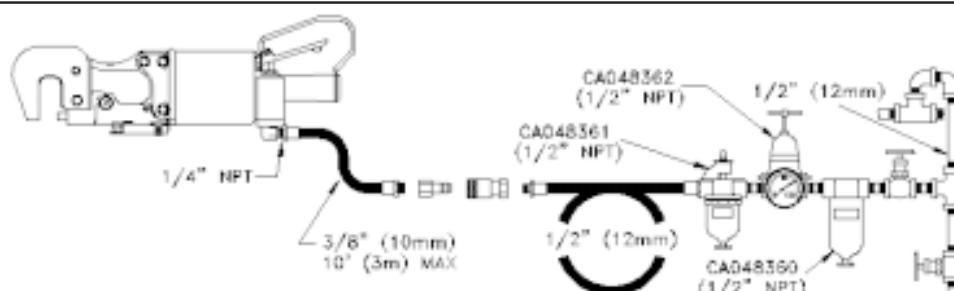
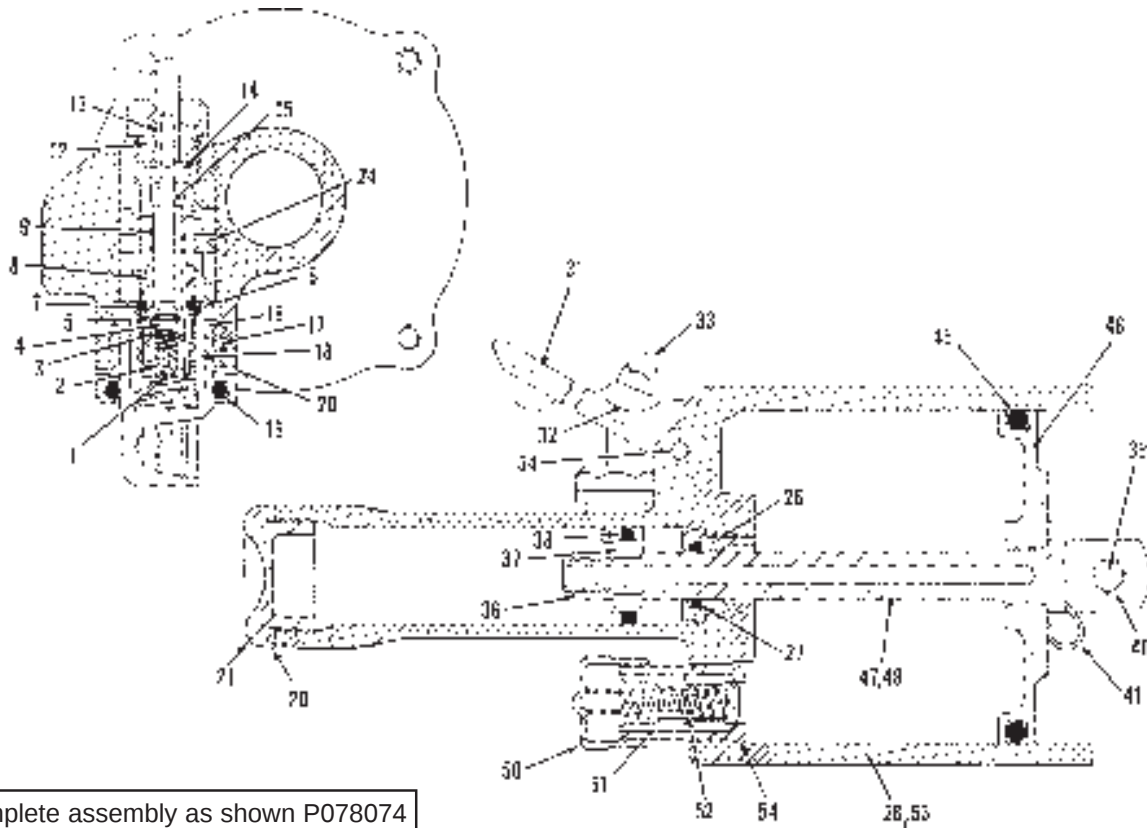


CP0351 Compression Riveter
Model "B"

Deutsch (German)	D	Ersatzteilkatalog CP0351 Drucknietwerkzeug	Português (Portuguese)	P	Manual de Peças CP0351 Rebitador de Compressão
Français (French)	F	Manuel de pièces détachées Riveteuse à compression CP0351	Dansk (Danish)	DA	Reservedelsliste CP0351 Trykknitemaskine
Nederlands (Dutch)	NL	Onderdelenboek CP0351 Compressie klinknageldrijver	Norsk (Norwegian)	NO	Håndbok for reservedeler CP0351 Kompresjonsklinkehammer
Italiano (Italian)	I	Manuale delle parti CP0351 Rivettatrice a compressione	Suomi (Finnish)	FN	Varaosaluettelo CP0351 Paineilmaniittaja
Español (Spanish)	E	Manual de partes CP0351 Remachadora a compresión	Svenska (Swedish)	SV	Handbok för reservdelar CP0351 Kompressionsnitmaskin

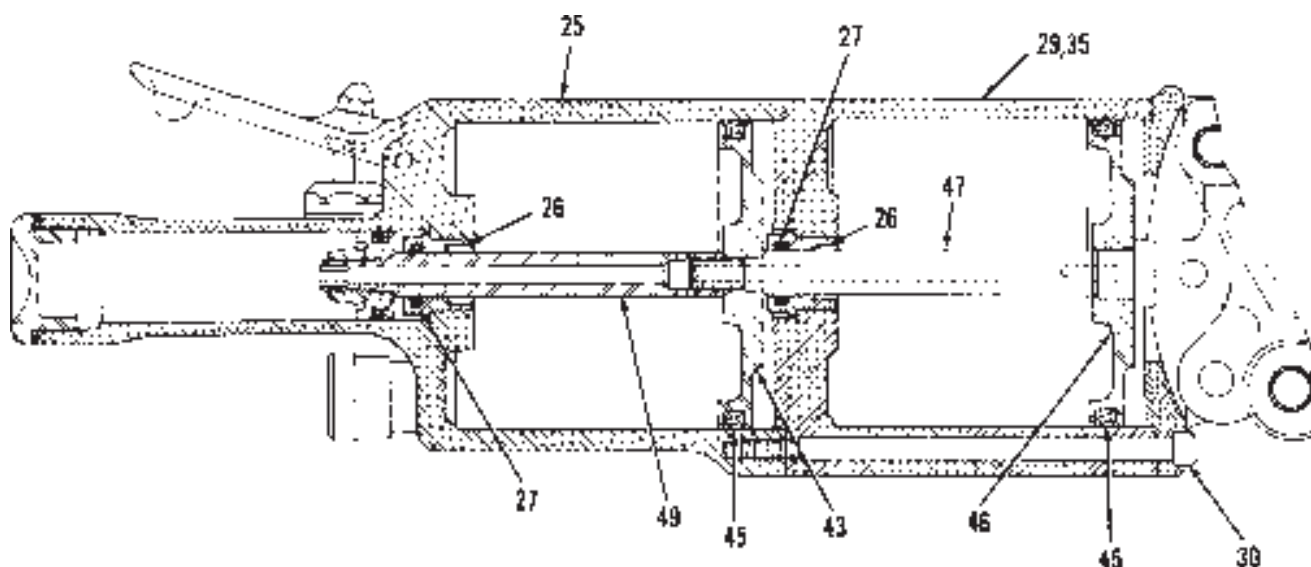
-  Read and understand these instructions before operating tool. Read and understand Chicago Pneumatic leaflet "Pneumatic Compression Riveter Safety Instructions P144632" before operating tool.
-  **D** Bitte lesen Sie diese Anleitungen gründlich, bevor Sie dieses Werkzeug in Betrieb nehmen. Lesen Sie ebenfalls die Chicago Pneumatic Broschüre "Sicherheitsanweisungen für Druckluft-Drucknietmaschine P144632," bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen.
-  **F** Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser cet outil. Lisez attentivement la notice « Consignes de sécurité relatives aux riveteuses à compression pneumatiques P144632 » de Chicago Pneumatic avant d'utiliser cet outil.
-  **NL** Lees deze instructies en zorg dat u ze begrijpt voordat u het gereedschap gaat gebruiken. Lees de folder "Veiligheidsvoorschriften voor pneumatische compressie klinknageldrijver P144632" van Chicago Pneumatic en zorg dat u deze begrijpt voordat u het gereedschap gaat gebruiken.
-  **I** Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente queste istruzioni. Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente l'opuscolo "Norme di sicurezza per rivettatrici pneumatiche a compressione P144632" della Chicago Pneumatic.
-  **E** Lea y comprenda estas instrucciones antes de poner la herramienta en funcionamiento. Lea y comprenda el folleto de Chicago Pneumatic "Instrucciones de seguridad para remachadora neumática a compresión, P144632" antes de poner la herramienta en funcionamiento.
-  **P** Leia e entenda estas instruções antes de operar com a ferramenta. Leia e entenda o folheto da Chicago Pneumatic "Instruções de Segurança do Rebitador de Compressão Pneumático P144632", antes de operar com a ferramenta.
-  **DA** Læs og forstå disse instruktioner, før du betjener værktøjet. Læs og forstå Chicago Pneumatic brochuren "Sikkerhedsvejledning for pneumatisk trykknitemaskine P144632," før du betjener værktøjet.
-  **NO** Alle bruksanvisningene må leses grundig og forstå før verktøyet tas i bruk. Les og forstå brosjyren som kalles for Chicago Pneumatic "Sikkerhetsbruksanvisninger for pneumatisk kompresjonsklinkehammer P144632" før verktøyet tas i bruk.
-  **FN** Lue nämä ohjeet perusteellisesti ennen työkalun käyttöä. Lue perusteellisesti Chicago Pneumatic -esite "Paineilmatoimisen niittajan turvaohjeet P144632" ennen työkalun käyttöä.
-  **SV** Läs och förstå dessa anvisningar innan verktyget används. Läs och förstå häftet "Säkerhetsanvisningar P144632 för pneumatisk kompressionsnitmaskin" från Chicago Pneumatic innan verktyget används.





Complete assembly as shown P078074

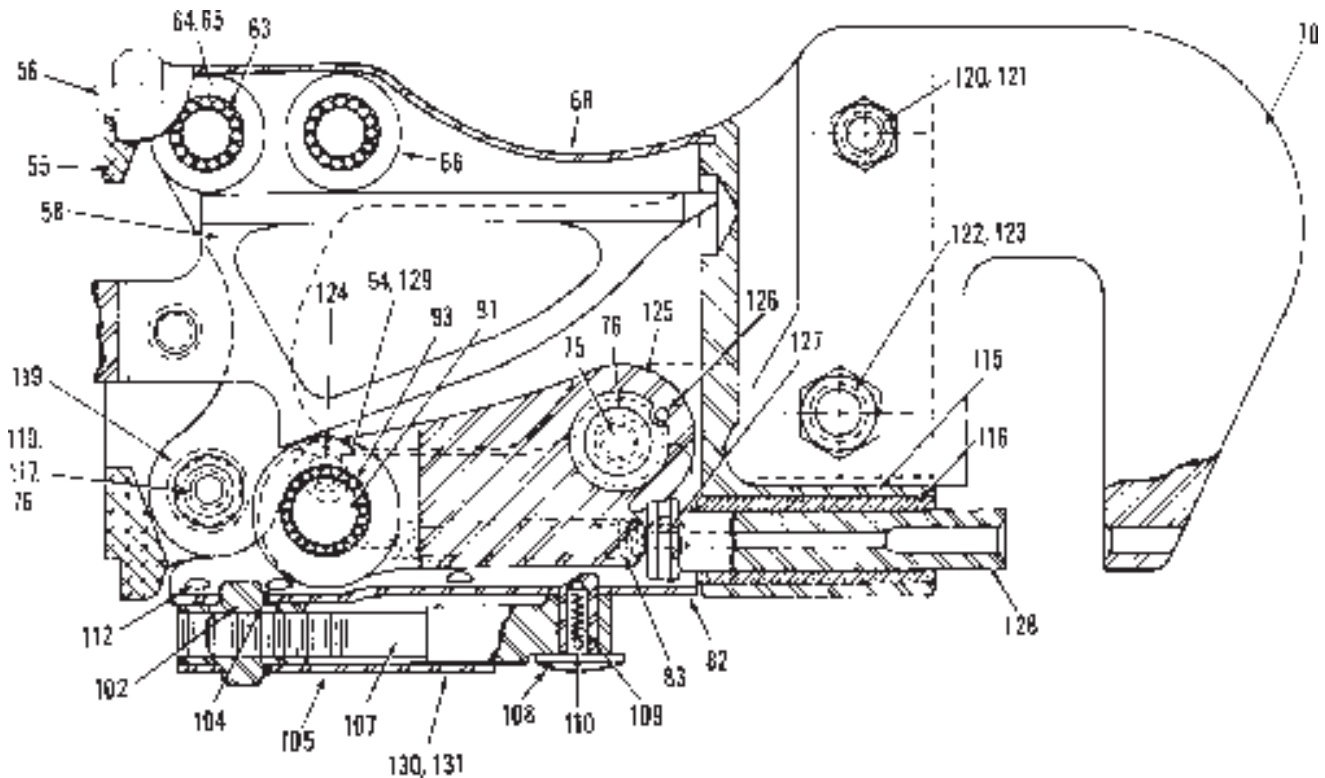
Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
1	P073018	Retainer-Valve Spring	1	27	P083082	O-Ring (-112)	1
2	P073017	Spring-Throttle Valve	1	28	P073899	Cylinder (Includes: Index Nos. 24& 54)	1
3	P089289	Valve-Throttle (Inner)	1	31	P073052	Lever-Throttle	1
4	P089290	Holder-O-Ring	1	32	P073115	Screw-Adjusting	1
5	C087316	O-Ring (-006)	1	33	H072480	Nut-Adjusting Screw (Acorn)	1
6	P089288	Retainer-O-Ring	1	34	P073085	Pin-Lever	1
7	CA083354	O-Ring (-111)	1	36	P070438	Nut-Piston Rod	1
8	P089287	Valve-Throttle (Outer)	1	37	P089740	Piston-Return	1
9	P087561	Throttle Valve Complete (Includes: Index Nos. 1 - 8)	1	38	C083177	O-Ring (-210)	1
12	P073014	Bushing-Valve Stem	1	39	P129619	Pin-Piston Head	1
13	P073058	Stem-Throttle Valve	1	40	P128524	Ring-Retaining	1
14	P073060	Block-Valve Stem	1	41	P074326	Spring-Wedge	1
15	P073059	Stem-Valve	1	45	P089292	O-Ring (-338)	1
16	P089178	Swivel-Air Inlet	1	46	P089737	Piston	1
17	P073054	Nut-Swivel	1	47	P128877	Rod-Piston	1
18	P073057	Spring-Throttle Valve	1	48	P077832	Piston & Rod Comp. (Includes: Index Nos. 45 through 47)	1
19	A082759	O-Ring (-213)	1	50	P078068	Knob-Regulator	1
20	P073009	Gasket	2	51	P073956	Valve-Regulator	1
21	P073008	Cap-Return Cylinder	1	52	P073957	Spring-Regulator	1
24	P073056	Bushing-Throttle Valve	1	53	P078075	Cylinder & Regulator (Comp.) (Includes: Index Nos. 28	1
26	P057199	Bushing-Piston Rod (Includes: Index No. 27)	1	54	P074242	Insert-Regulator Body	1



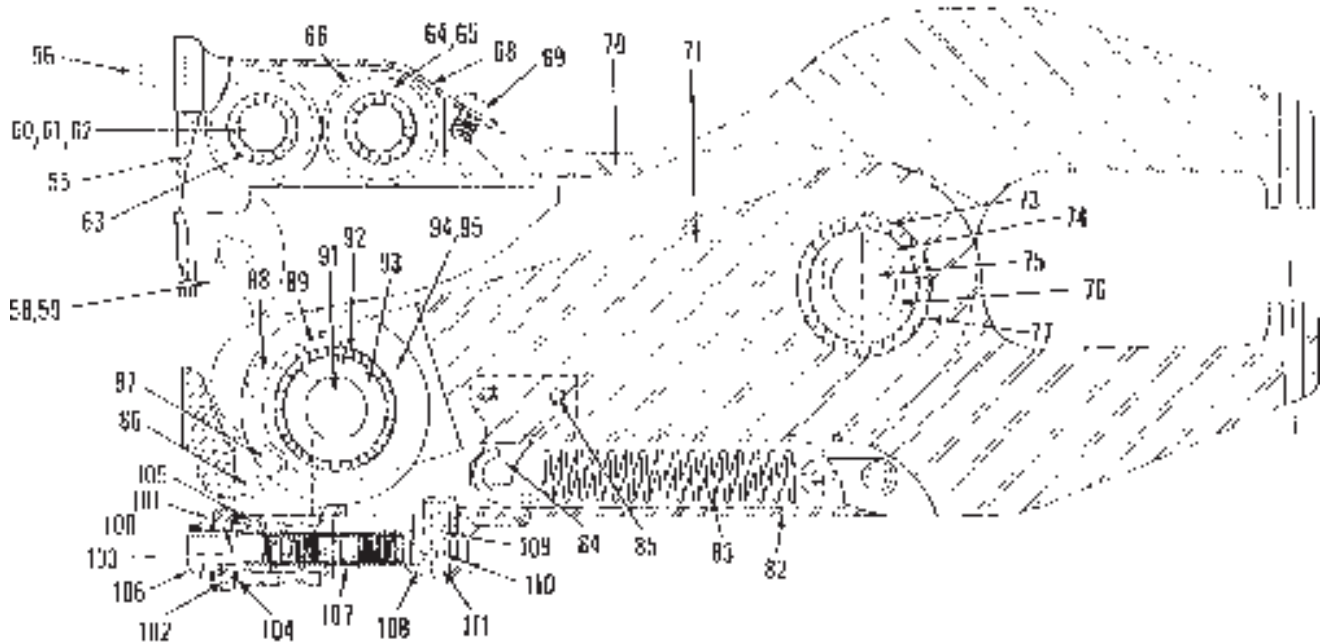
Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
25	P073899	Cylinder	1	35	P059338	Cylinder Assembly (Includes: Index Nos. 26 & 29)	1
26	P057199	Bushing - Piston Rod (Includes: 1 of Index No. 27)	2	43	P057198	Piston-Tandem	1
27	P083082	O-Ring - Bushing (-112)	2	45	P089292	O-Ring Piston (-338)	2
29	P057194	Cylinder-Tandem	1	46	P089737	Piston	1
30	P057197	Screw-Allen Cap (1/4 in.-20x5 in.)	4	47	P128877	Rod-Piston	1
	P070320	Wrench-Allen (3/16 in. Hex.)	1	49	P057200	Rod-Tandem Piston	1

P059244 TANDEM CYLINDER CONVERSION KIT

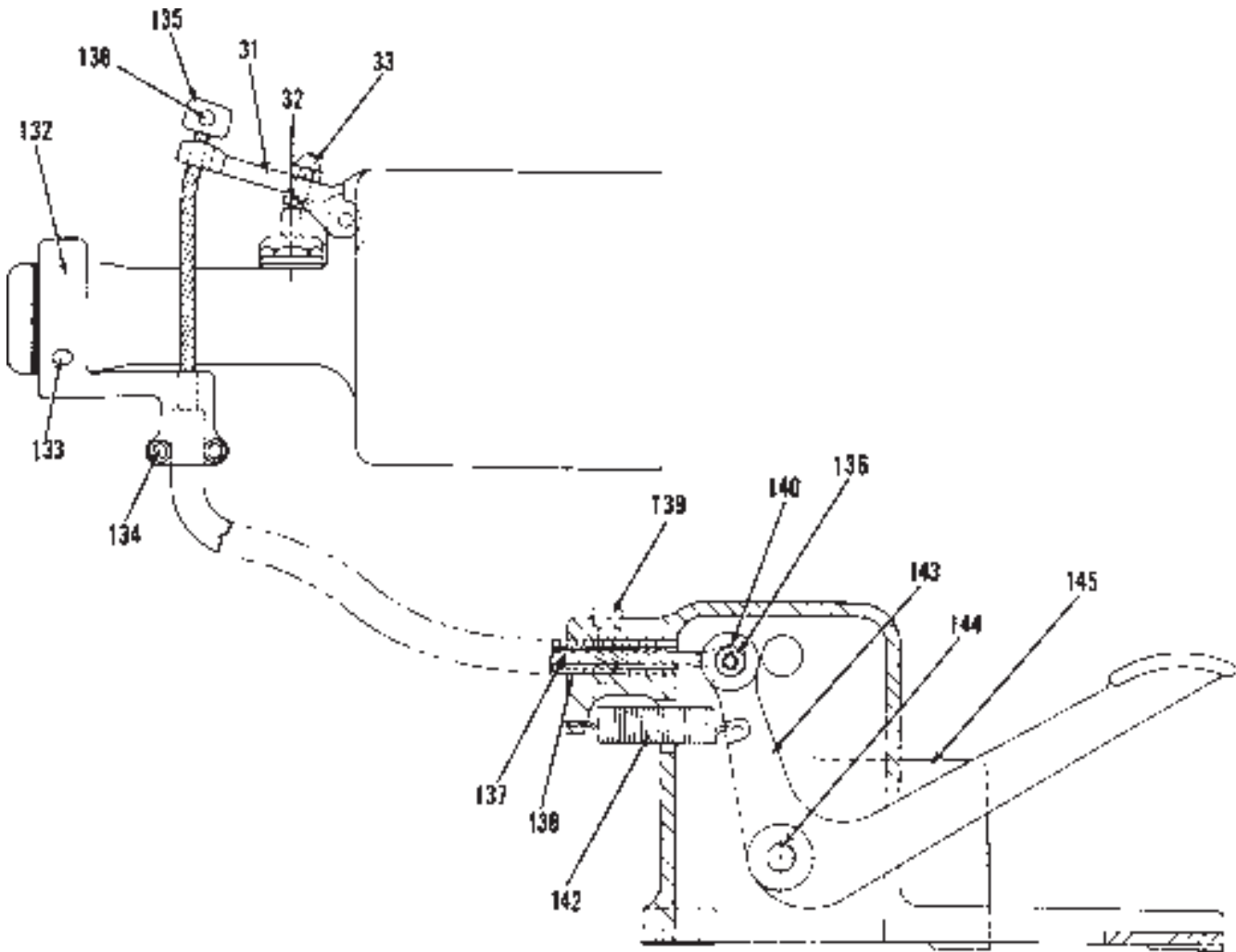
P059338	Cylinder Assembly (Includes: Bushing)
P057197	Bolt (4)
P057198	Piston
P057200	Piston Rod
P089292	O-Ring



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
55	P073002	Adapter-Cylinder	1		P117507	Frame-Yoke (CP-2A, CR-2)	
56	P073025	Screw-Adapter (1/4 in.-20x5/8)	4			(Each Includes: Index No. 116)	
	P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1	116	P073036	Bushing Set Holder (CP-1, CR-1)	
58	P073006	Wedge	1		P073035	Bushing-Holder (CP-2A, CR-1)	1
63	P073031	Bearing-Roller	38		P018708	Bushing-Holder (CP-1, CR-2)	
64	P073030	Roller	2		P117543	Bushing-Holder (CP-2A, CR-2)	
65	P078605	Roller Assembly		117	P073026	Bolt	3
		(Includes: Index Nos. 63, 64 & 66)	2	118	P073027	Washer	4
66	P073032	Washer-Thrust	4	119	P073029	Spacer	1
68	P073033	Guard-Roller	1	120	P003092	Yoke Bolt (CP-1 - 1-5/16 in. long)	1
70	See Table 1	Yoke	1		P003083	Yoke Bolt (CP-2A - 1-5/8 in. long)	
75	P073239	Shaft-Lever	1	121	P003093	Nut-Bolt (5/16 in.-24)	1
76	P006087	Nut (1/4 in.-28) (Hex.)	4	122	P073047	Yoke Bolt (CP-1 - 1-5/16 in. long)	1
82	P073693	Guard-Spring Return	1		P073046	Yoke Bolt (CP-2A - 1-9/16 in. long)	
83	P073238	Spring-Return	2	123	P006315	Yoke Nut (CP-1 - 7/16 in.-20)	1
91	<u>P073045</u>	Shaft-Roller	1		P005997	Yoke Nut (CP-2A - 7/16 in.-20)	
93	S067191	Bearing-Roller	28	124	P073041	Screw-Guard (Round Head)	
94	P073043	Roller-Lever	1			(No. 10-32x1/4 in.)	2
102	P073694	Wheel-Thumb	1	125	P073005	Lever-Holder	1
104	P074300	Washer-Wheel Spring	1	126	P073242	Pin-Lock	1
105	P074674	Bracket-Adjusting	1	127	P073961	Yoke-Spring (CR-1)	1
107	P074675	Screw-Adjusting	1		P018727	Yoke-Spring (CR-2)	1
108	P074744	Button-Escape	1	128		Set Holder	1
109	P074317	Spring-Button	1	129	P078606	Lever-Roller Assembly	
110	P074318	Pin-Button	1			(Includes: Index Nos. 93, 94)	1
112	P073700	Rivet-Bracket	6	130	P078159	Bracket-Adjusting Assembly	
115	P073004	Frame-Yoke (CP-1, CR-1)				(Includes: Index Nos. 82, 102, 104, 105, & 112)	
	P073003	Frame-Yoke (CP-2A, CR-1)		131	P078124	Stroke Adjusting Assembly	
	P113357	Frame-Yoke (CP-1, CR-2)	1			(Includes: Index Nos. 107, 108, 109, 110, & 130)	1



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
55	P073087	Adapter-Cylinder	1	84	P073091	Anchor-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1
56	P073025	Screw-Adapter (1/4 in.-20x5/8 in.)	4	85	P073092	Rivet-Anchor (2-7/8 in. Jaw)	4
	P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1	86	P073246	Pin-Spring (5, 7, & 9-1/8 in. Jaw)	1
58	P073090	Wedge (2-7/8, 5, & 7 in. Jaws)		87	P073514	Screw-Guide	2
	P082671	Wedge (9-1/8 in. Jaws)	1	88	P073093	Dowel-Jaw	2
59	P082672	Shim-Wedge (9-1/8 in. Jaws)	2	89	P073094	Screw-Jaw (5/16 in.-24x1/2 in.)	2
60	P073095	Bolt-Jaw	2		S069343	Wrench-Hex. (1/4 in.)	1
61	P073096	Washer	2	91	P081936	Shaft-Bearing End	1
62	P003093	Nut-Jaw (5/16 in.-24)	2	92	S067191	Bearing-Roller (2-7/8, 5, & 7 in. Jaw)	52
63	P073031	Bearing-Roller	44		S-067191	Bearing-Roller (9-1/8 in. Jaw)	58
64	P073097	Roller	2	93	P073101	Race-Inner Bearing (2-7/8, 5 & 7 in. Jaw)	1
65	P078604	Roller Assembly (Includes: Index Nos. 63 & 64)	2		P082673	Race-Inner Bearing (9-1/8 in. Jaw)	1
66	P073098	Washer-Thrust	4	94	P073102	Roller-Bearing (2-7/8, 5 & 7 in. Jaw)	1
68	P073099	Guard-Roller	1		P082674	Roller-Bearing (9-1/8 in. Jaw)	1
69	P073041	Screw-Roller Guard (No. 10-32x1/4 in. Round Head)	1	95	P078603	End Bearing Assembly (2-7/8, 5 & 7 in. Jaws) (Includes: Index Nos. 93, 94 & 52 of 92)	1
70	See Table 2 (page 7)	Jaw-Stationary (Includes: Index Nos. 84 & 85)	1		P078832	End Bearing Assembly (9-1/8 in. Jaw) (Includes: Index Nos. 93, 94 & 58 of 92)	1
71	See Table 2 (page 7)	Jaw-Moving	1	100	C088317	Washer-Retainer	1
73	C129843	Bearing-Roller	39	101	P074320	Washer-Wheel Thumb	1
74	P073110	Race-Bearing	1	102	P080155	Wheel-Thumb	1
75	P073108	Bolt-Bearing	1	103	P073078	Pin-Wheel Thumb	1
76	C068527	Nut-Bolt (1/2 in.-20)	1	104	P074300	Washer-Friction	1
77	P073111	Washer-Thrust	2	105	P074310	Bracket-Adjuster (2-7/8 in. Jaw)	1
80	G084533	Rivet-Guard (5/32 in. dia.x1 in.)	1		P074311	Bracket-Adjuster (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws)	1
81	P073103	Link-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1	106	P080156	Sleeve-Wheel	1
	P073236	Stud-Spring (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws)	1	107	P074315	Screw-Adjusting	1
82	P074308	Guard-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1	108	P074316	Button-Escape	1
	P074309	Guard-Spring (5 in. Jaw)	1	109	P074317	Spring-Button	1
	P074322	Guard-Spring (7 & 9-1/8 in. Jaw)	1	110	P074318	Pin-Retaining	1
83	P073106	Spring-Return (2-7/8 in. Jaw)	1		P078596	Stroke Adj. Comp. (2-7/8 in. Jaw) (Includes: Index Nos. 100 through 110)	
	P073245	Spring-Return (5, 7 & 9-1/8 in. Jaw)	1		P078595	Stroke Adj. Comp. (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws) (Includes: Index Nos. 86, 100 - 110)	



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
31	P074831	Lever-Throttle	1		P080267	Cable-Throttle (8 ft) 26 m	1
32	P073115	Screw-Adjusting	1		P080120	Cable-Throttle (12 ft) 39 m	1
33	H072480	Nut-Screw (No. 10-32)	1	138	P074829	Casing-Cable (6 ft) 19 m	1
132	P074830	Bracket-Cable Casing	1		P080268	Casing-Cable (8 ft) 26 m	1
133	H073533	Screw-Bracket (1/4 in.-28x5/16 in.)	3		P080119	Casing-Cable (12 ft) 39 m	1
	R00930	Wrench-Hex (1/8 in.)		139	C064806	Screw-Clamp Base (1/4 in.-20x3/4 in.)	2
134	P073474	Screw-Bracket Clamp (No.10-32x1/2 in.)	2		P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1
	P070493	Wrench-Hex. (5/32 in.)	1	140	P074822	Trunnion-Foot Lever	1
135	P074827	Collar-Cable	1	142	P074823	Spring-Lever Return	1
136	S038995	Screw-Set (1/4 in.-28x1/4 in.)	2	143	P074821	Lever-Foot	1
	R009300	Wrench-Hex. (1/8 in.)	1	144	P070947	Pin-Lever Foot	1
137	P074828	Cable-Throttle (6 ft) 19 m	1	145	P074820	Base-Foot Throttle	1

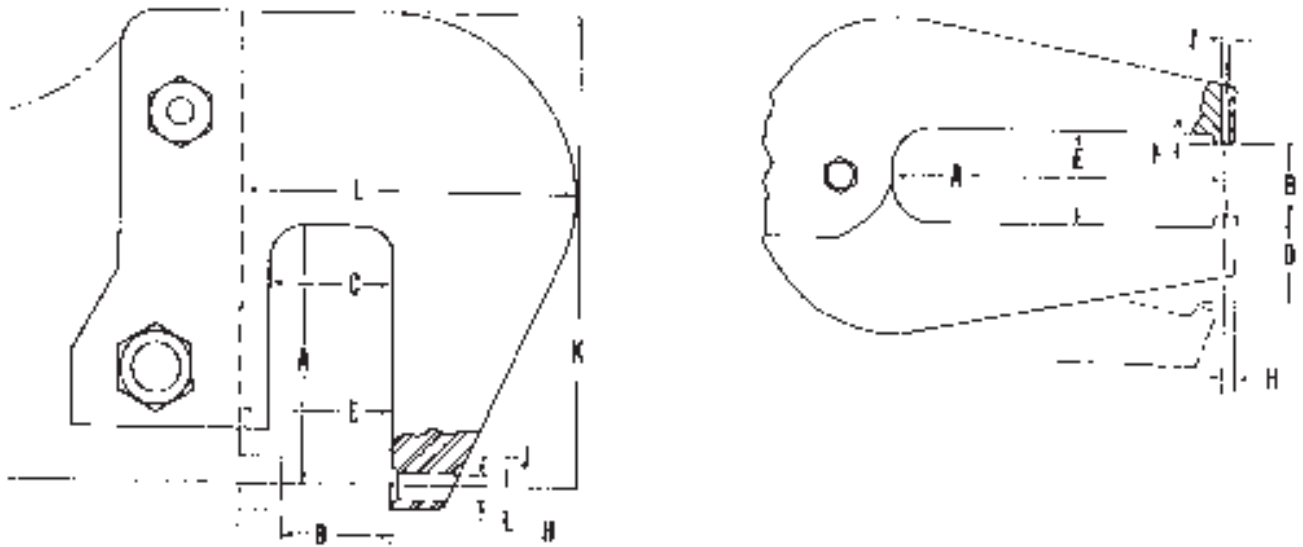


TABLE 1
YOKES USED WITH CP-1 YOKE FRAMES

	Yoke	A	B	C	E	H	J	K	L	Set Holder
CR-1	P009530	2-1/8	25/32	1-5/32	1-17/32	7/32	.1875	3-13/16	2-15/16	P073237
CR-2	P121519	2-1/8	25/32	1-5/32	1-17/32	9/32	.2500	3-13/16	2-15/16	P018707

TABLE 2
ALLIGATOR JAW DIMENSIONS

	Complete Front End Units	Stationary Jaw	Moving Jaw	A	B	D	E	F	H	J
CR-1	P078659	P073089*	P073088	2-7/8	7/8	5/8	1-5/8	3/8	7/32	0.1875
CR-1	P078660	P073243	P073244	5	7/8	1-3/8	1-5/8	3/8	7/32	0.1875
CR-1	P087668	P088832	P088831	7	1-1/2	1-11/16	2	1/4	7/32	0.1875
CR-1	P078661	P073748	P082632	9-1/8	3/4	1-11/16	2-1/8	11/16	Jul-32	0.1875
CR-2		P074306*	P074307	2-7/8	7/8	5/8	1-5/8	3/8	3/8	0.25
CR-2		P018724	P018725	5	7/8	1-3/8	1-5/8	3/8	3/8	0.25
CR-2		P080111	P080112	7	1-1/2	1-11/16	2	1/4	3/8	0.25
CR-2		P018704	P090807	9-1/8	3/4	1-11/16	2-1/8	11/16	3/8	0.25

*Includes: Index Nos. 84 & 85 on page 5

Air Supply Requirements

1. Supply tool with 90 psig (6.2 bar) of clean air. Higher pressure reduces tool life.
2. Connect tool to air line using pipe, hose and fitting sizes shown in the diagram.

Lubrication

Use an air line lubricator with air tool oil, adjusted to two drops per minute. If an air line lubricator cannot be used, add oil to the inlet once a day.

Tool Data

This tool produces a noise level of 102 dBA sound pressure, 112 dBA sound power per CAGI - Pneurop test code and a vibration level of 12.4 m/s² tested per ISO 8662.

Maintenance

1. Disassemble and inspect high wear parts every three months.
2. Replace damaged or worn parts.
3. High wear parts underlined in the parts list.

D**Druckluftanschluß**

1. Für den Betrieb des Werkzeugs ist saubere, trockene Druckluft mit einem Druck von 6,2 bar/90 psig erforderlich. Überschreiten dieses Wertes verkürzt die Lebensdauer des Werkzeugs.
2. Die für den Anschluß des Werkzeugs an der Druckluftversorgung geeigneten Rohr-, Schlauch- und Armaturengrößen sind dem Schema zu entnehmen.

Schmierung

1. Zur Schmierung ist ein in der Leitung montierter Öler sowie Druckluftmaschinenöl zu verwenden. Die Ölzufuhr ist auf zwei Tropfen pro Minute einzustellen. Ist der Einsatz eines leitungsmontierten Ölers nicht möglich, einmal täglich Öl direkt in den Lufteinlaß am Werkzeug träufeln.
2. Prüfen Sie den Ölstand der Kupplung einmal pro Monat. Verwenden Sie 22 ml Öl des Typs SAE Nr. 30 oder gleichwertig.

Werkzeug-Emissionsdaten

Die von diesem Werkzeug ausgehende Geräuschemission hat einen Schalldruck von 102 dB(A) und eine Schallenergie von 112 dB(A) nach Prüfnorm CAGI-Pneurop. Der Vibrationspegel beträgt 12,4 m/s² entsprechend Prüfnorm ISO 8662 bei Belastung mit Friktionstrommel von einer Umdrehung je 8 Sekunden.

Wartung

1. Bei täglicher Benutzung des Werkzeugs den Druckluftmotor und die Schlagwerkskupplung alle drei Monate auseinanderbauen und prüfen.
2. Schadhafte und abgenutzte Teile auswechseln.
3. Teile, die starker Abnutzung unterliegen, sind auf der Teileliste unterstrichen.

F**Exigences applicables à l'alimentation en air**

1. Alimenter l'outil avec de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psig). Des pressions plus élevées réduisent la vie utile de l'outil.
2. Raccorder l'outil à la conduite d'air avec le tube, le flexible et les raccords des dimensions indiquées sur le diagramme.

Lubrification

1. Utiliser un lubrificateur d'air en ligne rempli d'huile pour outils pneumatiques réglé à deux gouttes par minute. S'il est impossible d'utiliser un lubrificateur d'air en ligne, ajouter de l'huile dans le raccord d'admission d'air une fois par jour.
2. Vérifier l'huile de l'embrayage une fois par mois. Utiliser 22 ml (0,75 oz) d'huile SAE 30 ou équivalente.

Données sur l'outil

Cet outil produit une pression acoustique de 102 dBA et une puissance acoustique de 112 dBA mesurées selon le code CAGI - Pneurop, et un niveau de vibrations de 12,2 m/s² selon la norme ISO 8662 lorsqu'il est équipé d'un tambour à friction tournant d'une révolution en huit secondes.

Entretien

1. Démonter et inspecter le moteur pneumatique et l'embrayage à percussions tous les trois mois si l'outil est utilisé tous les jours.
2. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
3. Les pièces soumises à une usure importante sont soulignées dans la liste des pièces.

NL**Vereisten voor luchttoevoer**

1. Voorzie het gereedschap van schone, droge lucht van 90 psig (6,2 bar). Bij een hogere druk wordt de levensduur van het gereedschap verkort.
2. Sluit het gereedschap aan met pijp, slang en koppelstuk van de in het diagram aangegeven maten.

Smering

1. Gebruik een luchtleidingvernevelaar en stel de olie voor het luchtgereedschap af op twee druppels per minuut. Als geen luchtleidingvernevelaar kan worden gebruikt, breng dan eenmaal per dag olie in de inlaat aan.
2. Controleer de koppelingsolie een maal per maand. Gebruik 22 ml SAE#30 (of gelijkwaardige) olie.

Gegevens over het gereedschap

Dit gereedschap produceert een geluidsniveau van 102dBA geluidsdruk, 112 dBA geluidsbelasting per CAGI - Pneurop testcode en een trillingsniveau van 12,4 m/s², getest volgens ISO 8662, belast met frictietrommel ingesteld op één slag in acht seconden.

Onderhoud

1. Demonteer en inspecteer de luchtmotor en de slagkoppeling om de drie maanden indien het gereedschap dagelijks wordt gebruikt.
2. Vervang beschadigde of versleten onderdelen.
3. Slijtdelen zijn in de onderdelenlijst onderstreept.

