIVACIÓN POR CONTACTO CON MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (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 ACCIONAMIENTO SECUENCIAL (opción) A ACCIONAMIENTO POR CONTACTO O ACCIONAMIENTO POR CONTACTO CON MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE  
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 ACCIONAMIENTO POR CONTACTO

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

#### FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE Y ACCIONAMIENTO SECUENCIAL (opción)

Para llevar a cabo un disparo de este tipo, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo.

## INSTRUCCIONES DEL DISPARADOR CN890F3

OBSERVAR: El CN890F3 se envía con el ACCIONAMIENTO SECUENCIAL seleccionado.

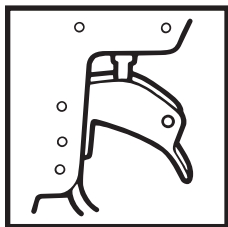
### ⚠ ADVERTENCIA

- Para evitar un disparo doble o accidental, accione el disparador rápida y firmemente.

### ACCIONAMIENTO SECUENCIAL

En caso de realizar un accionamiento secuencial, es necesario tocar la pieza con el aparato antes de accionar el disparador. Esto permite colocar los clavos de forma más precisa, por ejemplo en trabajos de encofrado, clavado oblicuo o embalajes. El accionamiento secuencial permite conseguir una ubicación exacta del clavo sin que se fije un segundo clavo con el retroceso, tal como se describe en "Accionamiento por contacto".

Los aparatos con accionamiento secuencial ofrecen las siguientes ventajas a nivel de seguridad: no se puede producir un disparo accidental al tocar la pieza u otro objeto con el aparato, estando apretado el disparador.



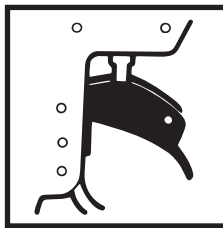
### ACCIONAMIENTO SECUENCIAL

Visible por el DISPARADOR ANARANJADO<sup>16</sup>.

### ACCIONAMIENTO POR CONTACTO

El procedimiento de funcionamiento común en las herramientas de "accionamiento por contacto" es para que el operador pueda entrar en contacto con la pieza de trabajo, para accionar el mecanismo de accionamiento, mientras que se mantiene el disparador accionado, disparando así un clavo cada vez que se entra en contacto con la pieza de trabajo. Esto permitirá una colocación rápida del clavo en muchos tipos de trabajos, tales como revestimiento, entarimado o montaje de plataformas. Todas las herramientas neumáticas están sujetas a retroceso, al disparar los clavos. La herramienta puede rebotar, disparando el accionamiento y si está contactando involuntariamente otra vez la superficie de la pieza de trabajo, con el disparador todavía pre-

sionado (con su dedo todavía manteniendo el disparador accionado), un segundo clavo indeseado será clavado.



### ACCIONAMIENTO POR CONTACTO

Visible por el DISPARADOR NEGRO<sup>17</sup>

## CAMBIAR DE ACCIONAMIENTO SECUENCIAL A ACCIONAMIENTO POR CONTACTO Y VICEVERSA (Fig.10-Fig.14)

### ⚠ ADVERTENCIA

- SIEMPRE desconecte la alimentación de aire antes de cambiar el método de accionamiento.

- ① (Fig.11) Empuje hacia fuera el perno de paso<sup>14</sup> y extraiga la arandela de caucho<sup>15</sup> y el disparador anaranjado<sup>16</sup>.
- ② (Fig.12,13,14) Instale el disparador negro<sup>17</sup> en la herramienta.  
Pase el perno de paso<sup>14</sup> por el orificio y fjelo con la arandela de caucho<sup>15</sup>.

OBSERVAR: Para cambiar de ACCIONAMIENTO POR CONTACTO a ACCIONAMIENTO SECUENCIAL, vuelva a instalar el disparador anaranjado<sup>16</sup> siguiendo el orden inverso.

## DISPARAR CLAVOS

### 1. OPERACIÓN SIMPLE DE DISPARO (ACCIONAMIENTO SECUENCIAL) (Fig.15)

Para la operación simple de disparo, presione la pieza contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador y la pieza. Comience de nuevo.

#### PROCEDIMIENTO

- ① Presione el brazo del contacto.
- ② Accione el disparador.

### 2. OPERACIÓN DE ACCIONAMIENTO POR CONTACTO (Fig.16)

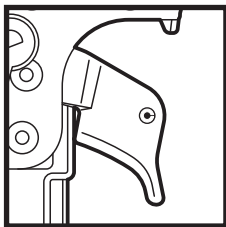
Para la operación de accionamiento por contacto, mantenga apretado el disparador y presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo.

#### PROCEDIMIENTO

- ① Mantenga apretado el disparador.
- ② Presione el brazo de contacto.

## IDENTIFICACIÓN DEL MODELO

Visible por el COLOR DEL DISPARADOR.



ACCIONAMIENTO SECUENCIAL	ACCIONAMIENTO POR CONTACTO
DISPARADOR ANARANJADO <sup>16</sup>	DISPARADOR NEGRO <sup>17</sup>

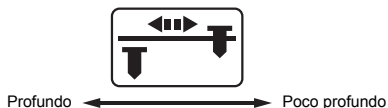
PROCEDIMIENTO		
	① Accionar el disparador y mantenerlo apretado. ② Presionar el brazo de contacto.	① Presionar el brazo de contacto. ② Accionar el disparador y mantenerlo apretado.
DISPARO DE CONTACTO	La herramienta dispara un clavo cada vez que se presiona el brazo de contacto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La herramienta dispara un clavo.</li> </ul>
DISPARO SECUENCIAL	La herramienta no puede disparar un clavo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La herramienta dispara un clavo.</li> <li>• La herramienta no puede disparar un segundo clavo hasta que el disparador esté liberado y el brazo de contacto se deja sobre la superficie de trabajo.</li> </ul>

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

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Presionar el brazo de contacto.</li> <li>2 Accionar el disparador y mantenerlo accionado.</li> </ol>
ACTIVACIÓN POR CONTACTO	La herramienta dispara un clavo.
MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE Y ACTIVACIÓN SECUENCIAL	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.

#### DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

Para ajustar la profundidad de penetración, gire el disco de ajuste como se indica a continuación.



#### MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR

(Fig.17) Esta herramienta incorpora un mecanismo de bloqueo del disparador. El disparador debe estar bloqueado en todo momento hasta que se proceda a disparar un clavo en la superficie de trabajo. Presione y gire hacia la derecha el disco de bloqueo del disparador ① para cambiar de la posición LOCK ("BLOQUEADO") a UNLOCK ("DESBLOQUEADO") justo antes de disparar clavos. Una vez haya terminado de disparar clavos, presione y gire el disco hacia la izquierda para ponerlo de nuevo en la posición LOCK ("BLOQUEADO").

#### INDICADOR PARA TEJAS (CN445R3, CN445R2 (CE))

(Fig.18) Este indicador permite controlar el espaciado existente entre tejas. Afloje el tornillo para ajustar el indicador en la distancia deseada, tal como se indica.

#### LIMPIEZA DE LA CLAVADORA DE CUBIERTAS (CN445R3, CN445R2 (CE))

##### ⚠ ADVERTENCIA

- No utilice gasolina ni ningún otro líquido altamente inflamable para limpiar la clavadora.

(Fig.19) El vapor podría incendiarse por la acción de una chispa y provocar una explosión. Asimismo, el alquitrán y la suciedad pueden acumularse en la nariz y el brazo de contacto impidiendo que la herramienta funcione correctamente. Elimine estas acumulaciones con queroseno, fuelóleo n° 2 o gasóleo. No moje la clavadora con estos disolventes más allá de la altura de las cabezas de los clavos, para evitar que el disolvente penetre en el cilindro impulsor. Seque la clavadora después de usarla. Cualquier película de lubricante que pueda quedar después de la limpieza acelerará la acumulación de alquitrán y la clavadora necesitará limpiarse con mayor frecuencia.

CUBIERTA DE ESCAPE DIRECCIONAL (CN550S (CE), CN565S3, CN565S2 (CE), CN665D)  
(Fig.20) Gire la cubierta de escape con la mano para cambiar la dirección del aire de escape.

CÓMO RETIRAR LA LÁMINA DE PLÁSTICO USADA (CN550S (CE), CN565S3, CN565S2 (CE))  
(Fig.21) A medida que se disparen clavos, la lámina de plástico que los une irá saliendo de la herramienta. Cuando hayan salido 2" (50 mm) o más, la lámina puede cortarse presionándola contra el borde cortante de la nariz.

