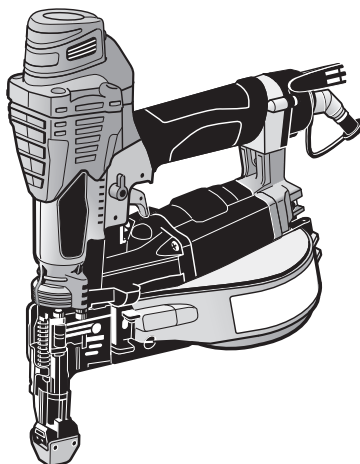


MAX

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

COLLATED SCREW FASTENING SYSTEM
SYSTÈME DE FIXATION À VIS COLLÉES
SISTEMA DE FIJACIÓN DE TORNILLOS EN TIRA
BEFESTIGUNGSSYSTEM FÜR GEBUNDENE
SCHRAUBEN
SISTEMA DI FISSAGGIO CON VITI NASTRATE



HVR41G4(CE)

Original Language English

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 5
INDEX	FRANÇAIS	Page	6 à 11
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	12 a 17
INDEX	DEUTSCH	Seite	18 bis 23
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 24 a 29



▲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 pour 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

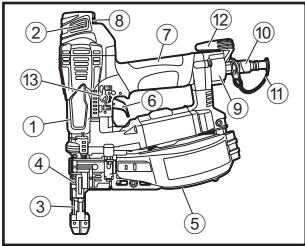


Fig.2

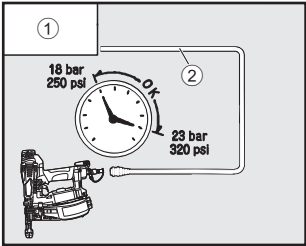


Fig.3

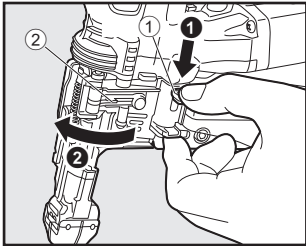


Fig.4

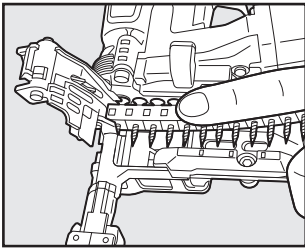


Fig.5

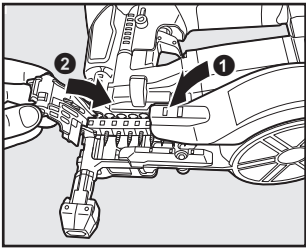


Fig.6

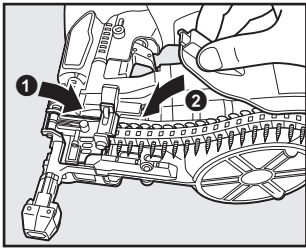


Fig.7

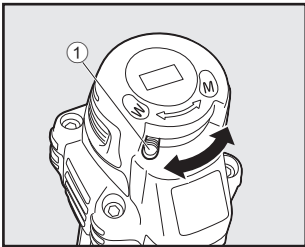


Fig.8

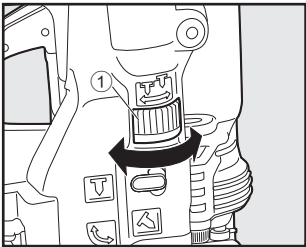


Fig.9

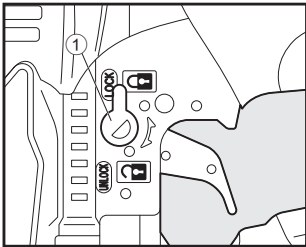


Fig.10

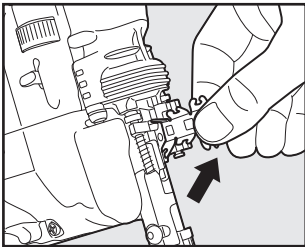


Fig.11

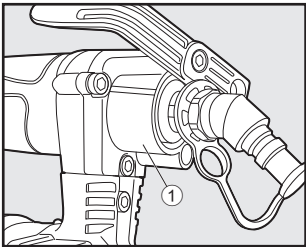


Fig.12

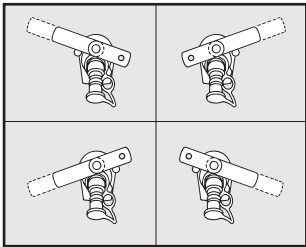


Fig.13

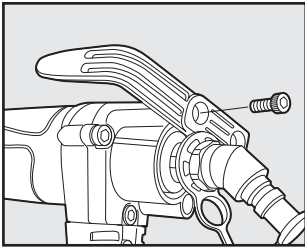


Fig.14

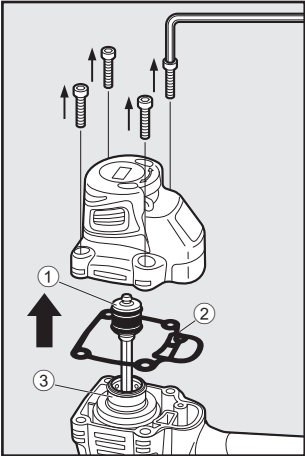


Fig.15

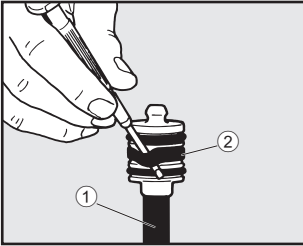


Fig.16

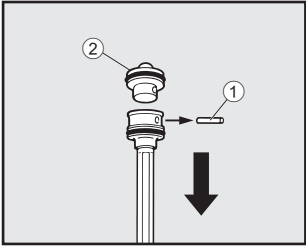


Fig.17

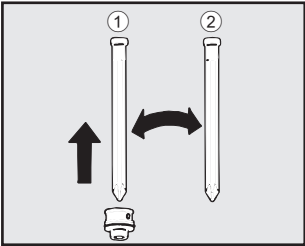


Fig.18

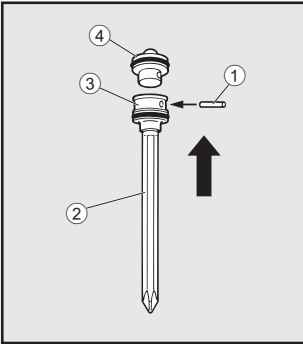


Fig.19

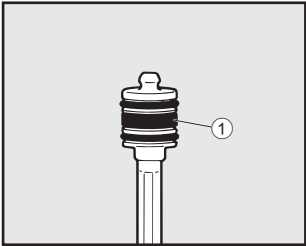


Fig.20

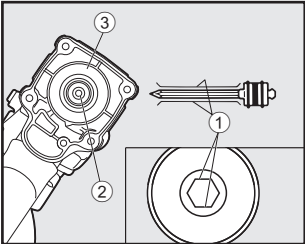


Fig.21

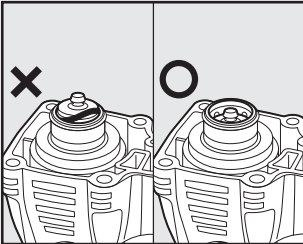


Fig.22

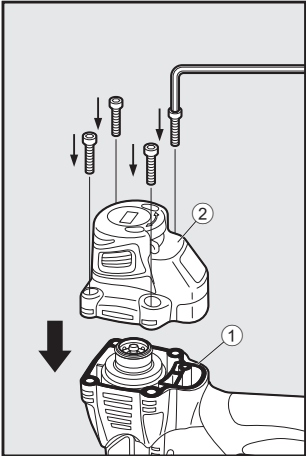


Fig.23

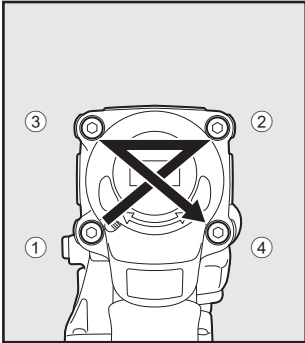


Fig.24

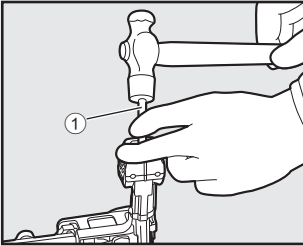


Fig.25

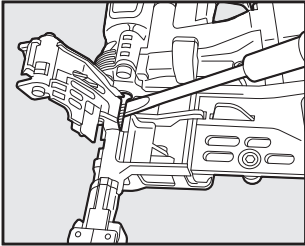
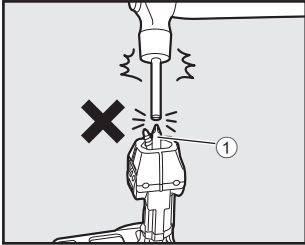


Fig.26



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

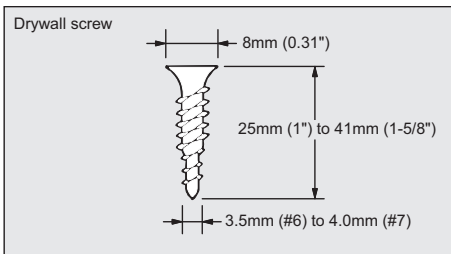
1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

- | | | |
|----------------|--------------------|---------------------|
| ① Frame | ⑥ Trigger | ⑪ End Plug Cap |
| ② Cylinder Cap | ⑦ Grip | ⑫ Hook |
| ③ Contact Arm | ⑧ Changeover lever | ⑬ Trigger Lock Dial |
| ④ Door | ⑨ Regulator | |
| ⑤ Magazine | ⑩ Plug | |

2. TOOL SPECIFICATIONS

HEIGHT	312 mm (12-1/4")
WIDTH	116 mm (4-1/2")
LENGTH	300 mm (11-3/4")
WEIGHT	1.9 kg (4.2 lbs)
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	18 to 23 bar (250 to 320 p.s.i.)
LOADING CAPACITY	100 Screws
AIR CONSUMPTION	1.9 L at 23 bar (320 p.s.i.) operating pressure

3. FASTENER SPECIFICATIONS



4. TECHNICAL DATA

NOISE

A-weighted single-event sound power level ----- LWA, 1s, d	95.6 dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station----- LpA, 1s, d	93.9 dB
Uncertainty	3 dB

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

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

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

VIBRATION

Vibration characteristic value	2.10 m/s2
Uncertainty	1.5 m/s2

These values are determined and documented in accordance to ISO 28927-13.
NOTE: The vibration emission value above is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. Any influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the workpiece, the workpiece support.

5. APPLICATIONS

Fastening gypsum board, decorative board, and other interior boards.

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)
18 8 2 6 0 3 5 D
 |
Year 2018

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.2)

A. HOSES AND SUPPLY SOURCE:

WHEN USING THE TOOL, BE SURE TO USE A SPECIAL AIR COMPRESSOR (1) AND AIR HOSE (2). In order to improve its performance, it has set its working pressure higher than the conventional nailers. To use the tool, you always need the special air compressor and air hose (MAX PowerLite Compressor and MAX PowerLite Hose). Use of high pressure gas (for example, oxygen, acetylene, etc.) causes abnormal combustion, possibly resulting in explosion. Use only the special air compressor and air hose.

B. OPERATING PRESSURE:

18 to 23 bar (250 to 320 p.s.i.). 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 23 bar (320 p.s.i.).

NOTICE:

Frequent, but not excessive, lubrication 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

- 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

SCREW LOADING

- ① (Fig.3) Open the Magazine:
Pull up Door Latch ① and swing Door ② open. Swing Magazine Cap open.
 - ② (Fig.4) Screw loading:
Place a coil of screws in the magazine. Uncoil enough screws to reach the feed pawl, and place the second screw on the feed pawl. The screw heads fit in slot on the nose.
 - ③ (Fig.5) Swing Magazine Cap closed.
 - ④ Close the door.
 - ⑤ Check that latch engages. (If it does not engage, check that the screw heads are in the slot on the nose.)
- * It is also possible to close the door first, followed by the Magazine Cap. (Fig.6)

TEST OPERATION

- ① Adjust the air pressure at 18 bar (250 p.s.i.) and connect the air supply.
- ② Without touching the Trigger, depress the Contact Arm against the work-piece.
Pull the Trigger. (The tool must 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 must fire the fastener.)
- ④ Adjust the air pressure as much as the lowest possible according to the diameters and length of fastener and the hardness of work-piece.

DRIVING FASTENERS



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

SWITCHING 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 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 fire operation, pull the Trigger and depress the Contact Arm against the work surface.

ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM OPERATION and SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION

For single fire operation, depress the Contact Arm against the work surface and pull the Trigger. A fastener will be driven. Release trigger. Begin again.

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

	PROCEDURE
	<ol style="list-style-type: none">① Depressing the Contact Arm.② Pulling the Trigger and keeping it pulled.
ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM AND SEQUENTIAL ACTUATION	The tool fires a screw. The tool cannot fire a second screw until the Trigger is released.

CHANGEOVER LEVER (Fig.7)

This tool has a changeover lever mechanism ①, which allows optimum (drivability, speed) screwing work depending on the condition of the driven-side base material.

CHANGEOVER LEVER POSITION

Lever position	Driven base material condition	
	Base material	Top material
"W" (wooden base)	Wooden	Drywall board (9.5 to 15 mm thick), 1 or 2 pcs.
"M" (metal base)	Metal (under 0.8 mm thick)	Drywall board (9.5 to 15 mm thick), 1 or 2 pcs.

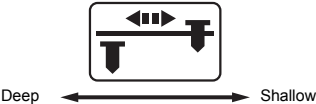
Base material	Number of boards	Lever position	
		"W"	"M"
Wooden	1 pc.	A	B
	2 pcs.	A	B
Metal	1 pc.	B	A
	2 pcs.	C	A

A : Optimum
 B : Able to drive
 C : Cannot drive

- NOTICE:
- It is recommended to set the changeover lever to an appropriate position suitable for the condition of the driven-side base material.
 - For the condition of the metal base material and 2 pcs. of dry-wall boards, you cannot drive at the changeover lever position of "W".
 - The changeover lever should be properly operated and set to the position of "W" or "M" until it clicks.

DRIVING DEPTH ADJUSTMENT DIAL (Fig.8)

Adjust the driving depth by twisting the adjustment dial ① as indicated below.



TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig.9)

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

CONTACT TIP

Contact top (orange) Standard contact top	Contact top L (transparent) Included contact top

The contact top L is 3 mm longer than the standard contact top, and reduces the driving quantity on base materials.

- NOTICE:
- Use contact top L if the screw does not tighten (such as when fastening drywall boards to thin steel or soft wooden base materials, etc.).
 - The contact top L reduces the driving quantity, makes the result more stable by reducing the effects on the base material, and reduces the occurrence of loose screws.
 - If there is no improvement even when using the contact top L, set the CHANGEOVER LEVER to "W" (wooden base).

HOW TO REMOVE PLASTIC SHEET (Fig.10)

As screws are driven the plastic sheet will feed out of the tool. When sufficient strip has been fed out it can be torn away by pulling against the tear edge in the nose.

HOW TO USE SINGLE-TOUCH ADJUSTER

	Adjuster position	Screw	Application
Flat driving			
Slant driving			

RELIEF VALVE (Fig.11)

This tool incorporates a high pressure reduction valve for reducing the range of pressure used at the PowerLite Hose side (18 to 23 bar (250 to 320 p.s.i.)) to a pressure around 8 bar (120 p.s.i.). In a situation where the high pressure reduction valve fails and pressure builds inside the tool, a relief valve ① will operate to release the pressure while emitting a sound. Because this shows that the high pressure reduction valve has failed, immediately discontinue use of the machine, disconnect the air supply, and send it to be repaired by a MAX Co., Ltd. authorized distributor or other specialist. Note that the relief valve is built in to the rear part of the machine body.

METHOD OF CHANGING THE HOOK DIRECTION

(Fig.12) The direction of the hook can be changed in four different directions, and the hook width can also be adjusted in two stages for each direction.