I Requisiti per l'alimentazione dell'aria

1. Fornire all'utensile aria asciutta e pulita ad una pressione di 6,2 bar (90 psig). Una pressione maggiore riduce la durata in servizio dell'utensile.
2. Collegare l'utensile alla linea dell'aria con un tubo rigido, un tubo flessibile e raccordi delle dimensioni indicate nello schema.

Lubrificazione

1. Usare un lubrificatore ad aria con una regolazione per l'olio di due gocce al minuto. Se non si può usare un lubrificatore ad aria, aggiungere l'olio manualmente una volta al giorno.
2. Controllare l'olio della frizione una volta al mese. Usare 22 ml di olio SAE n. 30 o un olio dello stesso tipo.

Dati dell'utensile

Questo utensile genera un livello acustico di 102 dBA in relazione alla pressione acustica e 112 dBA in relazione alla potenza acustica, in base ai codici di prova CAGI - Pneurop, e un livello di vibrazioni di 12,4 m/s² in base ai test previsti da ISO 8662, con un tamburo di attrito impostato su un giro ogni otto secondi.

Manutenzione

1. Se l'utensile si usa ogni giorno, smontare e ispezionare il motore ad aria e la frizione ogni tre mesi.
2. Sostituire eventuali parti danneggiate o usurate.
3. Le parti maggiormente soggette a usura sono sottolineate nell'apposito elenco.

E Requisitos para suministro de aire

1. El aire de alimentación de la herramienta debe suministrarse limpio y seco, y a 90 psig (6,2 bares) de presión. Valores superiores de presión reducirán la vida útil de la herramienta.
2. Conectar la herramienta a la línea de aire, usando el tubo, la manguera y los accesorios de las medidas indicadas en el diagrama.

Lubricación

1. Usar lubricador de línea neumática con lubricación de herramienta neumática regulada a dos gotas por minuto. Si no fuera posible utilizar un lubricador de línea, agregar aceite a la entrada del circuito neumático una vez por día.
2. Revisar el aceite del embrague una vez por mes. Usar 0,75 onzas (22 ml) de aceite SAE 30 o su equivalente.

Datos técnicos de la herramienta

Esta herramienta produce un nivel de ruido de 102 dBA, correspondiente a una intensidad sonora de 112 dBA según el código de pruebas CAGI-Pneurop, y un nivel de vibración de 12,4 m/s², según prueba ISO 8662, cargada con cilindro de fricción de una vuelta cada ocho segundos.

Mantenimiento

1. Si la herramienta se usa diariamente, desarmar e inspeccionar cada tres meses el motor neumático y el embrague.
2. Cambiar las partes desgastadas o averiadas.
3. En la lista de partes, las piezas de alto desgaste figuran subrayadas.

P Requisitos para suprimento de ar

1. Forneça 90 psig (6.2 bar) de ar limpo e seco. Uma pressão maior reduzirá a vida útil da ferramenta.
2. Faça a conexão da ferramenta ao filete de ar utilizando os tamanhos de tubulação, mangueiras e ligações fornecidas no diagrama.

Lubrificação

1. Utilize um lubrificador de filete de ar que contenha óleo para ferramenta a ar ajustado em duas gotas por minuto. Se um lubrificador não puder ser utilizado, acrescente óleo na entrada uma vez por dia.
2. Verifique o óleo da embreagem uma vez por mês. Use o óleo SAE de 75 onças (22 ml), ou equivalente.

Dados sobre a ferramenta

Esta ferramenta produz um nível de ruído de 102 dBA de pressão do som, 112 dBA de potência acústica pelo código de provas CAGI - Pneurop e um nível de vibração de 12,4 m/s² testado pelo ISO 8662 carregado com tambor de fricção regulado em uma volta em oito segundos.

Manutenção

1. Desmonte e inspecione o motor da embreagem de impacto a cada três meses, caso esta ferramenta seja usada diariamente.
2. Substitua peças danificadas ou desgastadas.
3. As peças de maior utilização encontram-se sublinhadas na lista de peças.

DA Luftforsyning

1. Værktøjet skal forsynes med ren, tør luft ved 6,2 bar (90 psig). Højere tryk afkorter værktøjets levetid.
2. Værktøjet tilsluttes til luftforsyningen ved hjælp af rør, slanger og fittings i de i diagrammet viste dimensioner.

Smøring

1. Brug et på luftforsyningen indskudt smøreaggregat, der er justeret til to dråber pr. minut. Kan et sådant smøreaggregat ikke anvendes, tilføjes olie i tilslutningsåbningen en gang om dagen.
2. Kontrollér koblingsolien hver måned. Brug 22 ml SAE #30 eller tilsvarende olie.

Værktøjsdata

Dette værktøj afgiver et lydniveau på 102 dBA lydtryk, 112 dBA lydenergi pr. CAGI - Pneurop testkode og et vibrationsniveau på 12,4 m/s² testet iht. ISO 8662 forsynet med friktionstrømle indstillet til en omdrejning pr. 8 sekunder.

Vedligeholdelse

1. Hvis værktøjet bruges hver dag, skal ventilator og kobling adskilles og kontrolleres hver tredje måned.
2. Udskift beskadigede eller slidte dele.
3. Dele, der udsættes for stort slid, er understreget i reservedelslisten.

NO

Luftforsyningskrav

1. Verktøyet tilføres 90 psig (6,2 bar) av ren, tørr luft. Høyere trykk reduserer verktøyetets levetid.
2. Verktøyet tilkoples luftledningen ved hjelp av rør, slanger og monteringsstørrelser slik som vist i diagrammet.

Smøring

1. Bruk en luftledningssmørenippel med luftverktøysoljen justert til to dråper i minuttet. Hvis en luftledningssmørenippel ikke kan brukes, må olje tilføres innløpet en gang om dagen.
2. Kontroller clutcholjen en gang hver måned. Bruk 22 ml SAE #30-olje eller tilsvarende.

Verktøysdata

Dette verktøyet fremstiller et støynivå på 102 dBA lydtrykk, 112 dBA lydkraft pr. CAGI - Pneurop testkode og et vibrasjon snivå på 12,4 m/s² testet pr. ISO 8662 lastet med en friksjonstrommel innstilt til en omgang hvert 8. sekund.

Vedlikehold

1. Demonter og kontroller trykkluftmotor og slagclutch hver tredje måned dersom verktøyet brukes hver dag.
2. Skadede eller slitte deler må erstattes.
3. De slitesterke delene har blitt understreket på reservedelslisten.

FN

Käytettävään paineilmaan liittyvät vaatimukset

1. Käytä työkalun käyttövoimana 90 psig (6,2 bar) puhdasta, kuivaa ilmaa. Suuremmat paineet lyhentävät työkalun käyt toikää.
2. Liitä työkalu paineilmalähteeseen käyttämällä kaaviossa mainittuja putki-, letku- ja liitinkokoja.

Voitelu

1. Käytä paineilmaovoitelua, jossa voiteluöljyn määrä on 2 tippaa minuutissa. Jos paineilmaovoitelua ei voida käyttää, lisää öljyä paineilman tuloliittimeen kerran päivässä.
2. Tarkista kytkimen öljymäärä kerran kuukaudessa. Lisää tarvittaessa 22 ml (0.75 oz.) viskositeetiltaan SAE #30 tai vast. öljyä.

Työkalun tekniset tiedot

Tämä työkalun melupaine on 102 dBA; melun voimakkuus on 112 dBA/CAGI - Pneurop testimenetelmällä. Tärinätaaso on 12,4 m/s² ISO 8662 mukaan, jossa kitkarummun kiertonopeus on 1 kierros/8 sekuntia.

Huolto

1. Jos käytät laitetta päivittäin, pura ja tarkista paineilmamoottori ja iskukytkin kolmen kuukauden välein.
2. Vaihda vaurioituneet tai kuluneet osat.
3. Nopeasti kuluvat osat on alleiviivattu varaosaluettelossa.

SV

Krav för lufttillförsel

1. Tillför verktøget 6,2 bar (90 psig) ren, torr luft. Ett högre tryck reducerar verktøgets livslängd.
2. Anslut verktøget till luftledningen med rör-, slang- och skru vförbindningsstorlekar enligt diagrammet.

Smörjning

1. Använd en luftledningslubrikator med luftverktøgets olja justerat till två droppar/min. Om en luftledningslubrikator inte kan användas, fyll på oljan i inloppet en gång om dagen.
2. Kontrollera kopplingsoljan varje månad. Oljan ska vara av typen SAE 30 eller motsvarande och mängden 22 ml.

Verktøgsinformation

Det här verktøget producerar en bullernivå på 102 dBA ljudtryck, 112 dBA ljudstyrka enligt CAGI - Pneurop testkod och en vibrationsnivå på 12,4 m/s², testat enligt ISO 8662, belastad med friktionstrumman inställd på ett varv på åtta sekunder.

Underhåll

1. Ta isär och inspektera luftmotorn och kopplingen var tredje månad om verktøget används varje dag.
2. Byt ut skadade och slitna delar.
3. Delar med svår slitning har understrukits i listan över reservdelar.

Manufacturer's Limited Warranty

Products of Chicago Pneumatic Tool Company (CP) purchased new from CP or its authorized dealers are warranted to the original retail purchaser to be free from defects in material and workmanship for a period of one year after purchase, provided that such Product has not been subjected to abuse, misuse, neglect, modification nor been repaired by anyone other than CP or its authorized service representative. To make a claim, return the Product to CP or its authorized service representative, transport prepaid, along with proof of date of purchase and a brief description of the defect. CP will repair or replace defective Products at its option. Repairs and replacements are warranted only for the remainder of the original warranty. CP's sole liability and your sole remedy under this warranty is

limited to repair or replacement as set forth herein. **THE FOREGOING WARRANTY IS GIVEN IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, OR CONDITIONS, EXPRESSED OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY, OR CONDITION, OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. CP SHALL NOT BE LIABLE FOR INCIDENTAL, CONSEQUENTIAL OR SPECIAL DAMAGES, OR ANY OTHER DAMAGES, COSTS, OR EXPENSES, WHETHER DIRECT OR INDIRECT, EXCEPT AS SPECIFICALLY SET FORTH ABOVE. NO ONE, WHETHER OR NOT AN AGENT, SERVANT OR EMPLOYEE OF CP, IS AUTHORIZED TO ADD TO OR MODIFY THE TERMS OF THIS LIMITED WARRANTY IN ANY MANNER WHATSOEVER.**

D Befristete Herstellergarantie

Die Chicago Pneumatic Tool Company (im folgenden "CP" genannt) garantiert dem Erstkäufer für ein Jahr ab Verkaufsdatum, daß ihre Produkte für ein Jahr frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind, vorausgesetzt, daß die Produkte weder unsachgemäß eingesetzt oder behandelt noch von einer Person, die nicht CP oder einem von CP autorisierten Kundendienst-Center angehört, modifiziert oder repariert wurden. Zur Inanspruchnahme der Garantie senden Sie das Produkt unter Vorauszahlung der Transportkosten an CP oder ein von CP autorisiertes Kundendienstcenter. Fügen Sie Ihren Namen und Ihre Anschrift, einen Kaufnachweis des Kaufdatums sowie eine kurze Beschreibung des Fehlers bei. Fehlerhafte Produkte werden von CP kostenfrei repariert oder ersetzt, wobei sich CP die Entscheidung vorbehält, ob Ersatz oder Reparatur vorgenommen wird. Reparatur oder Ersatz eines fehlerhaften Produkts verlängert die

ursprüngliche Garantiedauer nicht. CPs Haftung und Ihre Ansprüche aus dieser Garantie sind auf die Reparatur oder den Ersatz, wie oben beschrieben, beschränkt. **Obige Garantie ersetzt alle anderen Garantien oder ausdrücklichen oder nicht ausdrücklichen Garantiebedingungen einschliesslich der Garantie und der Garantiebedingungen betreffend den Verkauf oder die Eignung für einen bestimmten Zweck. CP übernimmt keine Haftung für mittelbare oder unmittelbare Folgeschäden oder mittelbare oder unmittelbare Folgekosten, mit Ausnahme der oben beschriebenen Reparatur- oder Ersatzleistungen. Von CP Beauftragte oder beschäftigte Personen oder andere Personen sind in keiner Weise befugt, diese Garantiebedingungen in irgendeiner Form zu ändern oder auszuweiten.**

F Limites de garantie du fabricant

Les produits de Chicago Pneumatic achetés auprès de la société elle-même ou auprès de ses revendeurs agréés sont couverts vis-à-vis du premier acheteur par une garantie sur les vices de matériel et de fabrication pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. Sont exclus de cette garantie les appareils soumis à un usage impropre ou abusif, modifiés ou réparés par des personnes non employées par Chicago Pneumatic ou ses unités de service agréées. En cas de réclamation, retournez l'appareil à Chicago Pneumatic ou à l'unité de service agréée en port payé, avec un justificatif de la date d'achat et une brève description du défaut. Chicago Pneumatic réparera ou remplacera, à sa discrétion, les appareils défectueux. Les réparations ou produits de remplacement seront garantis uniquement pour le reste de la durée de la garantie d'origine. La

responsabilité de Chicago Pneumatic et vos prétentions concernant la présente garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit mis en cause aux conditions stipulées ci-dessus. **La présente garantie est valable à l'exclusion de toute autre garantie ou condition de vente comprenant, de manière implicite ou explicite, des garanties ou des assurances sur les possibilités de commercialisation et d'usage du produit à des fins particulières. Chicago Pneumatic ne peut en aucun cas être tenue responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ni des frais directement ou indirectement encourus à l'exception de ceux stipulés ci-dessus. Nul n'est autorisé à modifier ou compléter de quelque manière que ce soit les termes de la présente garantie, qu'il soit ou non salarié ou agent de Chicago Pneumatic.**

NL Beperkte garantie van de fabrikant

Producten van Chicago Pneumatic Tool Company (CP) die nieuw worden gekocht van CP of geautoriseerde dealers, zijn voor de eerste koper gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot een jaar na aankoop, mits deze producten niet verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of gewijzigd, of zijn gerepareerd door anderen dan CP of geautoriseerde servicediensten. Wanneer u een claim wilt indienen, kunt u het product inleveren bij CP of een geautoriseerde CP-servicedienst: met vooruitbetaling van transportkosten, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. CP zal, naar eigen goeddunken, defecte producten repareren of vervangen. Reparaties of vervangingen zijn slechts gegarandeerd voor de rest van de oorspronkelijke

garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van CP en uw rechten op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product zoals hierboven beschreven. **Deze garantie vervangt alle overige garanties of voorwaarden, uitdrukkelijk of impliciet, waaronder garanties of voorwaarden met betrekking tot de verkoopbaarheid of de geschiktheid voor een bepaald doel. CP is niet aansprakelijk voor incidentele, indirecte of speciale schade of enige andere schade, kosten of uitgaven, hetzij direct of indirect, met uitzondering van het hierboven genoemde. CP-dealers, -vertegenwoordigers of -werknemers, of enige andere personen zijn niet gerechtigd op welke wijze dan ook deze garantie aan te passen, uit te breiden of aan te vullen.**

I Garanzia limitata del produttore

La Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garantisce all'acquirente originario che i prodotti acquistati nuovi dalla CP o da rivenditori autorizzati sono esenti da difetti di materiale e di lavorazione. La garanzia è valida per un periodo di un anno dalla data di acquisto, purché i prodotti CP non abbiano subito modifiche, siano stati impiegati secondo gli usi previsti e trattati nella maniera adeguata e non siano stati effettuati tentativi di riparazione da parte di personale non autorizzato dalla CP o dai suoi rappresentanti del servizio di assistenza. Se un prodotto CP risulta difettoso, recapitarlo alla CP o ai rappresentanti autorizzati del servizio di assistenza, con le spese di trasporto pagate in anticipo, allegando le informazioni relative al proprio nome e indirizzo, una ricevuta o scontrino da cui si evince la data di acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. La CP effettuerà, a propria

discrezione, la riparazione o la sostituzione dei prodotti difettosi. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite per il resto del periodo di garanzia originario. La garanzia è limitata alla riparazione o alla sostituzione dei prodotti difettosi secondo quanto previsto in questo documento. **La presente garanzia sostituisce ogni altra garanzia o condizione esplicita o implicita, comprese eventuali garanzie o condizioni di commerciabilità o idoneità per scopi particolari. La CP non è responsabile per danni incidentali, consequenziali o speciali, o per altri danni, costi o spese dirette o indirette, eccezion fatta per le condizioni sopra elencate. Nessun dipendente, agente o impiegato della CP è autorizzato ad apportare, in alcun modo, aggiunte o modifiche ai termini di questa garanzia limitata.**

E Garantía limitada del fabricante

Chicago Pneumatic Tool Company (CP) garantiza al comprador al por menor original que los productos adquiridos nuevos de CP o de un representante autorizado no tienen defectos de material y mano de obra durante un año a partir de la fecha de adquisición, siempre y cuando los productos no sean maltratados, mal empleados, modificados o reparados por personal ajeno a CP o a sus representantes de servicios autorizados. Si desea presentar una reclamación, devuelva el producto a cualquier representante de servicio autorizado de CP, con el transporte pagado, una prueba adecuada de la fecha de adquisición y una breve descripción del defecto. CP reparará o sustituirá, según su criterio, los productos defectuosos. Esta garantía cubrirá todas las reparaciones o

sustituciones de productos que tengan lugar dentro del plazo de garantía original. La única responsabilidad de CP y su compensación exclusiva en esta garantía se limita a la reparación o sustitución tal como se ha expuesto anteriormente. **La mencionada garantía sustituye a todas las garantías o condiciones, expresas o implícitas, incluidas las garantías o condiciones de comerciabilidad o aptitud para fines específicos. CP no podrá ser considerado responsable de ningún daño incidental, consecuencial o especial, o cualquier otro daño, costos o gastos, directos o indirectos, a excepción de los anteriormente expuestos. Nadie, sea o no agente, funcionario o empleado de CP, tiene la autorización para añadir o modificar los términos de esta garantía limitada en modo alguno.**

P Garantia Lmitada do Fabricante

Os produtos da Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") adquiridos originalmente da CP ou seus revendedores autorizados, estão garantidos contra defeitos de material e fabrico por um ano, a partir da data de aquisição, desde que o referido produto não tenha sido maltratado, utilizado indevidamente, modificado ou reparado por alguém que não seja da CP ou seus representantes de serviços autorizados. Para fazer uma reclamação, devolva o produto à CP ou ao seu representante de serviços autorizados, com pré-pagamento de transporte, juntamente com prova adequada da data de aquisição e breve descrição do defeito. A CP reparará ou substituirá gratuitamente os produtos defeituosos. As reparações ou substituições encontram-se garantidas, como acima

descrito, para o período restante da garantia original. A garantia é limitada ao reparação ou substituição do produto defeituoso. A presente garantia substitui quaisquer outras garantias ou condições expressas ou implícitas, incluindo qualquer garantia, condição de comercialização ou aptidão para um determinado objectivo. A CP não será responsável por danos especiais, consequências, supervenientes, ou quaisquer outros danos, custos ou despesas, directos ou indirectos, excepto aqueles acima expressamente determinados. Nenhuma pessoa, incluindo representantes, funcionários ou empregados da CP estão autorizados a acrescentar ou modificar os termos da presente garantia limitada.

DA Fabrikantens begrænsede garanti

Produkter fremstillet af Chicago Pneumatic Tool Company (CP) købt som nye fra CP eller firmaets autoriserede forhandlere er garanteret for den oprindelige køber at være fri for defekter i materiale og fabrikation i en periode på ét år efter køb, forudsat at et sådant produkt hverken har været udsat for mishandling, misbrug, misrøgt, modifikation eller er blevet repareret af andre end CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter. Returnér produktet til CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter, fragt forudbetalt, sammen med bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten for at foretage en reklamation. CP vil reparere eller udskifte defekte produkter efter eget valg. Reparerende eller udskiftede produkter er kun garanteret for den resterende periode af den oprindelige garanti. CPs eneste ansvar og dit eneste

retsmiddel under denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning, som fremsat heri. **DEN FORUDGÅENDE GARANTI ER GIVET I STEDET FOR ALLE ANDRE GARANTIER OG BETINGELSER, UDTRYKT ELLER INDFORSTÅET, INKLUDERET ENHVER GARANTI ELLER BETINGELSE FOR SALGBARHED ELLER EVNETHED TIL ET GIVET FORMÅL. CP SKAL IKKE VÆRE ANSVARLIG FOR TILFÆLDIGE, BETINGEDE ELLER SÆRLIGE BESKADIGELSER, BEKOSTNINGER ELLER OMKOSTNINGER, HVAD ENTEN DIREKTE ELLER INDIREKTE, UNDTAGEN SOM DET ER SÆRLIGT FREMSAT OVENFOR. INGEN, HVAD ENTEN DET ER EN AGENT, REPRÆSENTANT ELLER ANSAT HOS CP ELLER EJ, ER AUTORISERET TIL AT FØJE TIL ELLER ÆNDRE BETINGELSERNE FOR DENNE BEGRÆNSEDE GARANTI PÅ NOGEN MÅDE OVERHOVEDET.**

NO Fabrikantens begrensete garanti

Produkter fra Chicago Pneumatic Tool Company (CP) kjøpes nye fra CP eller fra deres autoriserte forhandlere, og leveres med en garanti til den opprinnelige kjøperen som hevder at produktene er uten feil når det gjelder materialer og fremstilling, for et tidsrom på ett år etter innkjøpet, forutsatt at produktene ikke har blitt misbrukt, forsømt, endret eller reparert av en annen person enn CP eller deres autoriserte servicerepresentant. For å oversende et krav, må produktet sendes til CP eller til deres autoriserte servicerepresentant, med forhåndsbetalt transport, sammen med bevis på innkjøpsdatoen og en kort beskrivelse av feilen. CP vil reparere eller erstatte mangelfulle produkter etter eget valg. Reparasjoner og erstatninger vil kun garanteres for den gjenstående delen av den opprinnelige garantien. CPs eneste ansvar og den eneste mulighet som du har i følge denne

garantien er begrenset til reparasjon eller erstatning slik som beskrevet her. **DEN TIDLIGERE GARANTIE HAR BLITT UTSTEDT I STEDEN FOR ALLE ANDRE GARANTIER ELLER BETINGELSER, DIREKTE ELLER INDIREKTE, INKLUDERT EVENTUELL GARANTI, ELLER FORHOLD, SOM GJELDER SALGBARHET ELLER EVNETHED TIL Å UTFØRE ET SPESIELT FORMÅL, OG GARANTIE VIL IKKE DEKKE TILFELDIG, FØLGELIG ELLER SPESIELL SKADE ELLER NOEN ANNET TYPE SKADE, ELLER UTGIFTER, HVORVIDT DIREKTE ELLER INDIREKTE, BORTSETT FRA DE SOM SPESIELT HAR BLITT BESKREVET OVENFOR. INGEN PERSON, HVORVIDT VEDKOMMENDE ER ELLER IKKE EN AGENT, ANSAT HOS ELLER FUNKSJONÆR FOR CP, ER AUTORISERT TIL Å TILFØYE ELLER ENDRE BETINGELSENE I DENNE BEGRÆNSEDE GARANTIE PÅ NOEN SOM HELST MÅTE.**

FN Valmistajan rajoitettu takuu

Chicago Pneumatic Tool Companyn (CP) tuotteiden alkuperäiselle vähittäismyymäläostajalle taataan yhden vuoden aikana ostohetkestä lähtien, että tuotteissa, jotka on ostettu uusina CP:ltä tai sen valtuuttamilta jälleenmyyjiltä, ei ole aine- tai valmistusvikoja edellyttäen, että tuotetta ei ole käytetty väärin, hoidettu huonosti tai muutettu, eikä sitä ole annettu korjattavaksi kenellekään muulle kuin CP:lle tai sen valtuuttamalle huoltoedustajalle. Korvausvaatimusta tehtäessä tuote on palautettava CP:lle tai sen valtuuttamalle huoltoedustajalle kuljetusmaksu etukäteen maksettuna; mukana on oltava myös ostopäivää koskeva todistus sekä lyhyt kuvaus vialla. CP joko korjaa tai vaihtaa viallisen tuotteen uuteen oman harkintansa mukaan. Korjauksista ja vaihdossa toimitetuista tuotteista annetaan takuu ainoastaan alkuperäisestä takuusta jäljellä

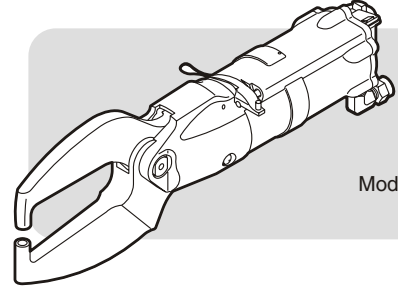
olevaksi ajaksi. CP:n ainoa vastuu ja ostajan ainoa korvausvaatimus tämän takuun aikana on rajoitettu tässä mainittuun korjaukseen tai tuotteen vaihtamiseen. **EDELLÄ SELOSTETTU TAKUU ANNETAAN KAIKKIEN MUIDEN - SEKÄ NIMENOMAAN ILMAISTUJEN ETTÄ EPÄSUORIEN - TAKUIDEN TAI EHTOJEN ASEMASTA, MUKAAN LUKIEN JOKAINEN KAUPAKSI KÄYMISTÄ TAI JOHONKIN TIETTYYN TARKOITUKSEEN SOPIVUUTTA KOSKEVA TAKUU TAI EHTO. CP EI OLE VASTUUSSA LIITÄNNÄIS-, SEURANNAIS- TAI ERTYISVAHINGOISTA EIKÄ MUISTA SUORISTA TAI EPÄSUORISTA VAHINGOISTA TAI KULUISTA, ELLEI NIITÄ OLE NIMENOMAAN EDELLÄ MAINITTU. EI KENELLÄKÄÄN, MUKAAN LUKIEN CP:N EDUSTAJAT JA TYÖNTEKIJÄT, OLE OIKEUTTA TEHDÄ MINKÄÄNLAISIA LISÄYKSIÄ TAI MUUTOKSIA TÄMÄN RAJOITETUN TAKUUN EHTOIHIN.**

SV Tillverkarens begränsade garanti

Produkter från Chicago Pneumatic Tool Company (CP) som inköpts nya från CP eller dess auktoriserade detaljhandlare är garanterade för den ursprungliga köparen att ej vara bristfälliga i material och utförande under en period av ett år efter inköpsdatumet, förutsatt att dylik produkt ej har utsatts för vanvård, missbruk, försumlighet eller modifiering och ej heller har reparerats av någon annan än CP eller dess auktoriserade servicerepresentanter. För att göra ett anspråk, returnera produkten till CP eller dess auktoriserade servicerepresentant, frakten förutbetalad, tillsammans med bevis på inköpsdatumet och en kort beskrivning på defekten. CP kommer att reparera eller ersätta den bristfälliga produkten efter eget gottfinnande. Reparationer och ersättningsprodukter garanteras endast för den återstående tiden av den ursprungliga garantin. CP:s enda

ansvarsskyldighet och din enda gottgörelse under denna garantin är begränsad till reparation eller ersättning såsom framlagts här. **OVANNÄMND A GARANTI GES ISTÄLLET FÖR ALLA ANDRA GARANTIER ELLER VILLKOR, UTTRYCKLIGA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA, INKLUSIVE ALLA GARANTIER ELLER VILLKOR ANGÅENDE SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT SPECIELLT SYFTE. CP ÄR EJ ANSVARSSKYLDIG FÖR OVÄSENTLIGA, KONSEKVENTA ELLER ANDRA SKADOR, KOSTNADER ELLER UTGIFTER, DIREKTA ELLER INDIREKTA, FÖRUTOM SÅSOM HAR SPECIFICERATS HÄRI. INGEN, VARE SIG REPRESENTANTER, TJÄNSTEFOLK ELLER ANSTÄLLDA HOS CP, ÄR EJ PÅ NÅGOT SÄTT AUKTORISERADE ATT TILLÄGGA ELLER ATT MODIFIERA VILLKOREN I DENNA BEGRÄNSADE GARANTI.**

PARTS LIST & OPERATOR'S MANUAL



Model "A"

Chicago Pneumatic

WARNING

DO NOT DISCARD SAFETY INSTRUCTIONS - GIVE TO USER



English

To reduce risk of injury, everyone using, installing, maintaining, changing accessories on, or working near this tool must read and understand these instructions before performing any such task.

ADVERTENCIA

CONSERVAR LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD - ENTREGAR AL USUARIO



E Español (Spanish)

Con el fin de reducir el riesgo de lesión, toda persona que use, instale, mantenga, cambie accesorios o trabaje cerca de esta herramienta debe leer y comprender estas instrucciones antes de llevar a cabo cualquiera de las tareas antes mencionadas.

ATTENTION

CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ DOIVENT ÊTRE IMPÉRATIVEMENT REMISES À L'UTILISATEUR



F Français (French)

Pour réduire les risques d'accidents, il est impératif que toute personne qui utilise, installe ou répare cet outil, change des accessoires ou travaille à proximité, lise attentivement ces consignes de sécurité avant d'utiliser l'outil.

AVVERTENZA

CONSERVARE LE PRESENTI NORME DI SICUREZZA - DA CONSEGNARE ALL'UTENTE



I Italiano (Italian)

Per diminuire il rischio di eventuali danni fisici, chiunque si appresti all'utilizzo, installazione, riparazione, manutenzione o sostituzione di accessori o comunque lavori in prossimità dell'utensile deve leggere e comprendere le presenti istruzioni.

VARNING

SE TILL ATT ANVÄNDAREN LÄSER OCH FÖLJER SÄKERHETSANVISNINGARNA



S Svenska (Swedish)

För att minska risken för skador ska alla som använder, installerar, underhåller och byter tillbehör på, eller arbetar i närheten av detta verktyg, ha läst och förstått dessa anvisningar innan arbetet påbörjas.

ACHTUNG

BITTE NICHT WEGWERFEN SICHERHEITSHINWEISE DEM BENUTZER AUSHÄNDIGEN!



D Deutsch (German)

Um die Gefahr einer Verletzung so gering wie möglich zu halten, haben Personen, die dieses Werkzeug gebrauchen, installieren, instand setzen, warten, Zubehör austauschen oder sich in der Nähe des Werkzeugs aufhalten, die folgenden Hinweise zu beachten:

AVISO

NÃO JOGUE FORA AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA - DÊ AO USUÁRIO



P Português (Portuguese)

No sentido de reduzir o perigo de ferimentos, todas as pessoas que utilizarem, repararem, fizerem a revisão, trocarem acessórios ou trabalharem perto desta ferramenta, devem ler e compreender estas instruções antes de executar qualquer trabalho acima referido.

ADVARSEL

IKKE KAST SIKKERHETSINSTRUKSENE - GI DEM TIL BRUKER



N Norsk (Norwegian)

For å redusere risikoen for skader skal enhver som bruker, installerer, reparerer, utfører vedlikehold, skifter tilbehør, eller arbeider i nærheten av dette verktøyet, lese og forstå disse anvisningene før oppgavene utføres.

WAARSCHUWING

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN NIET WEGGOOIEN - AAN DE GEBRUIKER GEVEN



NL Nederlands (Dutch)

Om de kans op verwondingen zo klein mogelijk te maken, dient iedereen die dit gereedschap gebruikt, installeert, onderhoudt, onderdelen ervan vervangt of in de buurt ervan werkt, deze instructies te lezen en te begrijpen alvorens een dergelijke taak uit te voeren.

ADVARSEL

DISSE SIKKERHEDSANVISNINGER MÅ IKKE KASTES BORT GIV DEM TIL BRUGEREN



DK Dansk (Danish)

For at mindske risikoen for tilskadekomst skal enhver, der bruger, installerer, reparerer, vedligeholder, skifter tilbehør på eller arbejder nær dette værktøj, læse disse anvisninger grundigt, før sådant arbejde udføres.

VAROITUS

TURVAOHJEITA EI SAA HÄVITTÄÄ - ANNA NE KÄYTTÄJÄN LUETTAVAKSI



FN Suomi (Finnish)

Kaikkien tätä työkalua käyttävien täytyy perehtyä näihin turvaohjeisiin ennen työhön ryhtymistä työtapaturman välttämiseksi. Sama koskee siihen asennustöitä tekeviä, sitä korjaavia, huoltavia ja siihen lisälaitteita liittäviä tai sen läheisyydessä työskenteleviä.

POWER UNIT

C	C-Type Single Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
F	C-Type Tandem Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
A	Alligator Type Single Cylinder Pg. 4
E	Alligator Type Tandem Cylinder Pg. 4
S	C-Type Single Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5
K	C-Type Tandem Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5

SHORT STROKE DEVICE

E	None
A	None
N	None

YOKE

L	C-Yoke 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 7
B	Alligator Jaws 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
F	Alligator Jaws 2.25" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
G	Alligator Jaws 3" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
T	C-Yoke 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 7
N	C-Yoke Type without Yoke Pg. 7
D	Alligator Jaws 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
K	Alligator Jaws 2.25" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
S	Alligator Jaws 3" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
P	Alligator Type without Jaws Only Pg. 4

BACKHEAD

E	Plain Pg. 4 or 5
---	------------------

THROTTLE

L	Self-Closing Safety Lever Pg. 4 or 5
---	--------------------------------------

Finding information using your Catalog Code Letter
 Example:
CP-0214-ANBEL

POWER UNIT SHORT STROKE DEVICE YOKE BACKHEAD THROTTLE

PROTECT YOUR INVESTMENT IN THE WORLD'S FINEST AIR TOOLS USE GENUINE CP REPLACEMENT PARTS. The use of parts other than genuine CP replacement parts can lead to sub-standard performance, early failure, possible damage of other parts and, in some instances, unsafe conditions.

- E** (Español-Spanish) **PROTEJA SU INVERSIÓN EN LAS MEJORES HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS DEL MUNDO USE REPUESTOS GENUINOS DE CP.** El uso de piezas que no sean los repuestos genuinos de CP puede producir un desempeño inferior, fallas prematuras, posibles daños a otras partes y en algunos casos, condiciones poco seguras.
- F** (Français-French) **PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT DANS LES MEILLEURS OUTILS PNEUMATIQUES DU MONDE : UTILISEZ DES PIÈCES CP D'ORIGINE.** L'utilisation de pièces autres que les pièces de rechange CP d'origine peut entraîner une performance inadéquate, une défaillance prématurée, l'endommagement d'autres composants et, dans certains cas, des conditions dangereuses.
- I** (Italiano-Italian) **PROTEGGETE L'INVESTIMENTO DA VOI EFFETTUATO CON L'ACQUISTO DEGLI UTENSILI PNEUMATICI MIGLIORI AL MONDO. USATE RICAMBI CP ORIGINALI.** L'uso di ricambi non originali può determinare prestazioni inferiori allo standard, guasti prematuri, danni ad altri componenti e, in alcuni casi, condizioni non sicure.
- S** (Svenska-Swedish) **SKYDDA DIN INVESTERING I VÄRLDENS FINASTE TRYCKLUFTSVERKTYG GENOM ATT ANVÄNDA ORIGINALDELAR FRÅN CP.** Användning av andra än originalreservdelar från CP kan leda till sämre funktion, snabb förslitning, skador på andra delar och i vissa fall orsaka risker.
- D** (Deutsch-German) **ERHALTEN SIE IHRE INVESTITION IN DIE BESTEN PNEUMATISCHEN WERKZEUGE DER WELT VERWENDEN SIE NUR ORIGINAL-ERSATZTEILE VON CP.** Die Verwendung anderer als Original-CP-Ersatzteile kann zu verminderter Leistung, frühzeitigem Ausfall, möglicher Beschädigung anderer Teile und in manchen Fällen zu gefährdenden Zuständen führen.
- P** (Português-Portuguese) **PROTEJA O SEU INVESTIMENTO NAS MELHORES FERRAMENTAS PNEUMÁTICAS DO MUNDO. USE PEÇAS SOBRESSALENTES CP GENUÍNAS.** O uso de componentes que não sejam as peças sobressalentes CP genuínas pode resultar em um desempenho abaixo do padrão, falha precoce, possíveis danos a outras peças e, em alguns casos, condições inseguras.
- N** (Norsk-Norwegian) **BESKYTT INVESTERINGEN DIN I VERDENS BESTE LUFTVERKTØY BRUK EKTE CP RESERVEDELER.** Bruk av deler som ikke er ekte CP reservedeler kan føre til redusert ytelse, tidlig svikt, mulig skade på andre deler, og i enkelte tilfeller farlige driftsforhold.
- NL** (Nederlands-Dutch) **BESCHERM UW INVESTERING IN HET BESTE PNEUMATISCHE GEREEDSCHAP TER WERELD, GEBRUIK UITSLUITEND AUTHENTIEKE CP VERVANGSTUKKEN.** Het gebruik van onderdelen die geen authentieke CP vervangstukken zijn, kan leiden tot minderwaardige prestaties, voortijdige storing, mogelijke schade aan andere onderdelen en in sommige gevallen onveilige condities.
- DK** (Dansk-Danish) **BESKYT DIN INVESTERING I VERDENS BEDSTE LUFTVÆRKTØJ. BRUG ÆGTE CP RESERVEDELE.** Brugen af reservedele, der ikke er ægte CP reservedele, kan føre til forringet ydeevne, tidligt sammenbrud, mulig beskadigelse af andre dele og i nogle tilfælde, farlige arbejdsvilkår.
- FN** (Suomi-Finnish) **SUOJAA MAAILMAN PARHAISIIN PAINEILMATYÖKALUIHIN TEKEMÄÄSI PANOSTUSTA, KÄYTÄ AITOJA CP-VARAOSIA.** Muiden kuin aitojen CP-varaosien käyttö voi johtaa ala-arvoiseen suorituskkyyn, ennenaikaiseen toimintahäiriöön, mahdolliseen muiden osien vioittumiseen ja joissakin tapauksissa epäturvalliseen toimintakuntoon.

INSTRUCTION MANUAL

Air Supply

For rated tool performance, 90 PSI of clean, dry air is required at the tool. Whip hose 5/16" I.D. may be used at the air inlet, but longer runs should be 3/8" I.D. with couplings of a minimum 9/32" I.D. The use of a CA048360 Chicago Pneumatic Air Line Separator and Filter and a CA048362 Chicago Pneumatic Air Line Pressure Regulator mounted as closely as possible to the tool is recommended.

Lubrication

Daily before using, before putting a new or an old riveter into service, and after each shift, disconnect tool, blow out air line to clean it of accumulated dirt and moisture. Pour about 1/2 fl. oz. of recommended oil into air inlet. Connect tool and operate to allow oil to be carried to cylinder. In addition, the use of a CA048361 Chicago Pneumatic Air Line Lubricator installed at the end of each air pipe leading to this pneumatic tool is recommended to assure a constant and adequate supply of lubricant to valves and cylinder.

Noise & Vibration Declaration*

Sound pressure level 90 dB(A) in accordance with Pneurop PN8NTC1.2. For sound power, add 10 dB(A).
Vibration value <2.5 m/s², re. ISO 8662-1.

Operation

Throttle lever (112) must first be moved forward axially before depressing to start cycle. This is a safety feature to reduce accidental actuations. Once throttle lever is depressed, compressed air forces the piston and wedge (41) forward, then one rivet set is driven toward the other exerting compressive force on the rivet. Force is exerted until the throttle lever is released, returning the tool to the ready position ending its cycle of operation.