CÓMO REINSTALAR LA NARIZ DE CONTACTO EXTRAÍBLE (CN565S3, CN565S2 (CE))

##### ⚠ ADVERTENCIA

- Desconecte SIEMPRE el suministro de aire antes de montar la nariz de contacto.

- 1 (Fig.22) Bloquee el disparador ① y coloque el disco de ajuste en la posición de menor profundidad ②.
- 2 (Fig.23, 24) Alinee la nariz de contacto ① con las piezas señaladas por las flechas.
- 3 (Fig.25) Ajuste correctamente la nariz de contacto y presione la herramienta contra un material duro.

(Fig.26) Una vez reinstalada la nariz, la punta de la barra debe verse tal como se indica. En caso contrario, repita el procedimiento desde el paso ②.

CÓMO CAMBIAR LA DIRECCIÓN DEL GANCHO (CN565S3, CN890F3)

(Fig.27,28) El gancho puede orientarse en dos direcciones. Retire el perno con cabeza de hexágono interior utilizando una llave hexagonal, cambie la dirección y, finalmente, vuelva a colocar el perno.

CÓMO EXTRAER CLAVOS ATASCADOS (Fig.29)

##### ⚠ 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.

# DEUTSCH

## BETRIEBSANLEITUNG

### 1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

#### 1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1~3)

- |                  |                                 |                           |
|------------------|---------------------------------|---------------------------|
| ① Gehäuse        | ⑦ Griff                         | ⑬ Schindel-Messlehre      |
| ② Zylinderdeckel | ⑧ Abluftgitter (Abluftöffnung)  | ⑭ Stufenbolzen            |
| ③ Kontaktarm     | ⑨ Auslösesperre-Einstellrad     | ⑮ Gummi-Unterlegscheibe   |
| ④ Nase           | ⑩ Einstellrad                   | ⑯ Orangefarbener Auslöser |
| ⑤ Magazin        | ⑪ Haken (CN565S3, CN890F3)      | ⑰ Schwarzer Auslöser      |
| ⑥ Auslöser       | ⑫ Drehgelenk (CN445R3, CN890F3) |                           |

#### 2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

PRODUKT-NR.	① CN445R3 ② CN445R2(CE)	CN550S(CE)	①CN565S3 ② CN565S2(CE)	CN665D	① CN890F3 ② CN890F(CE)
HÖHE	10-5/8" (271 mm)	10-5/8" (270 mm)	11-7/8" (302 mm)	12-5/8" (321 mm)	13-1/2" (344 mm)
BREITE	4-5/8" (116 mm)	4-7/8" (125 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)
LÄNGE	① 12-3/8" (313 mm) ② 9-5/8" (245 mm)	10-3/4" (270 mm)	① 12-1/2" (318 mm) ② 10-7/8" (275 mm)	11" (280 mm)	① 13-5/8" (345 mm) ② 11-3/4" (298 mm)
GEWICHT	① 5,6 lbs (2,6 kg) ② 5,2 lbs (2,4 kg)	4,4 lbs (2,0 kg)	① 5,2 lbs (2,4 kg) ② 5,0 lbs (2,3 kg)	6,2 lbs (2,8 kg)	① 8,4 lbs (3,8 kg) ② 7,8 lbs (3,5 kg)
LADEKAPAZITÄT	120 Nägel	400 Nägel	300 Nägel	300 Nägel	300 Nägel
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	70 bis 100 psi (5 bis 7 bar)				85 bis 100 psi (6 bis 7 bar)
LUFTVERBRAUCH	0,046 ft3 bei 90 psi Betriebsdruck (1,3 L bei 6 bar Betriebsdruck)	0,035 ft3 bei 90 psi Betriebsdruck (1,0 L bei 6 bar Betriebsdruck)	0,05 ft3 bei 100 psi Betriebsdruck (1,55 L bei 7 bar Betriebsdruck)	0,042 ft3 bei 90 psi Betriebsdruck (1,2 L bei 6 bar Betriebsdruck)	0,11 ft3 bei 100 psi Betriebsdruck (3,0 L bei 7 bar Betriebsdruck)
Ausgeliefert mit KONTAKTAUSLÖSUNG (Auslöserfarbe)	① KONTAKTAUSLÖSUNG (schwarzer Auslöser) ② KONTAKTAUSLÖSUNG (schwarzer Auslöser)	KONTAKTAUSLÖSUNG (schwarzer Auslöser)	① ANTIDOPPELSC HUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (roter Auslöser) ② ANTIDOPPELSC HUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (roter Auslöser)	KONTAKTAUSLÖSUNG (schwarzer Auslöser)	① FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG (orangefarbener Auslöser) ② ANTIDOPPELSC HUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (roter Auslöser)

#### 3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

PRODUKT-NR.	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)		CN565S3 CN565S2(CE)		CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
Bindungsart	15 Grad drahtverschweißte Coinägel	15 Grad drahtverschweißte Coinägel	15 Grad kunststoffgebundene Coinägel	15 Grad drahtverschweißte Coinägel	15 Grad kunststoffgebundene Coinägel	15 Grad flachdrahtverschweißte Coinägel	15 Grad flachdrahtverschweißte Coinägel
NAGEL-LÄNGE	3/4" bis 1-3/4" (19 bis 45 mm)	1-1/4" bis 2" (32 bis 50 mm)	1" bis 2" (25 bis 50 mm)	1-1/2" bis 2-1/2" (38 bis 65 mm)	1-1/4" bis 2-1/2" (32 bis 65 mm)	1-1/2" bis 2-1/2" (38 bis 65 mm)	2" bis 3-1/2" (50 bis 90 mm)
SCHAFT-DURCHMESSER	0,120" (3,0 mm)	0,083" bis 0,099" (2,1 bis 2,5 mm)	0,063" bis 0,099" (1,59 bis 2,5 mm)	0,083" bis 0,099" (2,1 bis 2,5 mm)	0,083" bis 0,099" (2,1 bis 2,5 mm)	0,092" bis 0,131" (2,3 bis 3,3 mm)	0,099" bis 0,131" (2,5 bis 3,3 mm)
KOPF-DURCHMESSER	0,413" (10,5 mm)	0,197" bis 0,209" (5,0 bis 5,3 mm)	0,165" bis 0,209" (4,5 bis 5,3 mm)	0,197" bis 0,236" (5,0 bis 6,0 mm)	0,197" bis 0,236" (5,0 bis 6,0 mm)	0,236" bis 0,276" (5,7 bis 7,1 mm)	0,256" bis 0,303" (6,5 bis 7,7 mm)
ART DES SCHAFTES	Glattschaft, Ringnut	Glattschaft, Ringnut, Schraubschaft					

## 4. TECHNISCHE DATEN

### GERÄUSCHPEGEL

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>A-bewerteter einmaliger Schalleistungspegel</b> ----- LWA, 1 s, d	97,1 dB	92,2 dB	95,2 dB	93,9 dB	98,8 dB
<b>A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz</b> ----- LpA, 1 s, d	93,8 dB	84,9 dB	91,5 dB	88,0 dB	90,5 dB
<b>Unsicherheit</b>	3 dB				

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit EN12549:1999+A1:2008 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Diese Werte sind werkzeugbezogene Kennwerte und geben nicht die Lärmentwicklung am Einsatzort wieder. Der Lärm am Einsatzort hängt beispielsweise von der Arbeitsumgebung, dem Werkstück, der Werkstückauflage und der Anzahl der Eintreibvorgänge ab. Außerdem sollte auf Lärmreduzierungsmaßnahmen verwiesen werden.

HINWEIS: Die Gestaltung des Arbeitsplatzes kann auch zur Senkung des Geräuschpegels beitragen, zum Beispiel durch das Platzieren der Werkstücke auf schalldämmenden Auflagen (siehe auch ISO 11690-1).

### SCHWINGUNGEN

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Vibrationskennwert</b>	3,61 m/s <sup>2</sup>	3,41 m/s <sup>2</sup>	4,00 m/s <sup>2</sup>	4,30 m/s <sup>2</sup>	3,80 m/s <sup>2</sup>
<b>Unsicherheit</b>	1,5 m/s <sup>2</sup>				

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit ISO 28927-13 bestimmt und dokumentiert.

HINWEIS: Der obengenannte Vibrationsemissionswert ist ein werkzeugbezogener Kennwert und gibt nicht den Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs wieder. Jeglicher Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs hängt zum Beispiel von der Griffkraft, der Kontakt-Anpresskraft, der Arbeitsrichtung, der Einstellung der Energieversorgung, dem Werkstück und der Werkstückauflage ab.