(Fig.13) When changing the direction or width of the hook, use a hexagonal bar wrench 4 to loosen and remove the hexagon head bolt that fixes the hook. After adjusting the hook position, replace and tighten the hexagon head bolt.

HOW TO REPLACE THE BIT

⚠WARNING

ALWAYS disconnect air supply before changing a bit.

NOTICE:

- Pay attention on changing the bit so that sand, dust any foreign substance, etc. do not enter the tool. Inclusion of that can cause the tool failure.
- A bit is a consumable part, use of a worn bit deteriorates work efficiency and causes defective screw fastening. Inspect the bit before starting work and change it if it is worn.
- Use the "TURBO DRIVER BIT B41X2" which is optionally available at the MAX Co., Ltd. authorized distributors or by other specialists.

- ① (Fig.14) Remove the screws M5×20 (4 pcs.) by using the attached 4 mm hex. wrench. Remove a Cylinder Cap. When this is done, a Bit Assembly and Cylinder Cap Seal ② will also come off together. Pull out the Bit Assembly attached to the Cylinder Cap.

- If a Piston Stop Assembly is also detached when the Bit Assembly is pulled out from the Cylinder Cap, fit the Piston Stop Assembly back into the Cylinder Cap.
- If the Bit Assembly is remaining inside the Cylinder ③, turn the tool upside down to remove it.

- ② (Fig.15) Using a regular precision screwdriver or fine screw, remove a Piston Band ① from the Bit Assembly.

- Remove the Piston Band carefully not to cut or damage it by mistake.
- The O-ring (upper and lower) are important parts to seal the compressed air. Try not to touch them as much as possible.

- ③ (Fig.16) Remove a Straight Pin ①. A Main Piston and Bit come off from the Piston Cap ②.

- ④ (Fig.17) Remove the worn Bit ① from the Main Piston and replace with the new Bit ②.

- ⑤ (Fig.18) Fixing the Straight Pin ①, the new Bit ②, the Main Piston ③, and the Piston Cap ④ in the reverse order of Step ③.

- When assembling, use only the specified oil and grease.

- ⑥ (Fig.19) Fit the Piston Band ① into the middle groove of the Bit Assembly.

- Make sure that the Straight Pin has been securely inserted.

- ⑦ (Fig.20) Align the hexagonal section of the Bit ① with that of the Gear ② and put the Bit Assembly into the Cylinder ③.

- (Fig.21) Make sure that the O-ring is not coming out of the Bit Assembly.
- Then, be sure to apply 10 or more drips of oil into the Cylinder.

- ⑧ (Fig.22) Fit a Cylinder Cap Seal ① onto the upper part of the body. Place the Cylinder Cap ② onto the Cylinder Cap Seal. Holding down the Cylinder Cap, tighten the four Screws (M5×20) with the 4 mm hex. wrench.

⚠WARNING

Make sure that the Cylinder Cap has been securely and uniformly clamped to the body with the four Screws (M5×20) at the specified tightening torque.

NOTICE:

- (Fig.23) Tighten the Screws evenly in the diagonal lines. Specified tightening torque should be equal 100 to 120 kgf-cm (86.8 to 104.2 in lbs.).

REMOVING JAMMED SCREWS

⚠WARNING

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

- ① Disconnect the air supply.
- ② Open the tool door and remove screws from inside of the magazine.
- ③ (Fig.24, 25) Insert a thin metal stick ① in the tool nose and hit the metal stick with a hammer or remove the jam with a flathead screwdriver.
 - (Fig.26) When striking a stuck screw with the thin metal stick and the Bit ① is inadvertently struck, the tip of the Bit will be damaged.
- ④ Put back the screws on the feed pawl and close the tool door.

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

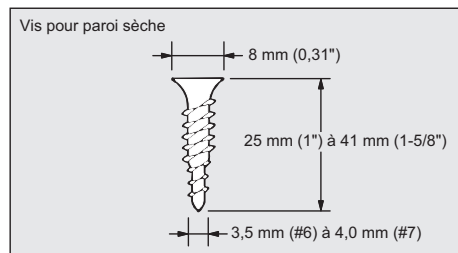
1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

- | | | |
|------------------------|-------------------------|-------------------------------------|
| ① Châssis | ⑥ Déclencheur | ⑪ Bouchon de la prise d'extrémité |
| ② Capuchon du cylindre | ⑦ Poignée | ⑫ Crochet |
| ③ Bras de contact | ⑧ Levier de permutation | ⑬ Molette de blocage de la commande |
| ④ Porte | ⑨ Régulateur | |
| ⑤ Magasin | ⑩ Fiche | |

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

HAUTEUR	312 mm (12-1/4")
LARGEUR	116 mm (4-1/2")
LONGUEUR	300 mm (11-3/4")
POIDS	1,9 kg (4,2 lbs)
PRESSIION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	18 à 23 bars (250 à 320 p.s.i.)
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	100 vis
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	1,9 L à 23 bars (320 p.s.i.) pression de fonctionnement

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS



4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ----- LWA, 1s, d	95,6 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique au niveau du poste de travail----- LpA, 1s, d	93,9 dB
Incertitude	3 dB

Ces valeurs sont déterminées et documentées conformément à 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

Valeur caractéristique des vibrations	2,10 m/s ²
Incertitude	1,5 m/s ²

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée conformément à 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 représente 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

Fixation de panneau de plâtre, panneaux décoratifs et autres panneaux d'intérieur.

6. À PROPOS DE L'ANNÉE DE FABRICATION

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

(Exemple)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

T

Année 2018

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET RACCORDS (Fig. 2)

A. TUYAUX ET SOURCE D'ALIMENTATION :

LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, VEILLEZ A UTILISER UN COMPRESSEUR D'AIR (1) ET UN TUYAU D'AIR (2).

Pour améliorer les performances, la pression de travail de cet outil est configurée à un niveau supérieur à celle des cloueuses conventionnelles. Pour utiliser l'outil, le compresseur d'air et le tuyau d'air spéciaux sont toujours nécessaires (compresseur et tuyau MAX PowerLite).

L'utilisation de gaz sous pression (par exemple, oxygène, acétylène, etc.) provoque une combustion anormale et peut entraîner une explosion. Utilisez uniquement le compresseur d'air et le tuyau spéciaux.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

18 à 23 bars (250 à 320 p.s.i.). 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. Vérifiez la valeur minimale acceptable pour réduire le bruit, les vibrations et l'usure.

⚠ NE PAS DÉPASSER 23 bars (320 p.s.i.).

AVIS :

Une lubrification fréquente, mais pas excessive, est nécessaire pour de meilleures performances. De l'huile ajoutée au niveau de la connexion de la conduite d'air permet de lubrifier les parties internes.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. 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 VIS

- ① (Fig. 3) Ouvrez le magasin : Tirez le verrou de la porte ① et faites pivoter la porte ② pour l'ouvrir. Faites pivoter le capuchon du magasin pour l'ouvrir.
- ② (Fig. 4) Chargement des vis : Placez un rouleau de vis 1 dans le magasin. Déroulez suffisamment de vis pour atteindre le cliquet d'alimentation, et placez la seconde vis dans le cliquet d'alimentation. La tête de vis s'adapte dans la fente de la buse.
- ③ (Fig. 5) Faites pivoter le capuchon du magasin pour le fermer.
- ④ Fermez la porte.
- ⑤ Vérifiez que le verrou est engagé. (Si tel n'est pas le cas, engagez-le, vérifiez que les têtes de vis sont dans la fente de la buse.)

* Il est également possible de fermer d'abord la porte, puis le capuchon du magasin. (Fig. 6)

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

- ① Réglez la pression pneumatique sur 18 bars (250 p.s.i.) 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.

ENFORCEMENT DES FIXATIONS



Cet outil est expédié avec un MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION sélectionné. Il relève de la responsabilité de l'employeur, du propriétaire de l'outil ou de son opérateur de sélectionner le système de d'activation approprié à l'application des fixations et de former l'opérateur de l'outil avant de modifier le réglage du déclencheur.

PASSAGE DU 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.

PASSAGE DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL (Option) AU 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 éjection par contact, appuyez sur le déclencheur et relâchez le bras de contact de la surface de travail.

UTILISATION DU MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION et UTILISATION DU DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL

Pour une utilisation à éjection simple, appuyez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur. Recommencez.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none">① Appui sur le déclencheur et maintien.② Relâchement du bras de contact.
MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION	L'outil éjecte une vis à chaque pression sur le bras de contact.
DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	L'outil ne peut pas éjecter de vis.

	PROCÉDURE
	<ol style="list-style-type: none">① Relâchement du bras de contact.② Appui sur le déclencheur et maintien.
MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION ET DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	L'outil éjecte une vis. L'outil ne peut pas éjecter de seconde vis tant que vous n'avez pas relâché le déclencheur.

LEVIER DE PERMUTATION (Fig. 7)

Cet outil est doté d'un mécanisme à levier de permutation ① qui permet un vissage optimal (maniabilité, vitesse) en fonction de l'état du matériau de base côté vissé.

LEVIER DE PERMUTATION

Position du levier	État du matériau vissé de base	
	Matériau de base	Matériau du dessus
« W » (base en bois)	Bois	Panneau de cloison sèche (épaisseur de 9,5 à 15 mm), 1 à 2 pc
« M » (base métallique)	Métal (moins de 0,8 mm d'épaisseur)	Panneau de cloison sèche (épaisseur de 9,5 à 15 mm), 1 à 2 pc

Matériau de base	Nombre de panneaux	Position du levier	
		« W »	« M »
Bois	1 pc	A	B
	2 pc	A	B
Métal	1 pc	B	A
	2 pc	C	A

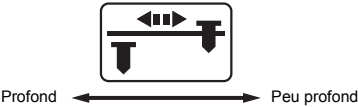
- A : Optimum
B : Vissage possible
C : Vissage impossible

AVIS :

- Il est recommandé de régler le levier de permutaton sur une position appropriée à l'état du matériau de base côté vissé.
- Pour l'état du matériau de base métallique et 2 panneaux de cloison sèche, vous ne pouvez pas visser avec le levier de permutaton en position « W ».
- Le levier de permutaton doit être utilisé correctement et réglé en position « W » ou « M » jusqu'à ce qu'il fasse entendre un dé clic.

MOLETTE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT (Fig.8)

Réglez la profondeur d'enfoncement en tournant la molette de réglage ①, comme indiqué ci-dessous.



MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR (Fig. 9)

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 une vis 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 vis. 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).

EXTRÉMITÉ DE CONTACT

Partie supérieure de contact (orange) Partie supérieure de contact standard	Partie supérieure de contact L (transparente) Partie supérieure de contact incluse

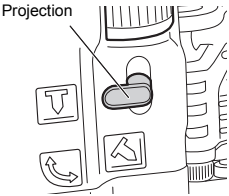
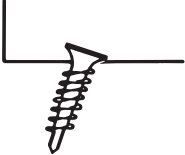
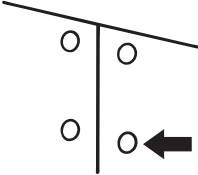
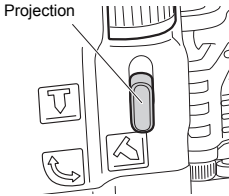
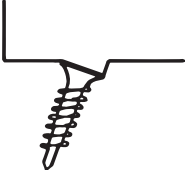
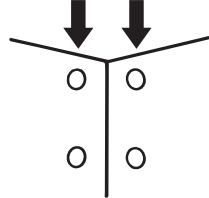
La partie supérieure de contact L est 3 mm plus longue que la partie supérieure de contact standard, et réduit le vissage sur des matériaux de base.

AVIS :

- Utilisez la partie supérieure de contact L si la vis n'est pas serrée (par exemple le lors de la fixation de panneau de cloison sèche sur des matériaux à base d'acier mince ou de bois tendre, etc.).
- La partie supérieure de contact L réduit le vissage ce qui rend le résultat plus stable en réduisant les effets sur le matériau de base et réduit également l'occurrence de vis lâches.
- Si vous ne constatez aucune amélioration, même en utilisant la partie supérieure de contact L, réglez le LEVIER DE PERMUTATION sur « W » (base en bois).

COMMENT ÔTER la feuille de plastique (Fig. 10)

Lorsque les vis sont enfoncées, la feuille de plastique est éjectée de l'outil. Lorsqu'une longueur suffisante de bande est éjectée, il est possible de la déchirer en la tirant contre le bord de coupe dans la buse.

	Position de l'ajusteur	Vis	Application
Vissage à plat			
Vissage incliné			

SOUPAPE DE SÉCURITÉ (Fig. 11)

Cet outil comprend une soupape de réduction des pressions élevées pour réduire la plage de pression utilisée côté tuyau PowerLite (18 à 23 bars (250 à 320 p.s.i.)) à une pression avoisinant 8 bars (120 p.s.i.). Dans le cas où la soupape de réduction des pressions élevées serait défaillante et où la pression s'accumulerait à l'intérieur de l'outil, une soupape de sécurité ① est activée pour relâcher la pression tout en émettant un son. Dans la mesure où cela indique que la soupape de réduction des pressions élevées est défaillante, vous devez immédiatement cesser d'utiliser l'appareil, débrancher l'alimentation en air et envoyer l'appareil en vue d'une réparation par un distributeur agréé MAX Co., Ltd. ou un autre spécialiste. Veuillez noter que la soupape de sécurité se trouve à l'arrière du corps de l'appareil.

MÉTHODE DE CHANGEMENT DE DIRECTION DU CROCHET

(Fig. 12) Vous pouvez changer l'orientation du crochet selon quatre directions différentes, sa largeur est également ajustable en deux phases dans chaque directions.
(Fig. 13) Lorsque vous changez la direction ou la largeur du crochet, utilisez une clé 6 pans à barre de taille 4 pour desserrer et ôter le boulon à tête hexagonale qui maintient le crochet. Après avoir ajusté la position du crochet, remettez en place et resserrez le boulon à tête hexagonale.

MÉTHODE DE REMPLACEMENT DE L'EMBOUT

⚠ AVERTISSEMENT

Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air avant de changer un embout.

AVIS :

- Lorsque vous changez un embout, veillez à ce que ni sable, poussière, corps étranger ou autre ne pénètre dans l'outil. Sinon cela pourrait provoquer un dysfonctionnement de l'outil.

- Un embout est un consommable ; le fait d'utiliser un embout usé détériore l'efficacité du travail et provoque une mauvaise fixation des vis. Inspectez l'embout avant de commencer à travailler et changez-la s'il est usé.
 - Utilisez la « TURBO DRIVER BIT B41X2 » qui est disponible en option chez les distributeurs agréés MAX Co., Ltd. ou chez d'autres spécialistes.
- (Fig. 14) Ôtez les vis M5×20 (4) à l'aide de la clé 6 pans de 4 mm fournie. Ôtez le capuchon du cylindre. Ensuite, l'ensemble de l'embout et le joint le capuchon du cylindre ② se détachent également ensemble. Tirez l'ensemble de l'embout monté sur le capuchon du cylindre.
 - Si l'ensemble de la butée du piston se détache également lorsque vous retirez l'ensemble de l'embout du capuchon du cylindre, remettez en place l'ensemble de la butée du piston sur le capuchon du cylindre.
 - Si l'ensemble de l'embout demeure à l'intérieur du cylindre ③, retournez l'outil pour l'enlever.
 - (Fig. 15) À l'aide d'un tournevis de précision ordinaire ou pour vis fine, ôtez le collier du piston ① de l'ensemble de l'embout.
 - Ôtez soigneusement le collier du piston afin de ne pas le couper ni l'endommager par erreur.
 - Les joints toriques (supérieur et inférieur) sont des pièces importantes pour étanchéifier l'air comprimé. Dans la mesure du possible, veillez à ne pas y toucher.
 - (Fig. 16) Ôtez la goupille droite ①. Le piston principal et l'embout se détachent du capuchon du piston ②.
 - (Fig. 17) Ôtez l'embout usé ① du piston principal et remplacez-le par un nouvel embout ②.
 - (Fig. 18) Fixation de la goupille droite ①, du nouvel embout ②, du piston principal ③ et du capuchon du piston ④ dans l'ordre inverse de l'étape ③.
 - Lors de l'assemblage, utilisez uniquement l'huile et la graisse indiquées.
 - (Fig. 19) Montez le collier du piston ① dans la rainure centrale de l'ensemble de l'embout.
 - Assurez-vous que la goupille droite est bien insérée.