Maintenance

1. Keep tool properly lubricated.
2. Provide 90 PSI of clean, dry air at the tool.
3. Use hose and connections of proper size and in good condition.
4. Set up and maintain a repair and replacement program scheduled at regular intervals.
5. High wear parts are underlined in parts list.

*These declared values were obtained by laboratory type testing in compliance with the stated standards and are not adequate for use in risk assessments. Values measured in individual work places may be higher than the declared values. The actual exposure values and risk of harm experienced by an individual user are unique and depend upon the way the user works, the workpiece and the workstation design, as well as upon the exposure time and the physical condition of the user. We, Chicago Pneumatic, cannot be held liable for the consequences of using the declared values, instead of values reflecting the actual exposure, in an individual risk assessment in a work place situation over which we have no control.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, declare under our sole responsibility that the product to which this declaration relates, is in conformity with the requirements of the Council Directive of June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery (98/37/EC).

Machine Name CP0214 Compression Riveter

Machine Type Power Tool with 3/16" or 1/4" shank for use with rivet sets and various 3/16" or 1/4" shank accessories - No other use is permitted.

Serial No. Tools with No. 99090A or higher

Technical Data

Air pressure 90 psi (6.2 bar)

Harmonized Standards Applied EN292

National Standards Applied ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

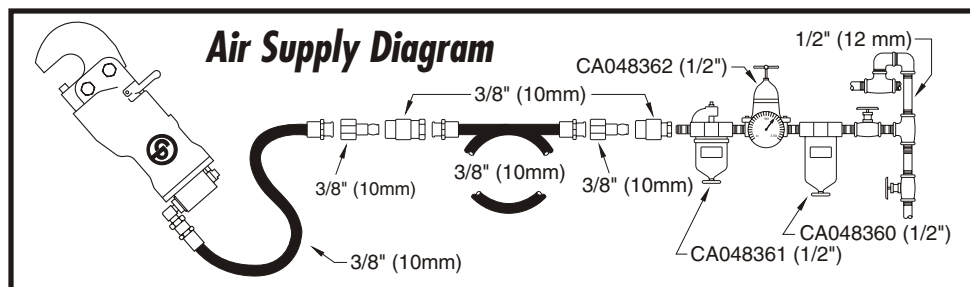
Name and Position of Issuer W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Signature of Issuer 

Place and Date of Issue Rock Hill, SC 29730 USA, May 1999

MANUFACTURER'S LIMITED WARRANTY

Limited Warranty: The "Products" of the Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") are warranted to be free from defects in material and workmanship for one year from the date of purchase. This Warranty applies only to Products purchased new from CP or its authorized dealers. Of course, this Warranty does not apply to products which have been abused, misused, modified, or repaired by someone other than CP or its Authorized Service Representatives. If a CP Product proves defective in material or workmanship within one year after purchase, return it to any CP Factory Service Center or Authorized Service Center for CP tools, transportation prepaid, enclosing your name and address, adequate proof of date of purchase, and a short description of the defect. CP will, at its option, repair or replace defective Products free of charge. Repairs or replacements are warranted as described above for the remainder of the original warranty period. CP's sole liability and your exclusive remedy under this Warranty is limited to repair or replacement of the defective Product. (Tandem Cylinder 10,000 Cycles) **(There Are No Other Warranties Expressed Or Implied And CP Shall Not Be Liable For Incidental, Consequential, Or Special Damages, Or Any Other Damages, Costs Or Expenses Excepting Only The Cost Or Expense Of Repair Or Replacement As Described Above.)**



Recommended Lubricants

Chicago Pneumatic Airoilene oil which contains moisture absorbent, rust inhibiting additives and will not separate while the tool is idle, is recommended for use with this tool and may be purchased under the following symbols: 1 gallon can-P089507, 5 gallon can-P089508. If recommended oil is not available, use a turbine or spindle grade oil with a viscosity of 100-150 SUS at 100° F. which contains a rust inhibitor.

Loss of Power / Erratic Action

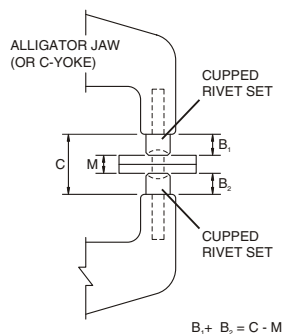
Loss of power or tool failure may be caused by factors outside the tool. Make the following checks:

1. Check air pressure. For rated performance, 90 PSI air pressure is required at the tool. A drop in air pressure may be caused by lowered compressor output, excessive drain on the air line, or by the use of hose or connections of improper size or in poor condition.
2. Check for wet or dirty air. wet air tends to wash lubricant away from cylinder and cause the tool to rust and corrode. Dirt and foreign matter in the air supply will impede the action of the piston and damage the tool.

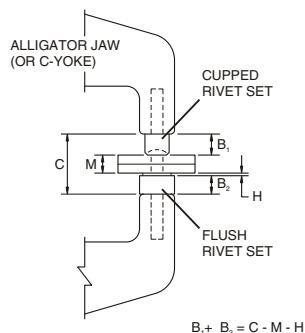
If the previous factors are in order:

1. Check lubrication. Disconnect tool and pour a liberal quantity of recommended oil cut with an equal amount of kerosene into the air inlet. Operate tool to flush out gum and foreign matter.

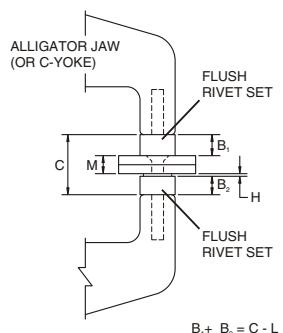
To develop maximum power, the riveter must drive the rivet near the end of the riveter's stroke. Therefore, the combined length of the two rivet sets must be correct. **Determine the correct length as follows:**

**When two cupped rivet sets are used:**

The length of the body dimensions of the rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of material being riveted (M).

**When one cupped and one flush set are used:**

The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of the material being riveted (M) and the height of the finished rivet head driven by the flush set (H).

**When two flush sets are used:**

The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the overall length of the rivet after it is driven (L).

2. Check mechanical parts of tool. If surface scratches or minor cracks are apparent on wedge (41), polish smooth. If wedge (41), rivet (42), or spacer (43) is broken, replace with new parts. Check "O" ring seals (24), and (34) on tandem cylinder model, and replace if worn. Replace throttle valve bushing (106) if throttle valve (107) fits loosely. Inspect roller bearings and rollers for breakage or excessive wear.

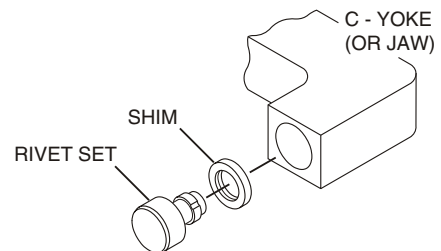
NOTE: Cylinder head gasket (55) and air inlet swivel gasket (120) should be replaced with **new** parts at each second disassembly.

3. Check length of rivet set bodies. To develop maximum power the riveter must drive the rivet as close to the end of the riveter's stroke as possible.

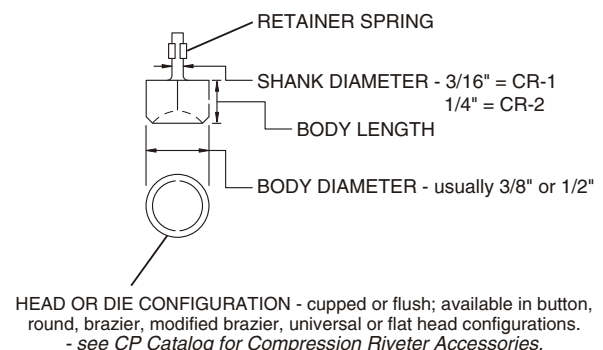
Assembly Cautions

When pressing bushings into cylinder heads, be very careful to press the bushing in square with the bore in the aluminum head. If a cocked bushing starts a chip, it will damage the head irreparably. After assembly, bushings must be reamed.

The closed height dimension of the yoke referred to is the opening available when the jaws or plunger are in extreme closed or forward position with both rivet sets removed.

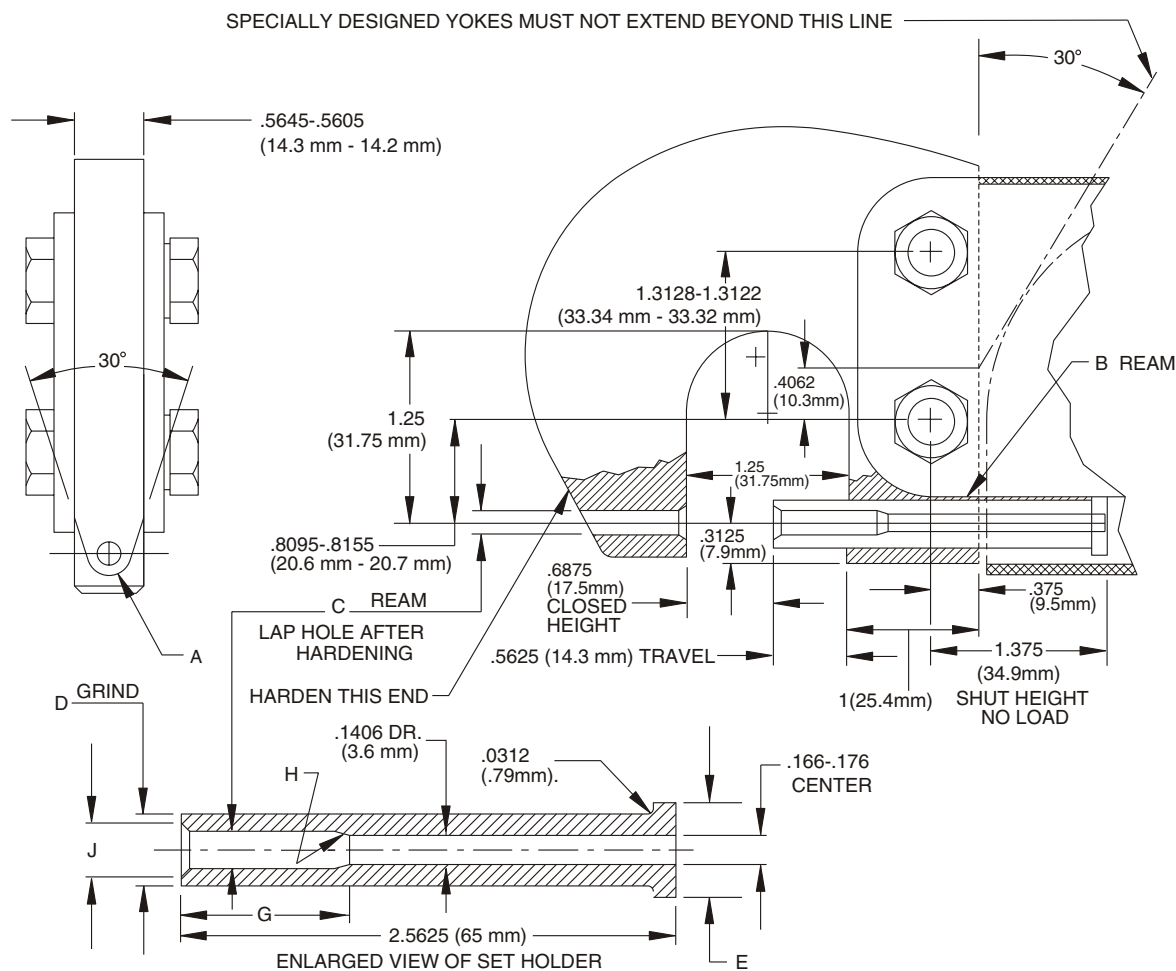


If necessary, select rivet sets a little short and shim to proper length with hardened shims (1/64", 1/32", 1/16", or 1/8" thick).
- see CP Catalog for part numbers.



Consult your Chicago Pneumatic Representative for special application yokes.

C-YOKE DATA



- Set Holder specifications:
SAE 41L50 steel or equivalent harden and grind (54-59 Rc)

- C-Yoke specifications: SAE 4140 steel or equivalent heat treat all over (20-25 Rc) harden end shown (50-55 Rc)

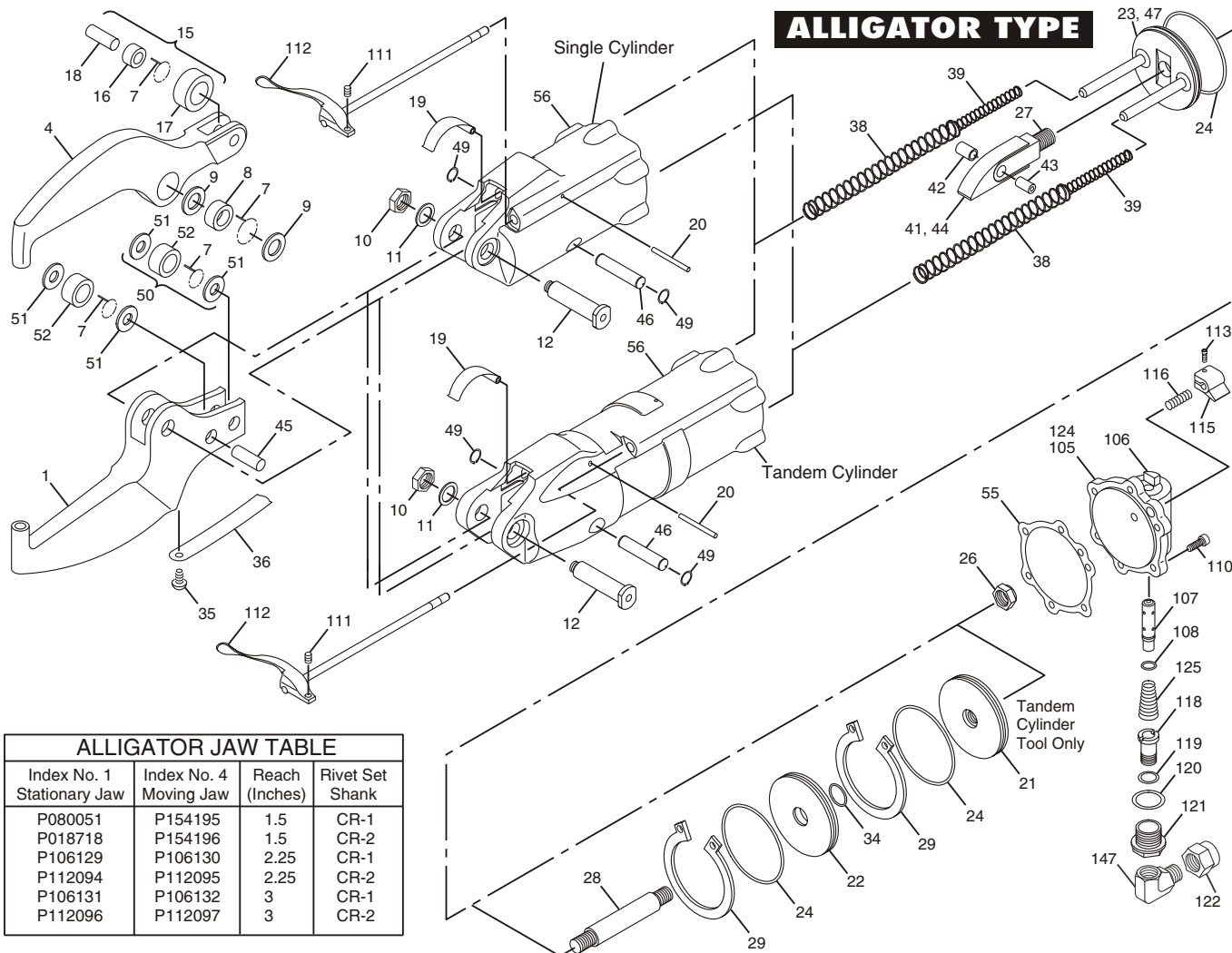
YOKE & SET HOLDER DESIGN DATA

Let.	CR-1	CR-2
A	.1875 (4.76 mm)	.25 (6,35 mm)
B	.3747-.3753 (9.52 mm-9.53 mm)	.4372-.4378 (11,10 - 11,12 mm)
C	.187-.188 (4.75 mm-4.775 mm)	.2497-.2503 (6,34 - 6,36 mm)
D	.3745-.3740 (9.51 mm-9.49 mm)	.4370-.4365 (11,10 - 11,09 mm)
E	.485-.480 (12.3 mm-12.2 mm)	.563-.560 (14,30 - 14,22 mm)
F	.0156 R. (.396 mm R)	.040 (1 mm)-.050 (1.27 mm) x 45°
G	.875 (22.2 mm)	.875-.906 (22.2 mm - 23 mm)
H	.0938 (2.38 mm)	.125 (3.175 mm)
J	.281(7.13 mm)-.291(7.39 mm) x 90°	.353 (9 mm)-.363 (9.2 mm) x 90°

*all dimensions are inches/millimeters

When ordering spare parts, give Name, Speed or Size, Model and Serial Number of the tool, and Part Number and Description of each part desired.

ALLIGATOR TYPE

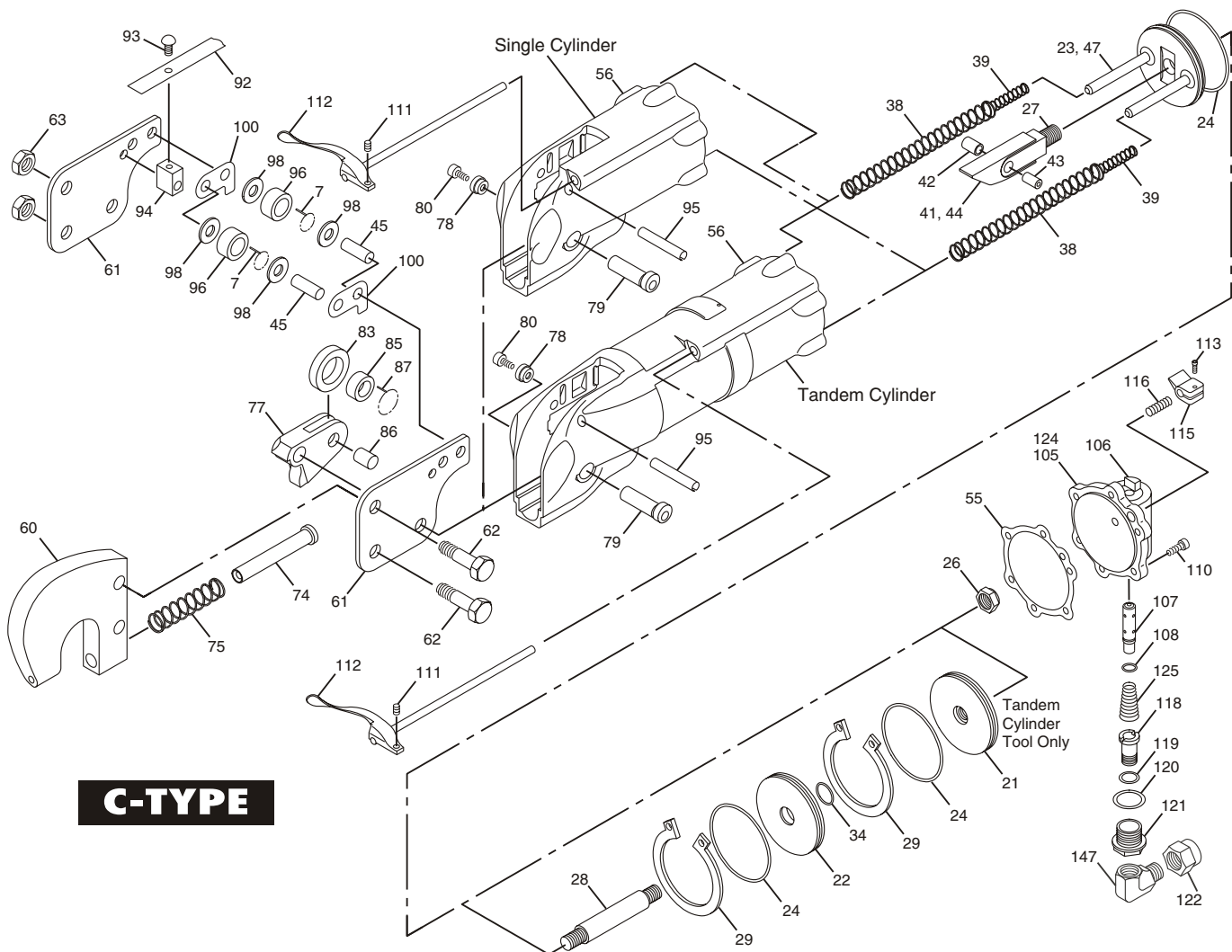


ALLIGATOR JAW TABLE

Index No. 1 Stationary Jaw	Index No. 4 Moving Jaw	Reach (Inches)	Rivet Set Shank
P080051	P154195	1.5	CR-1
P018718	P154196	1.5	CR-2
P106129	P106130	2.25	CR-1
P112094	P112095	2.25	CR-2
P106131	P106132	3	CR-1
P112096	P112097	3	CR-2

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
1		Jaws-Stationary (See Jaw Table)	1
4		Jaw-Moving (See Jaw Table)	1
7	S067191	Roller-Needle	104
8	P080081	Race-Inner	1
9	P080082	Washer-Thrust	1
10	P074811	Nut-Bolt	1
11	P080084	Washer-Bolt	1
12	P080083	Bearing-Bolt	1
15	P078601	Roller Assembly-Moving Jaw (Incl: Index Nos. 16, 17 & 29 of Index No. 7)	1
16	P080079	Race-Inner	1
17	P080078	Roller-End	1
18	P080080	Shaft-Bearing	1
19	P080037	Spring-Return	1
20	P156847	Pin-Spring	1
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136)	2
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
28	P057191	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057588	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
34	P083082	O-Ring (-112) (Tandem Cylinder Tool)	1
35	P004149	Screw-Machine (#8-32x 1/4")	1
36	P113149	Guard-Roller	1
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080062	Wedge	1
	P057187	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
42	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
43	P080063	Spacer-Wedge	1
44	P106076	Wedge Assembly-Fork (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1
	P106078	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool) (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	1
46	P080070	Shaft-Roller (Long)	1
47	P078248	Piston & Guide	1
49	S082840	Ring-Retaining	1
50	P078599	Roller Assembly-Stationary Jaw (Incl: 1 of Index No. 52 & 20 of Index No. 7)	2
51	P080072	Washer-Roller Thrust	1
52	P080067	Roller-Jaw	2
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P089357	Cylinder	1
	P057195	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	4
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	1
59	P126226	Nameplate (Not Shown)	1
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	6
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	1
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1



C-TYPE

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
7	S067191	Roller-Needle	40
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136) (3 required for Tandem)	1
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
28	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057184	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
34	P083082	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080110	Wedge	1
42	P057189	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
43	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
44	P106075	Spacer-Wedge	1
		Wedge Fork Assembly	1
		(Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	
	P106077	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool)	1
		(Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	2
47	P078248	Piston (Consists of Index Nos. 23 & 24)	1
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P113834	Cylinder	1
	P057196	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	1
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	4
59	P126266	Nameplate (Not Shown)	1
60	P098699	Yoke (CR-2)	1
	P080217	Yoke (CR-1)	1
61	P080202	Plate-Side	2
62	P080220	Bolt-Yoke	2
63	P073757	Nut-Yoke Bolt	2
74	P091971	Holder-Set (CR-2)	1
	P080218	Holder-Set (CR-1)	1
75	P091972	Spring-Set Holder (CR-2)	1
	P080219	Spring-Set Holder (CR-1)	1
77	P080211	Lever	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
78	P080216	Washer-Screw	1
79	P080215	Shaft-Lever	1
80	P105978	Screw-Hex Skt (#10-32x 3/8")	1
83	P080212	Roller-Lever	1
84	P078600	Roller Assembly-Lever	1
		(Incl: Index Nos. 83, 85 & 87)	
85	P080213	Race-Inner	1
86	P080214	Shaft-Roller	1
87	P073927	Roller-Needle	32
92	P080203	Guard-Roller	1
93	P004149	Screw-Machine (#10-32x 1/4")	1
94	P080204	Block-Guard	1
95	S092110	Pin-Block	1
96	P080067	Roller-Stationary	2
97	P078599	Roller Assembly-Frame	2
		(Incl: 1 of Index No. 96 & 20 of Index No. 7)	
98	P080072	Washer-Thrust	4
100	P080206	Plate-Guide	2
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	1
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	6
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Suministro de aire

Se requieren 6.2 bars (90 psi) de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Se puede usar una manguera flexible de 5/16 pulg. de diámetro interior en la entrada de aire, pero las secciones más largas deben tener un diámetro interior de 3/8 pulg. con acoples de un mínimo de 9/32 pulg. de diámetro interior. Se recomienda usar un separador y filtro en la línea de aire Chicago Pneumatic CA048360 y un regulador de presión de la línea de aire Chicago Pneumatic CA048362 instalados lo más cerca posible de la herramienta.

Lubricación

Cada día antes de usar, antes de instalar una remachadora nueva o antigua en servicio, y después de cada turno, desconecte la herramienta y purgue la línea de aire para quitar cualquier suciedad o humedad acumulada. Agregue aproximadamente 15 ml (0.5 fl. oz.) del aceite recomendado a la entrada de aire. Conecte la herramienta y hágala funcionar para permitir que se conduzca aceite al cilindro. Además, se recomienda usar un lubricador neumático de línea de aire Chicago Pneumatic CA048361 en el extremo de cada tubo de aire que va a esta herramienta neumática para asegurar un suministro constante y adecuado de lubricante a las válvulas y al cilindro.

Declaración de valores de ruido y vibraciones*

Nivel de presión sonora de 90 dB(A) de acuerdo con el código de pruebas Pneuop PN8NTC1.2. Para la intensidad sonora, agregar 10 dB(A).

Vibraciones: <2.5 m/s² de acuerdo con ISO 8662-1.

Funcionamiento

Primero hay que mover la palanca del acelerador (112) hacia adelante antes de oprimirla para iniciar el ciclo. Este es un dispositivo de seguridad para reducir las activaciones accidentales. Una vez oprimida la palanca del acelerador, el aire comprimido empuja el pistón y la cuña (41) hacia adelante; luego, las dos brocas de remachado son empujadas una hacia la otra y ejercen fuerza de compresión sobre el remache. Se ejerce fuerza hasta que se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la posición lista, finalizando su ciclo de operación. se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la

posición lista, finalizando su ciclo de operación.

Mantenimiento

1. Mantenga la herramienta lubricada correctamente.
2. Suministre 6.2 bars (90 psi) de aire limpio y seco a la herramienta.
3. Utilice una manguera y conexiones del tamaño apropiado y en buenas condiciones.
4. Establezca y mantenga un programa de reparación y reemplazo a intervalos regulares.
5. En la lista de partes, las piezas de alto desgaste figuran subrayadas.

*Estos valores declarados se obtuvieron en pruebas de laboratorio en cumplimiento con las normas establecidas y no son adecuados para utilizarse en evaluaciones de riesgos. Los valores medidos en lugares de trabajo individuales podrían ser más altos que los valores declarados. Los valores de exposición reales y el riesgo de peligro experimentado por un usuario individual son únicos y dependen del hábito de trabajo del usuario, la pieza en la que se está trabajando y el diseño de la estación de trabajo, además del tiempo de exposición y las condiciones físicas del usuario. Nosotros, Chicago Pneumatic, no podemos aceptar responsabilidad por las consecuencias de utilizar los valores declarados en lugar de los valores que reflejan la exposición real en una evaluación de riesgo individual y en una situación de lugar de trabajo sobre los que no tenemos ningún control.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD UE

Asumiendo plena responsabilidad, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EE. UU., declara que el producto relacionado con la presente cumple con los requisitos de la Directiva del Consejo de junio de 1998 en lo concerniente a la aproximación de las leyes de los Estados Miembro en relación con la maquinaria (98/27/CE).

Nombre de la máquina: Remachadora por compresión CP0214

Tipo de máquina: Herramienta mecánica con espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. para usarse con brocas de remachado y varios accesorios de espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. No se permite ningún otro uso.

N° de serie: Herramientas con el número 99090A o más alto

Datos técnicos:

Presión de aire: 6.2 bars (90 psi)

Normas compatibles aplicadas: EN292

Normas nacionales aplicadas: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

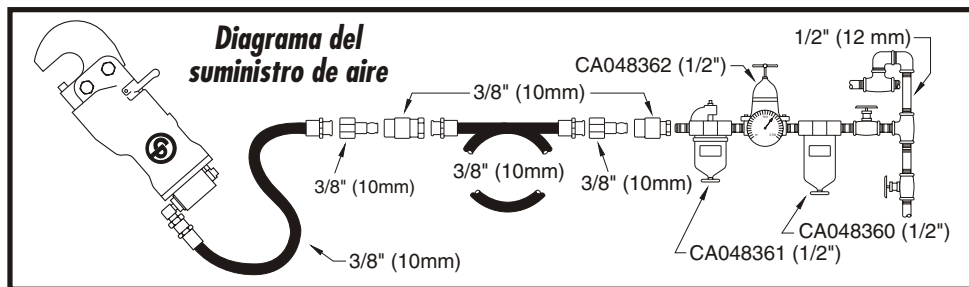
Nombre y cargo del emisor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Firma del emisor: 

Lugar y fecha de emisión: Rock Hill, SC 29730 EE.UU., mayo de 1999

GARANTÍA LIMITADA DEL FABRICANTE

Garantía limitada: Los "Productos" de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") están garantizados contra defectos en el material y en la mano de obra por un período de un (1) año a contar de la fecha de compra. Esta garantía se aplica únicamente a los Productos adquiridos nuevos de CP o de su representante autorizado. Esta garantía no cubre los productos maltratados, mal empleados, modificados o reparados por personal ajeno a CP o a sus Representantes de Servicio Autorizado. Si un producto se considera defectuoso por material, mano de obra o ambos dentro del plazo de un (1) año a contar de la fecha de compra, devuelva el producto a cualquier centro de servicio de fábrica de CP o centro de servicio autorizado de herramientas CP, con el transporte pagado e incluya su nombre y dirección, una prueba adecuada de la fecha de compra y una breve descripción del defecto. CP reparará o sustituirá, según su criterio, los Productos defectuosos sin cargos. Las reparaciones o sustituciones tal como se describen arriba se garantizan por el tiempo que resta de la garantía original. La única responsabilidad de CP y su compensación exclusiva en esta Garantía se limita a la reparación o sustitución del Producto defectuoso. Cilindro en tándem: 10.000 ciclos. (No existe ninguna otra garantía expresa o implícita y CP no se hará responsable de daños especiales, fortuitos o consecuentes, o de cualquier otro daño, costo o gasto a excepción del costo o gasto que deba incurrir en la reparación o reemplazo del Producto tal como se describe arriba.)



Lubricantes recomendados

Aceite Chicago Pneumatic Airoilene, el cual contiene un absorbente de humedad, aditivos inhibidores de herrumbre y no se separará cuando la herramienta está inactiva es el aceite recomendado para usarse con esta herramienta y puede comprarse bajo los siguientes números de catálogo: Lata de 1 galón (3,8 l) P089507, lata de 5 galones (18,9 l) P089508. Si el aceite recomendado no está disponible, utilice aceite de grado para turbina o para vástago con una viscosidad de 100 a 150 SUS a 38 °C (100 °F) y que contenga inhibidor de herrumbre.

Pérdida de potencia / Funcionamiento irregular

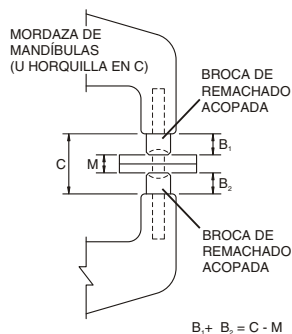
La pérdida de potencia o falla de la herramienta puede deberse a factores externos a la herramienta. Efectúe las siguientes verificaciones:

1. Verifique la presión de aire. Se requieren 6.2 bars (90 psi) de presión de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Una salida reducida del compresor, un consumo excesivo en la línea de aire o el uso de una manguera o conexiones de tamaño incorrecto o en malas condiciones puede producir una caída de presión.
2. Verifique que el aire no esté mojado o sucio. El aire húmedo tiende a arrastrar el lubricante fuera del cilindro, lo cual produce corrosión y herrumbre en la herramienta. La suciedad y las materias extrañas en el suministro de aire impedirán que el pistón funcione y dañarán la herramienta.

Si los factores anteriores son correctos:

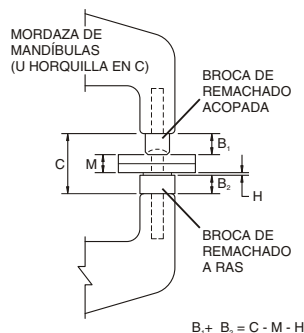
1. Verifique la lubricación. Desconecte la herramienta y agregue una

Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache cerca del extremo de la carrera de la misma. Por lo tanto, la longitud combinada de las dos brocas de remachado debe ser correcta. **Determine la longitud correcta de la siguiente manera:**



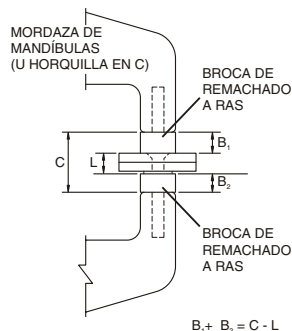
Cuando se utilizan dos brocas de remachado acopadas:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M).



Cuando se utiliza una broca acopada y una broca a ras:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M) y la altura de la cabeza del remache final colocado por la broca a ras (H).



Cuando se usan dos brocas a ras:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos la longitud total del remache después de haber sido colocado (L).

- cantidad contundente de una mezcla del aceite recomendado más una cantidad igual de queroseno a la entrada de aire. Haga funcionar la herramienta para purgar la suciedad y las materias extrañas.
2. Revise las partes mecánicas de la herramienta. Si se observan rayaduras o grietas menores aparentes en la superficie de la cuña (41), púlala para obtener una superficie lisa. Reemplace con partes nuevas si la cuña (41), el remache (42) o el espaciador (43) está dañado. Inspeccione los sellos de anillo en O (24) y (34) en el modelo equipado con un cilindro en tándem y reemplácelos si están gastados. Reemplace el buje de la válvula del acelerador (106) si dicha válvula (107) está floja. Inspeccione los cojinetes de rodillos y los rodillos para ver si están averiados o excesivamente gastados.

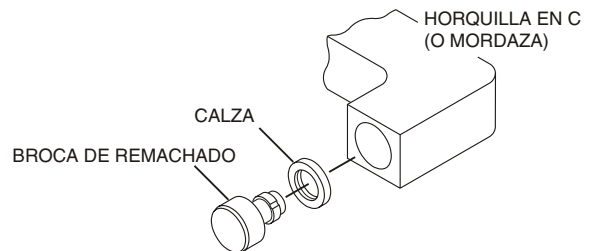
NOTA: La empaquetadura de la culata (55) y la empaquetadura de la junta giratoria de entrada de aire (120) deben reemplazarse con partes **nuevas** cada vez que se desarme la herramienta por segunda vez.

3. Verifique el largo de las brocas de remachado. Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache lo más cerca posible del extremo de la carrera de la misma.

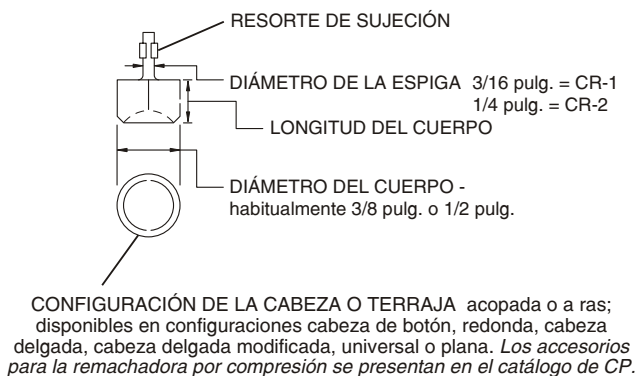
Precauciones de armado

Cuando empuje los bujes al interior de las culatas, fíjese para empujar el buje en forma encuadrada con la cavidad de la culata de aluminio. Si el buje atascado produce una viruta, se dañará irreparablemente la culata. Después del armado, utilice un ensanchador para alisar el interior de los bujes.

La dimensión de altura cerrada de la horquilla de referencia es la abertura disponible cuando las mordazas o el émbolo está en posición cerrada o de avance extremo con ambas brocas retiradas.



Si es necesario, seleccione brocas de remachado un poco cortas y utilice calzas endurecidas (de 1/64 pulg. (0,40 mm), 1/32 pulg. (0,79 mm), 1/16 pulg. (1,59 mm) o 1/8 pulg. (3,18 mm) de grosor) para obtener la longitud apropiada. Los números de partes pueden obtenerse del catálogo de CP.

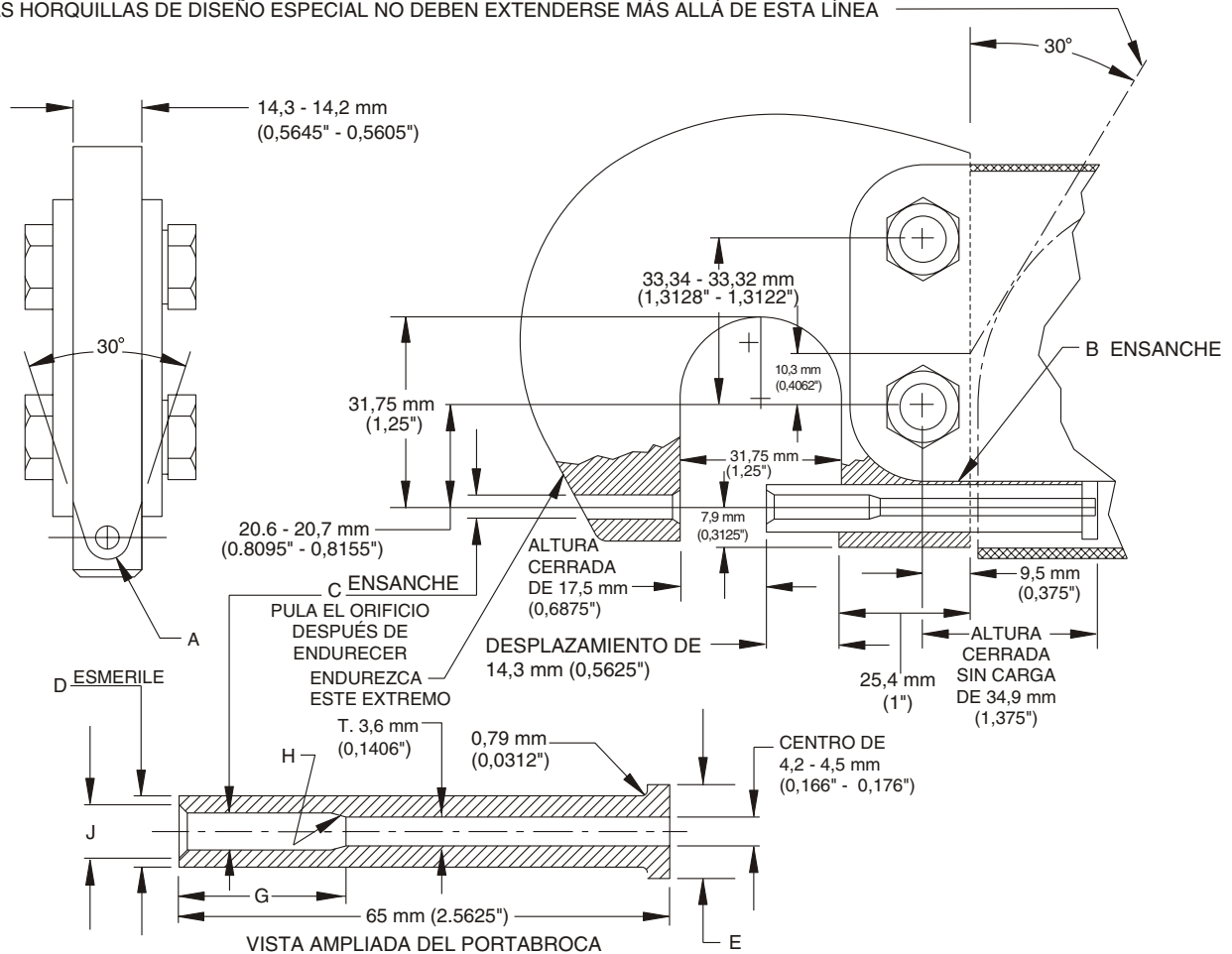


CP0214 Remachadora por compresión

Consulte con su representante de Chicago Pneumatic con respecto a horquillas de aplicación especial.