## 5. ANWENDUNGSGEBIETE

CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<ul style="list-style-type: none"> <li>Befestigen von Asphalt- und Glasfaser-Schindeln</li> <li>Anbringen von Außenverkleidungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Außenverkleidungen, Terrassenbeläge, Vertäfelungen</li> <li>Verschließen von Kisten</li> <li>Herstellen von Holzpaletten, Holzboxen für den Export</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Außenverkleidungen (Hartfaserplatten und Zement)</li> <li>Verkleidungen</li> <li>Unterbodenkonstruktionen</li> <li>Dachdeckung</li> <li>Terrassen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vertäfelungen, Terrassenbeläge, Unterbodenkonstruktionen, Außenverkleidungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bodenkonstruktionen und Wandrahmen</li> <li>Unterbodenkonstruktionen</li> <li>Dachkonstruktionen und Wandverkleidungen</li> <li>Einzäunungen</li> </ul>

## 6. PRODUKTIONSJAHR

Die Produktionsnummer dieses Produktes ist auf der Unterseite des Griffes des Hauptteils angegeben. Die ersten zwei Ziffern der Zahl von links zeigen das Produktionsjahr an.

(Beispiel)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

↑  
Jahr 2025

## 2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.4)

### A. LUFTANSCHLUSS / KUPPLUNG DES WERKZEUGS:

CN890F3 und CN890F(CE) verwenden einen 3/8" NPT-Stecker. Der Innendurchmesser sollte 0,39" / 9,9 mm oder mehr betragen. Andere verwenden einen 1/4" NPT-Stecker. Der Innendurchmesser sollte 0,28" / 7 mm oder mehr betragen. Installieren Sie einen Stecker am Werkzeug, der einen freien Durchfluss ermöglicht und der den Luftdruck vom Werkzeug ablässt, wenn es von der Versorgungsquelle getrennt wird.

### B. BETRIEBSDRUCK:

70 bis 100 psi / 5 bis 7 bar. Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die eingesetzten Befestigungsmittel und die Oberfläche des Werkstücks aus. Verwenden Sie den niedrigsten akzeptablen Wert, um Lärm, Vibrationen und Abnutzung zu minimieren.

▲ **ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 120 psi / 8 bar.**

### C. SCHLÄUCHE ①:

Der Schlauch hat einen Mindestdurchmesser von 1/4" / 6 mm und eine maximale Länge von nicht mehr als 17' / 5 m. Der Versorgungsschlauch sollte ein Verbindungsstück enthalten, das ein „schnelles Abtrennen“ vom Stecker am Werkzeug ermöglicht.

### D. VERSORGUNGSQUELLE:

Verwenden Sie nur saubere, regulierte Druckluft mit einem Druck, der so eingestellt wurde, dass er den auf dem Werkzeug angegebenen maximalen Luftdruck nicht überschreitet.

▲ Wenn der Regler ausfällt, darf der maximale Luftdruck, der dem Werkzeug zugeführt wird, 200 psi / 13,8 bar oder das 1,5-fache des maximalen Luftdrucks nicht überschreiten, je nachdem was größer ist.

### E. 3-TEILIGES LUFTAGGREGAT ②

(Luftfilter ③, Regler ④, Ölter ⑤):

Um die Leistung zu optimieren, verwenden Sie ein 3-teiliges Luftaggregat ②. Ein Filter ③ hilft dabei, die beste Leistung und eine minimale Abnutzung des Werkzeugs zu erhalten, da Schmutz und Wasser in der Luftversorgung die Hauptgründe für Abnutzungserscheinungen am Werkzeug sind.

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung (ein Tropfen alle 100–200 Nägel) erforderlich. Öl, das durch die Luftzuleitung zugeführt wird, schmirt die inneren Teile.

## 3. BETRIEBSANWEISUNGEN

### 1. VOR DER INBETRIEBNAHME

Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme die folgenden Punkte.

- 1 Tragen Sie eine Sicherheitsbrille oder Schutzbrille.
- 2 Schließen Sie die Luftversorgung noch nicht an.
- 3 Überprüfen Sie, ob die Schrauben festgezogen sind.
- 4 Überprüfen Sie die Funktion des Kontaktarms und des Auslösers, ob sie sich reibungslos bewegen.
- 5 Schließen Sie die Luftversorgung an.
- 6 Überprüfen Sie auf Luftverluste. (Das Werkzeug darf keine Luft verlieren.)
- 7 Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Finger den Auslöser zu berühren, und drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- 8 Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Kontaktarm das Werkstück zu berühren, und betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- 9 Trennen Sie die Luftversorgung ab.

## 2. BEDIENUNG

### EINLEGEN DER NÄGEL

- 1 (Fig.5,6) Öffnen Sie das Magazin:  
Ziehen Sie den Klappenverschluss ① nach unten und öffnen Sie die Klappe ②. Klappen Sie die Magazin­kappe ③ auf.
- 2 Überprüfen Sie die Einstellung:  
(Fig.7) CN445R3, CN445R2(CE), CN550S(CE), CN665D Der Nagelträger ① kann auf vier Einstellungen nach oben und unten bewegt werden. Um die Einstellung zu ändern, ziehen Sie ihn auf dem Pfosten nach oben und drehen Sie ihn auf die richtige Stufe. Der Nagelträger muss richtig auf die Stellung eingestellt werden, die im Inneren des Magazins ② in Zoll und Millimetern angegeben ist.  
(Fig.8) CN565S3, CN565S2(CE), CN890F3, CN890F(CE) Der Nagelträger ① kann auf vier Einstellungen nach oben und unten bewegt werden. Der Nagelträger bewegt sich nach unten, indem er gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird, und nach oben, indem er im Uhrzeigersinn gedreht wird. Der Nagelträger muss richtig auf die Stellung eingestellt werden, die in Zoll und Millimetern angegeben ist.
- 3 (Fig.9) Einlegen der Nägel:  
Legen Sie eine Nagelspule (Coil) ① über den Pfosten im Magazin. Spulen Sie genügend Nägel ab, um die Vorschubklinke ② zu erreichen, und legen Sie den zweiten Nagel zwischen die Zinken auf der Vorschubklinke. Die Nagelköpfe passen in den Schlitz an der Nase.
- 4 Klappen Sie die Magazin­kappe zu.
- 5 Schließen Sie die Klappe.  
Überprüfen Sie, dass der Verschluss einrastet. (Falls er nicht einrastet, überprüfen Sie, dass die Nagelköpfe sich im Schlitz an der Nase befinden.)

### TESTBETRIEB

- 1 Stellen Sie den Luftdruck auf 70 psi / 5 bar ein und schließen Sie die Luftversorgung an.
- 2 Drücken Sie den Kontaktarm gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren.  
Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschiefen.)
- 3 Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren.  
Drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschiefen.)
- 4 Stellen Sie den Luftdruck auf den niedrigsten Wert ein, der je nach Durchmesser und Länge des Befestigungsmittels sowie der Härte des Werkstücks möglich ist.

### EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN



Auslöser werden in folgenden Zuständen ausgeliefert.

- ① KONTAKTAUSLÖSUNG  
CN445R3, CN445R2(CE), CN665D, CN550S(CE):
- ② ANTIDOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG  
CN565S3, CN565S2, CN890F(CE)
- ③ FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG  
CN890F3

Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, des Werkzeugbesitzers oder des Bedieners des Werkzeugs, das passende Auslösesystem für die Befestigungsanwendung auszuwählen, bevor die Auslöseinstellung geändert wird.

UMSCHALTEN VON KONTAKTAUSLÖSUNG ODER KONTAKTAUSLÖSUNG MIT ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG (Option)

Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

#### UMSCHALTEN VON FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (Option) ZU KONTAKTAUSLÖSUNG ODER KONTAKTAUSLÖSUNG MIT ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS

Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

#### BETRIEB MIT KONTAKTAUSLÖSUNG

Halten Sie beim Betrieb mit Kontaktauslösung den Auslöser gedrückt und drücken Sie den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks.

#### BETRIEB MIT ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS UND FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (OPTION)

Drücken Sie beim oben genannten Betrieb den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben.

### 890F3 AUSLÖSERANWEISUNGEN

HINWEIS: CN890F3 wird mit FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG ausgewählt ausgeliefert.

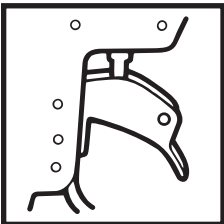
#### **⚠ WARNUNG**

- Um Doppelauslösungen oder unbeabsichtigte Auslösungen zu vermeiden, betätigen Sie den Auslöser zügig und fest.

#### FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG

Die fortlaufende Auslösung erfordert, dass der Bediener das Werkzeug zunächst gegen das Werkstück drückt, bevor er den Auslöser betätigt. Dies erleichtert das präzise Setzen von Befestigungsmitteln, beispielsweise bei Rahmenkonstruktionen, Schrägbefestigungen und Anwendungen im Kistenbau. Die fortlaufende Auslösung ermöglicht eine präzise Platzierung der Befestigungsmitteln, ohne dass wie unter „Kontaktauslösung“ beschrieben ein zweites Befestigungsmittel beim Rückstoß aufgelöst wird.

Das Werkzeug mit sequenzieller Auslösung bietet einen klaren Sicherheitsvorteil, da es nicht versehentlich ein Befestigungsmittel auslöst, wenn es gegen das Werkstück oder einen anderen Gegenstand gedrückt wird, während der Bediener den Auslöser betätigt hält.



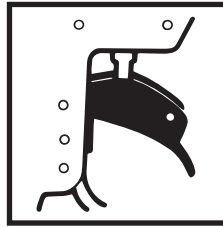
#### FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG

Identifiziert durch ORANGEFARBENEN AUSLÖSER<sup>16</sup>.

#### KONTAKTAUSLÖSUNG

Das gängige Bedienungsverfahren für Werkzeuge mit „Kontaktbetätigung“ sieht vor, dass der Bediener das Werkstück berührt, um den Auslösungsmechanismus auszulösen, während er den Auslöser betätigt hält, sodass bei jeder Berührung des Werkstücks ein Befestigungsmittel eingetrieben wird. Dies ermöglicht eine schnelle Platzierung von Befestigungsmitteln bei vielen Ar-

beiten, wie z. B. Vertäfelungen, Terrassenbeläge und Palettenmontagen. Alle Druckluftwerkzeuge unterliegen beim Eintreiben von Befestigungsmitteln einem Rückstoß. Das Werkzeug kann zurückspringen und die Betätigung auslösen, und wenn es unbeabsichtigt erneut mit der Arbeitsfläche in Kontakt kommt, während der Auslöser noch betätigt ist (der Finger hält den Auslöser noch betätigt), wird ein unerwünschtes zweites Befestigungsmittel eingetrieben.



#### KONTAKTAUSLÖSUNG

Identifiziert durch SCHWARZEN AUSLÖSER<sup>17</sup>

### UMSCHALTEN VON SEQUENZIELLER AUSLÖSUNG AUF KONTAKTAUSLÖSUNG (Abb.10-Abb.14)

#### **⚠ WARNUNG**

- Trennen Sie **IMMER** die Luftversorgung ab, bevor Sie die Auslösemethode umschalten.

- ① (Abb.11) Drücken Sie auf den Stufenbolzen <sup>14</sup> und entfernen Sie die Gummi-Unterlegscheibe <sup>15</sup> und den orangefarbenen Auslöser <sup>16</sup>.
- ② (Abb.12,13,14) Bringen Sie den schwarzen Auslöser <sup>17</sup> an dem Werkzeug an. Führen Sie den Stufenbolzen <sup>14</sup> durch die Öffnung und sichern Sie ihn mit der Gummi-Unterlegscheibe <sup>15</sup>.

HINWEIS: Setzen Sie beim Umschalten von KONTAKTAUSLÖSUNG auf SEQUENZIELLE AUSLÖSUNG den orangefarbenen Auslöser <sup>16</sup> in der umgekehrten Reihenfolge ein.

### EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN

#### 1. Einzel-SCHUSS-BETRIEB (SEQUENZIELLE AUSLÖSUNG) (Abb. 15)

Drücken Sie für den Einzel-Schuss-Betrieb den Werkstückkontakt gegen die Arbeitsfläche und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lösen Sie den Auslöser und den Werkstückkontakt. Beginnen Sie erneut.

#### VORGEHENSWEISE

- ① Drücken Sie den Kontaktarm.
- ② Betätigen Sie den Auslöser.

#### 2. KONTAKT-SCHUSS-BETRIEB (Abb 16)

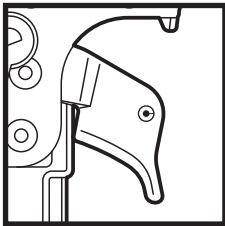
Halten Sie für den Kontakt-Schuss-Betrieb den Auslöser gedrückt und drücken Sie den Kontaktarm gegen die Arbeitsfläche.

#### VORGEHENSWEISE

- ① Halten Sie den Auslöser.
- ② Drücken Sie den Kontaktarm.

## MODELLIDENTIFIZIERUNG

Identifiziert durch die FARBE DES AUSLÖSERS.



FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	KONTAKTAUSLÖSUNG
ORANGEFARBENER AUSLÖSER®	SCHWARZER AUSLÖSER <sup>17</sup>

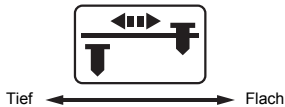
<b>VORGEHENSWEISE</b>		
	① Den Auslöser betätigen und gedrückt halten. ② Den Kontaktarm niederdrücken.	① Den Kontaktarm niederdrücken. ② Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
<b>KONTAKTAUSLÖSUNG</b>	Das Werkzeug verschießt jedes Mal einen Nagel, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Das Werkzeug verschießt einen Nagel.</li> </ul>
<b>FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG</b>	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Das Werkzeug verschießt einen Nagel.</li> <li>• Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird der Kontaktarm von der Arbeitsfläche entfernt wurde.</li> </ul>

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.</li> <li>Den Kontaktarm niederdrücken.</li> </ol>
KONTAKT-AUSLÖSUNG UND ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS	Das Werkzeug verschießt jedes Mal einen Nagel, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.
FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none"> <li>Den Kontaktarm niederdrücken.</li> <li>Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.</li> </ol>
KONTAKTAUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt einen Nagel.
ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS UND FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt einen Nagel. Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird und der Kontaktarm von der Oberfläche des Werkstücks weg bewegt wurde.

#### EINSTELLRAD FÜR DIE EINTREIBTIEFE

Stellen Sie die Eintreibtiefe ein, indem Sie das Einstellrad wie unten gezeigt drehen.



#### AUSLÖSESPERRMECHANISMUS

(Fig.17) Dieses Werkzeug verfügt über eine Auslösesperre. Der Auslöser sollte immer gesperrt bleiben, bis Sie beabsichtigen, einen Nagel in die Oberfläche des Werkstücks einzutreiben. Drücken und drehen Sie das Auslösesperre-Einstellrad ① im Uhrzeigersinn von der Stellung LOCK (GESPERRT) auf UNLOCK (ENTSPERRT), unmittelbar bevor Sie Nägel eintreiben. Wenn die Befestigungsarbeiten abgeschlossen sind, drücken und drehen Sie das Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn in die Stellung LOCK (GESPERRT).

#### SCHINDEL-MESSLEHRE (CN445R3, CN445R2(CE))

(Fig.18) Diese Messlehre kann verwendet werden, um die Abstände von Schindeln zu kontrollieren. Lösen Sie die Schraube, um die Messlehre auf die gewünschte Schindeldeckung einzustellen, wie gezeigt.

#### REINIGEN DES DACHDECKNAGLERS (CN445R3, CN445R2(CE))

##### **⚠️ WARNUNG**

- **Verwenden Sie kein Benzin oder ähnlich leicht entzündliche Flüssigkeiten, um den Nagler zu reinigen.**

(Fig.19) Dämpfe könnten durch einen Funken entzündet werden und eine Explosion verursachen. Teer und Schmutz können sich auf der Nase und dem Kontaktarm ansammeln. Dies kann den ordnungsgemäßen Betrieb verhindern. Entfernen Sie vorhandene Anhaftungen mit Kerosin, #2 Heizöl oder Dieselkraftstoff. Tunken Sie den Nagler nicht weiter als bis zur Höhe der Nagelköpfe in diese Lösungsmittel, um zu vermeiden, dass das Lösungsmittel in den Eintreibzylinder gelangt. Trocknen Sie den Nagler vor der Verwendung ab. Jeglicher nach der Reinigung noch vorhandene Ölfilm beschleunigt das Ansammeln von Teer, und der Nagler erfordert eine häufigere Reinigung.

#### GERICHTETES ABLUFTGITTER (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE), CN665D)

(Fig.20) Die Richtung der Abluft kann durch Drehen des Abluftgitters mit der Hand geändert werden.

#### ENTFERNEN VERBRAUCHTER PLASTIKBANDBINDUNG (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE))

(Fig.21) Während Nägel eingetrieben werden, wird das Plastikband aus dem Werkzeug heraustransportiert. Wenn 2" (50 mm) oder mehr heraustransportiert wurden, kann es abgerissen werden, indem Sie es gegen die Abrisskante in der Nase ziehen.