- 7 (Fig. 20) Alignez la section hexagonale de l'embout ① sur celle de l'engrenage ② et mettez l'embout dans le cylindre ③.
- (Fig. 21) Assurez-vous que le joint torique ne se détache pas de l'ensemble de l'embout.
 - Puis, veillez à appliquer au moins 10 gouttes d'huile dans le cylindre.
- 8 (Fig. 22) Montez le joint de capuchon de cylindre ① sur la partie supérieure du corps. Placez le capuchon du cylindre ② sur le joint du capuchon du cylindre. Tout en maintenant le capuchon du cylindre, serrez les quatre vis (M5×20) à l'aide de la clé 6 pans de 4 mm.

AVERTISSEMENT

Assurez-vous que le capuchon du cylindre est bien et uniformément fixé sur le corps à l'aide des quatre vis (M5×20) selon le couple indiqué.

AVIS :

- (Fig. 23) Serrez les vis de manière uniforme selon un schéma en diagonale. Le couple spécifié doit être compris entre 100 et 120 kgf-cm (86,8 et 104,2 lbs).

RETRAIT DES VIS COINCÉES

AVERTISSEMENT

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

- 1 Débranchez l'alimentation en air.
- 2 Ouvrez la porte de l'outil et ôtez les vis de l'intérieur du magasin.
- 3 (Fig. 24, 25) Insérez une fine tige métallique dans la buse de l'outil et frappez-la à l'aide d'un marteau ou enlevez les vis coincées à l'aide d'un tournevis plat.
 - (Fig. 26) Lorsque vous frappez une vis coincée à l'aide d'une tige métallique mince et que vous frappez l'embout ① par inadvertance, l'extrémité de ce dernier peut s'en trouver endommagée.
- 4 Remettez les vis dans le cliquet d'alimentation et refermez la porte de l'outil.

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

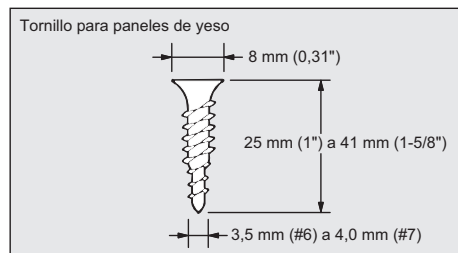
1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉASE Fig.1)

- | | | |
|---------------------|---------------------|-----------------------------------|
| ① Armazón | ⑥ Disparador | ⑪ Tapón terminal de toma |
| ② Tapa del cilindro | ⑦ Empuñadura | ⑫ Gancho |
| ③ Brazo de contacto | ⑧ Palanca de cambio | ⑬ Disco de bloqueo del disparador |
| ④ Puerta | ⑨ Regulador | |
| ⑤ Cargador | ⑩ Toma | |

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

ALTURA	312 mm (12-1/4")
ANCHURA	116 mm (4-1/2")
LONGITUD	300 mm (11-3/4")
PESO	1,9 kg (4,2 lbs)
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	18 a 23 bares (250 a 320 psi)
CAPACIDAD DE CARGA	100 tornillos
CONSUMO DE AIRE	1,9 L con una presión de funcionamiento de 23 bares (320 psi)

3. ESPECIFICACIONES DE LOS TORNILLOS



4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

Nivel de potencia acústica ponderado A ----- LWA, 1s, d	95,6 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo----- LpA, 1s, d	93,9 dB
Incertidumbre	3 dB

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

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

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

VIBRACIÓN

Valor de vibración característico	2,10 m/s ²
Incertidumbre	1,5 m/s ²

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

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

5. APLICACIONES

Fijación de placas de yeso, tableros decorativos y otros tableros interiores.

6. INFORMACIÓN SOBRE EL AÑO DE PRODUCCIÓN

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

(Ejemplo)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

T

Año 2018

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

A. MANGUERAS Y FUENTE DE SUMINISTRO:

CUANDO UTILICE LA HERRAMIENTA, ASEGURESE DE USAR UN COMPRESOR DE AIRE (1) Y UNA MANGUERA DE AIRE (2) ESPECIALES.

A fin de mejorar su rendimiento, la herramienta tiene ajustada una presión de funcionamiento más alta que la de las clavadoras convencionales. Para usar la herramienta, necesitará emplear siempre el compresor de aire especial y la manguera de aire especial (compresor MAX PowerLite y manguera MAX PowerLite).

El uso de gas a alta presión (por ejemplo, oxígeno, acetileno, etc.) produce una combustión anómala que puede provocar una explosión. Utilice únicamente el compresor de aire y la manguera de aire especiales.

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:

18 a 23 bares (250 a 320 psi). Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo. Utilice el valor mínimo posible para minimizar el ruido, la vibración y el desgaste.

⚠ NO SUPERE los 23 bares (320 psi).

AVISO:

La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente, para obtener el mejor rendimiento posible. El aceite añadido a través de la conexión del conducto de aire lubricará las piezas internas.

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

- 1 Póngase gafas de seguridad o protectoras.
- 2 No conecte el suministro de aire.
- 3 Compruebe que los tornillos están bien apretados.
- 4 Compruebe que el brazo de contacto funciona correctamente y que el disparador se mueve sin problemas.
- 5 Conecte el suministro de aire.
- 6 Compruebe si hay 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 TORNILLOS

- 1 (Fig.3) Abra el cargador:
Tire hacia arriba del cierre de la puerta ① y abra la puerta ②. Abra la tapa del cargador.
- 2 (Fig.4) Cómo cargar los tornillos:
Coloque una bobina de tornillos en el cargador. Despliegue suficientes tornillos para llegar al trinquete de alimentación y coloque el segundo tornillo en dicho trinquete. Las cabezas de los tornillos encajan en la ranura de la nariz.
- 3 (Fig.5) Cierre la tapa del cargador.
- 4 Cierre la puerta.
- 5 Compruebe que el cierre se acopla correctamente. (Si no se acopla, compruebe que las cabezas de los tornillos se encuentren en la ranura de la nariz.)

* También es posible cerrar primero la puerta y, después, la tapa del cargador. (Fig.6)

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

- 1 Ajuste la presión de aire en 18 bares (250 psi) y conecte el suministro de aire.
- 2 Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo.
Accione el disparador. (La herramienta disparará el tornillo.)
- 3 Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador.
A continuación, vuelva a presionar el brazo de contacto contra la pieza de trabajo.
(La herramienta disparará el tornillo.)
- 4 Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función del diámetro y la longitud del tornillo y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR TORNILLOS



Esta herramienta se envía de fábrica con el MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE seleccionado. Es responsabilidad del empleador, del propietario de la herramienta o del operario de la misma seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación concreta, así como instruir al operario de la herramienta antes de cambiar la configuración del disparador.

CAMBIAR DE MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL (opción)

Para cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. y solicítele cambiar el sistema.

CAMBIAR DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL (opción) A MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE

Para cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. y solicítele cambiar el sistema.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO

Para efectuar un disparo por contacto, accione el disparador y presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo.

FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE Y ACTIVACIÓN SECUENCIAL

Para efectuar un solo disparo, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un tornillo. Suelte el disparador. Comience de nuevo.

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

	PROCEDIMIENTO
	<ol style="list-style-type: none">1 Presionar el brazo de contacto.2 Accionar el disparador y mantenerlo accionado.
MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE Y ACTIVACIÓN SECUENCIAL	La herramienta dispara un tornillo. La herramienta no puede disparar un segundo tornillo hasta que se suelta el disparador.

PALANCA DE CAMBIO (Fig.7)
 Esta herramienta incorpora una palanca de cambio ❶ que facilita el trabajo de atornillado (facilidad de penetración, velocidad) adecuándolo a las características del material de base utilizado.

POSICIÓN DE LA PALANCA DE CAMBIO

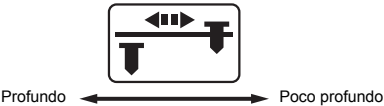
Posición de la palanca	Características de material de base	
	Material de base	Material superior
"W" (base de madera)	Madera	Placa de yeso (grosor entre 9,5 y 15 mm), 1 o 2 unidades
"M" (base metálica)	Metal (grosor inferior a 0,8 mm)	Placa de yeso (grosor entre 9,5 y 15 mm), 1 o 2 unidades

Material de base	Número de tableros	Posición de la palanca	
		"W"	"M"
Madera	1 unidad	A	B
	2 unidades	A	B
Metal	1 unidad	B	A
	2 unidades	C	A

A: condiciones óptimas
 B: penetración posible
 C: penetración no posible

- AVISO:**
- Se recomienda ajustar la palanca de cambio en una posición adecuada a las características del material de base utilizado.
 - Si se utilizan un material de base metálico y 2 placas de yeso, no es posible disparar tornillos con la palanca de cambio en posición "W".
 - La palanca de cambio debe utilizarse correctamente y ajustarse en la posición "W" o "M" hasta que haga clic.

DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN (Fig.8)
 Para ajustar la profundidad de penetración, gire el disco de ajuste ❶ como se indica a continuación.




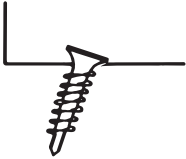
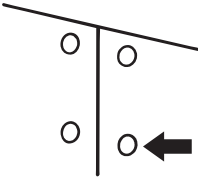
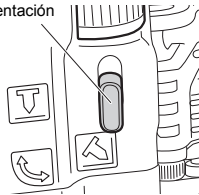
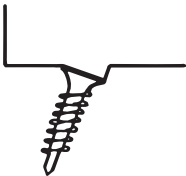
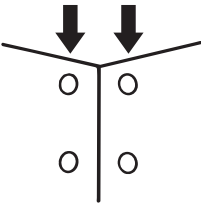
MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.9)
 Esta herramienta incorpora un mecanismo de bloqueo del disparador. El disparador debe estar bloqueado en todo momento hasta que se procede a disparar un tornillo en la superficie de trabajo. Presione y gire hacia la derecha el disco de bloqueo del disparador ❶ para cambiar de la posición LOCK ("BLOQUEADO") a UNLOCK ("DESBLOQUEADO") justo antes de disparar tornillos. Una vez haya terminado de disparar tornillos, presione y gire el disco hacia la izquierda para ponerlo de nuevo en la posición LOCK ("BLOQUEADO").

PUNTA DE CONTACTO	
Punta de contacto (naranja) Punta de contacto estándar 	Punta de contacto L (transparente) Punta de contacto incluida 

La punta de contacto L es 3 mm más larga que la punta de contacto estándar y reduce la distancia de penetración en los materiales de base.

- AVISO:**
- Utilice la punta de contacto L si el tornillo no aprieta bien (por ejemplo, cuando se fijan placas de yeso a materiales de base de acero delgado o madera blanda).
 - La punta de contacto L reduce la distancia de penetración, hace que el resultado sea más estable minimizando el efecto causado en el material de base, y reduce la posibilidad de que se aflojen los tornillos.
 - Si no se obtiene ninguna mejora incluso utilizando la punta de contacto L, ajuste la PALANCA DE CAMBIO en la posición "W" (base de madera).

CÓMO RETIRAR LA LÁMINA DE PLÁSTICO (Fig.10)
 A medida que se disparan tornillos, la lámina de plástico que los une irá saliendo de la herramienta. Cuando haya salido una cantidad suficiente, la lámina puede cortarse presionándola contra el borde cortante de la nariz.

	Posición del ajustador	Tornillo	Aplicación
Penetración plana			
		Si el tornillo se fija de forma inclinada, su cabeza sobresale del tablero.	Utilice este método para efectuar una penetración plana.
Penetración inclinada			
		Si el tornillo se fija de forma inclinada, su cabeza se hunde bajo la superficie del tablero.	Utilice este método para efectuar una penetración inclinada.

VÁLVULA DE DESCARGA (Fig.11)

Esta herramienta incorpora una válvula de reducción de presión para reducir el nivel de presión utilizado en la manguera PowerLite (de 18 a 23 bares (250 a 320 psi) hasta una presión de aproximadamente 8 bares (120 psi). Si la válvula de reducción de presión falla y se acumula presión en el interior de la herramienta, la válvula de descarga ① se activa para liberar la presión y se emite un sonido. Dado que esto indica que la válvula de reducción de presión ha fallado, deje inmediatamente de usar la máquina, desconecte el suministro de aire y envíela para su reparación a un distribuidor autorizado de MAX Co., Ltd. o a otro especialista. Recuerde que la válvula de descarga se encuentra ubicada en la parte trasera del cuerpo de la máquina.

CÓMO CAMBIAR LA DIRECCIÓN DEL GANCHO

(Fig.12) Puede orientar el gancho en cuatro direcciones distintas, y ajustar dos niveles diferentes de anchura en cada dirección. (Fig.13) Cuando cambie la dirección o la anchura del gancho, utilice una llave hexagonal de 4 mm para aflojar y retirar el perno de cabeza hexagonal que fija el gancho. Coloque de nuevo y apriete el perno de cabeza hexagonal después de ajustar la posición del gancho.

CÓMO SUSTITUIR LA BARRENA

⚠ ADVERTENCIA

Desconecte SIEMPRE el suministro de aire antes de sustituir la barrena.

AVISO:

- Preste atención cuando cambie la barrena para evitar que penetre arena, polvo o cualquier material extraño en la máquina. La penetración de estos materiales puede hacer que la máquina se averíe.
- La barrena es una pieza consumible; si se utiliza una barrena desgastada, se reduce la eficiencia del trabajo y se produce una fijación defectuosa de los tornillos. Inspeccione la

barrena antes de iniciar el trabajo y sustitúyala si está desgastada.

- Utilice la barrena "TURBO DRIVER BIT B41X2" que puede adquirirse en los distribuidores autorizados de MAX Co., Ltd. o en otros especialistas.
- (Fig.14) Retire los tornillos M5×20 (4 unidades) utilizando la llave hexagonal de 4 mm suministrada. Retire la tapa del cilindro. Una vez hecho esto, el conjunto de la barrena y la junta estanca de la tapa del cilindro ② se desprenderán juntas. Extraiga el conjunto de la barrena instalado en la tapa del cilindro.
 - Si el tope del pistón también se desprende al extraer el conjunto de la barrena de la tapa del cilindro, instálelo de nuevo.
 - Si el conjunto de la barrena permanece dentro del cilindro ③, coloque la herramienta boca abajo para extraerlo.
 - (Fig.15) Utilice un destornillador fino o de precisión para extraer la banda del pistón ① del conjunto de la barrena.
 - Retire la banda del pistón con cuidado para evitar cortarla o dañarla accidentalmente.
 - Las juntas tóricas (superior e inferior) son piezas importantes que garantizan la estanqueidad del aire comprimido. Procure tocarlas lo menos posible.
 - (Fig.16) Retire el perno recto ①. El pistón principal y la barrena se desprenderán de la tapa del pistón ②.
 - (Fig.17) Extraiga la barrena desgastada ① del pistón principal y sustitúyala por una nueva ②.
 - (Fig.18) Fije el perno recto ①, la nueva barrena ②, el pistón principal ③ y la tapa del pistón ④ en el orden inverso del paso ③.
 - Cuando realice el montaje, utilice solamente el lubricante y la grasa especificados.
 - (Fig.19) Coloque la banda del pistón ① en el surco central del conjunto de la barrena.
 - Asegúrese de que el perno recto se haya insertado correctamente.