DATOS DE LAS HORQUILLAS EN C

LAS HORQUILLAS DE DISEÑO ESPECIAL NO DEBEN EXTENDERSE MÁS ALLÁ DE ESTA LÍNEA



- Especificaciones del portabroca: Acero SAE 41L50 o equivalente; endurezca y esmerile (54-59 Rc)

- Especificaciones de la horquilla en C: Acero SAE 4140 o equivalente; someta a tratamiento con calor la unidad completa (20-25 Rc); endurezca el extremo mostrado (50-55 Rc)

DATOS DE DISEÑO HORQUILLA Y PORTABROCA

Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Todas las dimensiones son en milímetros/pulgadas

Cuando ordene repuestos, especifique el nombre, velocidad o tamaño, modelo y número de serie de la herramienta y el número de parte y la descripción de cada parte deseada.

CP0214

Riveteuse à compression

Français
(French)



GUIDE D'UTILISATION

Alimentation en air

L'alimentation doit être capable de fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psi) pour obtenir la performance nominale de l'outil. Un flexible court de 5/16" D.I. peut être utilisé à l'entrée d'air; si des longueurs plus importantes sont nécessaires, utiliser un flexible de 3/8" D.I. avec des raccords de 9/32" D.I. minimum. Il est recommandé d'installer un séparateur et filtre Chicago Pneumatic CA048360 et un régulateur de pression Chicago Pneumatic CA048362 sur la canalisation d'air, aussi près que possible de l'outil.

Lubrification

Chaque jour avant d'utiliser l'outil, à la fin de chaque quart de travail, ou encore avant de mettre une riveteuse en service, qu'elle soit neuve ou non, déconnecter l'outil et purger la canalisation d'air pour la débarrasser de toutes les saletés ou trace d'humidité éventuelles. Verser environ 15 ml de l'huile recommandée dans l'orifice d'entrée d'air. Raccorder l'outil et le faire fonctionner pour permettre à l'huile d'atteindre le cylindre. De plus, il est recommandé d'installer un lubrificateur Chicago Pneumatic CA048361 à l'extrémité de chaque canalisation d'air alimentant cet outil pneumatique pour assurer que les clapets et le cylindre sont lubrifiés de manière constante et adéquate.

Bruits et vibrations*

Pression acoustique de 90 dB(A) mesurée conformément à la norme Pneuop PN8NTC1.2. Puissance acoustique, ajouter 10 dB(A). Vibrations: <2,5 m/s² selon ISO 8662-1.

Fonctionnement

Il est impossible d'appuyer sur la gâchette (112) pour démarrer le cycle de fonctionnement sans l'avoir au préalable poussée vers l'avant. Ce dispositif de sécurité est prévu pour réduire les mises en route accidentelles. Une fois que la gâchette est enfoncée, l'air comprimé force le piston et le coin (41) vers l'avant, forçant les embouts de rivetage l'un contre l'autre et exerçant ainsi une force de compression sur le rivet. La force est appliquée jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée, retournant l'outil en position de départ et terminant le cycle de fonctionnement.

la gâchette soit relâchée, retournant l'outil en position de départ et terminant le cycle de fonctionnement.

Maintenance

1. Maintenir l'outil correctement lubrifié.
2. Fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psi) au niveau de l'outil.
3. Utiliser un flexible et des raccords en bon état et de dimension correcte.
4. Établir un programme de réparation et de remplacement et s'assurer qu'il est suivi à intervalles réguliers.
5. Les pièces soumises à une usure importante sont soulignées dans la liste des pièces.

*Ces valeurs ont été obtenues par des essais en laboratoire conformément aux normes indiquées; elles ne peuvent pas être utilisées pour l'évaluation des risques. Les valeurs mesurées sur les lieux de travail individuels peuvent être supérieures aux valeurs indiquées. Les valeurs d'exposition et le risque de préjudice réels dépendent de l'utilisateur et de sa condition physique, de la méthode de travail utilisée, de la pièce de travail, de la conception de la station de travail et du temps d'exposition. Chicago Pneumatic ne saurait être tenue responsable des conséquences de l'utilisation des valeurs ci-dessus au lieu des valeurs représentatives de l'exposition réelle, dans les études de risques individuelles sur les lieux de travail qui échappent à notre contrôle.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, États-Unis, déclare sous sa propre responsabilité que le produit objet de cette déclaration, est conforme aux exigences des Directives du conseil datées de juin 1998 sur l'approximation des lois des États membres applicables aux machines (98/27/CE).

Nom de l'outil: Riveteuse à compression CP0214

Type d'outil: Outil pneumatique avec orifice de montage de 3/16" ou 1/4" pour utilisation avec les embouts de rivetage et divers accessoires ayant une queue de 3/16" ou 1/4" - Aucune autre utilisation n'est autorisée.

No. de série: Outils avec numéro de série 99090A ou plus

Données techniques:

Pression d'air: 6,2 bars (90 psi)

Normes harmonisées utilisées: EN292

Normes nationales utilisées: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

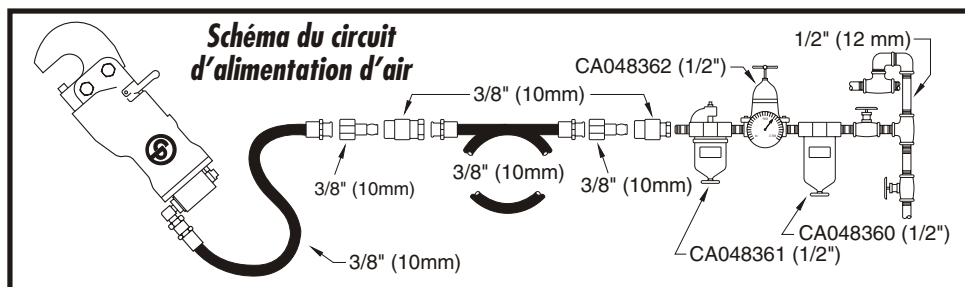
Nom et fonction du déclarant: W. A. LeNeveu, président, Chicago Pneumatic Tool Company

Signature du déclarant:

Lieu et date de la déclaration: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

GARANTIE LIMITÉE DU FABRICANT

Garantie limitée: Les « produits » de Chicago Pneumatic Tool Company (« CP ») sont garantis contre tout vice de fabrication pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette Garantie ne s'applique qu'aux Produits achetés neufs à CP ou à un de ses revendeurs agréés. Bien entendu, cette Garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été soumis à un usage incorrect ou abusif, modifiés ou réparés par des personnes non employées par Chicago Pneumatic ou ses unités de service agréées. Si un produit se révèle défectueux dans l'année qui suit sa date d'achat, le retourner à n'importe quel centre de réparation CP (usine ou centre agréé) en port payé, avec votre nom et adresse, un justificatif de la date d'achat et une brève description de la défaillance. CP réparera ou remplacera gratuitement, à sa discrétion, les produits défectueux. Les réparations ou produits de remplacement seront garantis comme décrit ci-dessus pour le reste de la durée de la garantie d'origine. La seule responsabilité de CP et vos seules prétentions dans le cadre de la présente Garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit défectueux. Cylindre double: 10.000 cycles. (Il n'existe aucune autre garantie, implicite ou explicite, et CP ne peut être tenue responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ou encore d'autre frais ou dépenses, à l'exception uniquement du coût de réparation ou de remplacement tel que décrit ci-dessus.)





Lubrifiants recommandés

L'huile Airoilene de Chicago Pneumatic qui contient des agents anticorrosion et d'absorption de l'humidité et qui ne se sépare pas quand l'outil est au repos, est recommandée pour cet outil; cette huile est disponible sous les numéros de catalogue suivants: bidon d'un gallon (3,8 l) – P089507, bidon de cinq gallons (18,9 l) – P089508. Si l'huile recommandée n'est pas disponible, utiliser une huile pour turbine ou broche ayant une viscosité de 100-150 SUS à 38 °C (100 °F) et contenant un inhibiteur de corrosion.

Perte de puissance/fonctionnant irrégulier

Une perte de puissance ou une défaillance de l'outil peut être causée par des facteurs indépendants de l'outil. Effectuer les vérifications suivantes:

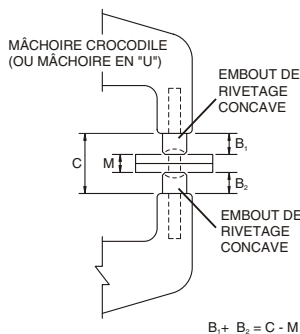
1. Vérifier la pression de l'air. Pour que l'outil fonctionne à sa puissance nominale, la pression de l'air au niveau de l'outil doit être de 6,2 bars (90 psi). Une chute de la pression d'air peut être causée par une mauvaise performance du compresseur, une consommation excessive sur la canalisation d'air ou l'utilisation d'un flexible ou de raccords de diamètre incorrect ou en mauvais état.
2. Vérifier que l'air n'est pas sale ou humide. L'air humide a tendance à entraîner le lubrifiant du cylindre et à entraîner la rouille ou la corrosion de l'outil. La saleté ou les corps étrangers contenus dans l'air gênent le déplacement du piston et endommagent l'outil.

Si les facteurs ci-dessus sont corrects:

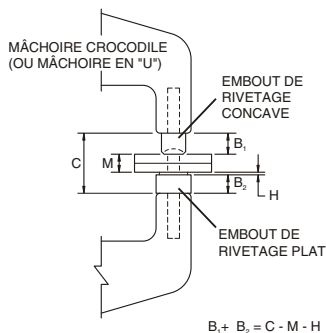
1. Vérifier la lubrification. Déconnecter l'outil et verser une bonne quantité

Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet près de la fin de la course de la riveteuse. Par conséquent, la longueur combinée des deux embouts de rivetage doit être correcte.

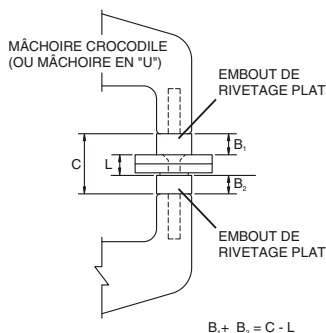
Déterminer la longueur correcte de la manière suivante:



Lorsque deux embouts de rivetage concaves sont utilisés:
La longueur des corps des embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M).



Lorsqu'un embout de rivetage concave et un embout plat sont utilisés:
La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M) et moins la hauteur de la tête de rivet terminée formée par l'embout plat (H).



Lorsque deux embouts de rivetage plats sont utilisés:
La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du rivet une fois formé (L).

d'un mélange composé à parts égales de l'huile recommandée et de kérosène dans l'orifice d'entrée d'air de l'outil. Faire fonctionner l'outil pour chasser la gomme et les corps étrangers.

2. Vérifier les composantes mécaniques de l'outil. Si la surface du coin (41) est rayée ou comporte de petites fissures, polir la surface jusqu'à ce qu'elle soit lisse. Si le coin (41), le rivet (42) ou l'entretoise (43) est cassé(e), le ou la remplacer par une pièce neuve. Vérifier les joints toriques (24) et (34) sur le modèle équipé d'un cylindre double et les remplacer s'ils sont usés. Remplacer la douille (106) du clapet de la gâchette si le clapet (107) indique un jeu excessif. Inspecter les roulements à rouleaux et les rouleaux pour s'assurer qu'ils ne sont ni cassés ni excessivement usés.

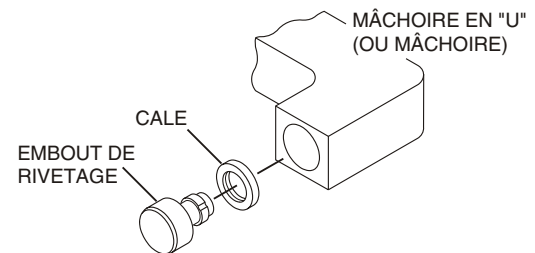
REMARQUE: Le joint de tête du cylindre (55) et le joint du raccord articulé d'entrée d'air (120) doivent être remplacés par de nouveaux joints à chaque second démontage.

3. Vérifier la longueur du corps des embouts de rivetage. Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet aussi près que possible de la fin de la course de la riveteuse.

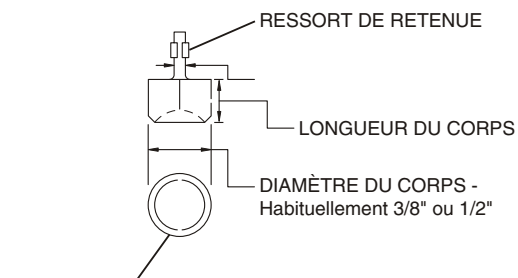
Précautions en cours d'assemblage

Lorsque la douille est enfoncée dans la tête du cylindre, faire excessivement attention que la douille est enfoncée d'aplomb avec l'alésage de la tête en aluminium. Si la douille est enfoncée de biais et entame la tête, celle-ci sera endommagée de manière irréparable. Les douilles doivent être alésées après l'assemblage.

La hauteur fermée de la mâchoire mentionnée est égale à l'ouverture disponible lorsque les mors ou le plongeur sont en position fermée ou avant extrême avec les deux embouts de rivetage retirés.



Au besoin, choisir des embouts de rivetage légèrement plus courts et ajuster à la longueur correcte avec des cales trempées (de 0,40 mm (1/64"), 0,79 mm (1/32"), 1,59 mm (1/16") ou 3,18 mm (1/8") d'épaisseur). Voir le catalogue CP pour les numéros de pièces.



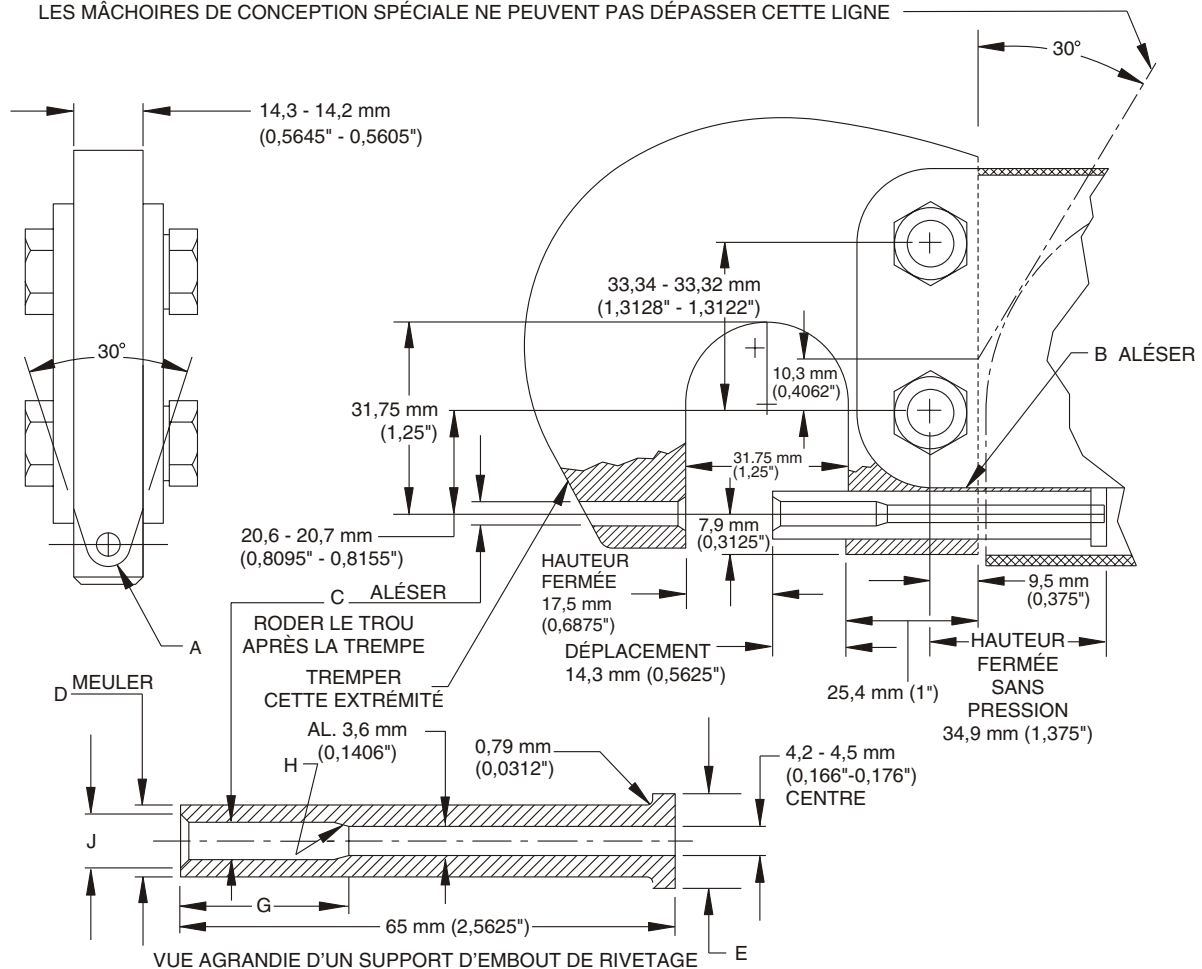
CONFIGURATION DE LA TÊTE OU MATRICE - Concave ou plate; configurations disponibles: bouton, ronde, tête mince ("Brazier"), tête mince modifiée, universelle ou plate. Voir le catalogue CP pour les accessoires des riveteuses à compression.

CP0214 Riveteuse à compression

Consulter votre représentant Chicago Pneumatic pour les mâchoires destinés à des applications spéciales.

DONNÉES SUR LES MÂCHOIRES EN "U"

LES MÂCHOIRES DE CONCEPTION SPÉCIALE NE PEUVENT PAS DÉPASSER CETTE LIGNE



- **Spécifications support d'embout de rivetage:**
Acier SAE 41L50 ou équivalent; tremper
et meuler (54-59 Rc)

- **Spécifications mâchoire en "U":** Acier SAE 4140 ou
équivalent; traitement thermique complet (20-25 Rc);
tremper extrémité indiquée (50-55 Rc)

DONNÉES DE CONCEPTION - SUPPORT D'EMBOUT ET MÂCHOIRE

Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Toutes les dimensions sont en millimètres/pouces

Pour commander des pièces détachées, spécifier le nom de l'outil, la vitesse ou dimension, le numéro de modèle et de série, et le numéro et la description de chaque pièce désirée.



MANUALE DELLE ISTRUZIONI

Alimentazione dell'aria

Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi). L'ingresso dell'aria può essere dotato di un tubo flessibile con diametro interno pari a 5/16", tenendo presente che i tratti di tubo più lunghi devono presentare un diametro interno di 3/8" e raccordi con diametro interno minimo di 9/32". Si consiglia di utilizzare un separatore con filtro per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048360, e un regolatore di pressione per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048362, da montare quanto più possibile vicino all'utensile.

Lubrificazione

Ogni giorno prima di mettere in funzione e utilizzare una chiodatrice nuova o già usata, così come al termine di ogni turno di lavoro, è opportuno scollegare l'utensile e scaricare la tubazione d'aria compressa per eliminare l'umidità e i depositi di sporcizia. Introdurre all'ingresso dell'aria 15 ml circa di olio del tipo consigliato, quindi collegare e mettere in funzione l'utensile in modo che l'olio circoli fino al cilindro. Si consiglia di utilizzare un lubrificatore per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048361, da installare all'estremità di ogni tubo dell'aria collegato all'utensile pneumatico, per garantire un adeguato e costante rifornimento di lubrificante alle valvole e al cilindro.

Dichiarazione di rumorosità e vibrazioni*

Livello di pressione sonora 90 dB(A) secondo Pneuop PN8NTC1.2.
Per la potenza sonora, aggiungere 10 dB(A).
Vibrazioni: <2,5 m/s² a norma ISO 8662-1.

Funzionamento

Prima di azionare la leva della valvola di regolazione del flusso (112) per mettere in funzione l'utensile, spingere la leva in avanti per inserire la posizione di sicurezza atta ad evitare l'azionamento accidentale dell'utensile. Premendo la leva della valvola di regolazione del flusso, si attiva l'aria compressa che aziona il pistone e il cuneo (41), e si comanda la chiusura dei due stampi che in tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento. In tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del

flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento.

Manutenzione

1. Mantenere l'utensile adeguatamente lubrificato.
2. Fornire all'utensile un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi).
3. Utilizzare un tubo e collegamenti di dimensioni adeguate e in buone condizioni.
4. Stabilire e mantenere un programma di riparazione e sostituzione che preveda interventi a intervalli regolari.
5. Le parti a elevato grado di usura sono sottolineate nell'elenco ricambi.

*I valori dichiarati sono stati ottenuti da test eseguiti in laboratorio in conformità con le norme stabilite e non sono adeguati per l'uso nella valutazione dei rischi. I valori rilevati in determinati luoghi lavorativi possono essere superiori ai valori dichiarati. I valori di esposizione reali e il rischio di pericolo a cui il singolo utente è soggetto sono esclusivi e dipendono dal modo in cui la persona lavora, dal pezzo in lavorazione e dalla struttura dell'area di lavoro, nonché dai tempi di esposizione e dalle condizioni fisiche dell'utente. Noi, Chicago Pneumatic, non possiamo essere ritenuti responsabili per le conseguenze derivanti dall'uso dei valori dichiarati, anziché di valori che riflettono l'esposizione effettiva, nella 2specifica valutazione di eventuali rischi in un luogo lavorativo su cui non abbiamo alcun controllo.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Noi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme ai requisiti indicati dalla Direttiva del Consiglio del giugno 1998 sul ravvicinamento delle legislazioni dei paesi membri in materia di macchinari (98/27/CE).

Denominazione della macchina: Chiodatrice pneumatica CP0214

Tipo di macchina: Utensile pneumatico con stelo di 3/16" o 1/4" da utilizzare con stampi per chiodi e accessori vari per utensili di tali dimensioni - Non sono consentiti usi diversi.

N° di serie: Utensili con codice 99090A o superiore

Caratteristiche tecniche:

Pressione aria: 6,2 bar (90 psi)

Norme armonizzate applicate: EN292

Norme nazionali applicate: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

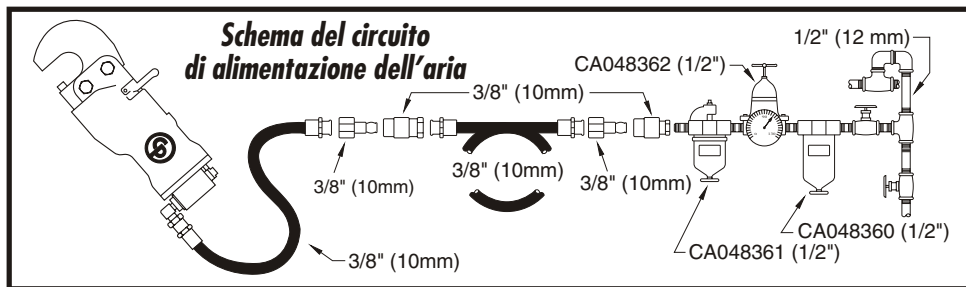
Nome e titolo dell'autore: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Firma dell'autore:

Luogo e data di emissione: Rock Hill, SC 29730 USA, Maggio 1999

GARANZIA LIMITATA DEL PRODUTTORE

Garanzia limitata: I prodotti della Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") sono esenti da difetti di materiale e di lavorazione. Tale garanzia è valida per un anno dalla data di acquisto solo per prodotti acquistati nuovi da CP o dai suoi rivenditori autorizzati. La garanzia non verrà applicata per prodotti sottoposti a modifiche, impiegati per usi diversi da quelli previsti, trattati in maniera inadeguata e riparati da personale non autorizzato da CP o dai suoi rappresentanti del servizio di assistenza. Se un prodotto CP presenta difetti di materiale o di lavorazione, recapitarlo al Centro di assistenza in fabbrica CP o al Centro di assistenza autorizzato per utensili CP, con trasporto pre-pagato, con il proprio nome e indirizzo, allegando un adeguato documento indicante la data d'acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. CP effettuerà, a propria discrezione, la riparazione o la sostituzione gratuita dei prodotti difettosi. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite per il resto del periodo di garanzia originario. La responsabilità esclusiva di CP e la garanzia sono limitate alla riparazione o alla sostituzione di prodotti difettosi secondo quanto previsto in questo documento. Cilindro accoppiato: 10.000 cicli. **(Non esistono altre garanzie esplicite o implicite e CP non è responsabile per danni incidentali, consequenziali o speciali, o per altri danni, costi o spese ad eccezione dei costi e delle spese di riparazione o sostituzione sopra indicati.)**



Lubrificanti consigliati

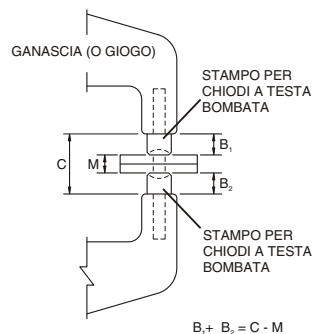
Per l'utilizzo di questa chiodatrice pneumatica, si consiglia la lubrificazione con olio tipo Chicago Pneumatic Airoilene che contiene additivi in grado di ostacolare la formazione di ruggine e assorbire l'umidità, e non si separa quando l'utensile è inattivo. L'olio può essere ordinato da catalogo con riferimento ai codici P089507 per la latta da 1 gallone (3,8 l), e P089508 per la latta da 5 galloni (18,9 l). Se l'olio consigliato non è disponibile, utilizzare un olio per turbine o mandrini che presenti una viscosità di 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contenga un additivo antiruggine.

Perdita di potenza / Funzionamento irregolare

L'eventuale perdita di potenza o il malfunzionamento dell'utensile può derivare da fattori esterni all'utensile. Eseguire i seguenti controlli:

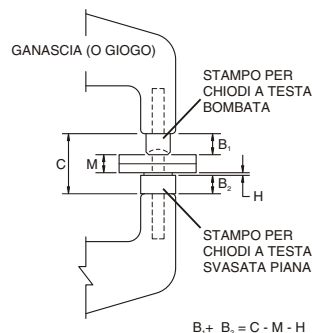
1. Verificare la pressione dell'aria. Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa a 6,2 bar (90 psi). L'eventuale calo di pressione dell'aria può essere causato da una diminuzione della potenza resa del compressore, da un consumo eccessivo presso la tubazione d'aria compressa o dall'uso di un tubo o collegamenti di dimensioni inadeguate o in cattive condizioni.
2. Verificare l'assenza di aria umida o sporca. L'aria umida tende ad asportare il lubrificante dal cilindro, favorendo la formazione di ruggine e la corrosione dell'utensile. La presenza di sporcizia e corpi estranei nell'alimentazione dell'aria può ostacolare il funzionamento del pistone e danneggiare l'utensile.

Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice. La lunghezza complessiva dei due stampi per chiodi va quindi stabilita in modo appropriato. **Per determinare la lunghezza corretta, procedere come segue:**



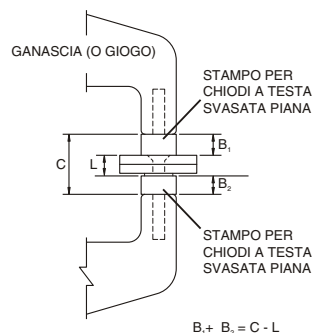
Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa bombata:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M).



Quando si utilizza uno stampo per chiodi a testa bombata e uno stampo per chiodi a testa svasata piana:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M) e l'altezza della testa del chiodo introdotto dallo stampo per chiodi a testa svasata piana (H).



Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa svasata piana:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno la lunghezza complessiva del chiodo già introdotto (L).

Se i suddetti controlli non evidenziano anomalie:

1. Verificare la lubrificazione. Scollegare l'utensile e introdurre all'ingresso dell'aria una generosa quantità di miscela ottenuta unendo all'olio consigliato un'eguale quantità di Kerosene. Mettere in funzione l'utensile per espellere la gomma e i corpi estranei.
2. Controllare le parti meccaniche dell'utensile. Se il cuneo (41) presenta graffi o lievi incrinature, levigarlo per ottenere una superficie liscia e uniforme. In caso di rottura del cuneo (41), del chiodo (42) o del distanziale (43), sostituire con nuovi componenti. Sul modello con cilindro accoppiato, controllare gli anelli di tenuta toroidali (24) e (34), e sostituirli se presentano tracce di usura. Sostituire la boccola della valvola di regolazione del flusso (106), se la valvola di regolazione del flusso (107) presenta un gioco eccessivo. Ispezionare i cuscinetti a rulli e i rulli per verificare l'assenza di rotture o tracce di usura.

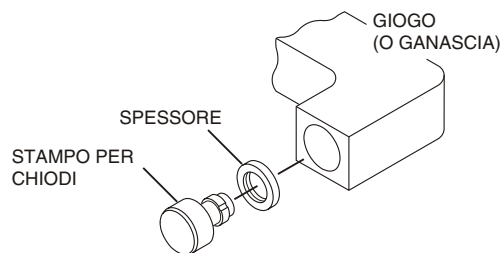
NOTA: La guarnizione della testa cilindro (55) e la guarnizione rotante all'ingresso dell'aria (120) devono essere sostituite con componenti **nuovi** ogni due operazioni di smontaggio.

3. Verificare la lunghezza del corpo degli stampi. Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice.

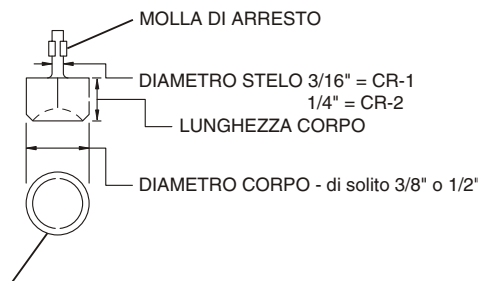
Precauzioni per il montaggio

Nell'introdurre la boccola all'interno della testa cilindro, prestare attenzione a mantenerla in linea con il foro della testa di alluminio. L'introduzione non lineare della boccola può produrre scheggiature e danneggiare irrimediabilmente la testa. Al termine dell'assemblaggio, alesare la boccola.

L'altezza con stampo chiuso del giogo corrisponde all'apertura disponibile quando le ganasce o il punzone si trovano in posizione di massima chiusura o massimo avanzamento con entrambi gli stampi per chiodi smontati.



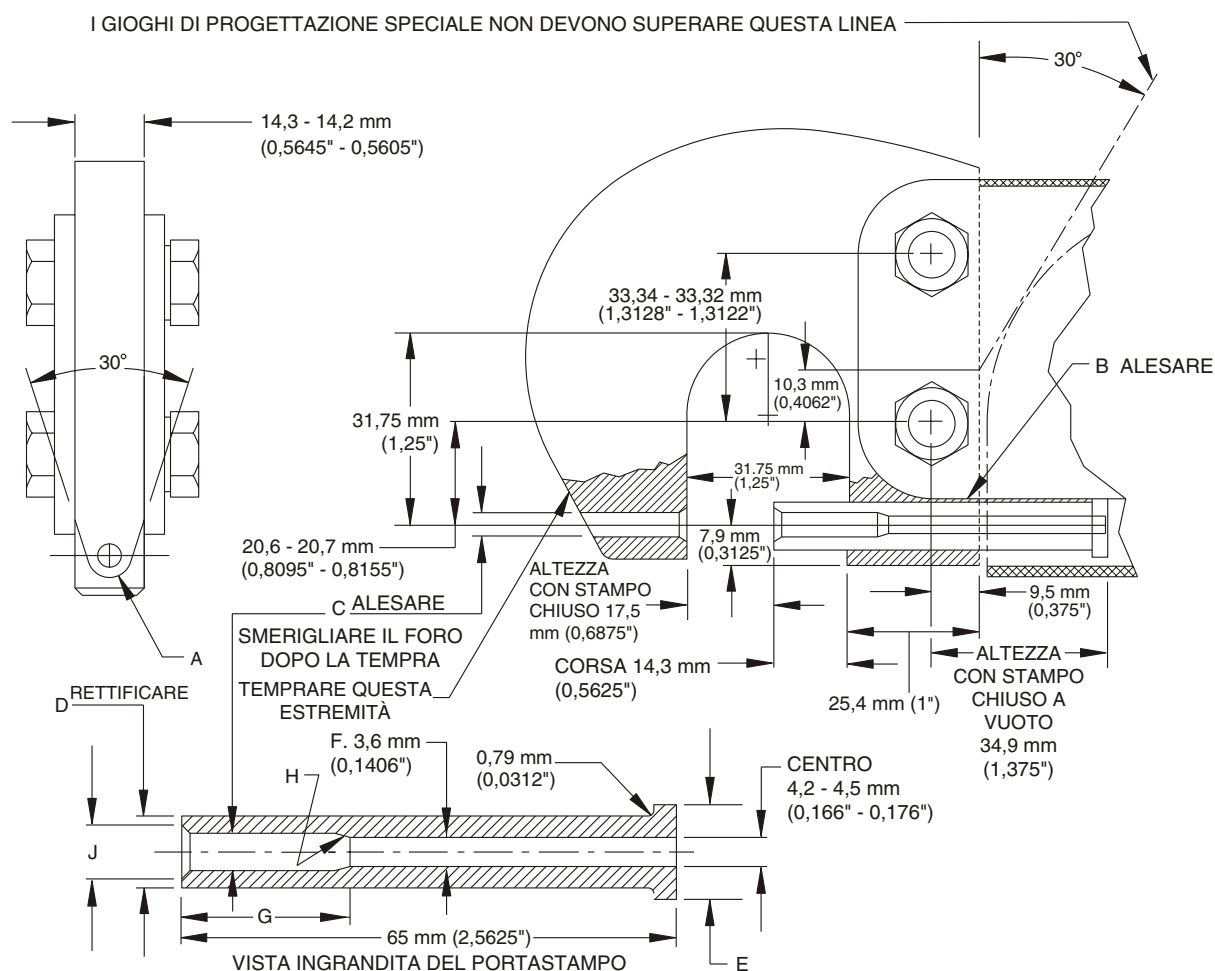
Se necessario, scegliere stampi per chiodi leggermente più corti, e spessorarli con elementi di spessore in materiale temprato (di spessore pari a 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) o 1/8" (3,18 mm)). Per i codici dei pezzi, consultare il Catalogo CP.



CONFIGURAZIONE DELLA TESTA DI RIBADITURA O DELLO STAMPO PER CHIODI a testa bombata o svasata piana. Sono disponibili configurazioni di stampi per chiodi a testa tonda stretta, testa tonda, testa a lenticchia (standard o modificata), testa piana o testa universale. Per gli accessori della chiodatrice pneumatica, consultare il Catalogo CP.

Per i gioghi destinati ad applicazioni speciali, consultare il proprio rivenditore Chicago Pneumatic.

CARATTERISTICHE DEL GIOGO



- Specifiche per il portastampo:
Acciaio SAE 41L50 o equivalente;
temprare e rettificare (54-59 Rc)

- Specifiche per il giogo: Acciaio SAE 4140 o equivalente;
sottoporre a trattamento termico (20-25 Rc) sull'intera
superficie; temprare l'estremità indicata (50-55 Rc)

DATI DI PROGETTAZIONE GIOGO E PORTASTAMPO

Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Tutte le dimensioni sono indicate in millimetri/pollici

Per l'ordinazione di parti di ricambio, fornire i dati dell'utensile (nome, velocità, dimensioni, modello, numero di serie), specificare il codice pezzo e fornire la descrizione dei singoli componenti richiesti.

BETRIEBSANLEITUNG

Druckluftversorgung

Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Luftdruck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Die zugeführte Druckluft muß trocken und sauber sein. Das Anschlußschlauchstück an der Maschine kann einen Innendurchmesser von 5/16" haben. Längere Schlauchstücke müssen jedoch einen Innendurchmesser von 3/8" haben, die Kupplungen einen Mindestdurchmesser von 9/32". Es wird empfohlen, einen Chicago Pneumatic-Wasserabscheider mit Filter Modell CA048360 sowie einen Chicago Pneumatic Druckregler CA048362 zu verwenden und diese möglichst nahe an der Maschine zu installieren.

Schmierung

Die Maschine ist täglich vor Arbeitsbeginn sowie nach Schichtende, im Fall einer neuen oder überholten Maschine außerdem vor der Inbetriebnahme von der Druckluftversorgung zu trennen und die Druckluftleitung auszublasen, um Schmutz und Kondenswasser zu entfernen. Anschließend etwa 15 ml des empfohlen Öls in den Lufteinlaß tröpfeln. Maschine anschließen und kurz einschalten, damit das Öl in den Zylinder gelangt. Es wird ferner empfohlen, am Ende jeder fest installierten Druckluftleitung, an der diese Maschine eventuell angeschlossen wird, einen Chicago-Pneumatic-Öler zu installieren (CA048361), um eine ständige und ausreichende Zufuhr von Schmiermittel zu Ventilen und Zylinder zu gewährleisten.

Erklärung zu Geräuschemission und Vibration*

Der Schalldruckpegel nach Pneurop PN8NTC1.2 beträgt 90 dB(A). Die Schalleistung liegt 10 dB(A) über diesem Wert. Vibrationspegel: <2,5 m/s² gemäß ISO 8662-1.

Betrieb

Um die Maschine in Gang setzen zu können, muß der Abzug (112) zunächst axial nach vorne verschoben werden. Erst dann kann der Abzug betätigt werden. Durch diese Sicherheitsvorrichtung wird ein versehentliches Betätigen verhindert. Bei Betätigen des Abzugs drückt die Druckluft den Kolben und den Keil (41) nach vorne. Der eine Nietdöpper wird nun in Richtung zum anderen gedrückt, so daß beide Druckkraft auf die Niete ausüben. Die Kraft wirkt weiter, bis der Abzug freigegeben wird, woraufhin die Maschine in die Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist.

Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist.

Wartung

1. Maschine stets ausreichend schmieren.
2. Der Luftdruck an der Maschine muß 6,2 bar (90 psi) betragen. Die Druckluft muß trocken und sauber sein.
3. Schläuche und Armaturen müssen die richtige Größe haben und sich in gutem Gesamtzustand befinden.
4. Für die Wartung ist ein Wartungsplan aufzustellen und durchzuführen, der regelmäßige Instandhaltungsmaßnahmen sowie den Austausch von Verschleißteilen vorsieht.
5. Teile, die starker Abnutzung unterliegen, sind auf der Teileliste unterstrichen.