#### WIEDERANBRINGEN DER ABNEHMBAREN „KONTAKTNASE“ (CN565S3, CN565S2(CE))

##### **⚠️ WARNUNG**

- **Trennen Sie vor der Montage der Kontaktnase IMMER die Luftversorgung ab.**

- (Fig.22) Sperren Sie den Auslöser ① und drehen Sie das Einstellrad auf die flachste Stellung ②.
- (Fig.23, 24) Richten Sie die Kontaktnase ① und die durch Pfeile angezeigten Teile aufeinander aus.
- (Fig.25) Stellen Sie die Kontaktnase richtig ein und drücken Sie das Werkzeug fest auf den Werkstoff.

(Fig.26) Die Spitze der Stange muss nach dem Wiederzusammenbau sichtbar sein, so wie hier gezeigt. Anderenfalls versuchen Sie es erneut ab Schritt ②.

#### ÄNDERN DER RICHTUNG DES HAKENS (CN565S3, CN890F3)

(Fig.27, 28) Der Haken kann in zwei Richtungen ausgerichtet werden. Entfernen Sie die Innensechskantschraube mit dem Innenschlüssel, ändern Sie die Richtung und stecken Sie dann den Bolzen zurück, um alles wieder zusammenzubauen.

#### ENTFERNEN VERKLEMMTER NÄGEL (Fig.29)

##### **⚠️ WARNUNG**

- **Trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab.**
- **Tragen Sie beim Entfernen verklemmter Nägel Handschuhe. Führen Sie diese Arbeiten nicht mit bloßen Händen durch.**
- **Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Nägel aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**

- Trennen Sie die Luftversorgung ab.
- Öffnen Sie die Klappe des Werkzeugs und entfernen Sie die Nägel aus dem Inneren des Magazins.
- Entfernen Sie den verklemmten Nagel mit einem Körner oder einem Schlitzschraubendreher aus der Nase.
- Legen Sie die Nägel zurück auf die Vorschubklinke und schließen Sie die Klappe des Werkzeugs.

# ITALIANO

## ISTRUZIONI PER L'USO

### 1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

#### 1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1~3)

- |                       |  |                                      |
|-----------------------|--|--------------------------------------|
| ① Telaio              | ⑦ Impugnatura                          | ⑬ Calibro per assicelle di copertura |
| ② Calotta cilindro    | ⑧ Copertura scarico (porta di scarico) | ⑭ Perno scalare                      |
| ③ Braccio di contatto | ⑨ Manopola di blocco del grilletto     | ⑮ Rondella di gomma                  |
| ④ Punta               | ⑩ Ghiera di regolazione                | ⑯ Grilletto arancione                |
| ⑤ Caricatore          | ⑪ Gancio (CN565S3, CN890F3)            | ⑰ Grilletto nero                     |
| ⑥ Grilletto           | ⑫ Giunto girevole (CN445R3, CN890F3)   |                                      |

#### 2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

N. PRODOTTO	① CN445R3 ② CN445R2(CE)	CN550S(CE)	①CN565S3 ② CN565S2(CE)	CN665D	① CN890F3 ② CN890F(CE)
ALTEZZA	10-5/8" (271 mm)	10-5/8" (270 mm)	11-7/8" (302 mm)	12-5/8" (321 mm)	13-1/2" (344 mm)
LARGHEZZA	4-5/8" (116 mm)	4-7/8" (125 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)	5" (127 mm)
LUNGHEZZA	① 12-3/8" (313 mm) ② 9-5/8" (245 mm)	10-3/4" (270 mm)	① 12-1/2" (318 mm) ② 10-7/8" (275 mm)	11" (280 mm)	① 13-5/8" (345 mm) ② 11-3/4" (298 mm)
PESO	① 5,6 lbs. (2,6 kg) ② 5,2 lbs. (2,4 kg)	4,4 lbs. (2,0 kg)	① 5,2 lbs. (2,4 kg) ② 5,0 lbs. (2,3 kg)	6,2 lbs. (2,8 kg)	① 8,4 lbs. (3,8 kg) ② 7,8 lbs. (3,5 kg)
CAPACITÀ DI CARICO	120 chiodi	400 chiodi	300 chiodi	300 chiodi	300 chiodi
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 70 a 100 p.s.i. (da 5 a 7 bar)				Da 85 a 100 p.s.i. (da 6 a 7 bar)
CONSUMO D'ARIA	0,046 ft3 alla pressione di esercizio di 90 p.s.i. (1,3 L alla pressione di esercizio di 6 bar)	0,035 ft3 alla pressione di esercizio di 90 p.s.i. (1,0 L alla pressione di esercizio di 6 bar)	0,05 ft3 alla pressione di esercizio di 100 p.s.i. (1,55 L alla pressione di esercizio di 7 bar)	0,042 ft3 alla pressione di esercizio di 90 p.s.i. (1,2 L alla pressione di esercizio di 6 bar)	0,11 ft3 alla pressione di esercizio di 100 p.s.i. (3,0 L alla pressione di esercizio di 7 bar)
Spedito con AZIONAMENTO A CONTATTO (colore del grilletto)	① AZIONAMENTO A CONTATTO (grilletto nero) ② AZIONAMENTO A CONTATTO (grilletto nero)	AZIONAMENTO A CONTATTO (grilletto nero)	① MECCANISMO ANTI-DOPPIO SPARO AD AZIONAMENTO SEQUENZIALE (grilletto rosso) ② MECCANISMO ANTI-DOPPIO SPARO AD AZIONAMENTO SEQUENZIALE (grilletto rosso)	AZIONAMENTO A CONTATTO (grilletto nero)	① AZIONAMENTO SEQUENZIALE (grilletto arancione) ② MECCANISMO ANTI-DOPPIO SPARO AD AZIONAMENTO SEQUENZIALE (grilletto rosso)

#### 3. CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

N. PRODOTTO	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)		CN565S3 CN565S2(CE)		CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
Tipo di nastratura	Bobina di chiodi saldati su ferro a 15 gradi	Bobina di chiodi saldati su ferro a 15 gradi	Bobina di chiodi nastrati su plastica a 15 gradi	Bobina di chiodi saldati su ferro a 15 gradi	Bobina di chiodi nastrati su plastica a 15 gradi	Bobina di chiodi a testa piatta saldati su ferro a 15 gradi	Bobina di chiodi a testa piatta saldati su ferro a 15 gradi
CHIODO LUNGHEZZA	Da 3/4" a 1-3/4" (da 19 a 45 mm)	Da 1-1/4" a 2" (da 32 a 50 mm)	Da 1" a 2" (da 25 a 50 mm)	Da 1-1/2" a 2-1/2" (da 38 a 65 mm)	Da 1-1/4" a 2-1/2" (da 32 a 65 mm)	Da 1-1/2" a 2-1/2" (da 38 a 65 mm)	Da 2" a 3-1/2" (da 50 a 90 mm)
DIAMETRO STELO	0,120" (3,0 mm)	Da 0,083" a 0,099" (da 2,1 a 2,5 mm)	Da 0,063" a 0,099" (da 1,59 a 2,5 mm)	Da 0,083" a 0,099" (da 2,1 a 2,5 mm)	Da 0,083" a 0,099" (da 2,1 a 2,5 mm)	Da 0,092" a 0,131" (da 2,3 a 3,3 mm)	Da 0,099" a 0,131" (da 2,5 a 3,3 mm)
DIAMETRO TESTA	0,413" (10,5 mm)	Da 0,197" a 0,209" (da 5,0 a 5,3 mm)	Da 0,165" a 0,209" (da 4,5 a 5,3 mm)	Da 0,197" a 0,236" (da 5,0 a 6,0 mm)	Da 0,197" a 0,236" (da 5,0 a 6,0 mm)	Da 0,236" a 0,276" (da 5,7 a 7,1 mm)	Da 0,256" a 0,303" (da 6,5 a 7,7 mm)
TIPO STELO	Liscio, ad anello	Liscio, ad anello, a vite					

## 4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento</b> ----- LWA, 1s, d	97,1 dB	92,2 dB	95,2 dB	93,9 dB	98,8 dB
<b>Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro</b> ----- LpA, 1s, d	93,8 dB	84,9 dB	91,5 dB	88,0 dB	90,5 dB
<b>Incertezza</b>	3 dB				

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma EN12549:1999+A1:2008.

NOTA: questi valori sono valori caratteristici relativi all'utensile e non rappresentano la generazione del rumore nel punto di utilizzo. Il rumore nel punto di utilizzo dipende, ad esempio, dall'ambiente di lavoro, dal pezzo in lavorazione, dal supporto del pezzo in lavorazione e dal numero di operazioni di applicazione. Inoltre, occorre fare riferimento alle misure di riduzione del rumore.