- 7 (Fig.20) Alinee la parte hexagonal de la barrena ① con la del engranaje ② e introduzca el conjunto de la barrena en el cilindro ③.
 - (Fig.21) Asegúrese de que la junta tórica no se desprenda del conjunto de la barrena.
 - A continuación, aplique 10 o más gotas de lubricante en el cilindro.
- 8 (Fig.22) Instale la junta estanca de la tapa del cilindro ① sobre la parte superior del cuerpo. Coloque la tapa del cilindro ② sobre la junta estanca de la tapa del cilindro. Sujutando la tapa del cilindro, apriete los cuatro tornillos (M5×20) con la llave hexagonal de 4 mm.

ADVERTENCIA

Fije la tapa del cilindro al cuerpo con los cuatro tornillos (M5×20) y aplique el par de apriete especificado para instalarla de forma firme y uniforme.

AVISO:

- (Fig.23) Apriete los tornillos uniformemente siguiendo las líneas diagonales. El par de apriete especificado debe ser de entre 100 y 120 kgf/cm (entre 86,8 y 104,2 lbs/pulg.).

CÓMO EXTRAER TORNILLOS ATASCADOS

ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
 - **Cuando se disponga a extraer tornillos atascados, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
 - **Compruebe que ha extraído todos los tornillos 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 tornillos del interior del cargador.
 - ③ (Fig.24, 25) Introduzca una barra metálica fina ① en la nariz de la herramienta y golpee la barra con un martillo o bien extraiga el tornillo atascado utilizando un destornillador plano.
 - (Fig.26) Si se golpea el tornillo atascado con la barra de metal fina y la barrena ① se golpea accidentalmente, la punta de la barrena resultará dañada.
 - ④ Coloque de nuevo los tornillos en el trinquete de alimentación y cierre la puerta de la herramienta.

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

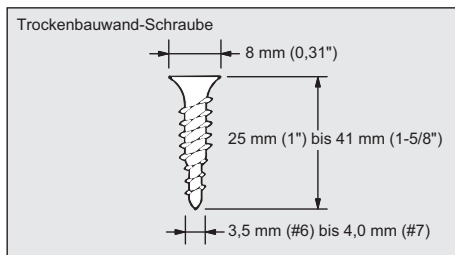
1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1)

- | | | |
|------------------|-----------------|-----------------------------|
| ① Gehäuse | ⑥ Auslöser | ⑪ Endkappenstopfen |
| ② Zylinderdeckel | ⑦ Griff | ⑫ Haken |
| ③ Kontaktarm | ⑧ Umschalthebel | ⑬ Auslösesperre-Einstellrad |
| ④ Klappe | ⑨ Regler | |
| ⑤ Magazin | ⑩ Stecker | |

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

HÖHE	312 mm (12-1/4")
BREITE	116 mm (4-1/2")
LÄNGE	300 mm (11-3/4")
GEWICHT	1,9 kg (4,2 lbs)
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	18 bis 23 bar (250 bis 320 psi)
LADEKAPAZITÄT	100 Schrauben
LUFTVERBRAUCH	1,9 L bei 23 bar (320 psi) Betriebsdruck

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL



4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

A-bewerteter einmaliger Schallleistungspegel ----- LWA, 1 s, d	95,6 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ----- LpA, 1 s, d	93,9 dB
Unsicherheit	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

Vibrationskennwert	2,10 m/s ²
Unsicherheit	1,5 m/s ²

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

Befestigen von Gipsplatten, Dekorspanplatten und anderen Platten für den Innenausbau.

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)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

T

Jahr 2018

2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.2)

A. SCHLÄUCHE UND VERSORGUNGSQUELLE:

ACHTEN SIE BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS DARAUF, EINEN SPEZIELLEN LUFTKOMPRESSOR (1) UND LUFTSCHLAUCH (2) ZU VERWENDEN.

Um seine Leistung zu verbessern, wurde sein Arbeitsdruck höher eingestellt als bei konventionellen Nagelgeräten. Zur Verwendung des Werkzeugs benötigen Sie immer den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch (MAX PowerLite Kompressor und MAX PowerLite Schlauch).

Die Verwendung von Hochdruckgas (zum Beispiel Sauerstoff, Acetylen usw.) verursacht eine fehlerhafte Verbrennung, die möglicherweise zu einer Explosion führt. Verwenden Sie nur den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch.

B. BETRIEBSDRUCK:

18 bis 23 bar (250 bis 320 psi). 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 23 bar (320 psi).

HINWEIS:

Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung erforderlich. Öl, das durch die Luftzuleitung zugeführt wird, schmirt die inneren Teile.

3. BETRIEBSANWEISUNGEN

1. VOR DER INBETRIEBNAHME

- ➊ Tragen Sie eine Sicherheitsbrille oder Schutzbrille.
- ➋ Schließen Sie die Luftversorgung noch nicht an.
- ➌ Überprüfen Sie, ob die Schrauben festgezogen sind.
- ➍ Überprüfen Sie die Funktion des Kontaktarms und des Auslösers, ob sie sich reibungslos bewegen.
- ➎ Schließen Sie die Luftversorgung an.
- ➏ Überprüfen Sie auf Luftverluste. (Das Werkzeug darf keine Luft verlieren.)
- ➐ 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.)
- ➑ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Kontaktarm das Werkstück zu berühren, und betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
- ➒ Trennen Sie die Luftversorgung ab.

2. BEDIENUNG

EINLEGEN DER SCHRAUBEN

- ➊ (Fig.3) Öffnen Sie das Magazin:
Ziehen Sie den Klappenverschluss ➊ nach oben und öffnen Sie die Klappe ➋. Klappen Sie die Magazinkappe auf.
- ➋ (Fig.4) Einlegen der Schrauben:
Legen Sie eine Schraubenspule (Coil) in das Magazin. Spulen Sie genügend Schrauben ab, um die Vorschubklinke zu erreichen, und legen Sie die zweite Schraube auf die Vorschubklinke. Die Schraubenköpfe passen in den Schlitz an der Nase.
- ➌ (Fig.5) Klappen Sie die Magazinkappe zu.
- ➍ Schließen Sie die Klappe.
- ➎ Überprüfen Sie, dass der Verschluss einrastet. (Falls er nicht einrastet, überprüfen Sie, dass die Schraubenköpfe sich im Schlitz an der Nase befinden.)

* Es ist auch möglich, zuerst die Klappe zu schließen und im Anschluss die Magazinkappe zuzuklappen. (Fig.6)

TESTBETRIEB

- ➊ Stellen Sie den Luftdruck auf 18 bar (250 psi) ein und schließen Sie die Luftversorgung an.

- ➋ Drücken Sie den Kontaktarm gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren.
Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug muss das Befestigungsmittel verschießen.)
- ➌ Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren.
Drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug muss das Befestigungsmittel verschießen.)
- ➍ 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 BEFESTIGUNGSMITTELEN



Bei diesem Werkzeug ist bei Auslieferung ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ausgewählt. Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, des Werkzeugbesitzers oder des Bedieners des Werkzeugs, das passende Auslösesystem für die Befestigungsanwendung auszuwählen und den Bediener des Werkzeugs zu schulen, bevor die Auslösereinstellung geändert wird.

UMSCHALTEN VON ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ZU FORTLAUFENDER 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 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

Betätigen Sie beim Kontaktschussbetrieb den Auslöser und drücken Sie den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks.

BETRIEB MIT ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS UND BETRIEB MIT FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG

Drücken Sie beim Einzelschussbetrieb den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los. Beginnen Sie wieder von vorne.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none">➊ Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.➋ Den Kontaktarm niederdrücken.
ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS	Das Werkzeug verschleißt jedes Mal eine Schraube, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.
FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keine Schraube verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	<ol style="list-style-type: none">➊ Den Kontaktarm niederdrücken.➋ Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS UND FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschleißt eine Schraube. Das Werkzeug kann keine zweite Schraube verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird.

UMSCHALTHEBEL (Fig.7)
 Dieses Werkzeug verfügt über einen Umschalthebel-Mechanismus ❶, der eine optimale Verschraubung (Eintreibverhalten, Geschwindigkeit) gestattet, je nach verwendetem Basismaterial, in das eingetrieben werden soll.

STELLUNG DES UMSCHALTHEBELS

Hebelstellung	Verwendetes Basismaterial, in das eingetrieben werden soll	
	Basismaterial	Obermaterial
„W“ (Holzbasis)	Holz	Trockenbauwand-Platte (9,5 bis 15 mm dick), 1 oder 2 St.
„M“ (Metallbasis)	Metall (weniger als 0,8 mm dick)	Trockenbauwand-Platte (9,5 bis 15 mm dick), 1 oder 2 St.

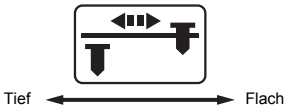
Basismaterial	Anzahl der Platten	Hebelstellung	
		„W“	„M“
Holz	1 St.	A	B
	2 St.	A	B
Metall	1 St.	B	A
	2 St.	C	A

- A: Optimal
 B: Eintreiben möglich
 C: Eintreiben nicht möglich

- HINWEIS:**
- Es wird empfohlen, den Umschalthebel auf eine angemessene Stellung passend für das verwendete Basismaterial, in das eingetrieben werden soll, einzustellen.
 - Bei der Verwendung von Metallbasismaterial und 2 Trockenbauwand-Platten können Sie keine Schrauben eintreiben, wenn der Umschalthebel auf „W“ steht.
 - Der Umschalthebel sollte ordnungsgemäß verwendet und auf die Stellung „W“ oder „M“ eingestellt werden, bis es klickt.

EINSTELLRAD FÜR DIE EINTREIBTIEFE (Fig.8)

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



AUSLÖSESPERRMECHANISMUS (Fig.9)

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

KONTAKTSPITZE

Kontaktspitze (orange) Standard-Kontaktspitze	Kontaktspitze L (durchsichtig) Beigefügte Kontaktspitze

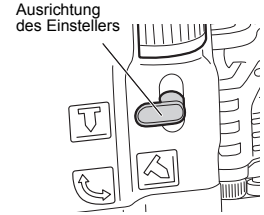
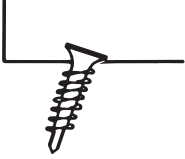
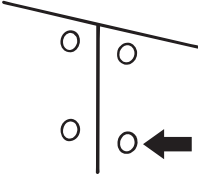
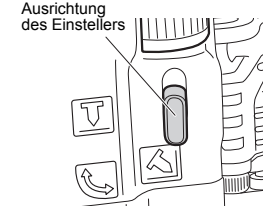
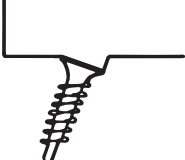
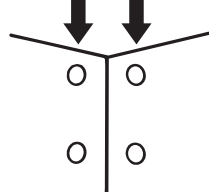
Die Kontaktspitze L ist 3 mm länger als die Standard-Kontaktspitze und reduziert die Anzahl der Eintreibvorgänge in Basismaterialien.

HINWEIS:

- Verwenden Sie die Kontaktspitze L, wenn die Schraube nicht festgezogen wird (wie zum Beispiel beim Befestigen von Trockenbauwand-Platten an Basismaterial aus dünnem Stahl oder weichem Holz usw.).
- Die Kontaktspitze L reduziert die Anzahl der Eintreibvorgänge, macht das Ergebnis stabiler, indem die Auswirkungen auf das Basismaterial reduziert werden, und minimiert das Auftreten loser Schrauben.
- Falls es keine Verbesserung gibt, selbst wenn die Kontaktspitze L verwendet wird, stellen Sie den UMSCHALTHEBEL auf „W“ (Holzbasis).

ENTFERNEN DES PLASTIKBANDES (Fig.10)

Während Schrauben eingetrieben werden, wird das Plastikband aus dem Werkzeug heraus transportiert. Wenn ein ausreichend langer Streifen heraus transportiert wurde, kann es abgerissen werden, indem Sie es gegen die Abrisskante in der Nase ziehen.

	Position des Einstellers	Schraube	Anwendung
Gerades Eintreiben			
	Ausrichtung des Einstellers	Wenn die Schraube schräg eingetrieben wird, ragt ihr Kopf aus der Platte heraus.	Verwenden Sie diese Einstellung für gerades Eintreiben.
Schräges Eintreiben			
	Ausrichtung des Einstellers	Der Schraubenkopf wird unter die Plattenoberfläche versenkt, wenn die Schraube schräg eingetrieben wird.	Verwenden Sie diese Einstellung für schräges Eintreiben.

ÜBERDRUCKVENTIL (Fig.11)

Dieses Werkzeug verfügt über ein Hochdruckreduzierventil zum Reduzieren des Druckbereichs, der auf der Seite des PowerLite-Schlauchs verwendet wird (18 bis 23 bar (250 bis 320 psi)), auf einen Druck von etwa 8 bar (120 psi). In einer Situation, bei der das Hochdruckreduzierventil ausfällt und sich Druck im Inneren des Werkzeugs aufbaut, arbeitet ein Überdruckventil ①, um den Druck abzulassen, und gibt dabei einen Ton ab. Da dies anzeigt, dass das Hochdruckreduzierventil ausgefallen ist, beenden Sie sofort die Verwendung der Maschine, trennen Sie die Luftversorgung ab und schicken Sie die Maschine ein, um sie von einem Vertragshändler von MAX Co., Ltd. oder einem anderen Fachmann reparieren zu lassen. Beachten Sie, dass das Überdruckventil im hinteren Teil der Maschine eingebaut ist.

VERFAHREN ZUM ÄNDERN DER RICHTUNG DES HAKENS

(Fig.12) Die Richtung des Hakens kann in vier verschiedene Richtungen geändert werden, und die Weite des Hakens kann außerdem für jede Richtung in zwei Stufen eingestellt werden. (Fig.13) Wenn Sie die Richtung oder die Weite des Hakens ändern, verwenden Sie einen Inbusschlüssel der Größe 4, um den Innensechskantbolzen, der den Haken hält, zu lösen und zu entfernen. Nachdem Sie die Hakenposition eingestellt haben, setzen Sie den Innensechskantbolzen wieder ein und ziehen Sie ihn fest.

AUSWECHSELN DES BITS

⚠ WARNUNG

Trennen Sie vor dem Auswechseln eines Bits IMMER die Luftversorgung ab.

HINWEIS:

- Achten Sie beim Auswechseln des Bits darauf, so dass kein Sand, kein Staub, keine Fremdkörper usw. in das Werkzeug gelangen. Ein Eindringen dieser Stoffe kann zum Werkzeugausfall führen.

- Ein Bit (Schraubendrehereinsatz) ist ein Verschleißteil. Die Verwendung eines abgenutzten Bits verschlechtert die Arbeitseffizienz und verursacht eine mangelhafte Schraubbefestigung. Inspizieren Sie das Bit, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und tauschen Sie es aus, wenn es abgenutzt ist.
- Verwenden Sie das „TURBO DRIVER BIT B41X2“, das bei Vertragshändlern von MAX Co., Ltd. oder anderen Fachleuten optional erhältlich ist.

- ① (Fig.14) Entfernen Sie die Schrauben M5×20 (4 St.) mit dem beigefügten 4 mm großen Inbusschlüssel. Nehmen Sie den Zylinderdeckel ab. Dadurch werden gleichzeitig auch die Bit-Baugruppe und die Zylinderdeckel-Dichtung ② abgetrennt. Ziehen Sie die Bit-Baugruppe heraus, die am Zylinderdeckel angebracht ist.
 - Falls die Kolbenanschlag-Baugruppe ebenfalls gelöst wird, wenn die Bit-Baugruppe aus dem Zylinderdeckel herausgezogen wird, bauen Sie die Kolbenanschlag-Baugruppe wieder in den Zylinderdeckel ein.
 - Falls die Bit-Baugruppe im Inneren des Zylinders ③ verblieben ist, drehen Sie das Werkzeug auf den Kopf, um sie herauszunehmen.
- ② (Fig.15) Nehmen Sie mit einem normalen Präzisionsschraubendreher oder Feinschraubendreher das Kolbenband ① von der Bit-Baugruppe ab.
 - Entfernen Sie das Kolbenband vorsichtig, um es nicht aus Versehen zu zerschneiden oder zu beschädigen.
 - Die O-Ringe (oben und unten) sind wichtige Teile für die Druckluftabdichtung. Versuchen Sie, diese so wenig wie möglich zu berühren.
- ③ (Fig.16) Entfernen Sie den Zylinderstift ①. Der Hauptkolben und das Bit werden vom Kolbendeckel ② gelöst.
- ④ (Fig.17) Nehmen Sie das abgenutzte Bit ① aus dem Hauptkolben heraus und ersetzen Sie es durch ein neues Bit ②.