*Die genannten Werte wurden durch Tests gemäß den angegebenen Normen unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht ausreichend für Risikoanalysen. Die tatsächlichen Meßwerte am Einsatzort können je nach Umgebung auch höher ausfallen. Die konkrete Belastung und das Gesundheitsrisiko des Benutzers sind von Person zu Person verschieden und hängen von den Arbeitsgewohnheiten, dem Werkstück und der Gestaltung des Arbeitsplatzes sowie von der Belastungsdauer und dem Gesundheitszustand des Benutzers ab. Wir, die Chicago Pneumatic, haften nicht für die Folgen einer Anwendung der genannten Werte anstelle von Meßwerten der tatsächlichen Belastungswerte in einer Risikoanalyse für einen konkreten Arbeitsplatz, der sich unserer Einflußnahme entzieht.

EU-KONFORMITÄTSERLÄRUNG

Wir, die Chicago Pneumatic Tool Company, mit Sitz in 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklären unter eigener Verantwortung, daß sich das Produkt, für das diese Erklärung gilt, in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Council Directive aus dem Juni 1988 unter Annäherung an die Gesetze der Mitgliedsstaaten für Maschinenbauteile befindet (98/27/EG).

Maschinenbezeichnung: Drucknietmaschine CP0214

Maschinentyp: Druckluftbetriebene Maschine mit Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4" für Nietdöpper und andere Vorsatzwerkzeuge für Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4". Jede andere Verwendung ist untersagt.

Seriennummer: Maschinen ab Nr. 99090A

Technische Daten:

Luftdruck: 6,2 bar (90 psi)

Erfüllung harmonisierter Normen: EN292

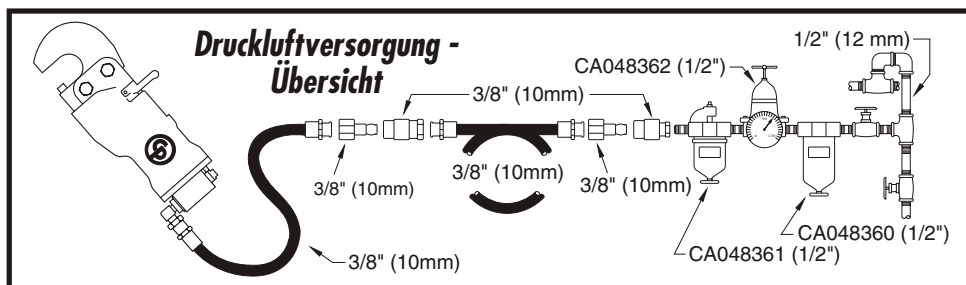
Erfüllung nationaler Normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

Name und Stellung des Verantwortlichen: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Unterschrift: 
Ort und Datum: Rock Hill, SC 29730, USA, Mai 1999

EINGESCHRÄNKTE HERSTELLERGARANTIE

Eingeschränkte Garantie: Die Chicago Pneumatic Tool Company (im folgenden "CP" genannt) garantiert dem Erstkäufer für ein Jahr ab dem Verkaufsdatum, daß ihre Produkte frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind, vorausgesetzt, die Produkte werden weder unsachgemäß eingesetzt oder behandelt noch von einer Person, die nicht CP oder einem von CP autorisierten Kundendienstcenter angehört, modifiziert oder instand gesetzt. Zur Inanspruchnahme der Garantie senden Sie das Produkt unter Vorauszahlung der Transportkosten an CP oder an ein von CP autorisiertes Kundendienstcenter. Fügen Sie bitte Ihren Namen und Ihre Anschrift, einen Kaufnachweis mit Datum sowie eine kurze Beschreibung des Fehlers bei. Fehlerhafte Produkte werden von CP kostenfrei instand gesetzt oder erneuert, wobei sich CP die Entscheidung vorbehält, ob eine Erneuerung oder eine Instandsetzung vorgenommen wird. Eine Instandsetzung oder Erneuerung eines fehlerhaften Produkts verlängert die ursprüngliche Garantiedauer nicht. Die Haftung von CP und die Ansprüche des Käufers aus dieser Garantie sind auf die Instandsetzung oder die Erneuerung gemäß obigen Angaben beschränkt. Tandemzylinder: 10.000 Arbeitszyklen. (Obige Garantie ersetzt alle anderen Garantien oder ausdrücklichen oder konkludenten Garantiebedingungen einschließlich der Garantie und der Garantiebedingungen betreffend den Verkauf oder die Eignung für einen bestimmten Zweck. CP übernimmt keine Haftung für mittelbare oder unmittelbare Folgeschäden oder mittelbare oder unmittelbare Folgekosten, mit Ausnahme der oben beschriebenen Instandsetzungs- oder Ersatzleistungen. Von CP Beauftragte oder beschäftigte Personen oder andere Personen sind in keiner Weise befugt, diese Garantiebedingungen in irgendeiner Form zu ändern oder auszuweiten.)



Empfohlene Schmiermittel

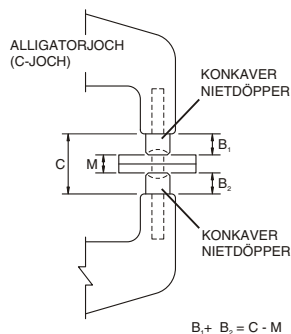
Für diese Maschine wird das Druckluftmaschinenöl Chicago Pneumatic Airoilene empfohlen. Es enthält feuchtigkeitssorbierende und rosthemmende Zusätze und trennt sich auch bei längerem Stillstand der Maschine nicht in seine Bestandteile. Es kann unter folgenden Katalognummern bestellt werden: Behälter mit 1 Gallone (3,8 l): P089507; Kanister mit 5 Gallonen (18,9 l): P089508. Steht das empfohlene Öl nicht zur Verfügung, ist stattdessen ein Turbinen- oder Spindelöl mit einer Viskosität von 100-150 SUS bei 38 °C (100 °F) mit rosthemmendem Additiv zu verwenden.

Leistungsverlust / ungleichmäßiger Betrieb

Die Ursachen einer unzureichenden Leistung oder eines Ausfalls der Maschine sind unter Umständen außerhalb der Maschine zu suchen. Führen Sie folgende Prüfungen durch:

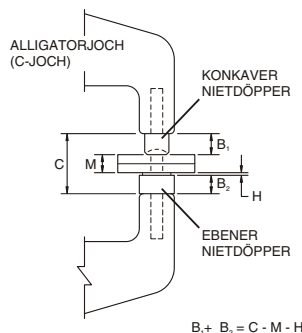
1. Luftdruckprüfung. Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Druck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Eine Abschwächung des Luftdrucks kann eine gedrosselte Kompressorleistung, einen übermäßig hohen Druckluftverbrauch oder die Verwendung unzureichend bemessener oder schlecht gewarteter Schläuche und Armaturen zur Ursache haben.
2. Luftqualitätsprüfung. Stark kondenswasserhaltige Luft wäscht das Schmieröl aus dem Zylinder und verursacht Rost bzw. Korrosion in der Maschine. Schmutz und Fremdkörper in der Druckluft behindern die Bewegung des Kolbens und rufen Schäden in der Maschine hervor.

Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Niete zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete möglichst nahe an das Ende des Hubweges treiben. Daher muß für die richtige Gesamtlänge beider Nietdöpper gesorgt werden. **Die Gesamtlänge der Nietdöpper wird wie folgt bestimmt:**



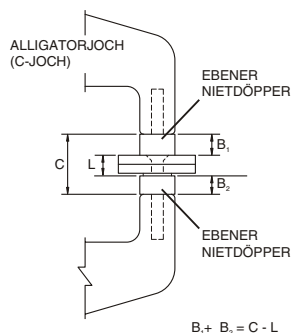
Bei Verwendung zweier konkaven Nietdöpper

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) sein.



Bei Verwendung eines konkaven und eines ebenen Nietdöppers

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) und der Höhe des vom ebenen Nietdöpper getriebenen Nietkopfes (H) sein.



Bei Verwendung von zwei ebenen Nietdöppern

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtlänge des fertig gestauchten Niets (L) sein.

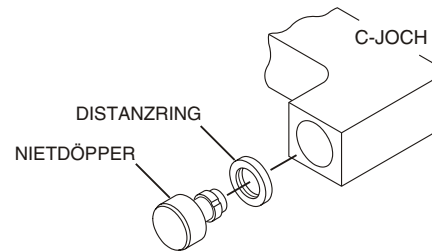
Wenn die oben genannten Ursachen nicht vorliegen:

1. Schmierungsprüfung. Maschine abkuppeln und eine größere Menge einer Mischung aus dem empfohlenen Schmieröl und Petroleum in den Lufteinlaß träufeln. Dann die Maschine betätigen, um Schmierölrückstände und sonstige Ablagerungen hinauszuwaschen.
 2. Prüfung der mechanischen Bauteile. Weist der Keil (41) Kratzer oder feine Risse auf, muß die Oberfläche glattpoliert werden. Ist der Keil (41), ein Nietdöpper (42) oder der Distanzring (43) zerbrochen, muß er ausgewechselt werden. Bei dem Tandemzylindermodell die O-Ring-Dichtungen (24 und 34) prüfen und auswechseln, wenn sie abgenutzt sind. Wenn das Drosselventil (107) nicht mehr fest sitzt, ist die Ventilbuchse (106) auszuwechseln. Rollenlager und Rollen auf Bruchschäden und übermäßige Abnutzungserscheinungen prüfen.
- HINWEIS:** Die Zylinderkopfdichtung (55) und die Einlaßdrehgelenkdichtung (120) sind bei jeder zweiten Demontage durch **neue** Teile zu ersetzen.
3. Prüfung der Nietdöpper. Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Niete zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete so weit wie möglich zum Ende des Hubweges treiben.

Vorsichtshinweis für die Montage

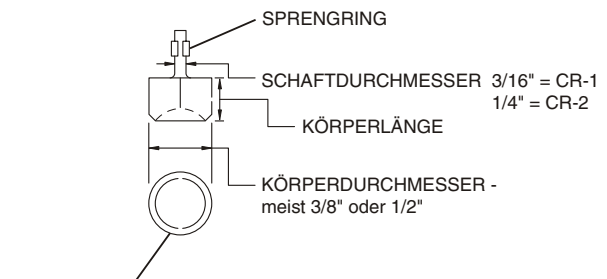
Beim Einpressen von Buchsen in Zylinderköpfe ist sorgsam darauf zu achten, daß die Buchse genau parallel zur Bohrung in den Aluminiumkopf gepreßt wird. Schabte eine verkantete Buchse einen Span ab, ist der Kopf irreparabel beschädigt. Nach der Montage müssen die Buchsen mit der Reibahle ausgerieben werden.

Die genannte Höhe des Jochs im geschlossenen Zustand ist die lichte Weite zwischen den beiden vollständig geschlossenen bzw. ausgefahrenen Jochenden bei entfernten Nietdöppern.



Nötigenfalls wählen Sie die Nietdöpper etwas kürzer und stellen mit gehärteten Distanzringen (Stärken 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)) die benötigte Länge her.

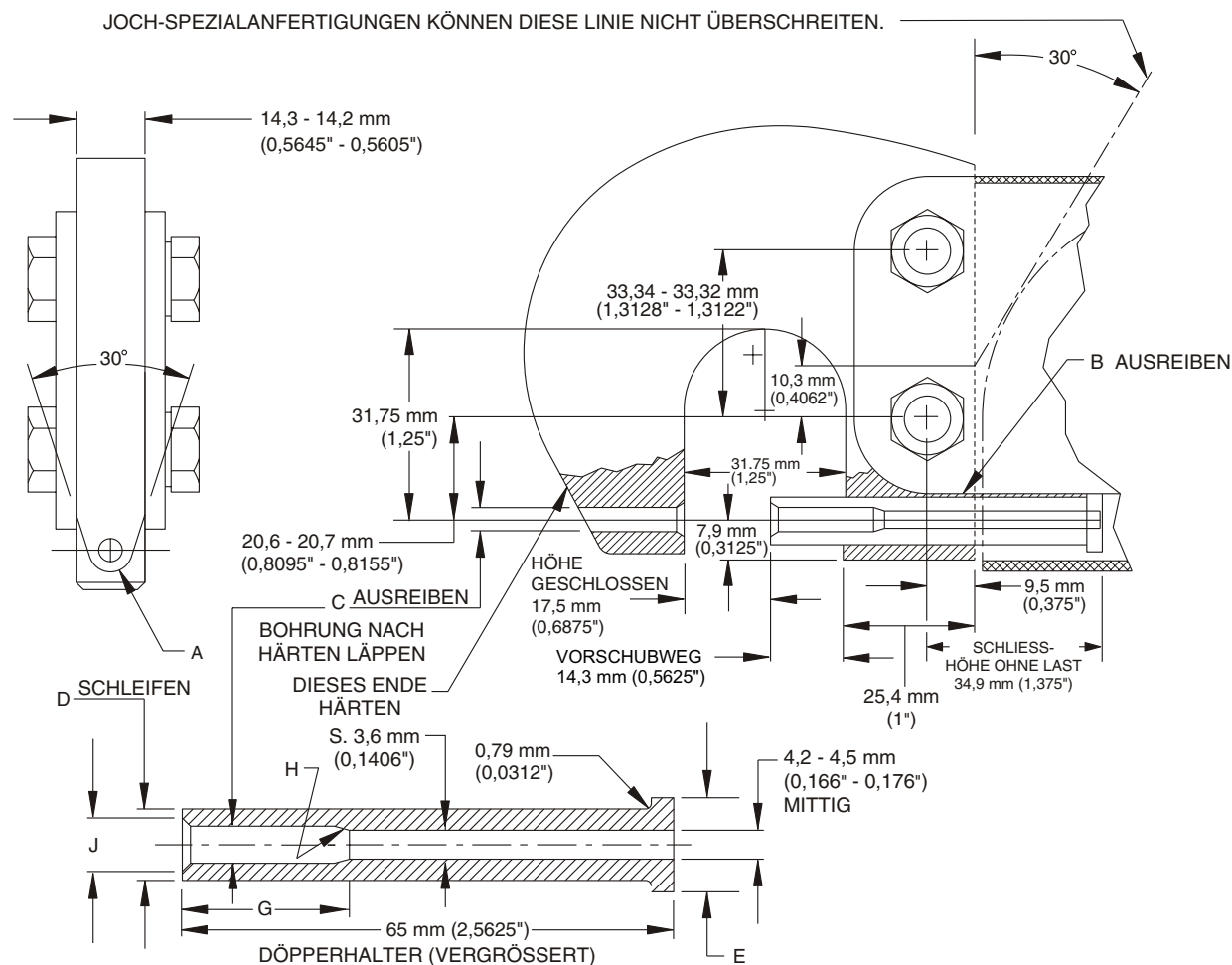
Bestellnummern siehe CP-Katalog.



NIETKOPF- ODER STEMPELKONFIGURATION: konkav oder flach.
Lieferbare Konfigurationen: Linsenkopf, Rundkopf, Niedrigkopf, Spezial-Niedrigkopf, Universalkopf, Flachkopf.
Drucknietmaschinenzubehör siehe CP-Katalog.

Wegen Joch-Spezialanfertigungen wenden Sie sich bitte an Ihren Chicago-Pneumatic-Vertreter

MASSE FÜR C-JOCHE



- Technische Daten Nietdöpper:
Stahl nach SAE 41L50 oder gleichwertig;
härten und schleifen (54-59 Rc)

- Technische Daten C-Joch: Stahl SAE 4140 oder
gleichwertig; vollständig vergütet (20-25 Rc);
abgebildetes Ende härten (50-55 Rc)

MAßE FÜR JOCH UND DÖPPERHALTER

Buch.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle Maße in mm/Zoll

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte Bezeichnung, Drehzahl bzw. Größe, Modell- und Seriennummer der Maschine sowie Bestellnummer und Beschreibung des gewünschten Teils angeben.

NOTES

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Alimentação de Ar

Para a ferramenta ter o desempenho classificado, é necessário ter 6,2 bar (90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta. Pode-se usar uma mangueira flexível com diâmetro interno de 5/16" na admissão de ar, mas distâncias maiores devem usar mangueira com diâmetro interno de 3/8" com acoplamentos de no mínimo 9/32" de diâmetro interno. Recomenda-se usar um Filtro e Separador Chicago Pneumatic CA048360 e um Regulador de Pressão Chicago Pneumatic CA048362 montada o mais perto possível da ferramenta.

Lubrificação

Diariamente, antes de usar e antes de colocar uma rebitadeira nova ou usada em serviço, e depois de cada turno, desconecte a ferramenta, limpe a mangueira pneumática com ar para limpar e remover qualquer sujeira ou umidade acumulada dentro dela. Coloque uns 15 ml de óleo recomendado dentro da admissão de ar. Conecte a ferramenta e deixe o óleo ser conduzido até o cilindro. Além disso, recomenda-se o uso de um Lubrificador Chicago Pneumatic CA048361 instalado em cada extremidade da tubulação de ar que vai até esta ferramenta pneumática, para assegurar um fornecimento constante e adequado de lubrificante para as válvulas e o cilindro.

Declaração de Ruído e Vibrações*

Nível da pressão sonora: 90 dB(A) em conformidade com Pneurop PN8NTC1.2. Para potência sonora, adicione 10 dB(A).
Vibrações: <2,5 m/s² conforme ISO 8662-1.

Operação

A alavanca de acionamento (112) deve primeiramente ser movimentada para frente axialmente antes de se apertar para iniciar o ciclo. Isto é um recurso de segurança para reduzir acionamentos acidentais. Quando a alavanca for apertada, o ar comprimido força o pistão e a cunha (41) para frente, e uma ponta de rebite é empurrada em direção à outra, exercendo uma força compressiva sobre o rebite. A força é aplicada até a alavanca ser liberada, retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.
retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.

Manutenção

1. Mantenha a ferramenta lubrificada adequadamente.
2. Proporcione 6,2 bar (90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta.
3. Use mangueira e conexões de tamanho adequado e em boas condições.
4. Estabeleça e mantenha um programa de reparo e reposição programado com intervalos regulares.
5. As peças de alto desgaste estão sublinhadas na lista de peças.

*Estes valores declarados foram obtidos por teste feito em laboratório de acordo com os padrões estipulados e não se destinam para utilização em avaliações de risco. Os valores medidos nos locais individuais de trabalho podem ser maiores que os valores declarados. Os valores reais de exposição e o risco de ferimento sentidos por um usuário são específicos e dependem da maneira em que o usuário trabalha, da peça e do design da estação de trabalho, bem como do tempo de exposição e da condição física do usuário. Nós da Chicago Pneumatic, não podemos nos responsabilizar pelas consequências causadas pelos valores declarados, ao invés dos valores que refletem a exposição real, e pela avaliação de risco individual em um ambiente de trabalho sobre o qual não temos controle.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE UE

Nós, a Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EUA, declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto para o qual esta declaração se refere está em conformidade com as exigências da Instrução do Conselho de junho de 1998 sobre a aproximação das leis dos Estados Membros em referência ao maquinário. (98/27/CE).

Nome da Máquina: Rebitadeira de Compressão CP0214

Tipo da Máquina: Ferramenta energizada com encaixe de 3/16" ou 1/4" para uso com rebites e diversos acessórios de 3/16" ou 1/4" Nenhum outro uso é permitido.

Número de Série: Ferramentas com Numeração 99090A ou maior

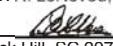
Dados Técnicos:

Pressão do Ar: 6,2 bar (90 psi)

Padrões Harmonizados Aplicados: EN292

Padrões Nacionais Aplicados: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

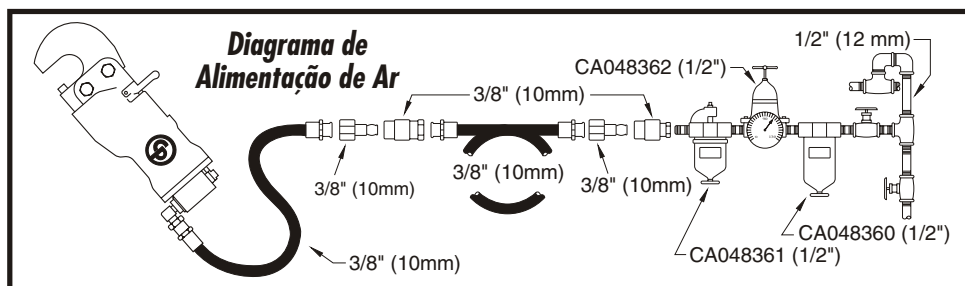
Nome e cargo do emissor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Assinatura do emissor: 

Local e data da emissão: Rock Hill, SC 29730 EUA, Maio 1999

GARANTIA LIMITADA DO FABRICANTE

Garantia Limitada: Os "Produtos" da Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") são garantidos como livres de defeitos em materiais e fabricação por um ano a partir da data da compra. Esta garantia só se aplica aos Produtos novos adquiridos originalmente da CP ou de seus revendedores autorizados. Esta garantia não se aplica aos produtos que foram abusados, usados indevidamente, modificados ou reparado por alguém que não seja da CP ou seus Representantes de Serviços Autorizados. Se um produto CP se provar com defeito nos materiais ou na fabricação dentro de um ano depois da compra, devolva-o para qualquer Centro de Serviço de Fábrica CP ou Centro de Serviço Autorizado para ferramentas CP, com transporte pré-pago, enviando seu nome e endereço, comprovante da data de compra e uma breve descrição do defeito. A CP, em sua discricão, irá reparar ou substituir os Produtos defeituosos sem custo. Os reparos ou as substituições são garantidas como descrito acima para o restante do período de garantia original. A única responsabilidade CP e seu único remédio sob esta Garantia está limitada ao reparo ou reposição do Produto defeituoso. Cilindro duplo: 10.000 ciclos. **(Não existem outras garantias expressas ou implícitas e a CP não será responsável por danos incidentais, consequenciais ou especiais, ou qualquer outro dano, custo ou despesa exceto somente pelo custo ou despesa para reparar ou substituir, conforme descrito acima.)**



Lubrificantes Recomendados

O óleo Chicago Pneumatic Airoilene com aditivos absorventes de umidade e inibidores de ferrugem, que não separam quando a ferramenta está parada, é recomendado para esta máquina e pode ser comprado usando os seguintes números de catálogo: Lata de 1 galão (3,8 l) P089507, Lata de 5 galões (18,9 l) P089508. Se o óleo recomendado não estiver disponível, use um óleo classificado para turbina ou eixo com uma viscosidade de 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contendo um inibidor de ferrugem.

Perda de Potência / Ação Irregular

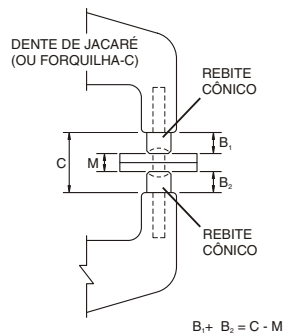
A perda de potência ou falha da máquina pode ser causada por fatores externos à ferramenta. Faça as seguintes verificações:

1. Verifique a pressão do ar. A ferramenta necessita de 6,2 bar (90 psi) de ar para ter o desempenho classificado. Uma queda na pressão do ar pode ser causada por um rendimento reduzido do compressor, consumo excessivo na mangueira de ar, ou pelo uso de mangueira e conexões de tamanho errado ou em más condições.
2. Verifique a existência de ar úmido ou sujo. Ar úmido tende a remover o lubrificante do cilindro e causar que a ferramenta enferruje e corra. Sujira e material estranho na alimentação de ar impedirá a ação do pistão e danificará a ferramenta.

Se os fatores acima estiverem corretos:

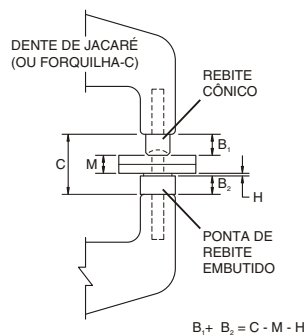
1. Verifique a lubrificação. Desconecte a ferramenta e coloque uma quantidade liberal de uma mistura composta pelos óleos recomendados mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

Para desenvolver potência máxima, a rebiteadeira deve introduzir o rebite perto do final do curso da rebiteadeira. Portanto, o comprimento combinado das duas pontas de rebites deve estar correto. **Determine o comprimento correto como segue:**



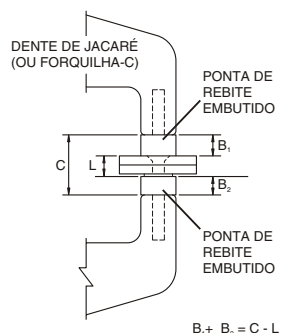
Quando duas pontas de rebite cônicas forem usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas de rebite (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M).



Quando uma ponta de rebite cônica e uma embutida são usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M) e a altura da cabeça do rebite colocado pela ponta de rebite embutida (H).



Quando duas pontas de rebite embutidas são usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos o comprimento total do rebite depois de colocado (L).

mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

2. Verifique as partes mecânicas da ferramenta. Se houverem arranhões superficiais ou pequenas trincas na cunha (41), faça polimento para obter uma superfície macia. Se a cunha (41), o rebite (42), ou espaçador (43) estiver quebrado, substitua com peças novas. Verifique os anéis retentores (24) e (34) no modelo equipado com cilindro duplo, e substitua se estiverem desgastados. Substitua o buchamento da válvula do acionador (106) se a válvula do acionador (107) estiver com folga. Verifique a existência de quebras ou desgaste excessivo nos mancais e rolamentos.

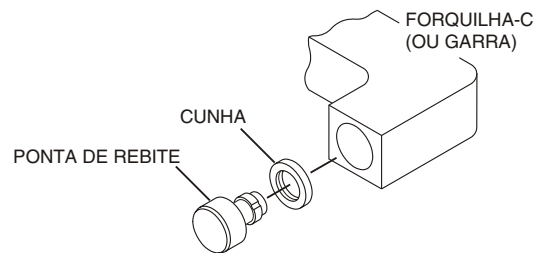
NOTA: A junta do cabeçote do cilindro (55) e a junta articulada da admissão de ar (120) devem ser substituídas com peças **novas** a cada duas desmontagens.

3. Verifique o comprimento do corpo das pontas dos rebites. Para desenvolver potência máxima, a rebiteadeira precisa introduzir o rebite tão próximo quanto possível no final do curso da rebiteadeira.

Cuidados na Montagem

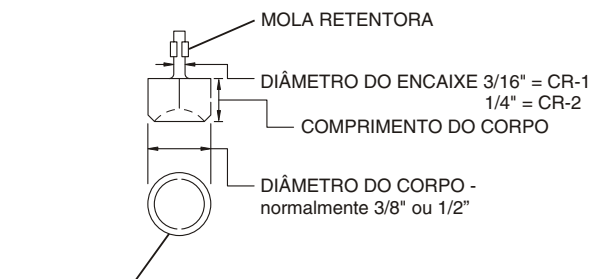
Ao instalar os buchamentos nos cabeçotes de cilindro, tenha muito cuidado para apertar o buchamento alinhado com o furo no cabeçote de alumínio. Se um buchamento enviezado iniciar uma lasca, o cabeçote será danificado de forma irreparável. Depois da montagem, os buchamentos devem ser escarificados.

A dimensão da altura fechada da forquilha à que se refere, é a abertura disponível quando as garras ou o êmbolo estão em posição totalmente fechada ou adiante sem as duas pontas de rebite.



Se necessário, selecione pontas de rebite um pouco mais curtas e ajuste o tamanho usando cunhas temperadas (espessura de 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) ou 1/8" (3,18 mm)).

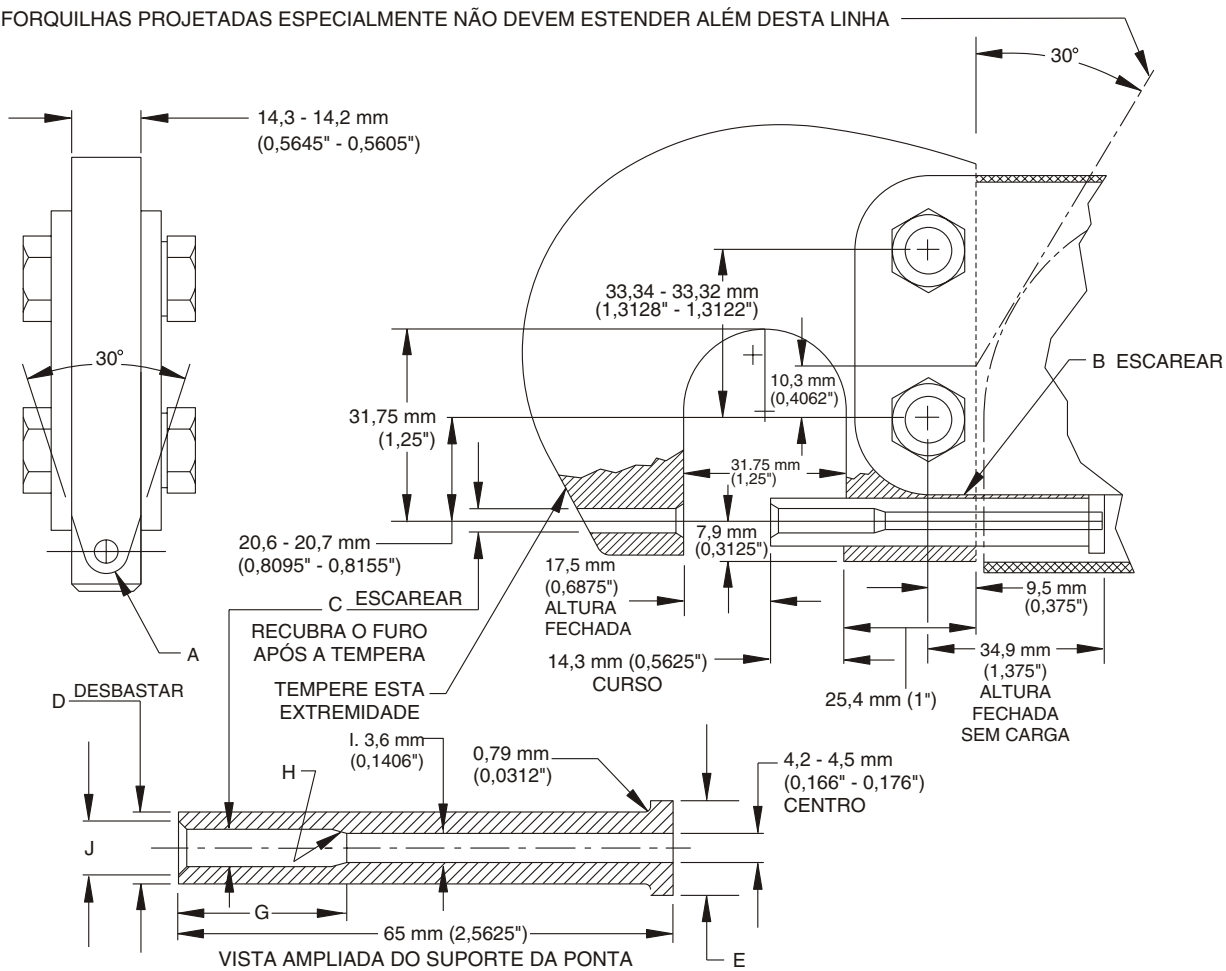
Consulte o Catálogo CP para obter os números de peça.



CONFIGURAÇÃO DA CABEÇA OU MATRIZ cônica ou embutida; disponível em configurações botão, redondo, lentilha, lentilha modificada, universal ou chata. Consulte o Catálogo CP para ver os Acessórios para Rebiteadeira de Compressão.

Consulte seu Representante Chicago Pneumatic sobre forquilhas para aplicações especiais.

DADOS DA FORQUILHA-C



- Especificações do suporte da Ponta:
Aço SAE 41L50 ou equivalente;
temperado e desbastado (54-59 Rc)
- Especificações da Forquilha-C: Aço SAE 4140 ou
equivalente; tratamento térmico integral (20-25 Rc);
extremidade mostrada temperada (50-55 Rc)

DADOS DE PROJETO DA FORQUILHA E SUPORTE DA PONTA		
Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Todas as dimensões são milímetros/polegadas

Quando solicitar peças sobressalentes, forneça o Nome, Velocidade ou Tamanho, modelo e Número de Série da ferramenta, e o Número de Peça e Descrição de cada peça desejada.

BRUGSANVISNING

Lufttillförsel

För nominella verktygsprestanda krävs 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget. En slang med en innerdiameter på 5/16 tum kan användas vid luftintaget, men för längre bitar ska innerdiametern vara 3/8 tum med kopplingar med en innerdiameter på minst 9/32 tum. Det rekommenderas att en CA048360 Chicago Pneumatic luftledningsseparator och ett filter och en CA048362 Chicago Pneumatic luftledningstryckregulator, som är monterade så nära verktyget som möjligt, används.

Smörjning

Dagligen innan användning, innan en ny eller gammal nitmaskin sätts i bruk och efter varje skift ska du koppla bort verktyget och blåsa ut luftledningen för att rengöra den från smuts och fukt som anhopats. Håll omkring 15 ml rekommenderad olja i luftintaget. Anslut och kör verktyget så att oljan når cylindern. Dessutom rekommenderas användning av en CA048361 Chicago Pneumatic luftledningslubrikator, installerad vid slutet av varje rör som leder till det här pneumatiska verktyget, för att försäkra konstant och tillräcklig tillförsel av smörjmedel till ventiler och till cylindern.

Buller- och vibrationsdeklaration*

Ljudtrycksnivå 90 dB(A) i enlighet med Pneuop PN8NTC1.2.
Lägg till 10 dB(A) för ljudeffekt.
Vibrationer: 2,5 m/s² enligt ISO 8662-1.

Drift

Gasreglagespaken (112) måste först flyttas framåt axiellt innan den trycks ned för att starta cykeln. Detta är en säkerhetsegenskap för att minska oavsiktlig rörelse. Komprimerad luft tvingar kolven och kilen (41) framåt när gasreglagespaken trycks ned, varefter ett nitningsstycke drivs mot det andra och en komprimerande kraft verkar på niten. Kraft verkar

tills gasreglagespaken släpps och verktyget återgår till startläget och avslutar driftscykeln.

Underhåll

1. Håll verktyget oljat på lämpligt sätt.
2. Tillför 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget.
3. Använd slang och anslutningar av lämplig storlek och i gott skick.
4. Gör upp och vidmakthåll ett reparations- och utbytesschema vid regelbundna intervaller.
5. Delar som slits mycket är understrukna i reservdelslistan.

*De här fastställda värdena erhålls genom laboratorieprover i överensstämmelse med uppgivna standarder och är ej lämpliga för riskutvärderingar. Värden som uppmätts på individuella arbetsplatser kan vara högre än de fastställda värdena. De faktiska exponeringsvärdena och risken för skada för en individuell användare är unik och beror på det sätt som användaren arbetar, arbetsscykeln och arbetsplatsens konstruktion, såväl som på exponeringstiden och användarens fysiska tillstånd. Vi, Chicago Pneumatic, kan ej hållas ansvariga för följder vid användning av fastställda värden istället för värden som återkastar den faktiska exponeringen för en individuell riskutvärdering i en situation på en arbetsplats, över vilken vi ej har någon kontroll.

EU-INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, intygar härmed, på eget ansvar, att produkten som detta intyg avser, uppfyller kraven i rådsdirektivet daterat juni 1998 om tillämpning av medlemslänarnas lagar avseende maskiner (98/27/EG).

Maskinnamn: CP0214 kompressionsnitmaskin

Maskintyp: Maskindrivet verktyg med 3/16 tum eller 1/4 tum fast skaft för bruk med nitningsstycken och olika tillbehör med fast skaft på 3/16 tum eller 1/4 tum Ingen annan användning är tillåten.

Serienummer: Verktyg med nr 99090A eller högre

Tekniska data:

Lufttryck: 6,2 bar (90 psi)

Överensstämmande standarder som tillämpats: EN292

Nationella standarder som tillämpats: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

Utgivarens namn och befattning: W.A. LeNeveu, verkställande direktör,

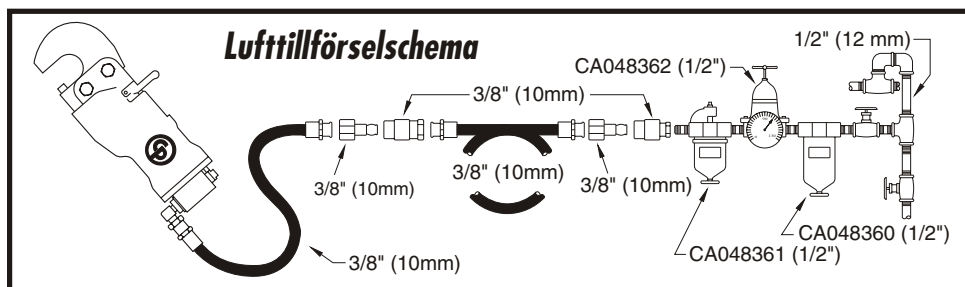
Chicago Pneumatic Tool Company

Utgivarens underskrift: _____

Utgivningsort och -datum: Rock Hill, SC 29730, USA i maj 1999

TILLVERKARENS GARANTIVILLKOR

Garantivillkor: "Produkterna" från Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteras vara fria från material- och tillverkningsfel upp till ett år efter inköpsdatumet. Garantin gäller endast för nya produkter som köpts från CP eller CP:s auktoriserade återförsäljare. Givetvis gäller inte garantin för produkter som har utsatts för vanvård, felaktig användning eller modifiering, inte heller om reparationer utförts av någon annan än CP eller av CP auktoriserade serviceverkstäder. Om material- eller tillverkningsfel uppkommer i en produkt från CP inom ett år från inköpsdatumet, ska den återsändas till CP:s serviceenhet eller till någon av CP:s auktoriserade serviceverkstäder för CP-verktyg. Frakten ska vara förskottsbelagd, bifoga namn och adress, verifikation av inköpsdatumet och en kort beskrivning på felet. CP kommer att kostnadsfritt reparera eller ersätta den bristfälliga produkten efter eget gottfinnande. Reparationer och ersättningsprodukter garanteras enligt ovan för den återstående tiden av den ursprungliga garantin. CP:s ansvarsskyldighet och ersättning enligt denna garanti begränsas till reparation eller ersättning av den felaktiga produkten. Tandemcylinder: 10 000 cykler. **(Inga andra garantier, uttryckliga eller underförstådda gäller, och CP är inte heller ansvarsskyldig för obetydliga fel, följdskador eller särskilda skador, eller andra skador, kostnader eller utgifter, utom kostnad för reparation eller utbyte enligt ovan.)**



Rekommenderat smörjmedel

Oljan Airoilene från Chicago Pneumatic innehåller fuktabsorberande medel och rostskyddsmedel och kommer inte att separera medan verktyget är överksam. Den rekommenderas för bruk med det här verktyget och kan köpas med följande katalognummer: 1 gallon (3,8 l) burk-P089507, 5 gallon (18,9 l) burk-P089508. Om rekommenderad olja inte finns tillgänglig, använd en olja för turbiner eller spindlar med en viskositet på 100-150 SUS vid 38 °C (100 °F) och som innehåller rostskyddsmedel.