NOTA: anche la progettazione del posto di lavoro può servire a ridurre i livelli di rumore, ad esempio posizionando i pezzi in lavorazione su supporti fonoassorbenti (vedere anche la norma ISO 11690-1).

VIBRAZIONI

	CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<b>Valore caratteristico vibrazioni</b>	3,61 m/s <sup>2</sup>	3,41 m/s <sup>2</sup>	4,00 m/s <sup>2</sup>	4,30 m/s <sup>2</sup>	3,80 m/s <sup>2</sup>
<b>Incertezza</b>	1,5 m/s <sup>2</sup>				

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma ISO 28927-13

NOTA: Il valore di emissione delle vibrazioni indicato sopra è un valore caratteristico relativo all'utensile e non rappresenta l'influenza sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile. Eventuali influenze sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile dipendono, ad esempio, dalla forza con cui lo si impugna, dalla forza della pressione di contatto, dalla direzione di funzionamento, dalla regolazione della fonte di energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

## 5. CAMPI DI APPLICAZIONE

CN445R3 CN445R2(CE)	CN550S(CE)	CN565S3 CN565S2(CE)	CN665D	CN890F3 CN890F(CE)
<ul style="list-style-type: none"> <li>Fissaggio di assicelle di copertura in asfalto e in fibra di vetro</li> <li>Installazione di rivestimenti esterni per pareti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rivestimenti per pareti, coperture, rivestimenti con pannelli</li> <li>Incassamento</li> <li>Realizzazione di pallet in legno, scatole di legno per esportazione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rivestimenti esterni per pareti (pannelli di fibre compresse e cemento)</li> <li>Applicazione di guaine protettive</li> <li>Fabbricazione di sottopavimenti</li> <li>Realizzazione di coperture per tetti</li> <li>Decking da esterno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rivestimenti, coperture, sottopavimenti, rivestimenti per pareti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fabbricazione di strutture per solette e intelaiature per pareti</li> <li>Realizzazione di sottopavimenti</li> <li>Applicazione di guaine su tetti e pareti</li> <li>Fabbricazione di recinzioni</li> </ul>

## 6. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'ANNO DI PRODUZIONE

Questo prodotto reca il numero di produzione nella parte inferiore dell'impugnatura del corpo principale. Le prime due cifre del numero a partire da sinistra indicano l'anno di produzione.

(Esempio)

2 5 8 2 6 0 3 5 D

↑  
Anno 2025

## 2. ALIMENTAZIONE DELL'ARIA E RELATIVI RACCORDI (Fig.4)

### A. RACCORDI/GIUNTI DI ACCOPPIAMENTO PER L'ARIA DELL'UTENSILE:

I modelli CN890F3 e CN890F(CE) utilizzano un innesto maschio NPT da 3/8". Il diametro interno dovrebbe essere di 0,39"/9,9 mm o più ampio. Altri utilizzano un innesto maschio NPT da 1/4". Il diametro interno dovrebbe essere di 0,28"/7 mm o più ampio. Installare sull'utensile un innesto maschio che scorra liberamente e che rilasci la pressione dell'aria dall'utensile quando viene scollegato dalla fonte di alimentazione.

### B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

Da 70 a 100 p.s.i. /da 5 a 7 bar. Per prestazioni ottimali, selezionare una pressione di esercizio dell'aria che rientri in questo intervallo, in base al tipo di applicazione degli elementi di fissaggio e alla superficie di lavoro. Utilizzare il valore minimo accettabile per ridurre al minimo rumore, vibrazioni e usura.

▲ **NON SUPERARE 120 p.s.i. /8 bar.**

### C. TUBI FLESSIBILI ①:

Il tubo flessibile ha un diametro minimo di 1/4"/6 mm e una lunghezza massima non superiore a 17/5 m.

Il tubo flessibile di alimentazione dovrebbe contenere un raccordo che consenta il "disinnesto rapido" dall'innesto maschio sull'utensile.

### D. FONTE DI ALIMENTAZIONE:

Utilizzare esclusivamente aria compressa regolata pulita con la pressione regolata in modo da non superare la pressione dell'aria massima contrassegnata sull'utensile.

▲ Qualora il regolatore si guasti, la pressione dell'aria massima erogata all'utensile non deve superare il valore di 200 p.s.i./13,8 bar o un valore pari a 1,5 volte la pressione dell'aria massima, a seconda di quale sia il valore superiore.

### E. KIT ARIA IN 3 PARTI ②

(filtro dell'aria ③, regolatore ④, oliatore ⑤):

Per ottimizzare le prestazioni, utilizzare un kit aria in 3 parti ②. Un filtro ③ aiuta a ottenere prestazioni ottimali e usura minima dell'utensile, poiché sporco e acqua nella fonte di alimentazione dell'aria sono tra le cause principali dell'usura dell'utensile.

Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente, ma non eccessiva (una goccia ogni 100-200 chiodi). L'olio aggiunto attraverso il raccordo del condotto dell'aria lubrifica le parti interne.

## 3. ISTRUZIONI PER L'USO

### 1. PRIMA DELL'USO

Prima dell'uso, verificare quanto segue.

- 1 Indossare occhiali oppure occhialoni di sicurezza.
- 2 Non collegare l'alimentazione dell'aria.
- 3 Verificare se le viti siano serrate.
- 4 Controllare il funzionamento e il movimento fluido del braccio di contatto e del grilletto.
- 5 Collegare l'alimentazione dell'aria.
- 6 Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria (l'utensile non deve presentare perdite d'aria).
- 7 Mantenere l'utensile con le dita lontane dal grilletto, quindi premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non deve attivarsi).
- 8 Mantenere l'utensile con il braccio di contatto staccato dal pezzo in lavorazione e premere il grilletto (l'utensile non deve attivarsi).
- 9 Scollegare l'alimentazione dell'aria.

## 2. FUNZIONAMENTO

### CARICAMENTO DEI CHIODI

- 1 (Fig.5,6) Aprire il caricatore:  
Tirare verso il basso il dispositivo di chiusura dello sportellino ① e aprire lo sportellino ②. Aprire il coperchio del caricatore ③.
- 2 Controllare la regolazione:  
(Fig.7) CN445R3, CN445R2(CE), CN550S(CE), CN665D È possibile spostare in alto e in basso su quattro impostazioni il supporto chiodi ①. Per cambiare impostazione, tirare verso l'alto la colonnina e ruotarla sulla posizione corretta. Il supporto chiodi va regolato correttamente sulla posizione indicata in pollici e millimetri all'interno del caricatore ②.  
(Fig.8) CN565S3, CN565S2(CE), CN890F3, CN890F(CE) È possibile spostare in alto e in basso su quattro impostazioni il supporto chiodi ①. Il supporto chiodi si sposta verso il basso ruotando in senso antiorario e verso l'alto ruotando in senso orario. Il supporto chiodi va regolato correttamente sulla posizione indicata in pollici e millimetri.
- 3 (Fig.9) Caricamento dei chiodi:  
inserire una bobina di chiodi ① sulla colonnina nel caricatore. Srotolare un numero di chiodi sufficiente per raggiungere il nottolino di alimentazione ②, quindi posizionare il secondo chiodo tra i denti del nottolino di alimentazione. Le teste dei chiodi entrano nella scanalatura sulla punta.
- 4 Chiudere il coperchio del caricatore.
- 5 Chiudere lo sportellino.  
Verificare che il dispositivo di chiusura si agganci (qualora non si agganci, verificare che le teste dei chiodi siano inserite nella scanalatura della punta).

### PROVA DI FUNZIONAMENTO

- 1 Regolare la pressione dell'aria su 70 p.s.i. /5 bar e collegare l'alimentazione dell'aria.
- 2 Senza toccare il grilletto, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione.  
Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- 3 Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto.  
Quindi, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
- 4 Regolare la pressione dell'aria sul livello più basso possibile in base ai diametri e alla lunghezza dell'elemento di fissaggio e alla durezza del pezzo in lavorazione.

### APPLICAZIONE DI ELEMENTI DI FISSAGGIO



I grilletti vengono spediti con le condizioni seguenti.

- 1 AZIONAMENTO A CONTATTO  
CN445R3, CN445R2(CE), CN665D, CN550S(CE):
  - 2 MECCANISMO ANTI-DOPPIO SPARO AD AZIONAMENTO SEQUENZIALE  
CN565S3, CN565S2, CN890F(CE)
  - 3 AZIONAMENTO SEQUENZIALE  
CN890F3
- È responsabilità del datore di lavoro, del proprietario o dell'operatore dell'utensile selezionare il sistema di azionamento appropriato per l'applicazione di fissaggio prima di modificare l'impostazione del grilletto.