- 5 (Fig.18) Befestigen Sie den Zylinderstift ①, das neue Bit ②, den Hauptkolben ③ und den Kolbendeckel ④ in umgekehrter Reihenfolge zu Schritt 3.

 - Verwenden Sie bei der Montage nur das angegebene Öl und Fett.

- 6 (Fig.19) Passen Sie das Kolbenband ① in die mittlere Nut der Bit-Baugruppe ein.

 - Stellen Sie sicher, dass der Zylinderstift sicher eingesetzt wurde.

- 7 (Fig.20) Richten Sie den Sechskantteil des Bits ① und den des Getriebes ② aufeinander aus und stecken Sie die Bit-Baugruppe in den Zylinder ③.

 - (Fig.21) Stellen Sie sicher, dass der O-Ring nicht aus der Bit-Baugruppe herauskommt.
 - Geben Sie dann auf jeden Fall mindestens 10 Tropfen Öl in den Zylinder.

- 8 (Fig.22) Legen Sie eine Zylinderdeckel-Dichtung ① auf den oberen Teil des Gehäuses. Setzen Sie den Zylinderdeckel ② auf die Zylinderdeckel-Dichtung. Halten Sie den Zylinderdeckel fest und ziehen Sie die vier Schrauben (M5×20) mit dem 4 mm großen Inbusschlüssel fest.

WARNUNG

Stellen Sie sicher, dass der Zylinderdeckel mit den vier Schrauben (M5×20) mit dem angegebenen Anzugsdrehmoment sicher und gleichmäßig am Gehäuse befestigt wurde.

HINWEIS:

- (Fig.23) Ziehen Sie die Schrauben gleichmäßig in diagonalen Linien fest. Das festgesetzte Anzugsdrehmoment sollte 100 bis 120 kgf-cm (86,8 bis 104,2 in lbs) betragen.

ENTFERNEN VERKLEMMTER SCHRAUBEN

WARNUNG

- **Trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab.**
 - **Tragen Sie beim Entfernen verklemmter Schrauben Handschuhe. Führen Sie diese Arbeiten nicht mit bloßen Händen durch.**
 - **Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Schrauben aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**
- 1 Trennen Sie die Luftversorgung ab.
 - 2 Öffnen Sie die Klappe des Werkzeugs und entfernen Sie die Schrauben aus dem Inneren des Magazins.
 - 3 (Fig.24, 25) Führen Sie einen dünnen Metallstab ① in die Werkzeugnase ein und schlagen Sie mit einem Hammer auf den Metallstab, oder entfernen Sie die verklemmten Schrauben mit einem Schlitzschraubendreher.
 - (Fig.26) Wenn Sie mit dem dünnen Metallstab auf eine verklemmte Schraube schlagen und dabei aus Versehen das Bit ① treffen, wird die Spitze des Bits beschädigt. - 4 Legen Sie die Schrauben zurück auf die Vorschubklinke und schließen Sie die Klappe des Werkzeugs.

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

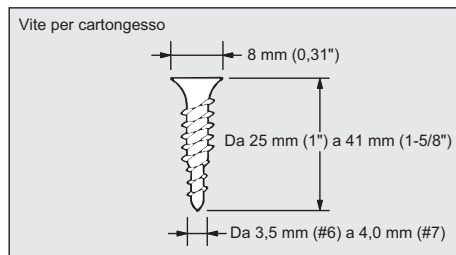
1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1)

- | | | |
|-----------------------|------------------------|------------------------------------|
| ① Telaio | ⑥ Grilletto | ⑪ Tappo di chiusura finale |
| ② Calotta cilindro | ⑦ Impugnatura | ⑫ Gancio |
| ③ Braccio di contatto | ⑧ Leva di commutazione | ⑬ Manopola di blocco del grilletto |
| ④ Sportellino | ⑨ Regolatore | |
| ⑤ Caricatore | ⑩ Innesto rapido aria | |

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

ALTEZZA	312 mm (12-1/4")
LARGHEZZA	116 mm (4-1/2")
LUNGHEZZA	300 mm (11-3/4")
PESO	1,9 kg (4,2 lbs.)
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 18 a 23 bar (da 250 a 320 p.s.i.)
CAPACITÀ DI CARICO	100 viti
CONSUMO D'ARIA	1,9 L a 23 bar (320 p.s.i.) pressione di esercizio

3. SPECIFICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO



4. DATI TECNICI

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ----- LWA, 1s, d	95,6 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ----- LpA, 1s, d	93,9 dB
Incertezza	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

Valore caratteristico vibrazioni	2,10 m/s ²
Incertezza	1,5 m/s ²

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 alimentazione dell'energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

5. CAMPI DI APPLICAZIONE

Fissaggio di cartongesso, pannelli decorativi e altri pannelli per interni.

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)

1 8 8 2 6 0 3 5 D

T

Anno 2018

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

A. TUBI FLESSIBILI E FONTE DI ALIMENTAZIONE:

QUANDO SI INTENDE UTILIZZARE L'UTENSILE, ACCERTARSI DI UTILIZZARE UN COMPRESSORE D'ARIA (1) E UN TUBO FLESSIBILE PER L'ARIA (2) SPECIALI.

Per migliorare le prestazioni, la chiodatrice ha una pressione di esercizio impostata su valori più elevati rispetto alle chiodatrici convenzionali. Per utilizzare l'utensile, sono sempre necessari il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali (compressore MAX PowerLite e tubo flessibile MAX PowerLite). L'utilizzo di gas ad alta pressione (ad esempio ossigeno, acetilene, e così via) causa una combustione anomala, che potrebbe risultare in un'esplosione. Utilizzare esclusivamente il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali.

B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:

Da 18 a 23 bar (da 250 a 320 p.s.i.). 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 I 23 bar (320 p.s.i.).

NOTA:

Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente ma non eccessiva. L'olio aggiunto attraverso il raccordo del condotto dell'aria lubrifica le parti interne.

3. ISTRUZIONI PER L'USO

1. PRIMA DELL'USO

- ① Indossare occhiali oppure occhiali 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 Controllare 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 DELLE VITI

- ① (Fig.3) Aprire il caricatore:
Tirare verso l'alto il dispositivo di chiusura dello sportellino ① e aprire lo sportellino ② facendolo ruotare. Aprire il coperchio del caricatore facendolo ruotare.
 - ② (Fig.4) Caricamento delle viti:
Inserire una bobina di viti nel caricatore. Srotolare una quantità di viti sufficiente per raggiungere il nottolino di alimentazione, e posizionare la seconda vite sul nottolino di alimentazione. Le teste delle viti si inseriscono nella fessura sulla punta.
 - ③ (Fig.5) Chiudere il coperchio del caricatore facendolo ruotare.
 - ④ Chiudere lo sportellino.
 - ⑤ Verificare che il dispositivo di chiusura si innesti (qualora non si innesti, verificare che le teste delle viti siano nella fessura sulla punta).
- * È anche possibile chiudere prima lo sportellino, seguito dal coperchio del caricatore. (Fig.6)

PROVA DI FUNZIONAMENTO

- ① Regolare la pressione dell'aria su 18 bar (250 p.s.i.) e collegare la fonte di alimentazione dell'aria.
- ② Senza toccare il grilletto, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione.

Premere il grilletto (l'utensile deve 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 deve sparare l'elemento di fissaggio).
- ④ Regolare la pressione dell'aria sul valore 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



Questo utensile viene consegnato con MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO selezionato. È responsabilità del datore di lavoro, del proprietario o dell'operatore dell'utensile selezionare il sistema di azionamento appropriato per l'applicazione degli elementi di fissaggio e l'addestramento dell'operatore dell'utensile, prima di modificare l'impostazione del grilletto.

COMMUTAZIONE DEL MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO SULL'AZIONAMENTO SEQUENZIALE (Opzione)

Per cambiare sistema per il grilletto, contattare i distributori autorizzati MAX CO., LTD. e far modificare a questi ultimi il sistema.

COMMUTAZIONE DELL'AZIONAMENTO SEQUENZIALE (Opzione) SUL MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO

Per cambiare sistema per il grilletto, contattare i distributori autorizzati MAX CO., LTD. e far modificare a questi ultimi il sistema.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO A CONTATTO

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

FUNZIONAMENTO CON MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO e FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO SEQUENZIALE

Per il funzionamento a sparo singolo, premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare il grilletto. Ripetere la procedura.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none">① Premere il grilletto e tenerlo premuto.② Premere il braccio di contatto.
MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO	L'utensile spara una vite ogni volta che viene premuto il braccio di contatto.
AZIONAMENTO SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare una vite.

	PROCEDURA
	<ol style="list-style-type: none">① Premere il braccio di contatto.② Premere il grilletto e tenerlo premuto.
MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO E AZIONAMENTO SEQUENZIALE	L'utensile spara una vite. L'utensile non può sparare una seconda vite fino a quando viene rilasciato il grilletto.

LEVA DI COMMUTAZIONE (Fig.7)

Questo utensile dispone di un meccanismo con leva di commutazione ①, che consente un lavoro di avvitamento ottimale (in termini di applicabilità e velocità), a seconda delle condizioni del materiale di base dal lato di applicazione.

POSIZIONE DELLA LEVA DI COMMUTAZIONE

Posizione della leva	Tipo del materiale di base dell'applicazione	
	Materiale di base	Materiale superiore
"W" (base in legno)	In legno	Pannello in cartongesso (da 9,5 a 15 mm di spessore), 1 o 2 pz.
"M" (base in metallo)	Metallo (spessore inferiore a 0,8 mm)	Pannello in cartongesso (da 9,5 a 15 mm di spessore), 1 o 2 pz.

Materiale di base	Numero di pannelli	Posizione della leva	
		"W"	"M"
In legno	1 pz.	A	B
	2 pz.	A	B
Metallo	1 pz.	B	A
	2 pz.	C	A

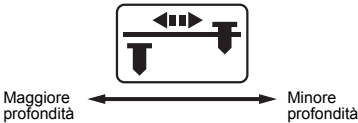
- A: ottimale
B: applicazione consentita
C: applicazione non consentita

NOTA:

- Si consiglia di impostare la leva di commutazione su una posizione appropriata idonea al tipo di materiale di base dal lato di applicazione.
- Nel caso in cui il tipo di materiale di base sia in metallo con due pezzi di pannelli in cartongesso, non è possibile effettuare l'applicazione con la leva di commutazione in posizione "W".
- La leva di commutazione va azionata correttamente e va impostata sulla posizione "W" o "M" fino a sentire uno scatto.

MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE (Fig.8)

Regolare la profondità di applicazione ruotando la manopola di regolazione ① come indicato di seguito.



MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig.9)

Questo utensile dispone di un blocco del grilletto. Il grilletto dovrebbe restare sempre bloccato fino al momento in cui si intende applicare una vite nella superficie in lavorazione. Subito prima di avvitare viti, premere e ruotare la manopola ① di blocco (LOCK) del grilletto 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.

PUNTA DI CONTATTO

Parte superiore di contatto (arancione) Parte superiore di contatto di serie	Parte superiore di contatto L (trasparente) Parte superiore di contatto inclusa in dotazione

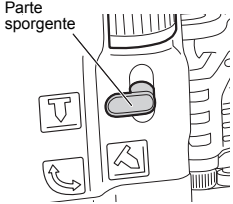
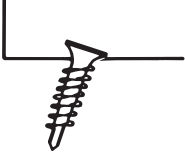
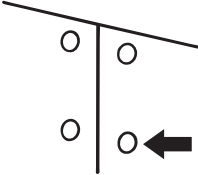
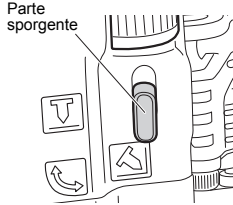
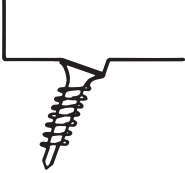
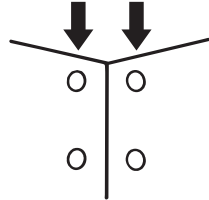
La parte superiore di contatto L è più lunga di 3 mm rispetto alla parte superiore di contatto di serie, e riduce l'entità dell'applicazione sui materiali di base.

NOTA:

- Utilizzare la parte superiore di contatto L, qualora la vite non venga serrata (ad esempio quando si intende fissare pannelli in cartongesso su materiali di base in acciaio sottile o legno morbido, e così via).
- La parte superiore di contatto L riduce l'entità dell'applicazione, rende il risultato più stabile, riducendo gli effetti sul materiale di base, e riduce l'eventualità di viti allentate.
- Qualora non si noti alcun miglioramento anche con l'utilizzo della parte superiore di contatto L, impostare la LEVA DI COMMUTAZIONE su "W" (base in legno).

COME RIMUOVERE IL FOGLIO DI PLASTICA (Fig.10)

Man mano che le viti vengono applicate, il foglio di plastica viene espulso dall'utensile. Quando una parte sufficiente della striscia è stata espulsa, è possibile strapparla via tirandola contro il bordo di taglio nella punta.

	Posizione del regolatore	Vite	Applicazione
Applicazione piana			
		Se la vite viene applicata inclinata, la sua testa sporge dal pannello.	Utilizzare per l'applicazione piana
Applicazione inclinata			
		La testa della vite affonda sotto la superficie del pannello, se viene applicata inclinata.	Utilizzare per l'applicazione inclinata

VALVOLA DI SFIATO (Fig.11)

Questo utensile incorpora una valvola di riduzione dell'alta pressione, per ridurre la gamma di pressione utilizzata dal lato del tubo flessibile PowerLite (da 18 a 23 bar (da 250 a 320 p.s.i.)) a una pressione di circa 8 bar (120 p.s.i.). In una situazione in cui la valvola di riduzione dell'alta pressione si guasti e la pressione si accumuli all'interno dell'utensile, una valvola di sfiato ① si attiva per rilasciare la pressione, emettendo un suono. Poiché questa eventualità indica che la valvola di riduzione dell'alta pressione si è guastata, interrompere immediatamente l'utilizzo della macchina, scollegare la fonte di alimentazione dell'aria e inviare la macchina per riparazioni a un distributore autorizzato o a un altro specialista MAX Co., Ltd. Tenere presente che la valvola di sfiato è incorporata nella parte posteriore del corpo della macchina.

METODO PER CAMBIARE LA DIREZIONE DEL GANCIO

(Fig.12) È possibile cambiare la direzione del gancio su quattro direzioni diverse, ed è anche possibile regolare la larghezza del gancio su due livelli per ciascuna direzione.
(Fig.13) Quando si intende cambiare la direzione o la larghezza del gancio, utilizzare una chiave a brugola 4 per allentare e rimuovere il bullone con testa a esagono incassato che fissa il gancio. Dopo aver regolato la posizione del gancio, sostituire e serrare il bullone con testa a esagono incassato.

COME SOSTITUIRE LA PUNTA

⚠ AVVERTENZA

Scollegare SEMPRE la fonte di alimentazione dell'aria prima di sostituire una punta.

NOTA:

- Fare attenzione quando si sostituisce la punta, in modo da evitare che sabbia, polveri e qualsiasi sostanza estranea, e così via, penetrino nell'utensile. La loro penetrazione può causare il guasto dell'utensile.

- Una punta è una parte consumabile, e l'utilizzo di una punta usurata deteriora l'efficienza di lavoro e causa l'applicazione difettosa delle viti. Prima di iniziare il lavoro, ispezionare la punta e sostituirla, qualora sia usurata.
- Utilizzare la "TURBO DRIVER BIT B41X2" disponibile come opzione presso i distributori autorizzati MAX Co., Ltd. o altri specialisti.