Kraftförlust / ojämn funktion

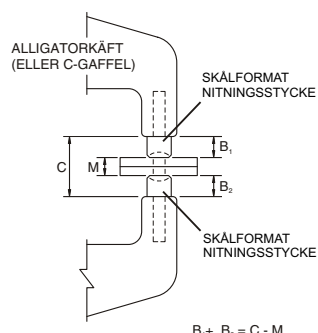
Kraftförlust eller funktionsavbrott kan eventuellt orsakas av andra faktorer än verktyget. Kontrollera följande:

1. Kontrollera lufttrycket. För nominell prestanda krävs 6,2 bar (90 psi) lufttryck vid verktyget. Om lufttrycket minskas kan detta orsakas av kompressorns minskade arbetseffekt, överdriven förbrukning på luftledningen eller på grund av felaktiga storlekar på slang och anslutningar eller de kan vara i dåligt skick.
2. Kontrollera om det förekommer våt eller smutsig luft. Våt luft har en tendens att spola bort oljan från cylindern och gör att verktyget rostas och korroderas. Smuts och främmande partiklar i lufttillförseln hämmar kolvens verksamhet och skadar verktyget.

Om tidigare faktorer är korrekta:

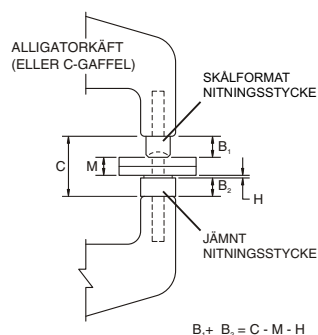
1. Kontrollera smörjningen. Koppla bort verktyget och håll en frikostig mängd av en blandning gjord på den rekommenderade oljan plus en

För att utveckla maximal kraft måste nitmaskinen driva niten nära slutet på nitmaskinens slag. Därför måste den kombinerade längden på de två nitningsstyckena vara korrekt. **Fastställ korrekt längd så här:**



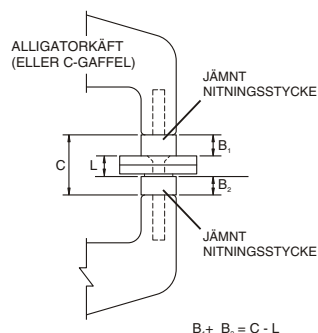
När två skålförmade nitningsstycken används:

Kroppsdimensionernas längd på nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med den slutna höjddimensionen på gaffeln (C) minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M).



När en skålförmad och en jämn käft används:

Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M) och höjden på det avslutade nithuvudet som drivs av det jämna stycket (H).



När två jämna stycken används:

Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den största längden på niten efter den har drivits (L).

likvärdig mängd fotogen i luftinloppet. Kör verktyget för att spola bort gummi och främmande partiklar.

2. Kontrollera verktygets mekaniska delar. Om det finns repor eller mindre sprickor på kilens (41) yta ska du slipa den för att få en jämn yta. Om kil (41), nit (42) eller avståndsbricka (43) är sönder, byt ut med nya delar. Kontrollera O-ringarna (24) och (34) på modeller som är utrustade med tandemcylinder och byt ut dem om de är slitna. Byt ut gasreglageventilbussning (106) om gasreglageventilen (107) sitter löst. Inspektera rullagren och rullarna för brott eller överdrivet slitage.

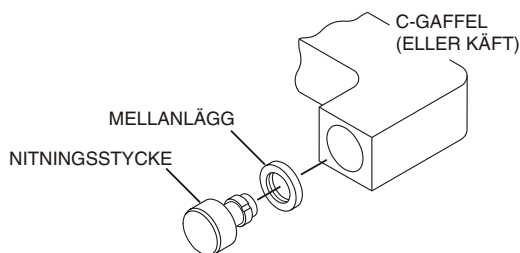
OBS! Cylinderns huvudpackning (55) och luftinloppets pivåpackning (120) bör bytas mot **nya** delar vid varannan demontering.

3. Kontrollera nitningsstyckenas kroppslängder. För att få maximal kraft måste nitmaskinen driva niten så nära slutet på nitmaskinens slag som möjligt.

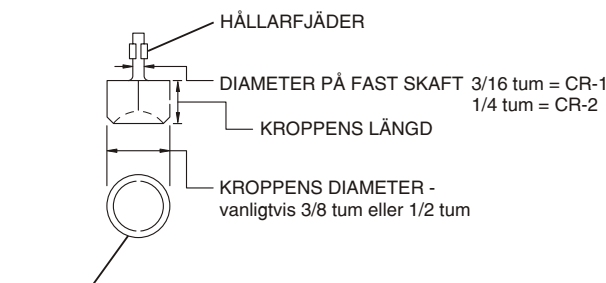
Försiktighetsåtgärd vid montering

När bussningar trycks in i cylinderhuvudena ska du vara ytterst försiktig så att bussningen trycks in i rätt vinkel med borrhålet i aluminiumhuvudet. Om en bussning som satt sig fast börjar flisa, skadas huvudet så att det inte kan repareras. Efter monteringen måste bussningar utvidgas.

Gaffelns slutna höjddimension är öppningen som finns tillgänglig när käftarna eller tryckkolven befinner sig i ett extremt stängt läge eller framåtläge med båda nitningsstyckena avlägsnade.



Vid behov ska du välja nitningsstycken som är lite korta och använda mellanlägg till korrekt längd med hårdnade mellanlägg (de 1/64 tum (0,40 mm), 1/32 tum (0,79 mm), 1/16 tum (1,59 mm) eller 1/8 tum (3,18 mm) tjocka). Se CP-katalog för artikelnummer.



HUVUD- ELLER MATRISKONFIGURERING skålförmad eller jämn; finns tillgänglig i knapp, runda, tunna, modifierade tunna, universella eller platta huvudkonfigureringar. Se CP-katalog för tillbehör till kompressionsnitmaskinen.



INSTRUKSJONSHÅNDBOK

Luftforsyning

For merkeprestasjon på verktøy er det påkrevet med 6,2 bar (90 psi) av ren, tørr luft. En piskeslange på 5/16" I.D. kan brukes ved luftinntaket, men lengre kjøring bør være 3/8" I.D. med koplinger på minst 9/32" I.D. Bruk av CA048360 Chicago Pneumatic luftførselsseparator og filter og en CA048362 Chicago Pneumatic regulator for luftstrømsstrykk montert så nære som mulig verktøyet anbefales.

Smøring

Lufttrøret må blåses ut hver dag før det tas i bruk, før en ny eller gammel klinkehammer benyttes, for å fjerne oppsamlede urenheter og fuktighet. Hell ca. 15 ml anbefalt olje inn i luftinntaket. Fest verktøyet og sett igang slik at oljen blir overført til sylindere. I tillegg anbefales bruk av en CA048361 Chicago Pneumatic luftførselslubrikator installert på slutten på hvert rør, for å være forsikret om at dette pneumatiske verktøyet får konstant og tilstrekkelig tilførsel av smøring på ventiler og sylindere.

Støy- og vibrasjonserklæring*

Lydtrykksnivå 90 dB(A) i samsvar med Pneurop PN8NTC1.2.

For lydstyrke, tilsett 10 dB(A).

Vibrasjoner: <2,5 m/s² per ISO 8662-1.

Bruk

Gasshåndtaket (112) må først skyves fremover aksialt før det trykkes ned for å sette igang syklusen. Dette er en sikkerhetsforanstaltning for å kunne redusere tilfeldig aktivering. Når gasshåndtaket først har blitt trykket ned, vil trykkluft tvinge stemplet og kilen (41) fremover, og deretter vil en klinkehammersbit bli drevet mot en annen, og fremtvinge trykk-kraft på klinken. Kraft fremtvinges helt til gasshåndtaket har blitt utløst, og sender verktøyet tilbake til klarposisjon, og dermed avsluttes driftssyklusen.

Vedlikehold

1. Verktøyet må holdes godt smurt.
2. 6,2 bar (90 psi) ren, tørr luft må tilføres verktøyet.

3. Slanger og koplinger må være av rett størrelse og i god stand.
4. Sett opp og vedlikehold et reparasjons- og erstatningsprogram som følges opp med jevne mellomrom.
5. Deler som utsettes for høy slitasje må understrekes på reservelisten.

*Opplyste verdier ble oppnådd ved tester som brukes i laboratorier i overensstemmelse med uttalte standarder og er ikke tilstrekkelige til bruk ved risikovurdering. Verdier målt på enkeltarbeidsplasser kan være høyere enn opplyste verdier. Faktiske eksponeringsverdier og risiko for skade som erfarer av en enkelt bruker er unike og er avhengig av måten brukeren arbeider på, arbeidsstykket og arbeidsstasjonens utforming, så vel som eksponeringstid og brukers fysiske tilstand. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke holdes ansvarlige for konsekvenser ved bruk av opplyste verdier isteden for verdier som reflekterer faktisk eksponering, og den enkeltes risikovurdering i en situasjon på arbeidsplassen som vi ikke har kontroll over.

EU-OVERENSKOMST OM KONFORMITET

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, tilkjennegir med dette vårt eneansvar for at det produkt som denne overenskomsten er relatert til, er i samsvar med kravene i Rådets direktiver av juni 1998 om tilnærming mellom medlemstatenes lovgivning angående maskineri (98/27/N/A).

Maskinnavn: CP0214 Klinkehammer for kompresjon

Maskintype: Power verktøy med 3/16" eller 1/4" hake til bruk med klinkehammer biter og forskjellige 3/16" eller 1/4" hake tilleggsgutstyr - Ikke noe annet bruk er tillatt.

Serienr.: Verktøy med nr. 99090A eller høyere

Tekniske data:

Lufttrykk: 6,2 bar (90 psi)

Harmoniserte standarder som har blitt brukt: EN292

Nasjonale standarder som har blitt brukt: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

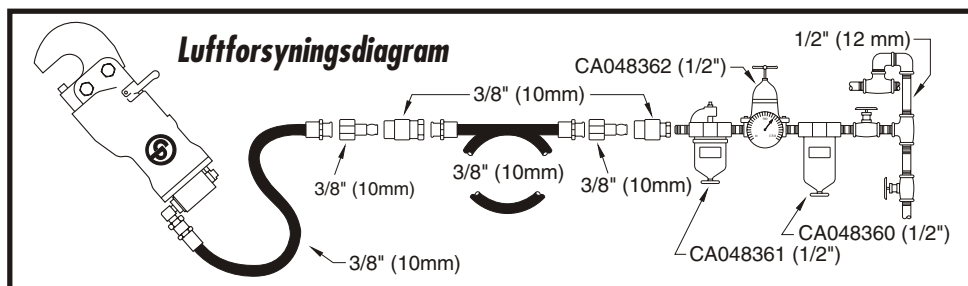
Utgivers navn og stilling: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Utgivers signatur:

Utgivelsessted og dato: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

PRODUSENTENS BEGRENSEDE GARANTI

Begrenset garanti: "Produktene" fra Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") er garantert frie for produksjons- og materialfeil i ett (1) år fra kjøpsdatoen. Denne garantien gjelder kun produkter som er kjøpt nye fra CP eller CPs autoriserte forhandlere. Garantien omfatter selvfølgelig ikke produkter som har blitt utsatt for misbruk eller annen uriktig bruk; som har blitt modifisert; eller som har blitt reparert av andre enn CP eller CPs autoriserte servicerepresentanter. Dersom et CP-produkt innen ett år fra kjøpsdatoen viser seg å ha material- eller produksjonsfeil, kan det sendes til et CP fabrikkssenter eller et autorisert CP-verksted med alle fraktkostnader betalt, med navn og adresse samt gyldig kjøpsbevis vedlagt, og med en kort beskrivelse av feilen. CP vil da, etter egen vurdering, reparere eller bytte det defekte produktet uten omkostninger for kunden. CPs eneste forpliktelse og kundens eneste krav i henhold til denne garantien er at det defekte produktet blir reparert eller byttet. Tandem sylinder: 10.000 sykluser. **(Ingen andre uttrykte eller underforståtte garantier gis, og CP fraskriver seg ethvert ansvar for tilfeldige skader, følgeskader, skader som skyldes spesielle omstendigheter eller andre typer ødeleggelser, kostnader og utgifter, bortsett fra kostnader og utgifter til reparasjon eller bytting av produktet, som beskrevet over.)**



Anbefalte smøringsmidler

Chicago Pneumatikk Airoilene olje som inneholder fuktighets-absorberende midler, rusthemmende tilsetningsstoffer som ikke vil bli avskilt mens verktøyet er i bruk anbefales til bruk med dette verktøyet og kan kjøpes under de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) kanne P089507, 5 gallon (18,9 l) kanne 089508. Hvis anbefalt olje ikke er tilgjengelig, kan en turbin- eller spindelgradert olje brukes med viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F), og som inneholder en rusthemmer.

Krafttap / uregelmessig aksjon

Krafttap eller verktøysvikt kan forårsakes av andre faktorer enn kun verktøyet. De følgende ting må kontrolleres:

1. Kontroller lufttrykket. For gradert prestasjon, er 6,2 bar (90 psi) lufttrykk påkrevet på verktøyet. Minskning av lufttrykk kan forårsakes av redusert kompressorprestasjon, for stort bruk på luftrøret eller ved bruk av slanger eller koplinger av gal størrelse eller i dårlig stand.
2. Kontroller om fuktig eller skitten luft har funnet sted. Fuktig luft har en tendens til å skylle smøringen bort fra sylindren og forårsake at verktøyet rustet eller etses. Urenheter eller uvedkommende ting i lufttilførselen vil forsinke stempelaksjonen og skade verktøyet.

Hvis tidligere faktorer er riktige:

1. Kontroller smøring. Avmonter verktøyet og hell en rikelig blanding fremstilt av anbefalt olje plus en lik mengde kerosen inn i luftinntaket. Sett igang verktøyet for å skylle ut gummi og andre uvedkommende saker.

2. Kontroller verktøyet mekaniske deler. Hvis det viser seg av det er rifter eller sprekker på kilens (41) overflate, må overflaten poleres for å få den glatt igjen. Hvis kilen (41), klinken (42), eller avstandsstykket (43) har gått i stykker, må de erstattes med nye deler. Kontroller "O" ringene på forseglingene (24) og (34) på den modellen som er utstyrt med en tandem sylinder, og erstatt hvis de er slitte. Erstatt strupeventilens bøsning (106) hvis ventilen (107) sitter løst til. Kontroller lagre og ruller for å se om brudd eller for meget slitasje har funnet sted.

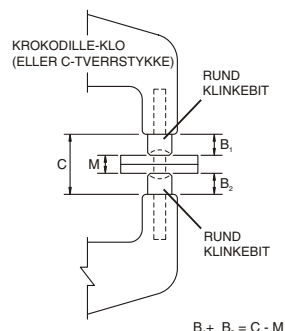
NB: Sylindrens topppakning (55) og luftinntakets virvelpakning (120) bør erstattes med **nye** deler etter annenhver avmontering.

3. Kontroller lengden på klinkens kronetopp. For å få mest mulig kraft, må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig.

Advarsler i forbindelse med montering

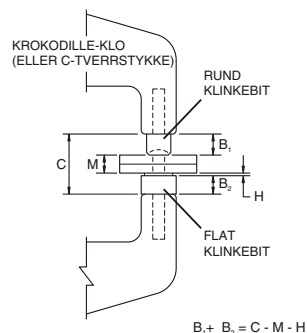
Når bøsningene trykkes inn i sylindrerhodene, må man passe meget godt på å trykke bøsningen inn i rett vinkel med borret i aluminiumshodet. Hvis en bøsning som står på skrå setter igang en flis, kan dette forårsake alvorlig skade på hodet. Etter at montering er fullført, må bøsningene utvides.

For å oppnå mest mulig kraft må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig. Derfor er det viktig at den kombinerte lengden på de to klinkebitene er helt korrekt. **Korrekt lengde konstateres på følgende måte:**



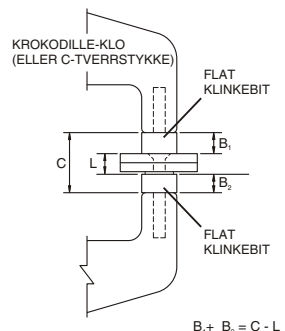
Når to runde klinkebiter brukes:

Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M).



Når en rund og en flat bit brukes:

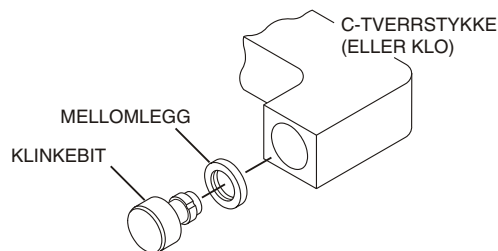
Lengden på kroppsdimensjonene på de to klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M) og høyden på det ferdige klinkhodet drevet av den glatte biten (H).



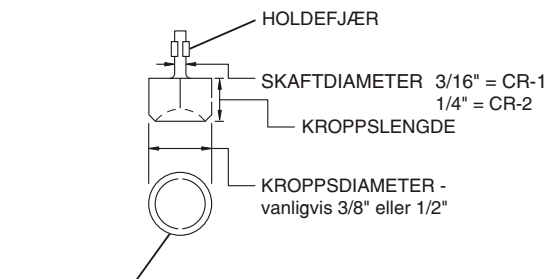
Når to glatte brukes:

Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (L).

Den lukkede høydedimensjon på tverrstykket som henvises til er den åpningen som er tilgjengelig nå klo og stempel befinner seg i ekstrem lukket eller fremover-posisjon med begge klinkebitene fjernet.



Hvis nødvendig, må man velge klinkebiter som er litt kortere og sette inn mellomlegg for å oppnå riktig lengde med herdede mellomlegg (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) eller 1/8" (3,18 mm) tykke). Se CP katalog for reservedelsnummer.

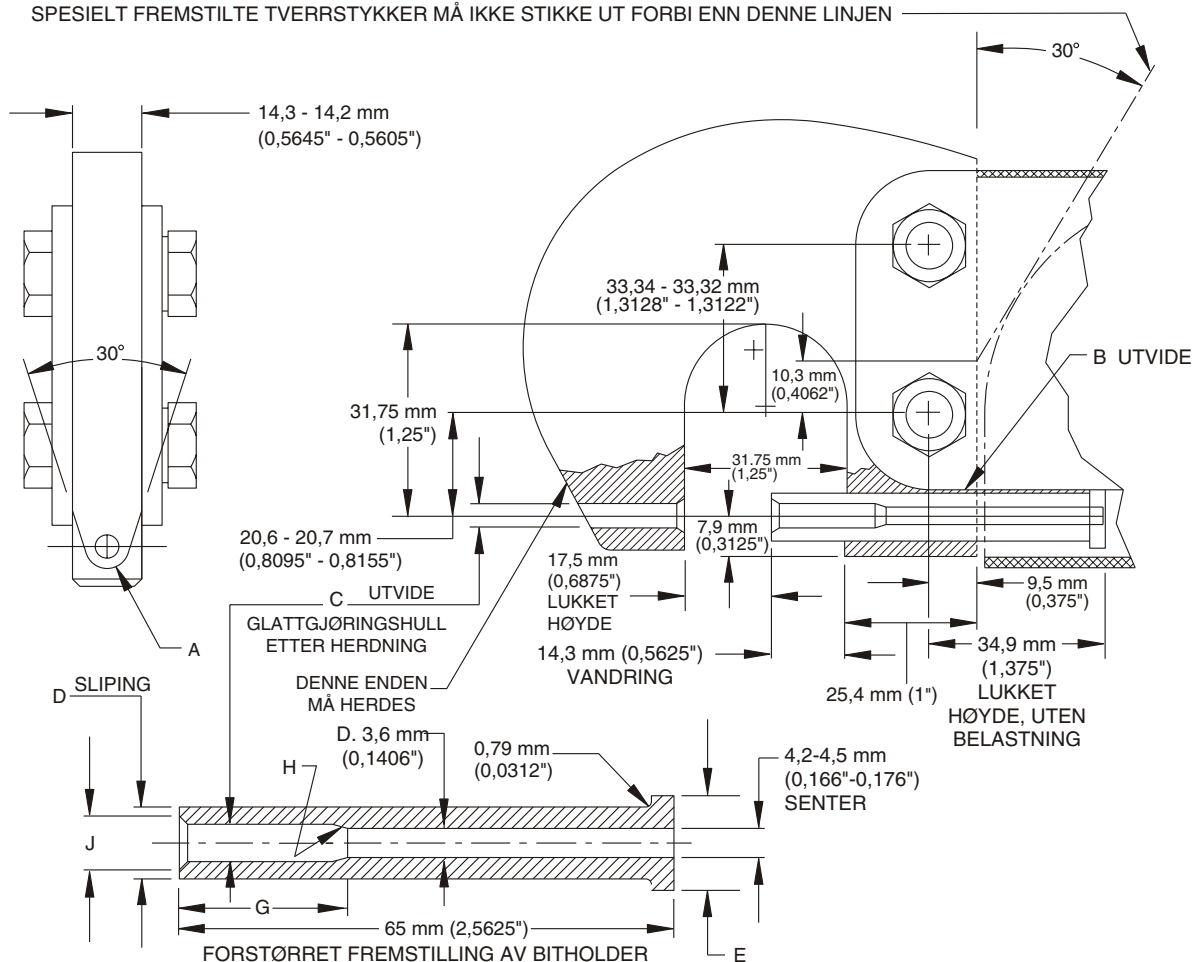


TOPP- ELLER STØPEKONFIGURERING - rund eller flat; tilgjengelig i knappeform, runde gjørtler, endrede gjørtler, universale eller flate konfigurasjoner. Se CP katalog for tilleggsutstyr for kompresjonsklinkehammer.

Vennligst ta kontakt med Chicago Pneumatic agenten for bruksanvisninger vedrørende tverrstykker for spesielle bruksområder.

DATA VEDRØRENDE C-TVERRSTYKKER

SPESIelt FREMSTILTE TVERRSTYKKER MÅ IKKE STIKKE UT FORBI ENN DENNE LINJEN



- Spesifikasjoner for bit-holder:
SAE 41L50 stål eller tilsvarende; herde og slipe (54-59 Rc)

- Spesifikasjoner for C-tverrstykke: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varme behandling over alt (20-25 Rc); herdet ende fremvist (50-55 Rc)

DESIGN DATA FOR TVERRSTYKKE OG BITHOLDER		
Bok.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle dimensjoner er i millimeters/inches

Når reservedeler bestilles, vennligst angi navn, hastighet, eller størrelse, verktøyetts modell og serienummer, samt reservedelnummer og beskrivelse på hvilken del som ønskes.

GEBRUIKSAANWIJZING

Luchttoevoer

Voor nominale prestaties van het gereedschap is schone, droge lucht van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een knikvrije slang met een binnendiameter van 5/16 inch kan bij de luchtinlaat worden gebruikt maar langere stukken moeten een binnendiameter van 3/8 inch hebben met koppelingen met een binnendiameter van minimaal 9/32 inch. Het gebruik van een CA048360 luchtleidingafscheider en filter van Chicago Pneumatic en een CA048362 luchtleidingdrukregelaar van Chicago Pneumatic, zo dicht mogelijk bij het gereedschap gemonteerd, wordt aanbevolen.

Smering

Koppel dagelijks vóór het gebruik, voordat een nieuwe of oude klinknagel-drijver in bedrijf wordt gesteld en na elke werkperiode het gereedschap los en blaas de luchtleiding uit om hem van verzameld vuil en vocht te ontdoen. Giet ongeveer 15 ml aanbevolen olie in de luchtinlaat. Sluit het gereedschap aan en stel het in werking zodat olie naar de cilinder wordt gevoerd. Bovendien wordt aangeraden een CA048361 luchtleidingvernevelaar van Chicago Pneumatic te gebruiken, die aan het einde van elke luchtleiding is geïnstalleerd die naar dit pneumatisch gereedschap loopt, om zeker te zijn van een constante en toereikende smeermiddeltoevoer naar de kleppen en cilinder.

Verklaring m.b.t. geluid en trillingen*

Geluidsdruk niveau 90 dB(A) volgens Pneurop PN8NTC1.2.
Voor geluidsbelasting 10 dB(A) toevoegen.
Trillingen: <2,5 m/s² volgens ISO 8662-1.

Bediening

De trekker (112) moet eerst axiaal naar voren worden gebracht voordat hij wordt ingedrukt om de cyclus te starten. Dit is een veiligheidsvoorziening om per ongeluk in werking stellen te voorkomen. Zodra de trekker is ingedrukt, duwt perslucht de zuiger en wig (41) naar voren; vervolgens wordt één klinknagelbit naar het andere gedreven, waarbij een drukkracht op de klinknagel wordt uitgeoefend. De kracht wordt uitgeoefend totdat de trekker wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

Onderhoud

1. Houd het gereedschap goed gesmeerd.
2. Zorg voor schone, droge lucht van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap.
3. Gebruik een slang en aansluitingen die van de juiste maat zijn en in goede staat verkeren.
4. Stel een reparatie- en vervangingsprogramma voor regelmatige intervallen op en houd u daaraan.
5. Bijzonder slijtage-gevoelige onderdelen zijn in de onderdelenlijst onderstreept.

*Deze opgegeven waarden zijn verkregen uit laboratoriumtests overeenkomstig de opgegeven normen en zijn niet voldoende voor gebruik in risicobeoordeling. Op individuele werkplekken gemeten waarden kunnen hoger zijn dan de opgegeven waarden. De feitelijke blootstellingswaarden en het door een individuele gebruiker ervaren risico van letsel zijn uniek en hangen af van de manier waarop de gebruiker werkt, het ontwerp van het werkstuk en het werkstation alsook van de blootstellingstijd en de fysieke conditie van de gebruiker. Wij, Chicago Pneumatic, kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor de gevolgen van het gebruik van de opgegeven waarden, in plaats van waarden die de feitelijke blootstelling weergeven, bij een individuele risicobeoordeling op een werkpleksituatie waarover wij geen controle hebben.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Wij, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het product waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de eisen van de richtlijn van de raad van juni 1998 op grond van de inhoud bij benadering van de wetten van de lidstaten aangaande machines (98/27/EG).

Machinenaam: CP0214 compressie klinknageldrijver

Machinetype: Pneumatisch gereedschap met schacht van 3/16 of 1/4 inch voor gebruik met klinknagelbits en verschillende accessoires met een schacht van 3/16 of 1/4 inch - Geen ander gebruik toegestaan.

Serien-: Gereedschap met nummers vanaf 99090A

Technische gegevens:

Luchtdruk: 6,2 bar (90 psi)

Toegepaste geharmoniseerde normen: EN292

Toegepaste nationale normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

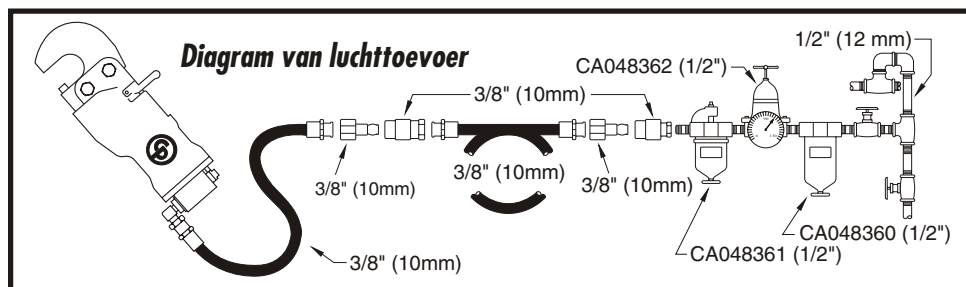
Naam en functie van gegevensverstrekker: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Handtekening van gegevensverstrekker: 

Plaats en datum van gegevensverstrekking: Rock Hill, SC 29730 USA, mei 1999

BEPERKTE GARANTIE VAN DE FABRIKANT

Beperkte garantie: De "producten" van de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") zijn gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot één jaar na aankoop. Deze garantie geldt uitsluitend voor producten die nieuw worden gekocht van CP of geautoriseerde dealers. Vanzelfsprekend geldt deze garantie niet voor producten die verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of zijn gewijzigd of gerepareerd door anderen dan CP of geautoriseerde servicediensten. Als een product van CP binnen één jaar na aankoop fouten in materiaal of afwerking blijkt te hebben, kunt u het retourneren naar een fabrieksservicecentrum of een geautoriseerde servicedienst van CP, met vooruitbetaling van transportkosten, opgave van uw naam en adres, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. CP zal, naar eigen goeddunken, defecte producten gratis repareren of vervangen. Reparaties of vervangingen zijn slechts gegarandeerd (zoals hierboven beschreven) voor de rest van de oorspronkelijke garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van CP en uw enige verhaal op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product. Tandemcilinder: 10 000 cycli. **(Er zijn geen andere garanties, uitdrukkelijk of impliciet, en CP is niet aansprakelijk voor incidentele, vervolg- of speciale schade of enige andere schade, onkosten of uitgaven met uitzondering van alleen de kosten of uitgaven voor reparatie of vervanging zoals hierboven beschreven.)**





Aanbevolen smeermiddelen

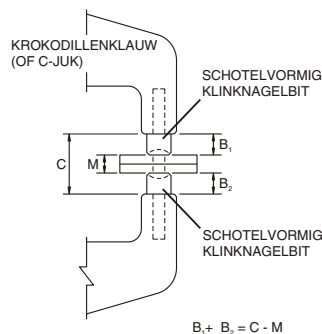
Chicago Pneumatic Airoilene olie die vochtabsorberende, roestwerende toevoegingen bevat, en zich niet afscheidt terwijl het gereedschap niet in gebruik is, wordt aanbevolen voor gebruik met dit gereedschap en kan onder de volgende catalogusnummers worden aangeschaft: blik van 1 gallon (3,8 l) P089507, blik van 5 gallon (18,9 l) P089508. Als de aanbevolen olie niet verkrijgbaar is, gebruik dan een olie die geschikt is voor turbines of spinnen, met een viscositeit van 100-150 SUS bij 38 °C (100 °F) en die een roestwerend middel bevat.

Vermogenverlies / onregelmatige werking

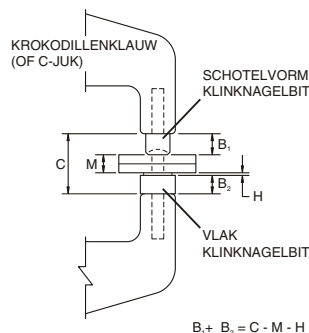
Vermogenverlies of het niet werken van het gereedschap kan door factoren buiten het gereedschap worden veroorzaakt. Voor de volgende controles uit:

1. Controleer de luchtdruk. Voor nominale prestaties is een luchtdruk van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een afname in luchtdruk kan worden veroorzaakt door afgenomen compressorvermogen, zeer hoog verbruik op de luchtleiding of door het gebruik van een slang of aansluitingen die van een verkeerde maat zijn of in slechte staat verkeren.
2. Controleer op natte of vuile lucht. Natte lucht heeft de neiging smeermiddel uit de cilinder weg te wassen en leidt tot roesten en corroderen van het gereedschap. Vuil en vreemd materiaal in de luchttoevoer hinderen de werking van de zuiger en beschadigen het gereedschap.

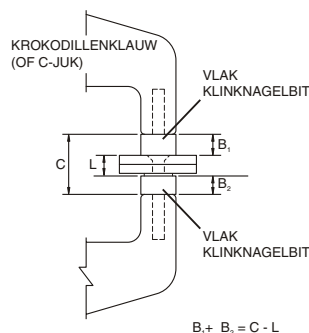
Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel tot nabij het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven. Daarom moet de lengte van de twee klinknagelbits tezamen correct zijn. **Bepaal de juiste lengte als volgt:**



Bij gebruik van twee schotelvormige klinknagelbits:
De lengte van de afmeting van de klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M).



Bij gebruik van één schotelvormig en één vlak bit:
De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M) en de hoogte van de afgewerkte klinknagelkop die door het vlakke bit (H) wordt gedreven.



Bij gebruik van twee vlakke bits:
De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale lengte van de klinknagel nadat deze erin is gedreven (L).

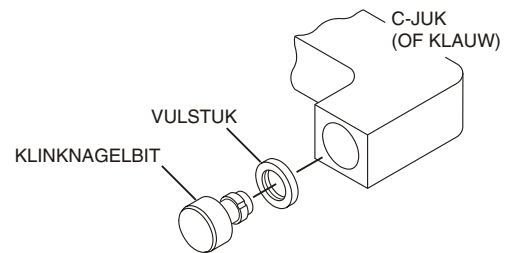
Als de vorige factoren in orde zijn:

1. Controleer de smering. Koppel het gereedschap los en giet een royale hoeveelheid mengsel van de aanbevolen olie plus een gelijke hoeveelheid petroleum in de luchtinlaat. Stel het gereedschap in werking om gom en vreemd materiaal weg te spoelen.
2. Controleer de mechanische onderdelen van het gereedschap. Als krassen of kleine barsjes op het oppervlak van de wiggen (41) zichtbaar zijn, polijst u het oppervlak tot het glad is. Als de wig (41), klinknagel (42) of het afstandsstuk (43) kapot is, vervangt u ze door nieuwe onderdelen. Controleer de O-ringafdichtingen (24) en (34) op een model met een tandemcilinder en vervang ze als ze versleten zijn. Vervang de smoorklepbus (106) als de smoorklep (107) loszit. Inspecteer de rollagers en rollen op breuk en overmatige slijtage.
3. Controleer de lengte van de klinknagelbits. Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel zo dicht mogelijk tot het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven.

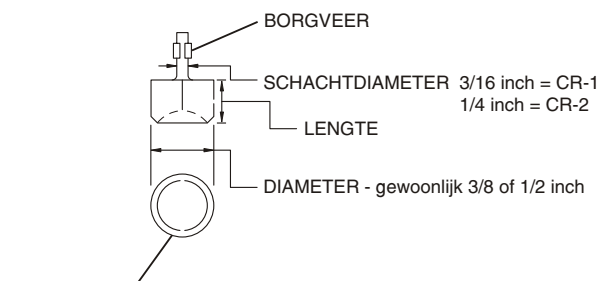
Waarschuwingen i.v.m. montage

Pas op wanneer u de bussen in de cilinderkoppen duwt, dat u de bus recht in de boring in de aluminium kop drukt. Als een schuin ingebracht bus in het aluminium begint te snijden, raakt de kop beschadigd en kan deze niet worden gerepareerd. Na de montage moeten de bussen worden geruimd.

De afmeting van de gesloten hoogte van het juk waarnaar wordt verwezen, is de opening die beschikbaar is wanneer de klauwen of plunjer zich in de uiterst gesloten stand of de stand naar voren bevinden met beide klinknagelbits verwijderd.



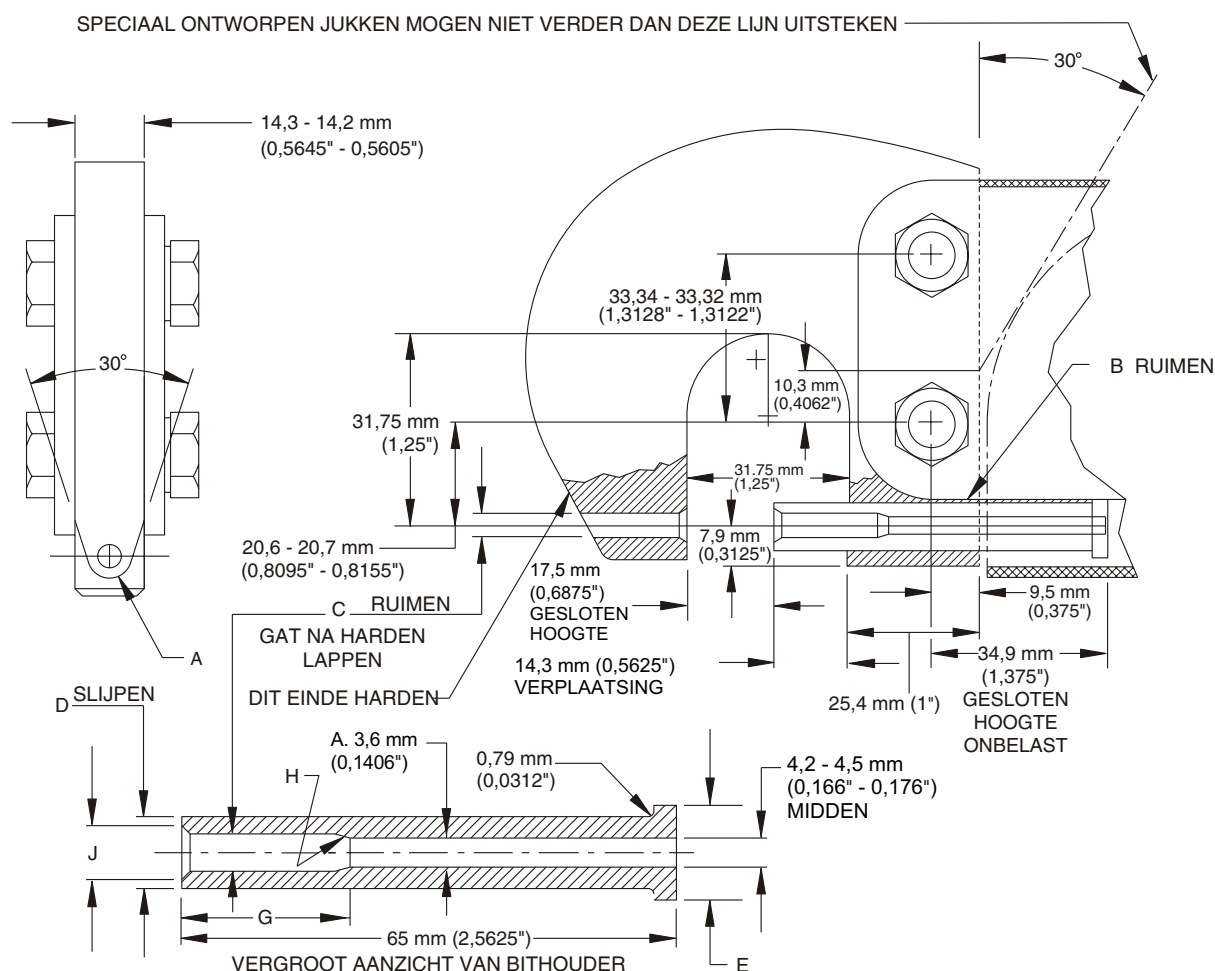
Selecteer zo nodig klinknagelbits die iets korter zijn, en breng vulstukjes aan tot de juiste lengte met geharde vulstukken (1/64 inch (0,40 mm), 1/32 inch (0,79 mm), 1/16 inch (1,59 mm), 1/8 inch (3,18 mm) dik) wordt bereikt. Zie CP Catalogus voor onderdeelnummers.



KOP- OF MATRIJSUITVOERING schotelvormig of vlak; verkrijgbaar in uitvoeringen met knopvormige, ronde, dunne, gewijzigd dunne, universele of platte kop. Zie CP Catalogus voor accessoires van compressie klinknageldrijver.

Raadpleeg uw Chicago Pneumatic vertegenwoordiger voor jukken voor speciale toepassingen.

GEGEVENS C-JUK



- Specificaties bithouder: SAE 41L50 metaal of gelijkwaardig; harden en slijpen (54-59 Rc)

- Specificaties C-juk: SAE 4140 metaal of gelijkwaardig; geheel hittebehandelen (20-25 Rc); geharde eind afgebeeld (50-55 Rc)

CONSTRUCTIEGEGEVENS JUK EN BITHOUDER		
Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	Straal 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle afmetingen zijn millimeters/inches

Bij het bestellen van reservedelen naam, toerental of maat, model- en serienummer van het gereedschap en onderdeelnummer en beschrijving van elk gewenst onderdeel opgeven.