COMMUTAZIONE DALL'AZIONAMENTO A CONTATTO O DALL'AZIONAMENTO A CONTATTO CON MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO ALL'AZIONAMENTO IN SEQUENZA (opzione)

Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

#### COMMUTAZIONE DALL'AZIONAMENTO IN SEQUENZA (opzione) ALL'AZIONAMENTO A CONTATTO O ALL'AZIONAMENTO A CONTATTO CON MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPIO SPARO

Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

#### FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO A CONTATTO

Per il funzionamento con azionamento a contatto, tenere premuto il grilletto e premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro.

#### FUNZIONAMENTO CON MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPIO SPARO E AZIONAMENTO IN SEQUENZA (OPZIONE)

Per il funzionamento indicato sopra, attivare il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio.

## CN890F3 ISTRUZIONI PER IL GRILLETTO

NOTA: CN890F3 viene fornito con AZIONAMENTO SEQUENZIALE selezionato.

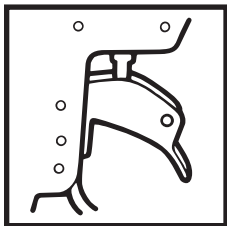
### ⚠ AVVERTENZA

- Per evitare doppi spari o spari accidentali, premere il grilletto rapidamente e con decisione.

### AZIONAMENTO SEQUENZIALE

L'azionamento sequenziale richiede all'operatore di tenere l'utensile contro il pezzo in lavorazione prima di premere il grilletto. Ciò semplifica il posizionamento preciso degli elementi di fissaggio, ad esempio nelle applicazioni di intelaiatura, chiodatura a punta e imballaggio. L'azionamento sequenziale consente il posizionamento esatto del dispositivo di fissaggio senza la possibilità di inserire un secondo dispositivo di fissaggio tramite rinculo, come descritto nella sezione "Azionamento a contatto".

L'utensile ad azionamento sequenziale ha un vantaggio positivo in termini di sicurezza perché non inserirà accidentalmente un elemento di fissaggio se l'utensile entra in contatto con il pezzo in lavorazione o qualsiasi altra cosa mentre l'operatore sta tenendo premuto il grilletto.



### AZIONAMENTO SEQUENZIALE

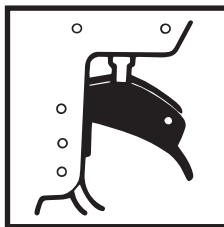
Identificato da GRILLETTO ARANCIONE <sup>16</sup>.

### AZIONAMENTO A CONTATTO

La procedura operativa comune per gli utensili con "Azionamento a contatto" prevede che l'operatore venga a contatto con il pezzo in lavorazione per attivare il meccanismo di azionamento tenendo premuto il grilletto e inserendo un elemento di fissaggio ogni volta che il pezzo in lavorazione viene a contatto. Ciò consentirà il posizionamento rapido degli elementi di fissaggio in molti lavori,

come rivestimenti, coperture e assemblaggio di pallet. Tutti gli utensili pneumatici sono soggetti a contraccolpo durante l'inserimento di elementi di fissaggio.

L'utensile potrebbe rimbalzare, rilasciando l'azionamento e, se involontariamente si lascia che entri in contatto con la superficie di lavoro con il grilletto ancora azionato (dito ancora premuto sul grilletto), verrà inserito un secondo elemento di fissaggio indesiderato.



### AZIONAMENTO A CONTATTO

Identificato da GRILLETTO NERO <sup>17</sup>

## PASSAGGIO DALL'AZIONAMENTO SEQUENZIALE ALL'AZIONAMENTO A CONTATTO (Fig. 10 - Fig. 14)

### ⚠ AVVERTENZA

- Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria prima di cambiare il metodo di azionamento.

- ① (Fig. 11) Spingere fuori il perno scalare<sup>14</sup> e rimuovere la rondella di gomma<sup>15</sup> e il grilletto arancione<sup>16</sup>.
- ② (Fig. 12, 13, 14) Montare il grilletto nero<sup>17</sup> sull'utensile. Far passare il perno scalare<sup>14</sup> attraverso il foro e fissarlo con la rondella di gomma<sup>15</sup>.

NOTA: Quando si passa dall'AZIONAMENTO A CONTATTO all'AZIONAMENTO SEQUENZIALE, rimontare il grilletto arancione<sup>16</sup> nell'ordine inverso.

## INSERIMENTO DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

### 1. FUNZIONAMENTO A SINGOLO SPARO (AZIONAMENTO SEQUENZIALE) (Fig. 15)

Per il funzionamento a singolo sparo, portare il pezzo in lavorazione a contatto con la superficie di lavoro e premere il grilletto. Verrà inserito un elemento di fissaggio. Rilasciare sia il grilletto sia il contatto con il pezzo. Ripetere la procedura.

#### PROCEDURA

- ① Premere il braccio di contatto.
- ② Premere il grilletto.

### 2. FUNZIONAMENTO DELLO SPARO A CONTATTO (Fig. 16)

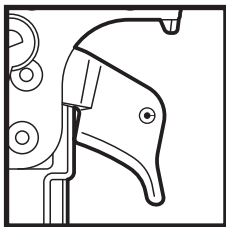
Per il funzionamento dello sparo a contatto, tenere premuto il grilletto e premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro.

#### PROCEDURA

- ① Tenere premuto il grilletto.
- ② Premere il braccio di contatto.

## IDENTIFICAZIONE DEL MODELLO

Identificato dal COLORE del GRILLETTO.



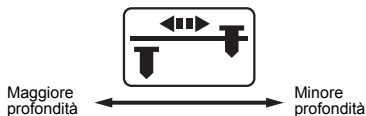
AZIONAMENTO SEQUENZIALE	AZIONAMENTO A CONTATTO
GRILLETTO ARANCIONE <sup>®16</sup>	GRILLETTO NERO <sup>®17</sup>

PROCEDURA		
	① Tenere premuto il grilletto. ② Abbassare il braccio di contatto.	① Abbassare il braccio di contatto. ② Tenere premuto il grilletto.
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo ogni volta che si preme il braccio di contatto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'utensile spara un chiodo.</li> </ul>
AZIONAMENTO SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un chiodo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'utensile spara un chiodo.</li> <li>L'utensile non può sparare un secondo chiodo finché il grilletto non viene rilasciato e il braccio di contatto non viene lasciato sulla superficie di lavoro.</li> </ul>

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Premere il grilletto e tenerlo premuto.</li> <li>2 Premere il braccio di contatto.</li> </ol>
AZIONAMENTO A CONTATTO E MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO	L'utensile spara un chiodo ogni volta che si preme il braccio di contatto.
AZIONAMENTO IN SEQUENZA	L'utensile non può sparare un chiodo.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Premere il braccio di contatto.</li> <li>2 Premere il grilletto e tenerlo premuto.</li> </ol>
AZIONAMENTO A CONTATTO	L'utensile spara un chiodo.
MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO E AZIONAMENTO IN SEQUENZA	L'utensile spara un chiodo. Per poter sparare un secondo chiodo, è necessario sia rilasciare il grilletto che rimuovere il braccio di contatto dalla superficie di lavoro.

**MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE**  
Regolare la profondità di applicazione ruotando la manopola di regolazione come indicato di seguito.



**MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO**  
(Fig.17) Questo utensile dispone di un blocco del grilletto. Il grilletto dovrebbe restare sempre bloccato fino al momento in cui si intende applicare un chiodo nella superficie in lavorazione. Subito prima di applicare dei chiodi, premere e ruotare la manopola LOCK del grilletto ① in senso orario dalla posizione LOCK (blocca) alla posizione UNLOCK (sblocca). Al completamento dell'applicazione, premere e ruotare la manopola in senso antiorario sulla posizione LOCK.

**CALIBRO PER ASSICELLE DI COPERTURA (CN445R3, CN445R2(CE))**  
(Fig.18) È possibile utilizzare questo calibro per controllare la spaziatura tra le assicelle di copertura. Per regolare il calibro sull'esposizione desiderata delle assicelle di copertura, allentare la vite per regolare il calibro, come indicato.