- (Fig.14) Rimuovere le viti M5×20 (4 pz.) utilizzando la chiave esagonale da 4 mm in dotazione. Rimuovere la calotta del cilindro. Quando viene effettuata questa operazione, vengono rimossi assieme anche un gruppo punta e una guarnizione della calotta del cilindro ②. Estrarre il gruppo punta agganciato alla calotta del cilindro.
 - Qualora venga rimosso anche un gruppo di arresto pistone, quando si estrae il gruppo punta dalla calotta del cilindro, reinserire il gruppo di arresto pistone nella calotta del cilindro.
 - Qualora il gruppo punta resti all'interno del cilindro ③, capovolgere l'utensile per rimuoverlo.
- (Fig.15) Utilizzando un normale cacciavite di precisione o una vite sottile, rimuovere una fascia elastica del pistone ① dal gruppo punta.
 - Rimuovere con cautela la fascia elastica del pistone, per evitare di tagliarla o danneggiarla per errore.
 - Le guarnizioni circolari (superiore e inferiore) sono pezzi importanti per sigillare l'aria compressa. Provare a evitare di toccarle il più possibile.
- (Fig.16) Rimuovere un perno diritto ①. Il pistone principale e la punta si staccano dalla calotta del cilindro 2.
- (Fig.17) Rimuovere la punta consumata ① dal pistone principale e sostituirla con la nuova punta ②.
- (Fig.18) Fissare il perno diritto ①, la nuova punta ②, il pistone principale ③ e la calotta del pistone ④ in ordine inverso rispetto al punto ③.
 - Durante l'assemblaggio, utilizzare esclusivamente l'olio e il grasso specificati.
- (Fig.19) Inserire la fascia elastica ① nella scanalatura centrale del gruppo punta.
 - Accertarsi che il perno diritto sia stato inserito saldamente.

- 7 (Fig.20) Allineare la sezione esagonale della punta ① con quella dell'ingranaggio ② e inserire il gruppo punta nel cilindro ③.
 - (Fig.21) Accertarsi che la guarnizione circolare non fuoriesca dal gruppo punta.
 - Quindi, accertarsi di applicare 10 o più gocce di olio nel cilindro.
- 8 (Fig.22) Inserire la guarnizione della calotta del cilindro ① sulla parte superiore del corpo. Posizionare la calotta del cilindro ② sulla guarnizione della calotta del cilindro. Tenendo ferma la calotta del cilindro, serrare le quattro viti (M5×20) con la chiave a brugola da 4 mm.

AVVERTENZA

Accertarsi che la calotta del cilindro sia stata agganciata in modo saldo e uniforme al corpo con le quattro viti (M5×20) alla coppia di serraggio specificata.

NOTA:

- (Fig.23) Serrare le viti in modo omogeneo in un ordine basato sulle diagonali. La coppia di serraggio specificata deve essere pari a un valore compreso tra 100 e 120 kgf-cm (da 86,8 a 104,2 in lbs.).

RIMOZIONE DI VITI INCEPPATE

AVVERTENZA

- **Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria.**
 - **Quando si intende rimuovere inceppamenti, indossare dei guanti; non utilizzare le mani nude**
 - **Verificare di aver rimosso tutte le viti 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 le viti dall'interno del caricatore.
 - ③ (Fig.24, 25) Inserire un bastoncino di metallo sottile ① nella punta dell'utensile e colpire il bastoncino di metallo con un martello, oppure rimuovere l'inceppamento con un cacciavite a lama piatta.
 - (Fig.26) Quando si colpisce una vite inceppata con il bastoncino di metallo sottile e la punta ① viene colpita inavvertitamente, l'estremità della punta viene danneggiata.
 - ④ Riposizionare le viti sul nottolino di alimentazione e chiudere lo sportellino dell'utensile.

HVR41G4

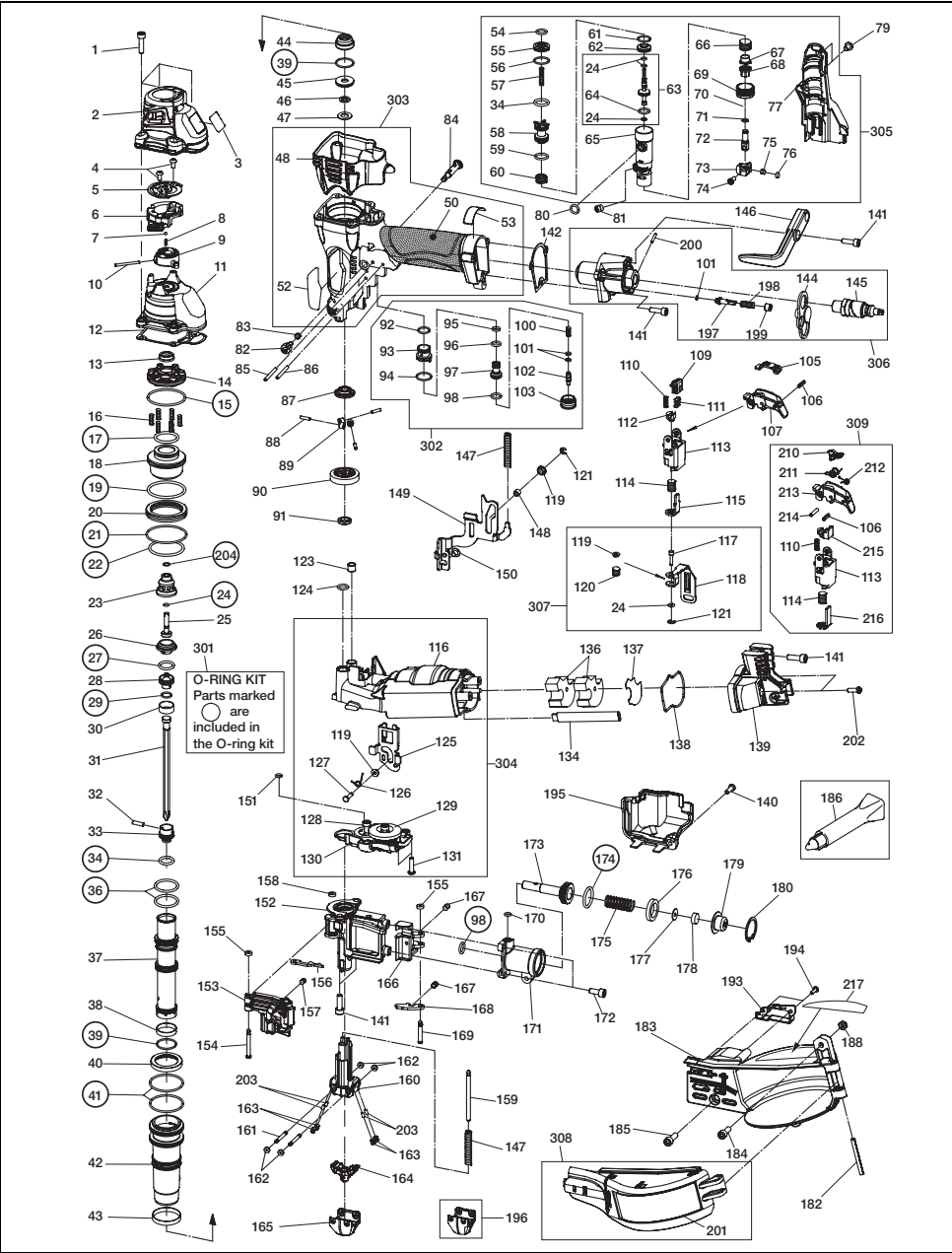
EXPLODED
VIEW AND SPARE
PARTS LIST

SCHEMA ECLATE ET
LISTE DES PIECES
DE RECHANGE

DESPIECE DE LA
MAQUINA Y LISTA
DE RECAMBIOS

EINZELTEILDAR-
STELLUNG UND
ERSATZTEILLISTE

ESPLOSO DEI
COMPONENTI ED
ELENCO DELLE
PARTI DI RICAMBIO



HVR41G4

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	BB40210	Steel	SCREW M5X20	VIS M5X20	TORNILLO M5X20	SCHRAUBE M5X20	VITE M5X20
2	FS14449	Thermoplastic elastomer	CYLINDER CAP PROTECTOR	PROTECTION DU CAPUCHON DE CYLINDRE	PROTECTOR DE LA TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	PROTEZIONE CALOTTA CILINDRO
3	FS13774	Polyethylene terephthalate	INSTRUCTION LABEL	ÉTIQUETTE D'INSTRUCTIONS	ETIQUETA DE INSTRUCCIONES	BEDIENUNGSSCHILD	ETICHETTA DELLE ISTRUZIONI
4	BB41406	Steel	SCREW 4X8	VIS 4X8	TORNILLO 4X8	SCHRAUBE 4X8	VITE 4X8
5	FS14377	Steel	DIAL PLATE	PLAQUE-CADRAN	PLACA DEL DISCO	EINSTELLRAD-PLATTE	PIASTRA DEL SELETTORE
6	FS14376	Polycetal	DIAL GUIDE	GUIDE CADRAN	GUÍA DEL DISCO	EINSTELLRAD-FÜHRUNG	GUIDA DEL SELETTORE
7	LL71806	Steel	STEEL BALL 3	BILLE D'ACIER 3	BOLA DE ACERO 3	STAHLKUGEL 3	SFERA DI ACCIAIO 3
8	KK23981	Steel	COMPRESSION SPRING 3981	RESSORT À PRESSION 3981	MUELLE DE COMPRESIÓN 3981	DRUCKFEDER 3981	MOLLA DI COMPRESIONE 3981
9	FS14375	Polycetal	CHANGEOVER DIAL	CADRAN DE PERMUTATION	DISCO DE CAMBIO	UMSCHALT-EINSTELLRAD	SELETTORE DI COMMUTAZIONE
10	FF31581	Steel	PIN 1581	GOUPILLE 1581	PERNO 1581	STIFT 1581	PERNO 1581
11	FS14347	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
12	FS14351	Aluminum + Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DU CAPUCHON DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
13	FS13447	Urethane	EXHAUST SEAL	JOINT D'ÉCHAPPEMENT	JUNTA ESTANCA DEL ESCAPE	ABLUFTDICHTUNG	GUARNIZIONE SCARICO
14	FS14348	Polycetal	HEAD VALVE GUIDE A	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT A	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN 'A'	DRUCKVENTILFÜHRUNG A	GUIDA VALVOLA DI TESTA 'A'
15	HH19763	Rubber	O-RING 1 A 2X39.5	JOINT TORIQUE 1 A 2X39.5	JUNTA TÓRICA 1 A 2X39.5	O-RING 1 A 2X39.5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 2X39.5
16	KK23650	Steel	COMPRESSION SPRING 3650	RESSORT À PRESSION 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMPRESIONE 3650
17	HH11147	Rubber	O-RING ARP568-119	JOINT TORIQUE ARP568-119	JUNTA TÓRICA ARP568-119	O-RING ARP568-119	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-119
18	FS13451	Polycetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
19	HH19708	Rubber	O-RING 1 A 2.6X39.5	JOINT TORIQUE 1 A 2.6X39.5	JUNTA TÓRICA 1 A 2.6X39.5	O-RING 1 A 2.6X39.5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 2.6X39.5
20	FS13452	Polycetal	HEAD VALVE GUIDE B	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT B	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN 'B'	DRUCKVENTILFÜHRUNG B	GUIDA VALVOLA DI TESTA 'B'
21	HH14151	Rubber	O-RING AS568-029	JOINT TORIQUE AS568-029	JUNTA TÓRICA AS568-029	O-RING AS568-029	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-029
22	HH14159	Rubber	O-RING AS568-127	JOINT TORIQUE AS568-127	JUNTA TÓRICA AS568-127	O-RING AS568-127	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-127
23	FS14350	Aluminum	PISTON STOP HOLDER	SUPPORT D'ARRÊT DE PISTON	SOPORTE DE TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG-HALTERUNG	SUPPORTO ARRESTO PISTONE
24	HH19707	Rubber	O-RING 1 A 1.4X2.5	JOINT TORIQUE 1 A 1.4X2.5	JUNTA TÓRICA 1 A 1.4X2.5	O-RING 1 A 1.4X2.5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1.4X2.5
25	FS14346	Steel	CHANGEOVER SHAFT	AXE DE PERMUTATION	EJE DE CAMBIO	UMSCHALTWELLE	ALBERO DI COMMUTAZIONE
26	FS13448	Urethane	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
27	HH11224	Rubber	O-RING 1 B P14	JOINT TORIQUE 1 B P14	JUNTA TÓRICA 1 B P14	O-RING 1 B P14	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 B P14
28	FS14400	Steel	PISTON CAP	CAP. DE PISTON	TAPA DEL PISTÓN	KOLBENDECKEL	CALOTTA PISTONE
29	HH19117	Rubber	O-RING 1 A 1.5X8	JOINT TORIQUE 1 A 1.5X8	JUNTA TÓRICA 1 A 1.5X8	O-RING 1 A 1.5X8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1.5X8
30	FS13820	Rubber	PISTON BAND	COLLIER DU PISTON	BANDA DEL PISTÓN	KOLBENBAND	FASCIA ELASTICA PISTONE
31	FS14355	Steel	BIT	EMBOUT	BARRENA	BIT	PUNTA
32	FF31539	Steel	PIN 1539	GOUPILLE 1539	PERNO 1539	STIFT 1539	PERNO 1539
33	FS14387	Steel	MAIN PISTON	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBEN	PISTONE PRINCIPALE
34	HH11131	Rubber	O-RING 1 AP11	JOINT TORIQUE 1 AP11	JUNTA TÓRICA 1 AP11	O-RING 1 AP11	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 AP11
36	HH11108	Rubber	O-RING 1 AP22	JOINT TORIQUE 1 AP22	JUNTA TÓRICA 1 AP22	O-RING 1 AP22	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 AP22
37	FS14352	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
38	FS14353	Rubber	CHECK VALVE	CLAPET ANTIRETOUR	VÁLVULA DE RETENCIÓN	RÜCKSCHLAGVENTIL	VALVOLA DI RITEGNO
39	HH19170	Rubber	O-RING 1 A 1.5X18.2	JOINT TORIQUE 1 A 1.5X18.2	JUNTA TÓRICA 1 A 1.5X18.2	O-RING 1 A 1.5X18.2	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1.5X18.2
40	FS13458	Urethane	CYLINDER RING SEAL	JOINT DE LA BAGUE DU CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE ANILLO DEL CILINDRO	ZYLINDERRINGDICHTUNG	GUARNIZIONE AD ANELLO CILINDRO
41	HH14028	Rubber	O-RING AS568-028	JOINT TORIQUE AS568-028	JUNTA TÓRICA AS568-028	O-RING AS568-028	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-028