BRUGSANVISNING

Luftforsyning

For maksimal ydelse skal man bruge ren, tør luft leveret ved 6,2 bar (90 psi).

Et kort stykke slange med 5/16" inderdiameter kan fæstnes til redskabets lufttilslutning, men ved længere afstand skal man bruge slanger med 3/8" inderdiameter med fittings med en inderdiameter på mindst 9/32". Det anbefales at bruge en Chicago Pneumatic CA048360 luftlinieseparator og filter og en Chicago Pneumatic CA048362 luftlinie-trykregulator monteret så tæt på redskabet som muligt.

Smøring

Dagligt før brug og før en ny eller gammel nittemaskine tages i brug, samt ved arbejdsdagens ophør skal redskabet kobles fra og luftslangerne blæses rene for akkumuleret snavs og fugtighed. Ca. 15 ml af den anbefalede olie hældes i lufttilslutningsåbningen. Redskabet tilsluttes og køres, så det tillades olien at nå cylinderen. Det anbefales endvidere, at en Chicago Pneumatic CA048361 luftlinie-smøreanordning installeres ved enden af hvert luftrør, der fører til et af disse redskaber for at sikre, at ventiler og cylindre tilføres tilstrækkelig smøreolie.

Støj- og vibrationserklæring*

Lydtryksniveau 90 dB(A) i henhold til Pneuop PN8NTC1.2. For lydstyrke lægges 10 dB(A) til.

Vibrationsniveau <2,5 m/s² i henhold til ISO 8662-1.

Brug

Startgrebet (112) skal først føres aksialt fremad, før det trykkes ned, og arbejdsgangen startes. Dette er en sikkerhedsanordning, der skal mindske risikoen for utilsigtet start. Når startgrebet er trykket ned, presser den komprimerede luft stemplet og kilen (41) fremad, så det ene nittestempel drives i retning mod det andet, hvorved en komprimerende kraft udøves på nitten. Trykket på nitten vedvarer indtil startgrebet slippes, hvorved redskabet nulstilles og arbejdsgangen er endt.

Vedligeholdelse

1. Redskabet skal holdes vel smurt.
2. Redskabet skal tilføres 6,2 bar (90 psi) ren, tør luft.
3. Der skal bruges slanger og fittings af den rette størrelse, og de skal være i god stand.
4. Man bør have og følge et vedligeholdelsesprogram med passende mellemrum.
5. Dele, der udsættes for megen slid er understreget i reservedelslisten.

*De ovenstående værdier blev opnået under laboratorieforsøg i overensstemmelse med de ovenstående standarder og er ikke tilstrækkeligt grundlag til vurdering af risiko forbundet med brug af udstyret. Værdier målt på det individuelle arbejdsområde kan være højere end de ovennævnte værdier. Den faktiske udsættelse for skadelig støj eller vibration og den risiko, der opleves af brugeren, er enestående afhængige af den måde, individet arbejder på, og hvordan arbejdsområdet er anlagt, såvel som udsættelsens varighed og brugerens fysiske kondition. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke påtage os noget ansvar for anvendelse af de ovenstående værdier i stedet for anvendelse af værdier, der er opnået i den faktiske arbejdsituation, som grundlag for vurdering af risiko forbundet med brug i en arbejdsituation, vi ikke har nogen kontrol over.

EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklærer hermed på eget ansvar at det produkt, som denne erklæring er forbundet med, er i overensstemmelse med ministerrådets direktiver fra juni 1998 vedrørende indbyrdes tilnærmelse af medlemslandenes love vedrørende maskinudstyr (98/27/EF).

Værktøjets navn: CP0214 kompressionsnittemaskine

Værktøjets type: Luftdrevet redskab med 3/16" eller 1/4" boring til brug med nittestempler og forskelligt tilbehør med 3/16" eller 1/4" skaft. Ingen anden brug er autoriseret.

Løbenumre: Redskaber med nr. 99090A eller højere

Tekniske data:

Lufttryk: 6,2 bar (90 psi)

Anvendte tilpassede standarder: EN292

Anvendte nationale standarder: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

Udstederens navn og stilling: W. A. LeNeveu, præsident, Chicago

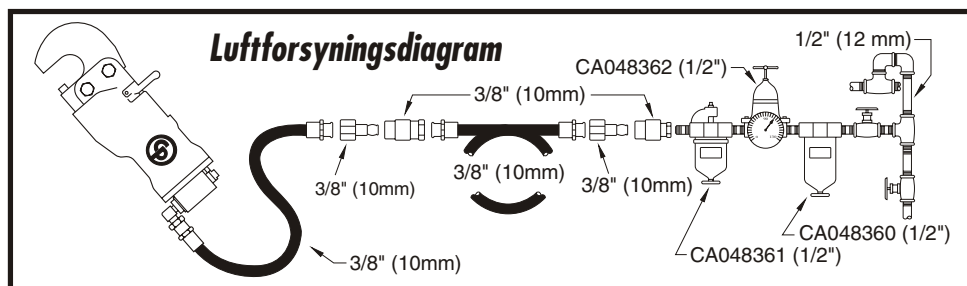
Pneumatic Tool Company

Udstederens underskrift:

Udstedelsens tid og sted: Rock Hill, SC 29730 USA, maj 1999.

FABRIKANTENS BEGRÆNSEDE GARANTI

Begrænset Garanti: "Produkter" fremstillet af Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteres at være fri for defekter hvad angår såvel materialer som den håndværksmæssige udførelse i et år fra købsdatoen. Denne garanti dækker kun produkter, som er købt nye fra CP eller firmaets autoriserede forhandlere. Denne garanti dækker selvfølgelig ikke produkter, der har været udsat for mishandling, misbrug, misrøgt eller modifikation, eller som er blevet repareret af andre end CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter. Hvis et CP-produkt viser sig at have defekter ved materialerne eller den håndværksmæssige udførelse indenfor et år efter købsdatoen, kan det returneres til et CP fabrikksservicecenter, eller et servicecenter autoriseret af CP, fragten forudbetalt, sammen med navn og adresse, fyldestgørende bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten. CP vil efter eget valg reparere eller udskifte defekte produkter uden beregning. Reparerede eller udskiftede produkter er kun garanteret som beskrevet ovenfor og kun for resten af den oprindelige garantiperiode. CPs eneste ansvar og dit eneste retsmiddel under denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning af det defekte produkt, som fremsat heri. Tandemcylinder: 10 000 arbejdsacyklusser. (Der gives ingen andre garantier, udtrykkelige eller underforståede, og CP skal ikke have noget ansvar for tilfældige, afledte eller følgeskader, specielle skader eller nogen anden skade, udgift eller omkostning, bortset fra omkostningen eller udgiften ved reparation eller udskiftning af produktet som beskrevet ovenfor.)



Anbefalede smøremidler

Chicago Pneumatics Airoilene olie, med fugtighedsabsorberende, rusthæmmende tilsætningsstoffer anbefales. Den skiller ikke når redskabet ikke er i brug og kan købes efter de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) dunk P089507, 5 gallon (18,9 l) dunk P089508. Hvis den anbefalede olie ikke forefindes, bruges turbine- eller spindelolie med en viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F) som indeholder rusthæmmende tilsætningsstoffer.

Tab af effekt / uregelmæssig gang

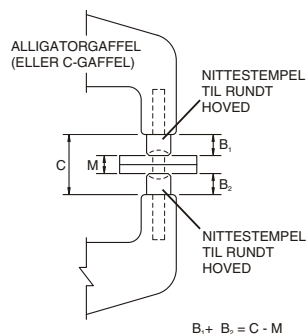
Hvis redskabet ikke virker eller taber effekt, kan årsagen ligge uden for redskabet selv, og de følgende ting bør efterses:

1. Eftersø lufttrykket. For at virke ifølge specifikationerne skal redskabet tilføres luft ved 6,2 bar (90 psi). Tab af lufttryk kan skyldes kompressorens manglende evne til at afgive den nødvendige mængde luft, at luftlinien er belastet for meget eller brug af slanger eller fittings, der er for små eller i dårlig stand.
2. Se efter om luften er fugtig eller snavset. Våd luft har en tendens til at skylle smøreløsen bort fra cylinderen og forårsager rust og korrosion. Snavs og fremmedlegemer i luftforsyningen vil hæmme stemplets gang og beskadige redskabet.

Hvis der ikke var problemer med det foregående:

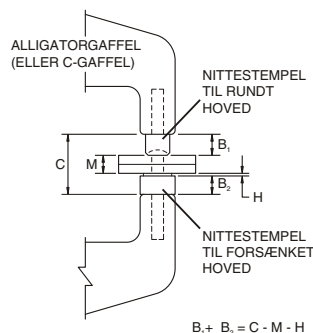
1. Eftersø smøringen. Redskabet kobles fra og man hældter en hel del af en lige blanding af petroleum og den anbefalede olie i lufttilslutningsåbningen. Redskabet kører, så slam og fremmedlegemer kan skylles ud.

For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt. Derfor skal den kombinerede længde af de to nittestempler være korrekt. **Den korrekte længde etableres som følger:**



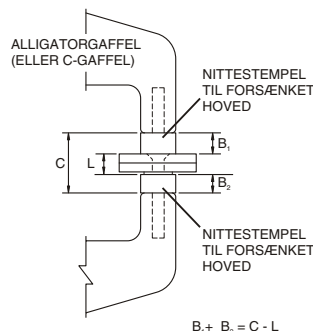
Når man bruger to nittestempler til rundt hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M).



Når man bruger nittestempler til et rundt og et fladt eller forsænket hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M) og højden af det færdige nittehoved formet af nittestemplet til fladt/forsænket hoved (H).



Når man bruger to nittestempler til fladt eller forsænket hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede længde (L) af nitten efter, den er drevet på plads.

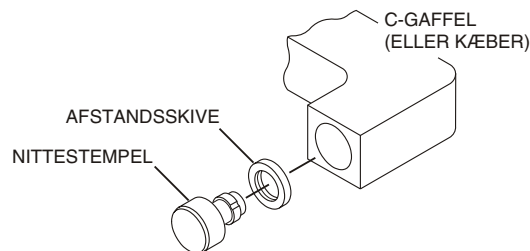
2. Eftersø redskabets mekaniske dele. Hvis overfladeridser eller mindre revner er synlige på kilen (41), skal denne poleres indtil overfladen er glat. Hvis kilen (41), nitten (42) eller afstandsstykket (43) er beskadigede, skal de udskiftes med nye dele. "O"-ring-pakningerne (24) og (34) på modeller med tandemcylindre efterses og udskiftes, hvis de er slidte. Startgrebs bøsning (106) skal udskiftes, hvis startgrebet (107) føles løst. Ruller og rullelejer efterses for slid eller beskadigelse.

BEMÆRK: Cylinderens toppakning (55) og pakningen ved lufttilslutningens svingestykke (120) skal udskiftes med **nye** dele hver anden gang, redskabet skilles ad.

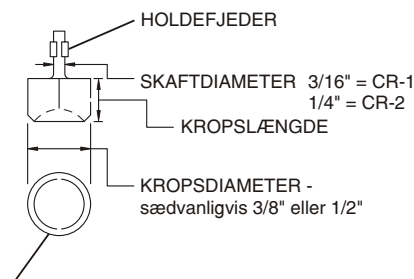
3. Eftersø længden af nittestemplerne. For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt.

Advarsler vedrørende samling

Når man presser bøsninger ind i cylinderhovederne, skal man sikre sig, at man presser dem ind vinkelret på udboringerne i hovedet. Hvis en bøsning sættes skævt i så der går et skår i hovedet, vil det være ødelagt så det ikke kan repareres. Efter isætning skal bøsningerne rives.



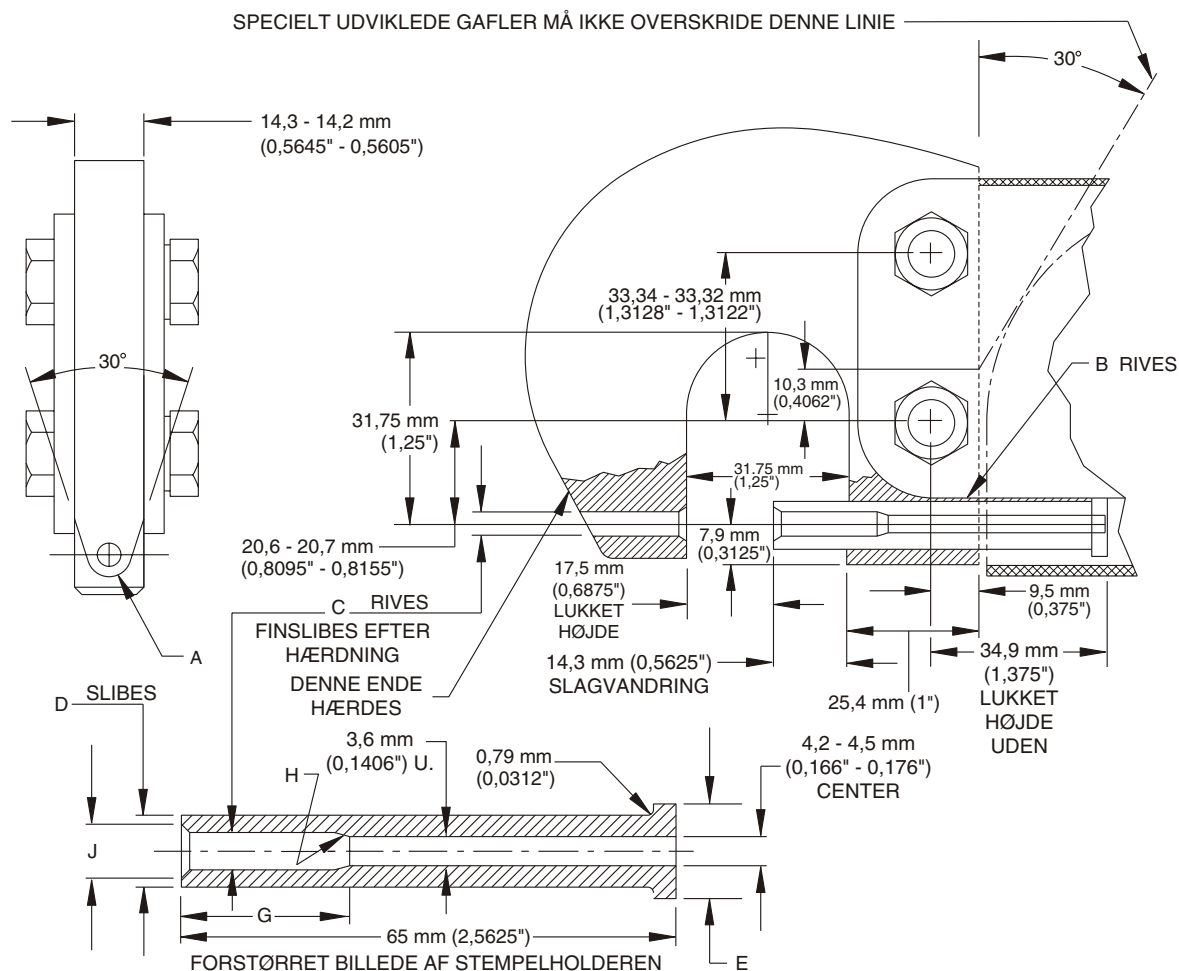
Hvis det er nødvendigt, kan man vælge nittestempler, der er en lille smule for korte og så fylde op til den rette længde med hærdede afstandsskiver (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)). Se CP-kataloget for reservedelsnumre.



HOVED- ELLER STEMPELTYPER - fås til rundt eller forsænket nittehoved; fås til halvrunde, runde, fladhovede, halvrunde fladhovede, universale og forsænkede nittehoveder. Se CP-kataloget for tilbehør til kompressionsnittemaskine.

Tal med din Chicago Pneumatics repræsentant angående gafler til specielle formål.

C-GAFFELDATA



- Stempelholderspecifikationer:
SAE 41L50 stål eller tilsvarende; hærdes og slibes (54-59 Rc)

- C-gaffelspecifikationer: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varmebehandles over det hele (20-25 Rc) med den viste ende hærdet (50-55 Rc).

GAFFEL- OG STEMPELHOLDERSPECIFIKATIONER

Bgst.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle dimensioner er i mm/tommer

Ved bestilling af reservedele skal angives navn, hastighed eller størrelse, model og løbenummer på redskabet samt reservedelsnummer og beskrivelse af hver ønsket del.

OHJEKIRJA

Ilmansyöttö

Työkalun nimellisluovutustehon saamiseksi ilmansyötön on oltava 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa. Ilmanottoaukossa voidaan käyttää lyhyttä 5/16":n letkua (sisälämpimitta); jos suuremmat pituudet ovat tarpeen, käytä letkua, jonka sisälämpimitta on 3/8" ja liittokappaleiden sisälämpimitta on vähintään 9/32". On suositeltavaa asentaa ilmaputkien erotin ja suodatin CA048360 Chicago Pneumatic sekä paineensäädin CA048362 Chicago Pneumatic niin lähelle työkalua kuin mahdollista.

Voitelu

Puhdistusta ilmaputki siihen kerääntyneestä liasta ja kosteudesta päivittäin ennen käyttöä, ennen uuden tai vanhan niitaajan käyttöönottoa, sekä jokaisen työvuoron jälkeen kytkemällä se irti ja puhaltamalla se puhtaaksi. Kaada noin 15 ml suositeltua öljyä ilmanottoaukkoon. Kytke työkalu päälle ja anna sen käydä, jotta öljy kulkee sylinteriin. Lisäksi on suositeltavaa asentaa ilmaputken voitelulaite CA048361 Chicago Pneumatic kunkin tähän paineilmaputkialueen johtavan ilmaputken päähän, jotta varmistettaisiin tasainen ja riittävä venttiilien ja sylinterin voitelu.

Melu ja tärinä*

Äänipaine 90 dB(A) mitattuna Pneurop PN8NTC1.2:n normien mukaan. Ääniteho saadaan lisäämällä 10 dB(A).
Tärinäarvo: $<2.5 \text{ m/s}^2$ ISO 8662-1:n mukaan.

Käyttö

Kaasuvipua (112) täytyy ensin työntää eteenpäin, ennen kuin sitä voi painaa käyttökierroksen aloittamiseksi. Tämän turvatoiminnon avulla pienennetään vahingossa käynnistämisen mahdollisuus. Kun kaasuvipua painetaan, painelma pakottaa männän ja kiilan (41) eteenpäin ja niitausterät siirtyvät toisiaan kohti kohdistuen painevoiman niittiin. Voimaa kohdistetaan kunnes kaasuvipu vapautetaan, jolloin työkalu palaa valmiusasentoon ja käyttökierros päättyy.

Huolto

1. Pidä työkalu oikein voideltuna.
2. Syötä työkaluun 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa.
3. Käytä oikeankokoisia ja hyväkuntoisia letkuja ja liittimiä.
4. Laadi säännöllisin väliajoin suoritettava korjaus- ja vaihto-ohjelma.
5. Kovan kulutuksen alaiset osat ovat alleiviivattuja osaluettelossa.

Tässä ilmoitetut arvot on saatu mainittujen normien mukaisissa laboratoriotesteissä. Ne eivät ole täysin riittäviä määritysaineita. Yksittäisissä työstelyasteissa alitautit arvot voivat olla suhteellisesti merkittäviä, mutta suhteellisesti alitautisat arvot ovat yleensä alitautisat. Yksittäisissä työstelyasteissa alitautisat arvot voivat olla suhteellisesti merkittäviä, mutta suhteellisesti alitautisat arvot ovat yleensä alitautisat. Yksittäisissä työstelyasteissa alitautisat arvot voivat olla suhteellisesti merkittäviä, mutta suhteellisesti alitautisat arvot ovat yleensä alitautisat.

EU:N VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Me, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, ilmoitamme yksinvastuullamme että tähän vakuutukseen liittyvä tuote täyttää neuvoston kesäkuun 1998 direktiivin mukaiset jäsenvaltioiden koneistoa koskevat vaatimukset (98/27/EY).

Työkalun nimi: Paineilmaniittauskone CP0214

Työkalun tyyppi: Pneumaattinen työkalu 3/16":n tai 1/4":n karalla tarkoitettu käytettäväksi niittausterien ja muiden 3/16":n tai 1/4":n karan lisävarusteiden kanssa. - Työkalua ei saa käyttää muihin tarkoituksiin.

Sarjanumero: Työkalut, joiden sarjanumero on 99090A tai suurempi

Tekniset tiedot:

Ilmanpaine: 6,2 bar (90 psi)

Sovelletut yhdenmukaistetut standardit: EN292

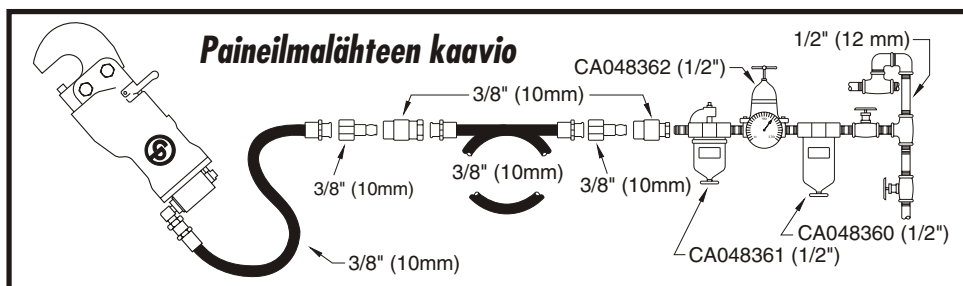
Sovelletut kansalliset standardit: ISO 8662-1. Pneurop PN8NTC1.2

Julkaisijan nimi ja asema yrityksessä

Chicago Pneumatic Tool Company
Julkaisijan allekirjoitus: _____
Aika ja paikka: Rock Hill, SC 29730 USA. toukokuussa 1999

VALMISTAJAN RAJOITETTU TAKUU

Rajoitettu takuu: Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") takaa, että sen tuotteissa ei ilmene aine- tai valmistusvikoja yhden vuoden aikana tuotteen ostopäivästä lähtien. Tämä takuu koskee vain tuotteita, jotka on ostettu uusina CP:ltä tai sen valtuuttamista liikkeistä. Takuu ei kata tuotteita, joita on käytetty väärin, hoidettu huonosti, muutettu tai jotka on annettu muun kuin CP:n tai sen valtuuttaman huoltoedustajan korjattavaksi. Jos CP:n tuotteessa ilmenee aine- tai valmistusvika yhden vuoden aikana ostopäivästä lähtien, palautta tuote CP:n tehtaan huoltokeskukseen tai CP:n valtuuttamaan työkalujen huoltokeskukseen, kuluksmaksu ennalta maksettuna, ja oheista nimesi, osoitteesi, tyydyttävä ostotosite ja lyhyt kuvaus viasta. CP joko korjaa tai vaihtaa vialliset tuotteet veloituksetta oman harkintansa mukaan. Korjauksista tai vaihdossa toimitetuista tuotteista annetaan takuu ainoastaan alkuperäisestä takuusta jäljellä olevaksi ajaksi. CP:n ainoa vastuu ja ostajan ainoa korvausvaatimus tämän takuun aikana on rajoitettu tässä mainittuun vialliseen tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen. Kaksoissylinteri: 10 000 kierrosta. (Mitään muita ilmaista tai oletettuja takuita ei myönnetä eikä CP ole vastuussa satunnaisista, seaurksellisista tai erityisistä vahingoista, tai mistään muista vahingoista, maksuista tai kuluista kuin mitkä liittyvät edellä kuvattuun tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen.)



Suosittelut voiteluaineet

Chicago Pneumatic Airoilene -öljy, joka sisältää kosteutta absorboivia, ruostetta estäviä lisäaineita ja joka ei erotu työkalun ollessa jouten, on suositeltavaa käytettäväksi tähän työkaluun ja sitä voi hankkia seuraavilla luettelon numeroilla: 1 gallonan (3,8 l) kanisteri 089507, 5 gallonan (18,9 l) kanisteri P089508. Jos suositeltua öljyä ei ole saatavilla, käytä turbiini- tai värttinäöljyä, jonka viskositeetti on 100 - 150 SUS 38 °C:n (100 °F:n) lämpötilassa, ja joka sisältää ruosteenestoainetta.

Tehonhäviö / epäsuunnollinen toiminta

Tehonhäviö tai työkalun toimintahäiriö voi aiheutua työkalun ulkopuolisista tekijöistä. Tarkista seuraavat seikat:

1. Tarkista ilmanpaine. Nimellissuoritusasteen saamiseksi työkalu vaatii 6,2 baarin (90 psi) ilmanpaineen. Ilmanpaineen laskeminen voi johtua kompressorin tehon vähenemisestä, ilmaputken liiallisesta ilman kulutuksesta tai vääränkokoisten tai huonokuntoisten letkujen tai liittimien käytöstä.
2. Varmista, ettei ilma ole likaista tai kosteaa. Kosteaa ilmaa vetää voiteluaineen pois sylinteristä ja aiheuttaa työkalun ruostumisen ja syöpyymisen. Ilmassa oleva lika ja vieraat aineet estävät männän toimintaa ja vahingoittavat työkalua.

Jos edellä mainitut seikat ovat kunnossa:

1. Tarkista voitelu. Kytke työkalu irti ja kaada runsas määrä seosta, jossa on

puoliksi suositeltua öljyä ja puoliksi paloöljyä, ilmanottoaukkoon. Huuhdo epäpuhtaudet ja kumitahma pois käyttämällä työkalua.

2. Tarkista työkalun mekaaniset osat. Jos kiilan (41) pinnassa näkyy naarmuja tai pieniä halkeamia, kiillota pinta sileäksi. Jos kiila (41), niitti (42) tai välike (43) on rikkoutunut, vaihda ne uusiin. Tarkista "O"-renkaan tiivisteet (24) ja (34) malleissa, joissa on kaksoissylinteri, ja vaihda kulunut uuteen. Vaihda säätöventtiilin holkki (106), jos kuristinventtiili (107) on löysällä. Tarkista, ettei rullalakeissa tai rullissa ole murtumia tai liiallisen kulumisen merkkejä.

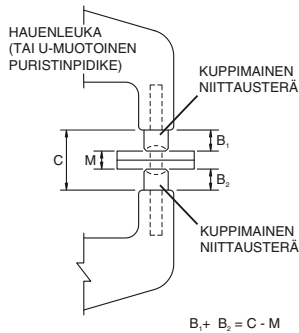
HUOMAA: Sylinterinkannen tiiviste (55) ja ilmanottoaukon kääntyvä tiivisterengas (120) tulee vaihtaa **uusiin** joka toisen purkamisen yhteydessä.

3. Tarkista niittausterien runkojen pituus. Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään niin lähellä iskun loppua kuin mahdollista.

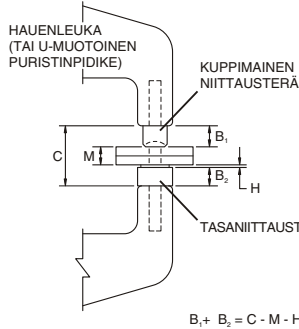
Kokoonpanoon liittyviä varoituksia

Kun painat holkkia sylinterin päähän, ole varovainen, jotta holkki on pystysuorassa alumiinisen pään kanavaa kohti. Jos vinoon asetettu holkki alkaa murtua, pää vahingoittuu korjauskelvottomaksi. Kokoonpanon jälkeen holkit täytyy avartaa.

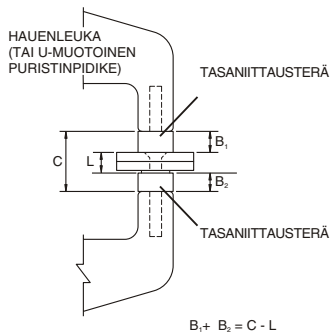
Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään lähellä iskun loppua. Tämän vuoksi kahden niittausterän yhteispituuden on oltava oikein. **Määritä oikea pituus seuraavasti:**



Kun käytössä on kaksi kuppimaista niittausterää:
Niittausterien (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus.

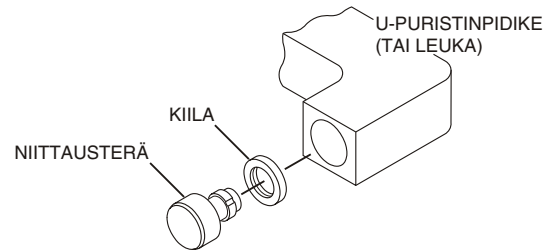


Kun käytössä on yksi kuppimainen ja yksi tasaterä:
Kahden niittausterän (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus ja tasaterän lyömän valmiin niittipään korkeus (H).

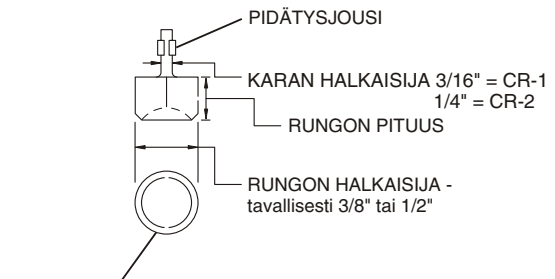


Kun kaksi tasaterää on käytössä:
Kahden niittausterän (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava yhtä suuri kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus lyödyn niitin (L) kokonaispituus.

Puristinpidikkeen suljettu korkeus tarkoittaa vapaata aukkoa, kun leuat tai työnnot ovat ääriasennoissa, joko suljetussa tai eteenpäin, ja molemmat niittausterät on vedetty pois.



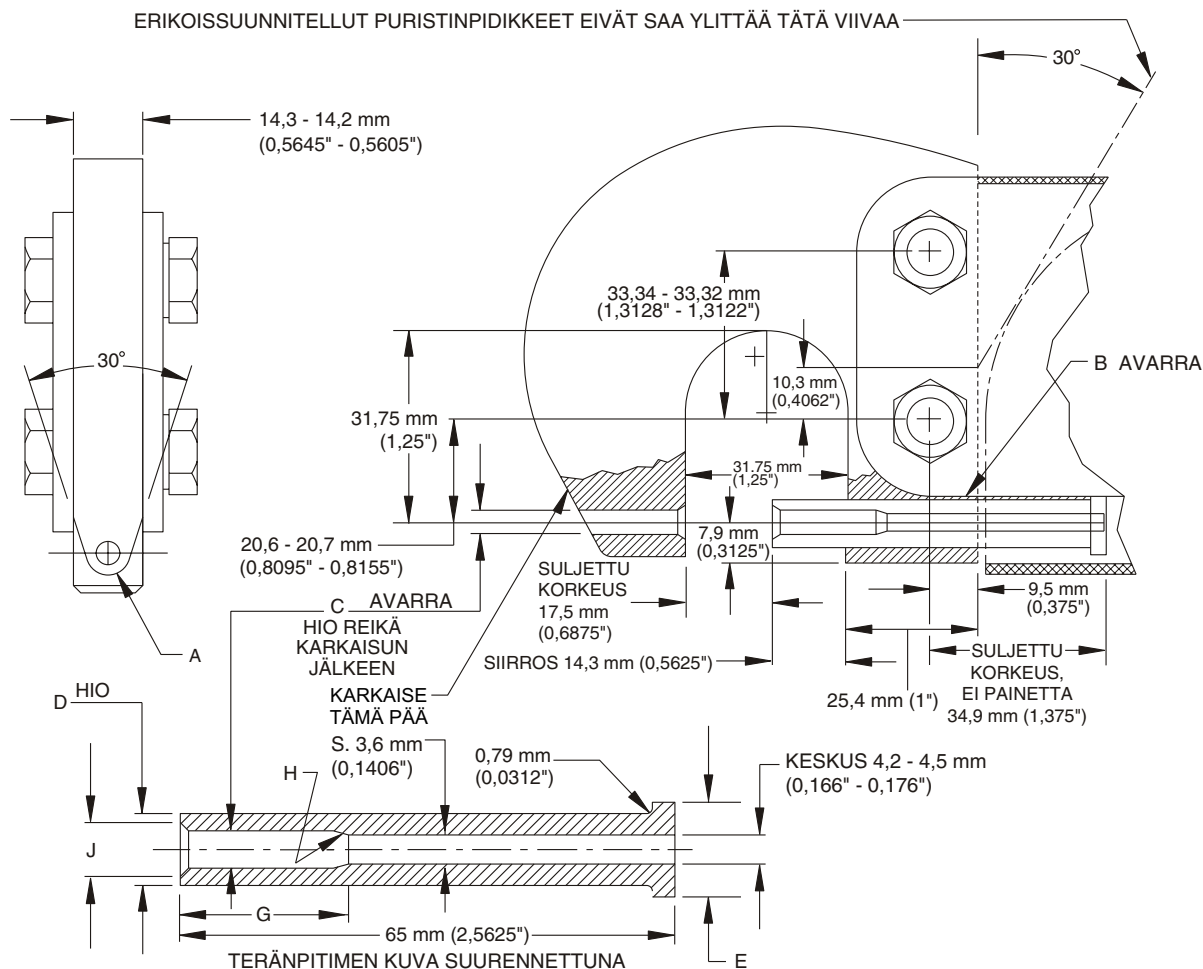
Jos tarpeen, valitse lyhyemmät niittausterät ja säädä ne oikean pituisiksi karkaistuilla kiiloilla (paksuus 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) tai 1/8" (3,18 mm)). Katso osanumeroita CP:n luettelosta.



PÄÄN TAI MUOTIN KOKOONPANO - kuppimainen tai tasainen; saatavilla kokoonpanoissa nappi, pyöreä, kupukanta ("Brazier"), muunneltu kupukanta, yleinen tai tasapäinen. Katso CP:n luettelosta paineilmanniitaukseen lisävarusteita.

Pyydä Chicago Pneumaticin edustajalta tietoja erikoistarkoituksiin soveltuvista puristinpidikkeistä.

U-PURISTINPIDIKKEEN TIEDOT



- Teränpitimen tekniset tiedot:
SAE 41L50 -terästä tai vastaavaa; karkaise ja hio (54-59 Rc)

- U-muotoisen puristinpidikkeen tekniset tiedot:
SAE 4140 -terästä tai vastaavaa; lämpökäsittely yli (20-25 Rc); karkaise näytetty pää (50-55 Rc)

PURISTUSPIDIKKEEN JA TERÄNPITIMEN RAKENNETIEDOT

Kir.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	Säde 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Kaikki mitat ovat millimetreinä ja tuumina

Tilatessasi varaosia anna nimesi, nopeus tai koko, työkalun malli-
ja sarjanumero ja osanumero sekä kuvaus kullekin haluamallesi osalle.

FOR DETAILED INFORMATION ABOUT CHICAGO PNEUMATIC AIR TOOLS AND EQUIPMENT CONTACT:

HEADQUARTERS LOCATION

Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-367-2442
Construction Fax: 1-800-537-0688

BRASIL

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Brasil
Av. Mascote 159 V. Sta.
Catarina
04363-000
Sao Paulo/SP - Brasil
Telephone: 55 11562 7314
Fax: (011) 563-9208

ITALY

Industrial / Construction
Desoutter Italiana S.r.l.
Viale Repubblica 65
20035 Lissone (Milano) • Italy
Telephone: 039 244101
Fax: 039 4656025

UNITED STATES

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-232-6611
Construction Fax: 1-800-537-0688

FRANCE

Industrial / Construction
Sa Ets Georges Renault
199, route de Clisson
F-44230 Saint Sébastien
sur Loire, France
Fax: 33 0240802000
Telephone: 33 0240802000

MEXICO

Industrial / Construction
see United States

AUSTRALIA

Industrial / Construction
Power Tools (Australia) Ltd.
PO Box 6133
Delivery Centre
Blacktown, NSW 2148
Australia
Fax: 61 2671 5915
Telephone: 61 2621 9482

DEUTSCHLAND

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool GmbH
Hagenauer Straße 57
D65203 Wiesbaden • Germany
Postfach 120251
D65080 Wiesbaden • Germany
Telefon: 0611-27010
Fax: 0611-270140

SOUTH AFRICA

Industrial / Construction
Alliance Tools S.A.
(PTY) Ltd.
Saiigna Street
Hughes Business Park
Witfield X30 Boksburg,
South Africa
Telephone: 27 118219300

INDIA

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Co.
(India) Ltd.
301/302, L.B. Shastri Marg
PO Box 7761
Mulund, Bombay
400 080 • India
Fax: 22-564-7687
Phone: 22-564-0011

UNITED KINGDOM

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool
Company Ltd.
Eaton Road,
Hemel Hempstead,
Herts HP2 7DR - England
Fax: 44-442-847723
Telephone: 44-442-847701
Telex: 82448

Visit our website:

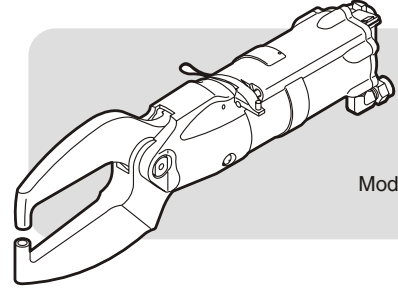
<http://www.chicagopneumatic.com>



Chicago Pneumatic

PRINTED IN USA
GD/4-99

PARTS LIST & OPERATOR'S MANUAL



Model "A"

Chicago Pneumatic

WARNING

DO NOT DISCARD SAFETY INSTRUCTIONS - GIVE TO USER



English

To reduce risk of injury, everyone using, installing, maintaining, changing accessories on, or working near this tool must read and understand these instructions before performing any such task.

ADVERTENCIA

CONSERVAR LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD - ENTREGAR AL USUARIO



E Español (Spanish)

Con el fin de reducir el riesgo de lesión, toda persona que use, instale, mantenga, cambie accesorios o trabaje cerca de esta herramienta debe leer y comprender estas instrucciones antes de llevar a cabo cualquiera de las tareas antes mencionadas.

ATTENTION

CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ DOIVENT ÊTRE IMPÉRATIVEMENT REMISES À L'UTILISATEUR



F Français (French)

Pour réduire les risques d'accidents, il est impératif que toute personne qui utilise, installe ou répare cet outil, change des accessoires ou travaille à proximité, lise attentivement ces consignes de sécurité avant d'utiliser l'outil.

AVVERTENZA

CONSERVARE LE PRESENTI NORME DI SICUREZZA - DA CONSEGNARE ALL'UTENTE



I Italiano (Italian)

Per diminuire il rischio di eventuali danni fisici, chiunque si appresti all'utilizzo, installazione, riparazione, manutenzione o sostituzione di accessori o comunque lavori in prossimità dell'utensile deve leggere e comprendere le presenti istruzioni.

VARNING

SE TILL ATT ANVÄNDAREN LÄSER OCH FÖLJER SÄKERHETSANVISNINGARNA



S Svenska (Swedish)

För att minska risken för skador ska alla som använder, installerar, underhåller och byter tillbehör på, eller arbetar i närheten av detta verktyg, ha läst och förstått dessa anvisningar innan arbetet påbörjas.

ACHTUNG

BITTE NICHT WEGWERFEN SICHERHEITSHINWEISE DEM BENUTZER AUSHÄNDIGEN!