**PULIZIA DELLA CHIODATRICE PER TETTI (CN445R3, CN445R2(CE))**

### **AVVERTENZA**

- **Non utilizzare benzina o liquidi altamente infiammabili simili per pulire la chiodatrice.**

(Fig.19) I vapori potrebbero venire incendiati da una scintilla, causando un'esplosione. Catrame e sporco potrebbero accumularsi sulla punta e sul braccio di contatto. Questa eventualità potrebbe impedire un funzionamento corretto. Rimuovere eventuali accumuli con cherosene, olio combustibile n.2 o carburante diesel. Non immergere la chiodatrice in questi solventi oltre il livello di altezza delle teste dei chiodi, per evitare di far penetrare il solvente nel cilindro del propulsore. Far asciugare la chiodatrice prima dell'uso. Eventuali pellicole d'olio residue dopo la pulizia accelerano l'accumulo di catrame, e la chiodatrice richiede una pulizia più frequente.

**COPERTURA SCARICO DIREZIONALE (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE), CN665D)**

(Fig.20) La direzione dello scarico d'aria è modificabile ruotando la copertura dello scarico con la mano.

**COME RIMUOVERE LA NASTRATURA CON FOGLIO DI PLASTICA USATA (CN550S(CE), CN565S3, CN565S2(CE))**  
(Fig.21) Man mano che si applicano i chiodi, il foglio di plastica viene espulso dall'utensile. Quando 2" (50 mm) o più sono stati espulsi, è possibile strapparli via tirandoli contro il bordo di strappo nella punta.

**COME RIAPPLICARE LA "PUNTA DI CONTATTO" RIMOVIBILE. (CN565S3, CN565S2(CE))**

### **AVVERTENZA**

- **Scollegare SEMPRE la fonte di alimentazione dell'aria prima di montare la punta di contatto.**

- 1 (Fig.22) Bloccare il grilletto ① e ruotare la manopola di regolazione sulla posizione meno profonda ②.
- 2 (Fig.23, 24) Allineare la punta di contatto ③ con le parti indicate dalle frecce.
- 3 (Fig.25) Regolare correttamente la punta di contatto e premere l'utensile con forza sul materiale in lavorazione.

(Fig.26) La punta dell'asta deve essere visibile in questo modo, dopo aver effettuato il riassettaggio. In caso contrario, riprovare a partire dal punto ②.

**MODIFICA DELLA DIREZIONE DEL GANCIO (CN565S3, CN890F3)**  
(Fig.27, 28) È possibile orientare il gancio nelle due direzioni. Rimuovere la vite con testa a esagono incassato con una brugola, cambiare l'orientamento, quindi riapplicare il bullone per rimontare il gancio.

**RIMOZIONE DI CHIODI INCEPPATI (Fig.29)**

### **AVVERTENZA**

- **Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria.**
- **Quando si intende rimuovere inceppamenti, indossare dei guanti; non utilizzare le mani nude**
- **Verificare di aver rimosso tutti i chiodi dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.**

- 1 Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- 2 Aprire lo sportellino dell'utensile e rimuovere i chiodi dall'interno del caricatore.
- 3 Rimuovere il chiodo inceppato dalla punta utilizzando un punteruolo o un cacciavite a lama piatta.
- 4 Rimettere a posto i chiodi sul nottolino di alimentazione e chiudere lo sportellino dell'utensile.

# CN445R2(CE), CN550S(CE), CN565S2(CE), CN890F(CE)

## EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the product titled in this instruction manual conforms to the essential health and safety requirements of EC Directives as below.

Directive : Machinery Directive 2006/42/EC  
Manufacturer : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPAN

This product has been evaluated for conformity with the above directives using the following standards.

Machinery Directive : EN ISO 12100 : 2010  
EN792-13 :2000+A1 :2008  
ISO11148-13  
Title : Environment and Quality Assurance Dept.  
General Manager, MAX CO.,LTD.  
Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPAN  
Authorized complier : MAX.EUROPE BV/President in  
the community Camerastraat 19,1322 BB  
Almere, The Netherlands

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que le produit du titre de ce manuel d' instructions est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité des Directives CE décrites ci-dessous.

Directive : Directive de Mécanique 2006/42/CE  
Fabricant : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPON

Ce produit a été évalué quant à sa conformité avec les directives ci-dessus selon les normes suivantes.

Directive de Mécanique : EN ISO 12100 : 2010  
EN792-13 :2000+A1 :2008  
ISO11148-13  
Titre : Directeur général du service Assurance  
qualité et environnement, MAX CO.,LTD.  
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPON  
Agent de conformité agréé : MAXEUROPE BV/Président dans  
la communauté Camerastraat 19,  
1322 BB Almere, Pays-Bas

## DECLARACIÓN EC DE CONFORMIDAD

Por este medio declaramos que el producto mencionado en este manual de instrucciones se encuentra en conformidad con los requerimientos de salud y de seguridad esenciales de las Directivas CE.

Directiva : Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE  
Fabricante : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPÓN

Este producto ha sido evaluado en conformidad con las directivas antes mencionadas utilizando las normas siguientes.

Directiva sobre maquinaria : EN ISO 12100 : 2010  
EN792-13 :2000+A1 :2008  
ISO11148-13

Título : Director General del Departamento de Control  
de Calidad y Medio Ambiente, MAX CO., LTD.  
Dirección : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPÓN  
Complier autorizado : MAX.EUROPE BV/Presidente de la comunidad  
Camerastraat 19,1322 BB Almere, Paises Bajos

## EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären hiermit, dass das in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Produkt mit den maßgeblichen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der EG-Richtlinien konform ist, wie nachstehend beschrieben.

Richtlinie : Maschinenrichtlinie 2006/42/EG  
Hersteller : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPAN

Dieses Produkt wurde auf seine Konformität mit den oben genannten Richtlinien unter Verwendung der folgenden Standards überprüft.

Maschinenrichtlinie : EN ISO 12100 : 2010  
EN792-13 :2000+A1 :2008  
ISO11148-13  
Position : Geschäftsführer, Abteilung für Umwelt und  
Qualitätssicherung, MAX CO.,LTD.  
Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 JAPAN  
Autorisierter Entsorger : MAX.EUROPE BV/Präsident in der Gemeinschaft  
Camerastraat 19, 1322 BB Almere, Niederlande

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Si dichiara qui che il prodotto riferito in questo manuale di istruzioni risulta conforme ai requisiti di base concernenti la salute e la sicurezza, espressi dalle direttive CE, come riportato di seguito.

Direttiva : Direttiva Macchine 2006/42/CE  
Produttore : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 GIAPPONE

Questo prodotto è stato valutato per la conformità alle direttive indicate sopra utilizzando gli standard seguenti.

Direttiva Macchine : EN ISO 12100 : 2010  
EN792-13 :2000+A1 :2008  
ISO11148-13  
Titolo : Direttore generale, Reparto controllo qualità,  
MAX CO.,LTD.  
Indirizzo : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun,  
Gunma, 370-1117 GIAPPONE  
Sede in Europa : MAX.EUROPE BV/Presidente della società  
MAX.EUROPE Camerastraat 19,  
1322 BB Almere, Olanda

# CN550S(CE), CN890F

---

## UK DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that our products are compliant with the protection of human health and safety and the protection of the environment. The object of declaration described above is in conformity with the UK legislation below.

UK legislation : The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Manufacturer : MAX CO., LTD.  
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,  
370-1117 Japan

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the above manufacturer. This product has been evaluated for conformity with the above UK legislation using the following standards

Applicable standards : BS EN ISO 12100 : 2010  
BS EN792-13 :2000+A1 :2008  
BS EN ISO11148-13 :2018(ISO11148-13:2017)

Title : Environment and Quality Assurance Dept.  
Senior Manager, MAX CO., LTD.

Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,  
370-1117 JAPAN

- The content of this manual might be changed without notice for improvement.
- Le contenu de ce manuel est sujet à modification sans préavis à des fins d'amélioration.
- El contenido de este manual puede ser cambiado sin noticia previa para mejoramiento.
- Änderungen der Betriebsanleitung zum Zwecke der Verbesserung ohne Ankündigung vorbehalten.
- I contenuti di questo manuale possono essere cambiati senza preavviso per motivi di miglioramento del prodotto.



## **MAX EUROPE B.V.**

Antennestraat 45,  
1322 AH, Almere, The Netherlands  
Phone: +31-36-546-9669  
FAX: +31-36-536-3985

## **MAX USA CORP.**

205 Express Street  
TEL: 1-800-223-4293  
FAX: (516)741-3272  
Plainview, NY 11803, U.S.A.

**[www.max-europe.com](http://www.max-europe.com) (EUROPE Site)**

**[www.maxusacorp.com](http://www.maxusacorp.com) (USA Site)**

**[wis.max-ltd.co.jp/int/](http://wis.max-ltd.co.jp/int/) (GLOBAL Site)**



4104230  
250918-00/02