HVR41G4

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
42	FS14354	Polyacetal	CYLINDER GUIDE	GUIDE DU CYLINDRE	GUÍA DEL CILINDRO	ZYLINDERFÜHRUNG	GUIDA CILINDRO
43	FS13808	Rubber	CHECK VALVE B	CLAPET ANTIRETOUR B	VÁLVULA DE RETENCIÓN "B"	RÜCKSCHLAGVENTIL B	VALVOLA DI RITEGNO "B"
44	FS13464	Urethane	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
45	FS13559	Steel	BIT GUIDE	GUIDE EMBOUT	GUÍA DE BARRENA	BIT-FÜHRUNG	GUIDA PUNTA
46	FS13561	Steel	BIT RING	BAGUE DE L'EMBOUIT	ANILLO DE BARRENA	BIT-RING	ANELLO PUNTA
47	EE39910	Steel	PLAIN WASHER 8.5X16X1	RONDELLE PLATE 8.5X16X1	ARANDELA 8,5X16X1	UNTERLEGSCHIBE 8,5X16X1	RONDELLA PIANA 8,5X16X1
48	FS14369	Thermoplastic elastomer	BODY PROTECTOR	PROTECTION DU CORPS	PROTECTOR DEL CUERPO	GEHÄUSESCHUTZ	PROTEZIONE CORPO
50	HA10971	Rubber	GRIP COVER	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE EMPUÑADURA	GRIFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
52	FS14384	Polyethylene terephthalate	LOGOTYPE LABEL	ÉTIQUETTE DU LOGOTYPE	ETIQUETA DE LOGOTIPO	FIRMENLOGO-SCHILD	ETICHETTA CON LOGO
53	FS13775	Polyethylene terephthalate	OIL CAUTION LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT POUR L'HUILE	ETIQUETA DE PRECAUCIÓN SOBRE LUBRICANTE	ÖL-WARNSCHILD	ETICHETTA AVVERTENZE OLIO
54	HH19131	Rubber	O-RING 1 A 1.9X9.2	JOINT TORIQUE 1 A 1.9X9.2	JUNTA TÓRICA 1 A 1.9X9.2	O-RING 1 A 1,9X9,2	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,9X9,2
55	FS14360	Polyacetal	STOP VALVE CAP	CAPUCHON DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	TAPA DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA DI ARRESTO
56	HH19746	Rubber	O-RING 1 A 1.5X15.5	JOINT TORIQUE 1 A 1.5X15.5	JUNTA TÓRICA 1 A 1.5X15.5	O-RING 1 A 1,5X15,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,5X15,5
57	KK23980	Steel	COMPRESSION SPRING 3980	RESSORT À PRESSION 3980	MUELLE DE COMPRESIÓN 3980	DRUCKFEDER 3980	MOLLA DI COMPRESIONE 3980
58	FS14362	Polyacetal	STOP VALVE PISTON	PISTON DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	PISTÓN DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI ARRESTO
59	HH19754	Rubber	O-RING 1 A 1.9X11	JOINT TORIQUE 1 A 1.9X11	JUNTA TÓRICA 1 A 1.9X11	O-RING 1 A 1,9X11	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,9X11
60	KK23954	Steel	COMPRESSION SPRING 3954	RESSORT À PRESSION 3954	MUELLE DE COMPRESIÓN 3954	DRUCKFEDER 3954	MOLLA DI COMPRESIONE 3954
61	HH12105	Rubber	O-RING 1 A 1.5 X 12.8	JOINT TORIQUE 1 A 1,5 X 12,8	JUNTA TÓRICA 1 A 1,5X12,8	O-RING 1 A 1,5X12,8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,5 X 12,8
62	FS14381	Polyacetal	STOP VALVESTEM GUIDE	GUIDE DE LA TIGE DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	GUÍA DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTILSCHAFT-FÜHRUNG	GUIDA STELO VALVOLA DI ARRESTO
63	FS81058	Steel + Rubber	STOP VALVESTEM ASSY	ENS. DE LA TIGE DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	CONJUNTO DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTILSCHAFT-BAUGRUPPE	GRUPPO STELO VALVOLA DI ARRESTO
64	HH11165	Rubber	O-RING ARP568-012	JOINT TORIQUE ARP568-012	JUNTA TÓRICA ARP568-012	O-RING ARP568-012	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-012
65	FS14359	Polyacetal	STOP VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	CARACA DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTIL-GEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA DI ARRESTO
66	KK23982	Steel	COMPRESSION SPRING 3982	RESSORT À PRESSION 3982	MUELLE DE COMPRESIÓN 3982	DRUCKFEDER 3982	MOLLA DI COMPRESIONE 3982
67	FS14380	Nylon	ADJUST COLLAR	COLLIER D'AJUSTEMENT	COLLARIN DE AJUSTE	EINSTELLMANSCHETTE	COLLETO DI REGOLAZIONE
68	FS14700	Steel	ADJUST NUT	ÉCROU D'AJUSTEMENT	TUERCA DE AJUSTE	EINSTELLBUCHSE	DADO DI REGOLAZIONE
69	HN10026	Nylon	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
70	CN33995	Steel	STOPPER	BUTÉE	TOPE	ANSCHLAG	FERMO
71	HH11903	Rubber	O-RING 1 A 1.2 X 4	JOINT TORIQUE 1 A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1 A 1,2X4	O-RING 1 A 1,2X4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,2 x 4
72	FS14364	Steel	CONTACT BOLT	BOULON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
73	FS14366	Steel	SELECTOR SWITCH	COMMUTATEUR DU SÉLECTEUR	INTERRUPTOR SELECTOR	WAHLSCHALTER	COMMUTATORE SELETORE
74	FS14365	Steel	SELECTOR SHAFT B	AXE DU SÉLECTEUR B	EJE DE SELECTOR "B"	WAHLSCHALTERWELLE B	ALBERO SELETORE "B"
75	KK23955	Steel	COMPRESSION SPRING 3955	RESSORT À PRESSION 3955	MUELLE DE COMPRESIÓN 3955	DRUCKFEDER 3955	MOLLA DI COMPRESIONE 3955
76	FS14367	Steel	WASHER	RONDELLE	ARANDELA	UNTERLEGSCHIBE	RONDELLA
77	FS14368	Nylon	STOP VALVE COVER	CAPOT DE LA SOUPAPE D'ARRÊT	CUBIERTA DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTIL-ABDECKUNG	COPERCHIO VALVOLA DI ARRESTO
79	BB41408	Steel	SCREW 5X8	VIS 5X8	TORNILLO 5X8	SCHRAUBE 5X8	VITE 5X8
80	HH11117	Rubber	O-RING 1 A P8	JOINT TORIQUE 1 A P8	JUNTA TÓRICA 1 A P8	O-RING 1 A P8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A P8
81	FS13556	Urethane	PIPE	TUBE	TUBO	ROHR	TUBO
82	CN35074	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
83	KK23507	Steel	COMPRESSION SPRING 3507	RESSORT À PRESSION 3507	MUELLE DE COMPRESIÓN 3507	DRUCKFEDER 3507	MOLLA DI COMPRESIONE 3507

HVR41G4

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
84	CN35075	Nylon	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
85	FF21254	Steel	ROLL PIN 3 X 28	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3 X 28	PASADOR DE RODILLO 3X28	SPANNSTIFT 3X28	PERNO ROTANTE 3 X 28
86	FF21279	Steel	ROLL PIN 3 X 26	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3 X 26	PASADOR DE RODILLO 3X26	SPANNSTIFT 3X26	PERNO ROTANTE 3 X 26
87	FS70125	Steel	GEAR GUIDE A UNIT	GUIDE DU BRAS A	GUÍA DE ENGRANAJE "A"	GETRIEBEFÜHRUNGS-EINHEIT A	UNITÀ GUIDA BRACCIO "A"
88	FF31538	Steel	PIN 1538	GOUPILLE 1538	PERNO 1538	STIFT 1538	PERNO 1538
89	FS14337	Steel	GEAR ROLLER	ROULEAU D'ENGRENAGE	RODILLO DE ENGRANAJE	GETRIEBEWALZE	RULLO INGRANAGGIO
90	FS14336	Steel	GEAR E	ENGRENAGE E	ENGRANAJE "E"	GETRIEBE E	INGRANAGGIO "E"
91	FS14373	Steel	GEAR GUIDE B	GUIDE-ENGRENAGE B	GUÍA DE ENGRANAJE "B"	GETRIEBEFÜHRUNG B	GUIDA INGRANAGGIO "B"
92	HH19720	Rubber	O-RING 1 A 1.5X11.5	JOINT TORIQUE 1 A 1,5X11,5	JUNTA TÓRICA 1 A 1,5X11,5	O-RING 1 A 1,5X11,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,5X11,5
93	TA16092	Polyacetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILGEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
94	HH19721	Rubber	O-RING 1 A 1.5X13.6	JOINT TORIQUE 1 A 1,5X13,6	JUNTA TÓRICA 1 A 1,5X13,6	O-RING 1 A 1,5X13,6	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,5X13,6
95	HH11119	Rubber	O-RING 1 AP6	JOINT TORIQUE 1 AP6	JUNTA TÓRICA 1 AP6	O-RING 1 AP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 AP6
96	HH11209	Rubber	O-RING 1 BP7	JOINT TORIQUE 1 BP7	JUNTA TÓRICA 1 BP7	O-RING 1 BP7	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 BP7
97	TA16091	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
98	HH11113	Rubber	O-RING 1 AP9	JOINT TORIQUE 1 AP9	JUNTA TÓRICA 1 AP9	O-RING 1 AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 AP9
100	KK23666	Steel	COMPRESSION SPRING 3666	RESSORT À PRESSION 3666	MUELLE DE COMPRESIÓN 3666	DRUCKFEDER 3666	MOLLA DI COMPRESIONE 3666
101	HH11901	Rubber	O-RING 1 B 1.4 X 2.5	JOINT TORIQUE 1 B 1,4 X 2,5	JUNTA TÓRICA 1 B 1,4X2,5	O-RING 1 B 1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 B 1,4 X 2,5
102	TA16090	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAF	STEO VALVOLA GRILLETTO
103	TA16089	Polyacetal	TRIGGER VALVE CAP	CAPUCHON DE LA VALVE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
105	TA17137	Steel	CONTACT LEVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
106	FF22412	Stainless steel	ROLL PIN 3X12	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X12	PASADOR DE RODILLO 3x12	SPANNSTIFT 3X12	PERNO ROTANTE 3X12
107	TA17136	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
109	CN34800	Nylon	LEVER	LEVIER	PALANCA	HEBEL	LEVA
110	KK23282	Steel	COMPRESSION SPRING 3282	RESSORT À PRESSION 3282	MUELLE DE COMPRESIÓN 3282	DRUCKFEDER 3282	MOLLA DI COMPRESIONE 3282
111	CN34500	Steel	LEVER SPRING	RESSORT DU LEVIER	MUELLE DE PALANCA	HEBELFEDER	MOLLA LEVA
112	FS14399	Nylon	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSSTIFT	PERNO GUIDA BRACCIO
113	CN36243	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
114	KK29027	Steel	COMPRESSION SPRING 9027	RESSORT À PRESSION 9027	MUELLE DE COMPRESIÓN 9027	DRUCKFEDER 9027	MOLLA DI COMPRESIONE 9027
115	CN36244	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
116	FS81087		AIR MOTOR ASSY	ENS. MOTEUR PNEUMATIQUE	CONJUNTO DE MOTOR NEUMÁTICO	DRUCKLUFTMOTOR-BAUGRUPPE	GRUPPO MOTORE ARIA
117	FS14389	Steel	CONTACT PIN	BROCHE DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTSTIFT	SPINOTTO DI CONTATTO
118	FS14340	Steel	CONTACT ARM B	BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM B	BRACCIO DI CONTATTO "B"
119	FS14342	Steel	ROLLER A	ROULEAU A	RODILLO "A"	WALZE A	RULLO "A"
120	KK29013	Steel	COMPRESSION SPRING 9013	RESSORT À PRESSION 9013	MUELLE DE COMPRESIÓN 9013	DRUCKFEDER 9013	MOLLA DI COMPRESIONE 9013
121	JJ10104	Steel	E-RING 2.3	ANNEAU E 2,3	ANILLO EN "E" 2,3	E-RING 2,3	ANELLO A "E" 2,3
123	FS13554	Urethane	PIPE	TUBE	TUBO	ROHR	TUBO
124	HH19913	Rubber	O-RING 1 A 1.8x8	JOINT TORIQUE 1 A 1,8x8	JUNTA TÓRICA 1 A 1,8X8	O-RING 1 A 1,8X8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,8 X 8
125	FS14335	Steel	BLOCK PLATE	PLAQUE DE BLOCAGE	PLACA DE BLOQUE	BLOCKPLATTE	PIASTRA DI BLOCCO
126	KK33368	Steel	TORSION SPRING 3368	RESSORT DE TORSION 3368	MUELLE DE TORSIÓN 3368	TORSIONSFEDER 3368	MOLLA DI TORSIONE 3368
127	FS14341	Steel	ROLLER PIN	AXE DE ROULEAU	PASADOR DE RODILLO	ROLLENSTIFT	PERNO ROTANTE
128	FS70076	Steel	GEAR C UNIT	ENGRENAGE C	ENGRANAJE "C"	GETRIEBE-EINHEIT C	UNITÀ INGRANAGGIO "C"
129	FS70074	Steel	GEAR B UNIT	ENGRENAGE B	ENGRANAJE "B"	GETRIEBE-EINHEIT B	UNITÀ INGRANAGGIO "B"
130	FS70075		GEAR BOX B ASSY	ENS. BÔTE D'ENGRENAGES B	CONJUNTO DE CAJA DE ENGRANAJES "B"	GETRIEBEKASTEN-BAUGRUPPE B	GRUPPO SCATOLA INGRANAGGI "B"

HVR41G4

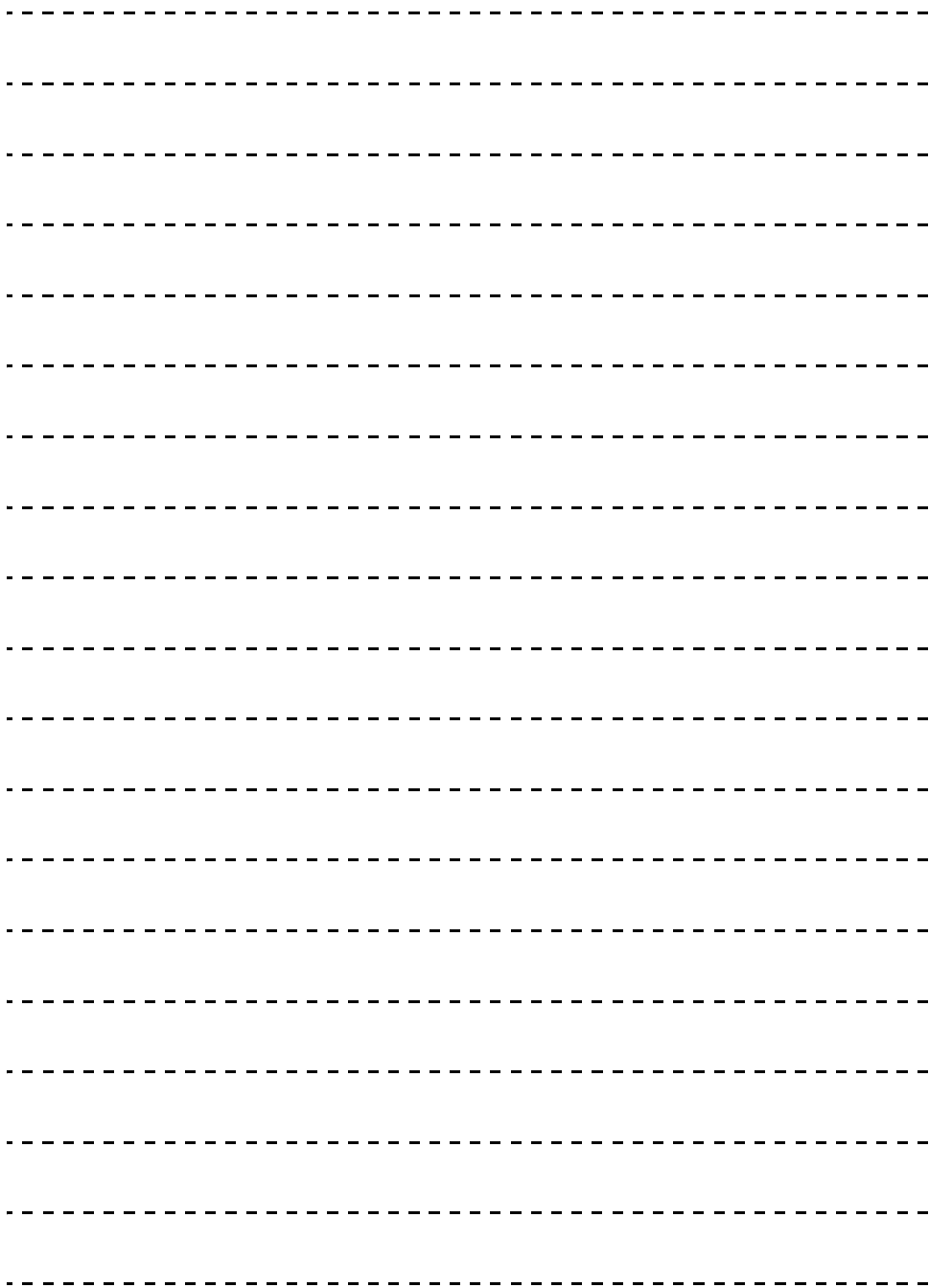
ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
131	AA04504	Steel	TAP TIGHT (B)4X16 CF	CANULE AJUSTÉE (B)4X16 CF	TORNILLO DE FIJACIÓN (B) 4X16 CF	BLECHSCHRAUBE (B) 4X16 CF	MASCHIO A TENUTA (B) 4X16 CF
134	FS81052	Polyester + Polyvinylpyrrolidone + Stainless steel	FILTER ASSY	ENS. FILTRE	CONJUNTO DE FILTRO	FILTER-BAUGRUPPE	GRUPPO FILTRO
136	FS14334	Polyester + Polyvinylpyrrolidone	EXHAUST FILTER 1	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT 1	FILTRO DE ESCAPE 1	ABLÜFTFILTER 1	FILTRO SCARICO 1
137	FS14333	Stainless steel	EXHAUST FILTER 2	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT 2	FILTRO DE ESCAPE 2	ABLÜFTFILTER 2	FILTRO SCARICO 2
138	FS14657	Rubber	MOTOR BRACKET SEAL	JOINT DU SUPPORT MOTEUR	JUNTA ESTANCA DE SOPORTE DEL MOTOR	MOTORTRÄGER-DICHTUNG	GUARNIZIONE STAFFA MOTORE
139	FS14597	Nylon	MOTOR BRACKET	SUPPORT MOTEUR	SOPORTE DEL MOTOR	MOTORTRÄGER	STAFFA MOTORE
140	AA21574	Steel	PANHEADSCREW4X12CF	VIS À TÊTE TRONCONIQUE 4X12 CF	TORNILLO DE CABEZA TRONCOCÓNICA 4X12 CF	FLACHKOPFSCHRAUBE 4X12 CF	VITE A TESTA TRONCO-CONICA 4X12 CF
141	BB40223	Steel	SCREW M5X16	VIS M5X16	TORNILLO M5X16	SCHRAUBE M5X16	VITE M5X16
142	FS13544	Steel + Rubber	END CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DE TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
144	HN10316	Thermoplastic elastomer	END PLUG CAP	BOUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
145	TT05425	Steel + Rubber	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
146	CN35200	Nylon	HOOK	CROCHET	GANCHO	HAKEN	GANCIO
147	KK29042	Steel	COMPRESSION SPRING 9042	RESSORT À PRESSION 9042	MUELLE DE COMPRESIÓN 9042	DRUCKFEDER 9042	MOLLA DI COMPRESIONE 9042
148	FS14343	Steel	ROLLER B	ROULEAU B	RODILLO "B"	WALZE B	RULLO "B"
149	FS70173	Steel	CONTACT ARM C UNIT	BRAS DE CONTACT C	BRAZO DE CONTACTO "C"	KONTAKTARM-EINHEIT C	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO "C"
150	BB41409	Steel	SCREW M5X6	VIS M5X6	TORNILLO M5X6	SCHRAUBE M5X6	VITE M5X6
151	HH11115	Rubber	O-RING 1A P3	JOINT TORIQUE 1A P3	JUNTA TÓRICA 1A P3	O-RING 1A P3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A P3
152	FS14659	Steel	NOSE	BUSE	NARIZ	NASE	PUNTA
153	FS70171	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
154	FF41819	Steel	STEP PIN 1819	BOULON À GRADINS 1819	PERNO ESCALONADO 1819	STUFENBOLZEN 1819	PERNO SCALARE 1819
155	EE39602	Urethane	RUBBER WASHER 7	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 7	ARANDELA DE CAUCHO 7	GUMMISCHEIBE 7	RONDELLA DI GOMMA 7
156	FS13529	Steel	CHECK PAWL	CLIQUET D'ARRÊT	TRINQUETE DE RETENCIÓN	PRÜFKLINKE	NOTTOLINO DI CONTROLLO
157	KK23754	Steel	COMPRESSION SPRING 3754	RESSORT À PRESSION 3754	MUELLE DE COMPRESIÓN 3754	DRUCKFEDER 3754	MOLLA DI COMPRESIONE 3754
158	EE39625	Urethane	RUBBER WASHER	RONDELLE DE CAOUTCHOUC	ARANDELA DE CAUCHO	GUMMISCHEIBE	RONDELLA DI GOMMA
159	FF31606	Steel	PIN 1606	GOUPILLE 1606	PERNO 1606	STIFT 1606	PERNO 1606
160	FS14660	Steel	NOSE TOP	EXTRÉMITÉ DE LA BUSE	PUNTA DE NARIZ	NASENSPITZE	PORTE SUPERIORE PUNTA
161	FF41852	Steel	STEP PIN 1852	BOULON À GRADINS 1852	PERNO ESCALONADO 1852	STUFENBOLZEN 1852	PERNO SCALARE 1852
162	EE39609	Urethane	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1.8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1.8x6x2	GUMMISCHEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
163	KK23953	Steel	COMPRESSION SPRING 3953	RESSORT À PRESSION 3953	MUELLE DE COMPRESIÓN 3953	DRUCKFEDER 3953	MOLLA DI COMPRESIONE 3953
164	FS14791	Steel	VERTICAL GUIDE	GUIDE VERTICAL	GUÍA VERTICAL	VERTIKALE FÜHRUNG	GUIDA VERTICALE
165	FS14316	Urethane	CONTACT TOP	EXTRÉMITÉ DE CONTACT	PUNTA DE CONTACTO	KONTAKTSPITZE	PORTE SUPERIORE DI CONTATTO
166	FS13521	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
167	KK23457	Steel	COMPRESSION SPRING 3457	RESSORT À PRESSION 3457	MUELLE DE COMPRESIÓN 3457	DRUCKFEDER 3457	MOLLA DI COMPRESIONE 3457
168	FS13523	Steel	CONTACT STOPPER	BUTÉE DE CONTACT	TOPE DE CONTACTO	KONTAKTANSCHLAG	FERMO CONTATTO
169	FF41820	Steel	STEP PIN 1820	BOULON À GRADINS 1820	PERNO ESCALONADO 1820	STUFENBOLZEN 1820	PERNO SCALARE 1820
170	HH19125	Rubber	O-RING 1 A 1.6X4.2	JOINT TORIQUE 1 A 1,6X4,2	JUNTA TÓRICA 1 A 1,6X4,2	O-RING 1 A 1,6X4,2	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1,6X4,2
171	FS14393	Aluminum	NOSE B	BUSE B	NARIZ "B"	NASE B	PUNTA "B"
172	BB40406	Steel	SCREW M5X12	VIS M5X12	TORNILLO M5X12	SCHRAUBE M5X12	VITE M5X12
173	FS13522	Aluminum	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
174	HH11107	Rubber	O-RING 1A P18	JOINT TORIQUE 1A P18	JUNTA TÓRICA 1A P18	O-RING 1A P18	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A P18

HVR41G4

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
175	KK23899	Steel	COMPRESSION SPRING 3899	RESSORT À PRESSION 3899	MUELLE DE COMPRESIÓN 3899	DRUCKFEDER 3899	MOLLA DI COMPRESSIONE 3899
176	CN31953	Urethane	REPLACED FEED PISTON STOP	ARRÊT DU PISTON D'ALIMENTATION REMPLACÉ	TOPE DE PISTÓN DE AVANCE	ERSETZTER VORSCHUBKOLBEN-ANSCHLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE SOSTITUITO
177	EE39907	Steel	PLANE WASHER 3.1 X 12 X 0.8	RONDELLE PLATE 3.1 X 12 X 0.8	ARANDELA 3,1X12X0,8	UNTERLEGSCHIBE 3,1 X 12 X 0,8	RONDELLA PIANA 3,1 X 12 X 0,8
178	FS13778	Polyester + Polyvinylpyrrolidone	FEED FILTER	FILTRE D'ALIMENTATION	FILTRO DE ALIMENTACIÓN	VORSCHUBFILTER	FILTRO ALIMENTAZIONE
179	CN37995	Steel	SPRING COLLAR	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
180	JJ22408	Stainless steel	C-RING 24	ANNEAU DE RETENUE DE TYPE C 24	ANILLO EN 'C' 24	C-RING 24	ANELLO A 'C' 24
182	FF22203	Stainless steel	W.S. ROLL PIN 4X40	GOUPILLE ÉLASTIQUE W.S. 4X40	PASADOR DE RODILLO W.S. 4X40	W.S. SPANNSTIFT 4X40	W.S. PERNO ROTANTE 4X40
183	FS70168	Nylon + Brass	MAGAZINE UNIT	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN-EINHEIT	UNITÀ CARICATORE
184	BB40408	Steel	SCREW 5X14	VIS 5X14	TORNILLO 5X14	SCHRAUBE 5X14	VITE 5X14
185	BB40310	Steel	SCREW 5X16	VIS 5X16	TORNILLO 5X16	SCHRAUBE 5X16	VITE 5X16
186	TT05211		MOLYKOTE GREASE EM-30L	GRAISSE MOLYKOTE EM-30L	GRASA MOLYKOTE EM-30L	MOLYKOTE FETT EM-30L	GRASSO MOLYKOTE EM-30L
188	GC43401	Steel	NUT	ÉCROU	TUERCA	MUTTER	DADO
193	FS14397	Nylon	SENSOR COVER	CAPOT DU CAPTEUR	CUBIERTA DE SENSOR	SENSORABDECKUNG	COPERTURA SENSORE
194	AA21580	Steel	PANHEADSCREW3X10CF	VIS À TÊTE TRONCONIQUE 3X10 CF	TORNILLO DE CABEZA TRONCOCÓNICA 3X10 CF	FLACHKOPFSCHRAUBE 3X10 CF	VITE A TESTA TRONCOCÓNICA 3X10 CF
195	FS14318	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABECKUNG	COPERTURA BRACCIO
196	FS14317	Urethane	CONTACT TOP L	EXTRÉMITÉ DE CONTACT L	PUNTA DE CONTACTO L	KONTAKTSPITZE L	PORTE SUPERIORE DI CONTATTO L
197	CN31069	Polyphenylenesulfide	RELIEF VALVE STEM	TIGE DE LA SOUPAPE DE SÉCURITÉ	VÁSTAGO DE VÁLVULA DE DESCARGA	ÜBERDRUCKVENTILSCHAFT	STEO VALVOLA DI SFATIO
198	KK23100	Steel	COMPRESSION SPRING 3100	RESSORT À PRESSION 3100	MUELLE DE COMPRESIÓN 3100	DRUCKFEDER 3100	MOLLA DI COMPRESSIONE 3100
199	CN35194	Aluminum	SPACER	ENTRETOISE	ESPACIADOR	ABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE
200	FF21205	Steel	ROLL PIN 2.5X12	GOUPILLE ÉLASTIQUE 2,5X12	PASADOR DE RODILLO 2,5X12	SPANNSTIFT 2,5X12	PERNO ROTANTE 2,5X12
201	FS14836	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	ETICHETTA DI AVVERTENZA
202	AA05590	Steel	TAP TIGHT(B)4X20 CF	CANULE AJUSTÉE (B)4X20 CF	TORNILLO DE FIJACIÓN (B) 4X20 CF	BLECHSCHRAUBE (B) 4X20 CF	MASCHIO A TENUTA (B) 4X20 CF
203	FS14684	Rubber	VERTICAL GUIDE BUMPER	AMORTISSEUR DU GUIDE VERTICAL	AMORTIGUADOR DE GUÍA VERTICAL	STOSSDÄMPFER FÜR DIE VERTIKALE FÜHRUNG	AMMORTIZZATORE GUIDA VERTICALE
204	HH12904	Rubber	O-RING 1 A 1X6.2	JOINT TORIQUE 1 A 1X6,2	JUNTA TÓRICA 1 A 1X6,2	O-RING 1 A 1X6,2	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1 A 1X6,2
210	TA16138	Steel	S.T. LEVER	LEVIER S. T.	PALANCA ST	HEBEL FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	LEVA INTERRUETTORE A GRILLETTO
211	KK33247	Steel	TORSION SPRING 3247	RESSORT DE TORSION 3247	MUELLE DE TORSIÓN 3247	TORSIONSFEDER 3247	MOLLA DI TORSIONE 3247
212	KK33252	Steel	TORSION SPRING 3252	RESSORT DE TORSION 3252	MUELLE DE TORSIÓN 3252	TORSIONSFEDER 3252	MOLLA DI TORSIONE 3252
213	CN36293	Polycetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
214	FF22402	Stainless steel	ROLL PIN 3X16 (LIGHT LOAD)	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16 (FAIBLE CHARGE)	PASADOR DE RODILLO 3X16 (CARGA LIGERA)	SPANNSTIFT 3X16 (GERINGE LAST)	PERNO ROTANTE 3X16 (PER CARICHI LEGGERI)
215	FS14415	Nylon	CONTACT ARM A GUIDE	GUIDE DU BRAS DE CONTACT A	GUÍA DE BRAZO DE CONTACTO 'A'	KONTAKTARM-FÜHRUNG A	GUIDA BRACCIO DI CONTATTO 'A'
216	CN36291	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO 'A'	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO 'A'
217	FS14888	Polyethylene terephthalate	WARNING LABEL (ISO)	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT (ISO)	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (ISO)	WARNSCHILD (ISO)	ETICHETTA DI AVVERTENZA (ISO)
301	FS81086		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
302	TA80140		TRIGGER VALVE ASSY	ENSEMBLE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-BAUGRUPPE	GRUPPO VALVOLA GRILLETTO
303	FS81105		BODY ASSY (HVR41G4-CE)	ENS. CORPS (HVR41G4-CE)	CONJUNTO DE CUERPO (HVR41G4-CE)	GEHÄUSEBAUGRUPPE (HVR41G4-CE)	GRUPPO CORPO (HVR41G4-CE)
304	FS81085		AIR MOTOR ASSY	ENS. MOTEUR PNEUMATIQUE	CONJUNTO DE MOTOR NEUMÁTICO	DRUCKLUFTMOTOR-BAUGRUPPE	GRUPPO MOTORE ARIA
305	FS70086		STOP VALVE ASSY	ENS. SOUPAPE D'ARRÊT	CONJUNTO DE VÁLVULA DE PARADA	ABSPERRVENTIL-BAUGRUPPE	GRUPPO VALVOLA DI ARRESTO

HVR41G4

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
306	FS70237		END CAP ASSY	ENS. CAPUCHON D'EXTREMITÉ	CONJUNTO DE TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO PEZZO DI CHIUSURA FINALE
307	FS70132		CONTACT ARM B ASSY	ENS. BRAS DE CONTACT B	CONJUNTO DE BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM-BAUGRUPPE B	GRUPPO BRACCIO DI CONTATTO "B"
308	FS81104		MAGAZINE CAP ASSY	ENSEMBLE DU CAPOT DU MAGASIN	CONJUNTO DE TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO COPERCHIO CARICATORE
309	FS81062		ST KIT	KIT ST	KIT ST	KIT FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	KIT ST



HVR41G4(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
EN 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 Antennestraat 45,1322 AH
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
EN 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 Antennestraat 45,
1322 AH 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
EN 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
Antennestraat 45,1322 AH 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
EN 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
Antennestraat 45, 1322 AH 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
EN 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 Antennestraat 45,
1322 AH Almere, Olanda

HVR41G4(CE)

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

www.max-europe.com (EUROPE Site)
www.maxusacorp.com (USA Site)
wis.max-ltd.co.jp/int/ (GLOBAL Site)



4100782
210520-00/03