D Deutsch (German)

Um die Gefahr einer Verletzung so gering wie möglich zu halten, haben Personen, die dieses Werkzeug gebrauchen, installieren, instand setzen, warten, Zubehör austauschen oder sich in der Nähe des Werkzeugs aufhalten, die folgenden Hinweise zu beachten:

AVISO

NÃO JOGUE FORA AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA - DÊ AO USUÁRIO



P Português (Portuguese)

No sentido de reduzir o perigo de ferimentos, todas as pessoas que utilizarem, repararem, fizerem a revisão, trocarem acessórios ou trabalharem perto desta ferramenta, devem ler e compreender estas instruções antes de executar qualquer trabalho acima referido.

ADVARSEL

IKKE KAST SIKKERHETSINSTRUKSENE - GI DEM TIL BRUKER



N Norsk (Norwegian)

For å redusere risikoen for skader skal enhver som bruker, installerer, reparerer, utfører vedlikehold, skifter tilbehør, eller arbeider i nærheten av dette verktøyet, lese og forstå disse anvisningene før oppgavene utføres.

WAARSCHUWING

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN NIET WEGGOOIEN - AAN DE GEBRUIKER GEVEN



NL Nederlands (Dutch)

Om de kans op verwondingen zo klein mogelijk te maken, dient iedereen die dit gereedschap gebruikt, installeert, onderhoudt, onderdelen ervan vervangt of in de buurt ervan werkt, deze instructies te lezen en te begrijpen alvorens een dergelijke taak uit te voeren.

ADVARSEL

DISSE SIKKERHEDSANVISNINGER MÅ IKKE KASTES BORT GIV DEM TIL BRUGEREN



DK Dansk (Danish)

For at mindske risikoen for tilskadekomst skal enhver, der bruger, installerer, reparerer, vedligeholder, skifter tilbehør på eller arbejder nær dette værktøj, læse disse anvisninger grundigt, før sådant arbejde udføres.

VAROITUS

TURVAOHJEITA EI SAA HÄVITTÄÄ - ANNA NE KÄYTTÄJÄN LUETTAVAKSI



FN Suomi (Finnish)

Kaikkien tätä työkalua käyttävien täytyy perehtyä näihin turvaohjeisiin ennen työhön ryhtymistä työtapaturman välttämiseksi. Sama koskee siihen asennustöitä tekeviä, sitä korjaavia, huoltavia ja siihen lisälaitteita liittäviä tai sen läheisyydessä työskenteleviä.

POWER UNIT

C	C-Type Single Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
F	C-Type Tandem Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
A	Alligator Type Single Cylinder Pg. 4
E	Alligator Type Tandem Cylinder Pg. 4
S	C-Type Single Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5
K	C-Type Tandem Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5

SHORT STROKE DEVICE

E	None
A	None
N	None

YOKE

L	C-Yoke 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 7
B	Alligator Jaws 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
F	Alligator Jaws 2.25" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
G	Alligator Jaws 3" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
T	C-Yoke 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 7
N	C-Yoke Type without Yoke Pg. 7
D	Alligator Jaws 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
K	Alligator Jaws 2.25" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
S	Alligator Jaws 3" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
P	Alligator Type without Jaws Only Pg. 4

BACKHEAD

E	Plain Pg. 4 or 5
---	------------------

THROTTLE

L	Self-Closing Safety Lever Pg. 4 or 5
---	--------------------------------------

Finding information using your Catalog Code Letter
Example:
CP-0214-ANBEL

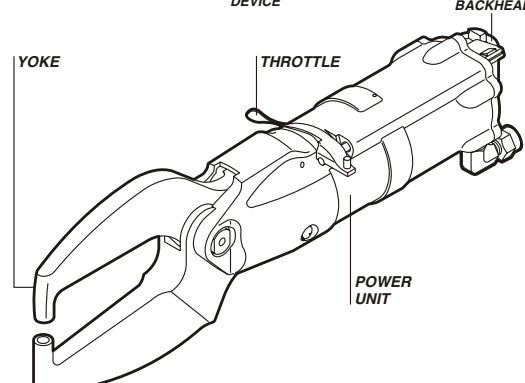
POWER UNIT

SHORT STROKE DEVICE

YOKE

BACKHEAD

THROTTLE



PROTECT YOUR INVESTMENT IN THE WORLD'S FINEST AIR TOOLS USE GENUINE CP REPLACEMENT PARTS. The use of parts other than genuine CP replacement parts can lead to sub-standard performance, early failure, possible damage of other parts and, in some instances, unsafe conditions.

- E** (Español-Spanish) **PROTEJA SU INVERSIÓN EN LAS MEJORES HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS DEL MUNDO USE REPUESTOS GENUINOS DE CP.** El uso de piezas que no sean los repuestos genuinos de CP puede producir un desempeño inferior, fallas prematuras, posibles daños a otras partes y en algunos casos, condiciones poco seguras.
- F** (Français-French) **PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT DANS LES MEILLEURS OUTILS PNEUMATIQUES DU MONDE : UTILISEZ DES PIÈCES CP D'ORIGINE.** L'utilisation de pièces autres que les pièces de rechange CP d'origine peut entraîner une performance inadéquate, une défaillance prématurée, l'endommagement d'autres composants et, dans certains cas, des conditions dangereuses.
- I** (Italiano-Italian) **PROTEGGETE L'INVESTIMENTO DA VOI EFFETTUATO CON L'ACQUISTO DEGLI UTENSILI PNEUMATICI MIGLIORI AL MONDO. USATE RICAMBI CP ORIGINALI.** L'uso di ricambi non originali può determinare prestazioni inferiori allo standard, guasti prematuri, danni ad altri componenti e, in alcuni casi, condizioni non sicure.
- S** (Svenska-Swedish) **SKYDDA DIN INVESTERING I VÄRLDENS FINASTE TRYCKLUFTSVERKTYG GENOM ATT ANVÄNDA ORIGINALDELAR FRÅN CP.** Användning av andra än originalreservdelar från CP kan leda till sämre funktion, snabb förslitning, skador på andra delar och i vissa fall orsaka risker.
- D** (Deutsch-German) **ERHALTEN SIE IHRE INVESTITION IN DIE BESTEN PNEUMATISCHEN WERKZEUGE DER WELT VERWENDEN SIE NUR ORIGINAL-ERSATZTEILE VON CP.** Die Verwendung anderer als Original-CP-Ersatzteile kann zu verminderter Leistung, frühzeitigem Ausfall, möglicher Beschädigung anderer Teile und in manchen Fällen zu gefährdenden Zuständen führen.
- P** (Português-Portuguese) **PROTEJA O SEU INVESTIMENTO NAS MELHORES FERRAMENTAS PNEUMÁTICAS DO MUNDO. USE PEÇAS SOBRESSALENTES CP GENUÍNAS.** O uso de componentes que não sejam as peças sobressalentes CP genuínas pode resultar em um desempenho abaixo do padrão, falha precoce, possíveis danos a outras peças e, em alguns casos, condições inseguras.
- N** (Norsk-Norwegian) **BESKYTT INVESTERINGEN DIN I VERDENS BESTE LUFTVERKTØY BRUK EKTE CP RESERVEDELER.** Bruk av deler som ikke er ekte CP reservedeler kan føre til redusert ytelse, tidlig svikt, mulig skade på andre deler, og i enkelte tilfeller farlige driftsforhold.
- NL** (Nederlands-Dutch) **BESCHERM UW INVESTERING IN HET BESTE PNEUMATISCHE GEREEDSCHAP TER WERELD, GEBRUIK UITSLUITEND AUTHENTIEKE CP VERVANGSTUKKEN.** Het gebruik van onderdelen die geen authentieke CP vervangstukken zijn, kan leiden tot minderwaardige prestaties, voortijdige storing, mogelijke schade aan andere onderdelen en in sommige gevallen onveilige condities.
- DK** (Dansk-Danish) **BESKYT DIN INVESTERING I VERDENS BEDSTE LUFTVÆRKTØJ. BRUG ÆGTE CP RESERVEDELE.** Brugen af reservedele, der ikke er ægte CP reservedele, kan føre til forringet ydeevne, tidligt sammenbrud, mulig beskadigelse af andre dele og i nogle tilfælde, farlige arbejdsvilkår.
- FN** (Suomi-Finnish) **SUOJAA MAAILMAN PARHAISIIN PAINEILMATYÖKALUIHIN TEKEMÄÄSI PANOSTUSTA, KÄYTÄ AITOJA CP-VARAOSIA.** Muiden kuin aitojen CP-varaosien käyttö voi johtaa ala-arvoiseen suorituskyykyyn, ennenaikaiseen toimintahäiriöön, mahdolliseen muiden osien vioittumiseen ja joissakin tapauksissa epäturvalliseen toimintakuntoon.

INSTRUCTION MANUAL

Air Supply

For rated tool performance, 90 PSI of clean, dry air is required at the tool. Whip hose 5/16" I.D. may be used at the air inlet, but longer runs should be 3/8" I.D. with couplings of a minimum 9/32" I.D. The use of a CA048360 Chicago Pneumatic Air Line Separator and Filter and a CA048362 Chicago Pneumatic Air Line Pressure Regulator mounted as closely as possible to the tool is recommended.

Lubrication

Daily before using, before putting a new or an old riveter into service, and after each shift, disconnect tool, blow out air line to clean it of accumulated dirt and moisture. Pour about 1/2 fl. oz. of recommended oil into air inlet. Connect tool and operate to allow oil to be carried to cylinder. In addition, the use of a CA048361 Chicago Pneumatic Air Line Lubricator installed at the end of each air pipe leading to this pneumatic tool is recommended to assure a constant and adequate supply of lubricant to valves and cylinder.

Noise & Vibration Declaration*

Sound pressure level 90 dB(A) in accordance with Pneurop PN8NTC1.2. For sound power, add 10 dB(A).
Vibration value <2.5 m/s², re. ISO 8662-1.

Operation

Throttle lever (112) must first be moved forward axially before depressing to start cycle. This is a safety feature to reduce accidental actuations. Once throttle lever is depressed, compressed air forces the piston and wedge (41) forward, then one rivet set is driven toward the other exerting compressive force on the rivet. Force is exerted until the throttle lever is released, returning the tool to the ready position ending its cycle of operation.

Maintenance

1. Keep tool properly lubricated.
2. Provide 90 PSI of clean, dry air at the tool.
3. Use hose and connections of proper size and in good condition.
4. Set up and maintain a repair and replacement program scheduled at regular intervals.
5. High wear parts are underlined in parts list.

*These declared values were obtained by laboratory type testing in compliance with the stated standards and are not adequate for use in risk assessments. Values measured in individual work places may be higher than the declared values. The actual exposure values and risk of harm experienced by an individual user are unique and depend upon the way the user works, the workpiece and the workstation design, as well as upon the exposure time and the physical condition of the user. We, Chicago Pneumatic, cannot be held liable for the consequences of using the declared values, instead of values reflecting the actual exposure, in an individual risk assessment in a work place situation over which we have no control.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, declare under our sole responsibility that the product to which this declaration relates, is in conformity with the requirements of the Council Directive of June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery (98/37/EC).

Machine Name CP0214 Compression Riveter

Machine Type Power Tool with 3/16" or 1/4" shank for use with rivet sets and various 3/16" or 1/4" shank accessories - No other use is permitted.

Serial No. Tools with No. 99090A or higher

Technical Data

Air pressure 90 psi (6.2 bar)

Harmonized Standards Applied EN292

National Standards Applied ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

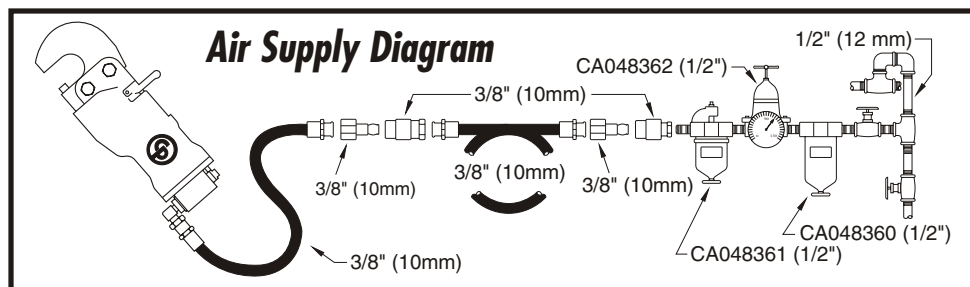
Name and Position of Issuer W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Signature of Issuer 

Place and Date of Issue Rock Hill, SC 29730 USA, May 1999

MANUFACTURER'S LIMITED WARRANTY

Limited Warranty: The "Products" of the Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") are warranted to be free from defects in material and workmanship for one year from the date of purchase. This Warranty applies only to Products purchased new from CP or its authorized dealers. Of course, this Warranty does not apply to products which have been abused, misused, modified, or repaired by someone other than CP or its Authorized Service Representatives. If a CP Product proves defective in material or workmanship within one year after purchase, return it to any CP Factory Service Center or Authorized Service Center for CP tools, transportation prepaid, enclosing your name and address, adequate proof of date of purchase, and a short description of the defect. CP will, at its option, repair or replace defective Products free of charge. Repairs or replacements are warranted as described above for the remainder of the original warranty period. CP's sole liability and your exclusive remedy under this Warranty is limited to repair or replacement of the defective Product. (Tandem Cylinder 10,000 Cycles) **(There Are No Other Warranties Expressed Or Implied And CP Shall Not Be Liable For Incidental, Consequential, Or Special Damages, Or Any Other Damages, Costs Or Expenses Excepting Only The Cost Or Expense Of Repair Or Replacement As Described Above.)**



Recommended Lubricants

Chicago Pneumatic Airoilene oil which contains moisture absorbent, rust inhibiting additives and will not separate while the tool is idle, is recommended for use with this tool and may be purchased under the following symbols: 1 gallon can-P089507, 5 gallon can-P089508. If recommended oil is not available, use a turbine or spindle grade oil with a viscosity of 100-150 SUS at 100° F. which contains a rust inhibitor.

Loss of Power / Erratic Action

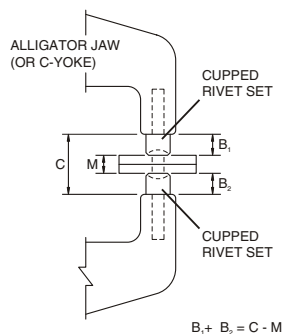
Loss of power or tool failure may be caused by factors outside the tool. Make the following checks:

1. Check air pressure. For rated performance, 90 PSI air pressure is required at the tool. A drop in air pressure may be caused by lowered compressor output, excessive drain on the air line, or by the use of hose or connections of improper size or in poor condition.
2. Check for wet or dirty air. wet air tends to wash lubricant away from cylinder and cause the tool to rust and corrode. Dirt and foreign matter in the air supply will impede the action of the piston and damage the tool.

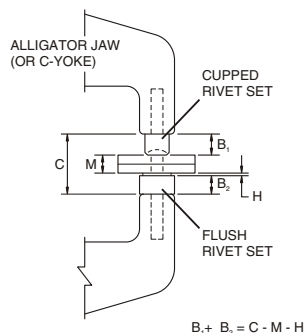
If the previous factors are in order:

1. Check lubrication. Disconnect tool and pour a liberal quantity of recommended oil cut with an equal amount of kerosene into the air inlet. Operate tool to flush out gum and foreign matter.

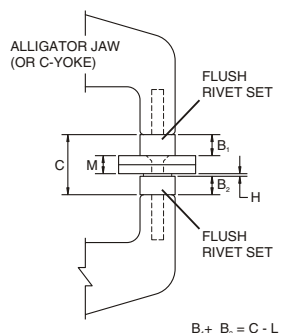
To develop maximum power, the riveter must drive the rivet near the end of the riveter's stroke. Therefore, the combined length of the two rivet sets must be correct. **Determine the correct length as follows:**

**When two cupped rivet sets are used:**

The length of the body dimensions of the rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of material being riveted (M).

**When one cupped and one flush set are used:**

The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of the material being riveted (M) and the height of the finished rivet head driven by the flush set (H).

**When two flush sets are used:**

The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the overall length of the rivet after it is driven (L).

2. Check mechanical parts of tool. If surface scratches or minor cracks are apparent on wedge (41), polish smooth. If wedge (41), rivet (42), or spacer (43) is broken, replace with new parts. Check "O" ring seals (24), and (34) on tandem cylinder model, and replace if worn. Replace throttle valve bushing (106) if throttle valve (107) fits loosely. Inspect roller bearings and rollers for breakage or excessive wear.

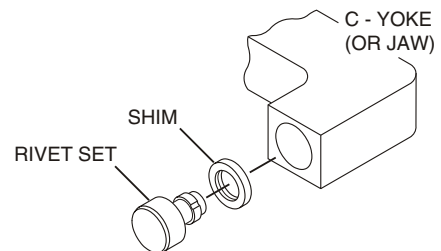
NOTE: Cylinder head gasket (55) and air inlet swivel gasket (120) should be replaced with **new** parts at each second disassembly.

3. Check length of rivet set bodies. To develop maximum power the riveter must drive the rivet as close to the end of the riveter's stroke as possible.

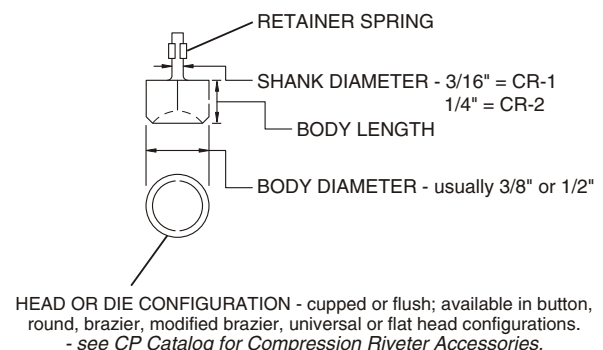
Assembly Cautions

When pressing bushings into cylinder heads, be very careful to press the bushing in square with the bore in the aluminum head. If a cocked bushing starts a chip, it will damage the head irreparably. After assembly, bushings must be reamed.

The closed height dimension of the yoke referred to is the opening available when the jaws or plunger are in extreme closed or forward position with both rivet sets removed.

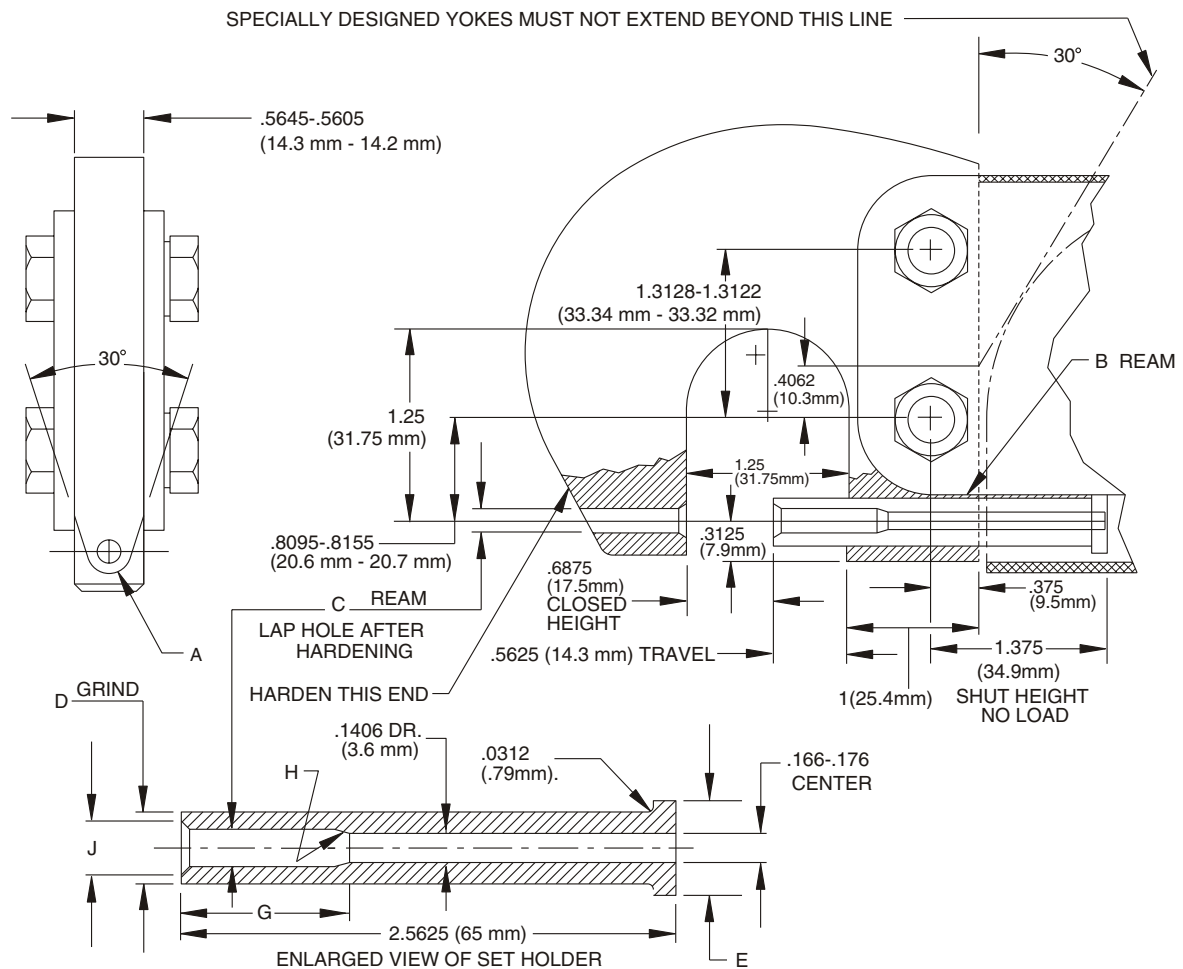


If necessary, select rivet sets a little short and shim to proper length with hardened shims (1/64", 1/32", 1/16", or 1/8" thick).
- see CP Catalog for part numbers.



Consult your Chicago Pneumatic Representative for special application yokes.

C-YOKE DATA

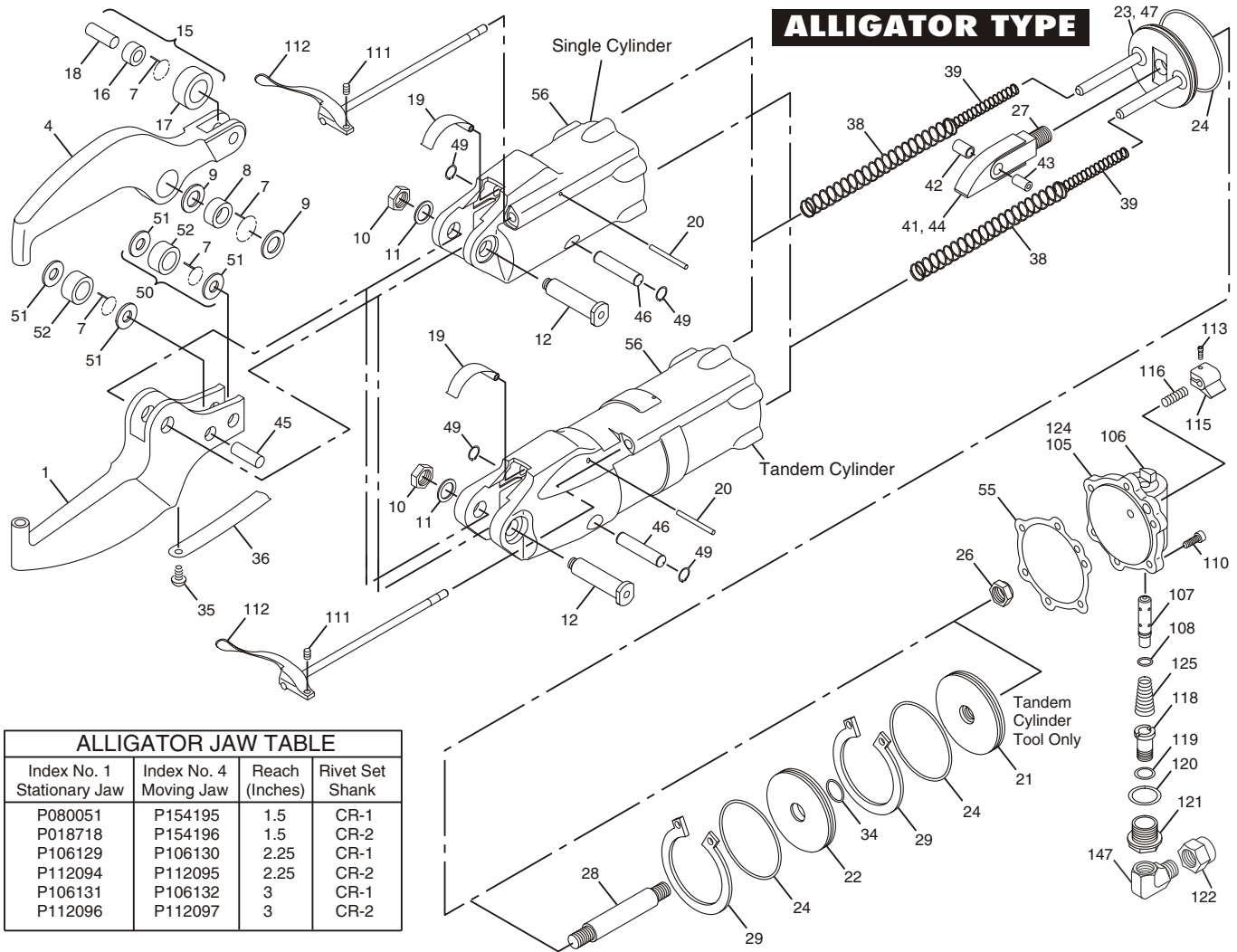


- **Set Holder specifications:**
SAE 41L50 steel or equivalent harden and grind (54-59 Rc)
- **C-Yoke specifications:** SAE 4140 steel or equivalent heat treat all over (20-25 Rc) harden end shown (50-55 Rc)

YOKE & SET HOLDER DESIGN DATA		
Let.	CR-1	CR-2
A	.1875 (4.76 mm)	.25 (6,35 mm)
B	.3747-.3753 (9.52 mm-9.53 mm)	.4372-.4378 (11,10 - 11,12 mm)
C	.187-.188 (4.75 mm-4.775 mm)	.2497-.2503 (6,34 - 6,36 mm)
D	.3745-.3740 (9.51 mm-9.49 mm)	.4370-.4365 (11,10 - 11,09 mm)
E	.485-.480 (12.3 mm-12.2 mm)	.563-.560 (14,30 -14,22 mm)
F	.0156 R. (.396 mm R)	.040 (1 mm)-.050 (1.27 mm) x 45°
G	.875 (22.2 mm)	.875-.906 (22.2 mm - 23 mm)
H	.0938 (2.38 mm)	.125 (3.175 mm)
J	.281(7.13 mm)-.291(7.39 mm) x 90°	.353 (9 mm)-.363 (9.2 mm) x 90°

*all dimensions are inches/millimeters

When ordering spare parts, give Name, Speed or Size, Model and Serial Number of the tool, and Part Number and Description of each part desired.

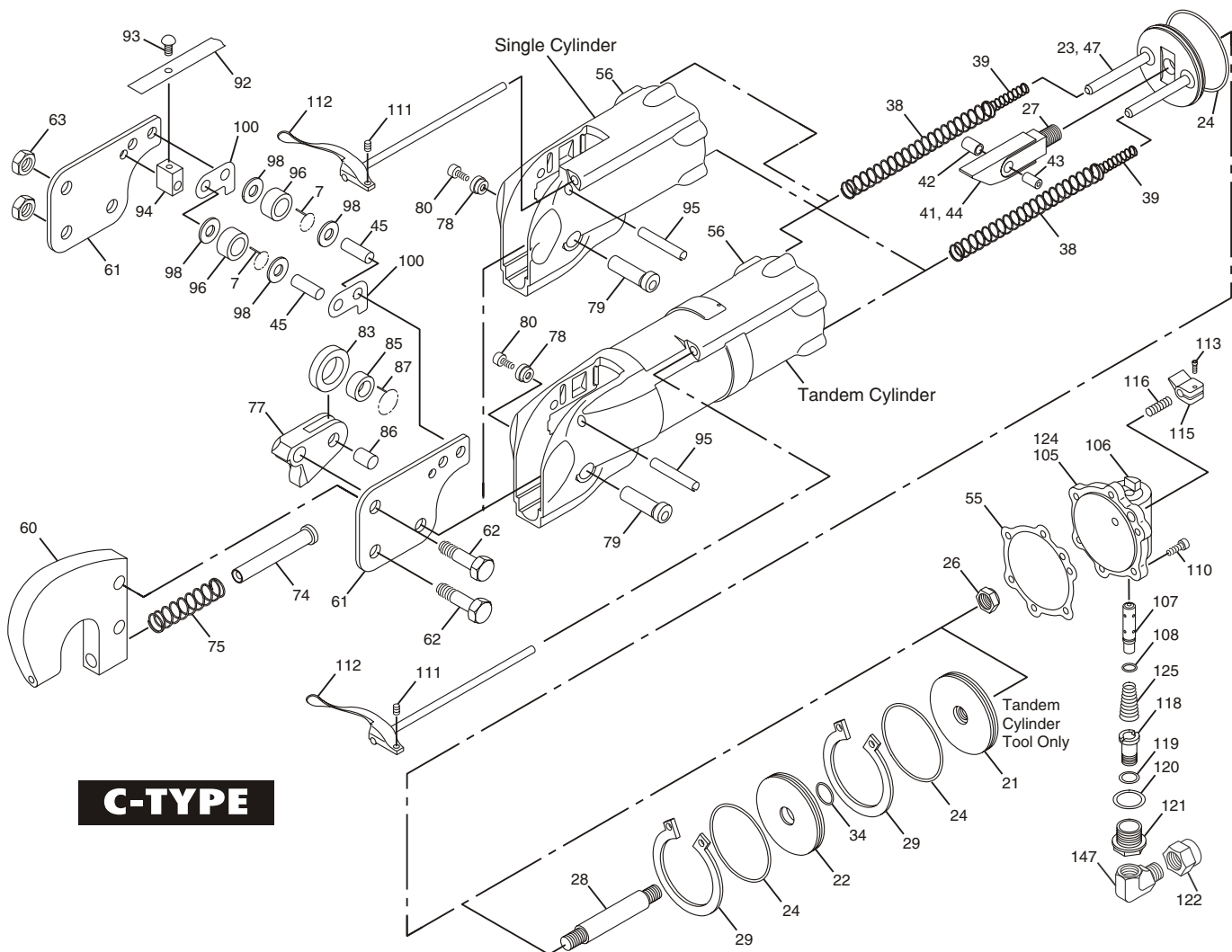


ALLIGATOR JAW TABLE

Index No. 1 Stationary Jaw	Index No. 4 Moving Jaw	Reach (Inches)	Rivet Set Shank
P080051	P154195	1.5	CR-1
P018718	P154196	1.5	CR-2
P106129	P106130	2.25	CR-1
P112094	P112095	2.25	CR-2
P106131	P106132	3	CR-1
P112096	P112097	3	CR-2

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
1		Jaws-Stationary (See Jaw Table)	1
4		Jaw-Moving (See Jaw Table)	1
7	S067191	Roller-Needle	104
8	P080081	Race-Inner	1
9	P080082	Washer-Thrust	1
10	P074811	Nut-Bolt	1
11	P080084	Washer-Bolt	1
12	P080083	Bearing-Bolt	1
15	P078601	Roller Assembly-Moving Jaw (Incl: Index Nos. 16, 17 & 29 of Index No. 7)	1
16	P080079	Race-Inner	1
17	P080078	Roller-End	1
18	P080080	Shaft-Bearing	1
19	P080037	Spring-Return	1
20	P156847	Pin-Spring	1
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136)	2
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
28	P057191	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057588	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
34	P083082	O-Ring (-112) (Tandem Cylinder Tool)	1
35	P004149	Screw-Machine (#8-32x 1/4")	1
36	P113149	Guard-Roller	1
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080062	Wedge	1
	P057187	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
42	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
43	P080063	Spacer-Wedge	1
44	P106076	Wedge Assembly-Fork (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1
	P106078	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool) (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	1
46	P080070	Shaft-Roller (Long)	1
47	P078248	Piston & Guide	1
49	S082840	Ring-Retaining	1
50	P078599	Roller Assembly-Stationary Jaw (Incl: 1 of Index No. 52 & 20 of Index No. 7)	2
51	P080072	Washer-Roller Thrust	1
52	P080067	Roller-Jaw	2
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P089357	Cylinder	1
	P057195	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	4
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	1
59	P126226	Nameplate (Not Shown)	1
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	6
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	1
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1



C-TYPE

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
7	S067191	Roller-Needle	40
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136) (3 required for Tandem)	1
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
28	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057184	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
34	P083082	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080110	Wedge	1
42	P057189	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
43	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
44	P106075	Spacer-Wedge	1
		Wedge Fork Assembly	1
		(Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	
	P106077	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool)	1
		(Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	2
47	P078248	Piston (Consists of Index Nos. 23 & 24)	1
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P113834	Cylinder	1
	P057196	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	1
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	4
59	P126266	Nameplate (Not Shown)	1
60	P098699	Yoke (CR-2)	1
	P080217	Yoke (CR-1)	1
61	P080202	Plate-Side	2
62	P080220	Bolt-Yoke	2
63	P073757	Nut-Yoke Bolt	2
74	P091971	Holder-Set (CR-2)	1
	P080218	Holder-Set (CR-1)	1
75	P091972	Spring-Set Holder (CR-2)	1
	P080219	Spring-Set Holder (CR-1)	1
77	P080211	Lever	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
78	P080216	Washer-Screw	1
79	P080215	Shaft-Lever	1
80	P105978	Screw-Hex Skt (#10-32x 3/8")	1
83	P080212	Roller-Lever	1
84	P078600	Roller Assembly-Lever	1
		(Incl: Index Nos. 83, 85 & 87)	
85	P080213	Race-Inner	1
86	P080214	Shaft-Roller	1
87	P073927	Roller-Needle	32
92	P080203	Guard-Roller	1
93	P004149	Screw-Machine (#10-32x 1/4")	1
94	P080204	Block-Guard	1
95	S092110	Pin-Block	1
96	P080067	Roller-Stationary	2
97	P078599	Roller Assembly-Frame	2
		(Incl: 1 of Index No. 96 & 20 of Index No. 7)	
98	P080072	Washer-Thrust	4
100	P080206	Plate-Guide	2
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	1
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	6
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Suministro de aire

Se requieren 6.2 bars (90 psi) de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Se puede usar una manguera flexible de 5/16 pulg. de diámetro interior en la entrada de aire, pero las secciones más largas deben tener un diámetro interior de 3/8 pulg. con acoples de un mínimo de 9/32 pulg. de diámetro interior. Se recomienda usar un separador y filtro en la línea de aire Chicago Pneumatic CA048360 y un regulador de presión de la línea de aire Chicago Pneumatic CA048362 instalados lo más cerca posible de la herramienta.

Lubricación

Cada día antes de usar, antes de instalar una remachadora nueva o antigua en servicio, y después de cada turno, desconecte la herramienta y purgue la línea de aire para quitar cualquier suciedad o humedad acumulada. Agregue aproximadamente 15 ml (0.5 fl. oz.) del aceite recomendado a la entrada de aire. Conecte la herramienta y hágala funcionar para permitir que se conduzca aceite al cilindro. Además, se recomienda usar un lubricador neumático de línea de aire Chicago Pneumatic CA048361 en el extremo de cada tubo de aire que va a esta herramienta neumática para asegurar un suministro constante y adecuado de lubricante a las válvulas y al cilindro.

Declaración de valores de ruido y vibraciones*

Nivel de presión sonora de 90 dB(A) de acuerdo con el código de pruebas Pneuop PN8NTC1.2. Para la intensidad sonora, agregar 10 dB(A).

Vibraciones: <2.5 m/s² de acuerdo con ISO 8662-1.

Funcionamiento

Primero hay que mover la palanca del acelerador (112) hacia adelante antes de oprimirla para iniciar el ciclo. Este es un dispositivo de seguridad para reducir las activaciones accidentales. Una vez oprimida la palanca del acelerador, el aire comprimido empuja el pistón y la cuña (41) hacia adelante; luego, las dos brocas de remachado son empujadas una hacia la otra y ejercen fuerza de compresión sobre el remache. Se ejerce fuerza hasta que se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la posición lista, finalizando su ciclo de operación. se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la

posición lista, finalizando su ciclo de operación.

Mantenimiento

1. Mantenga la herramienta lubricada correctamente.
2. Suministre 6.2 bars (90 psi) de aire limpio y seco a la herramienta.
3. Utilice una manguera y conexiones del tamaño apropiado y en buenas condiciones.
4. Establezca y mantenga un programa de reparación y reemplazo a intervalos regulares.
5. En la lista de partes, las piezas de alto desgaste figuran subrayadas.

*Estos valores declarados se obtuvieron en pruebas de laboratorio en cumplimiento con las normas establecidas y no son adecuados para utilizarse en evaluaciones de riesgos. Los valores medidos en lugares de trabajo individuales podrían ser más altos que los valores declarados. Los valores de exposición reales y el riesgo de peligro experimentado por un usuario individual son únicos y dependen del hábito de trabajo del usuario, la pieza en la que se está trabajando y el diseño de la estación de trabajo, además del tiempo de exposición y las condiciones físicas del usuario. Nosotros, Chicago Pneumatic, no podemos aceptar responsabilidad por las consecuencias de utilizar los valores declarados en lugar de los valores que reflejan la exposición real en una evaluación de riesgo individual y en una situación de lugar de trabajo sobre los que no tenemos ningún control.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD UE

Asumiendo plena responsabilidad, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EE. UU., declara que el producto relacionado con la presente cumple con los requisitos de la Directiva del Consejo de junio de 1998 en lo concerniente a la aproximación de las leyes de los Estados Miembro en relación con la maquinaria (98/27/CE).

Nombre de la máquina: Remachadora por compresión CP0214

Tipo de máquina: Herramienta mecánica con espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. para usarse con brocas de remachado y varios accesorios de espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. No se permite ningún otro uso.

N° de serie: Herramientas con el número 99090A o más alto

Datos técnicos:

Presión de aire: 6.2 bars (90 psi)

Normas compatibles aplicadas: EN292

Normas nacionales aplicadas: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

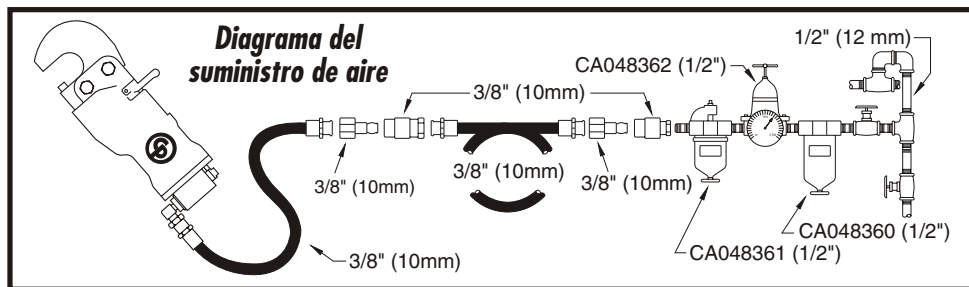
Nombre y cargo del emisor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Firma del emisor: 

Lugar y fecha de emisión: Rock Hill, SC 29730 EE.UU., mayo de 1999

GARANTÍA LIMITADA DEL FABRICANTE

Garantía limitada: Los "Productos" de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") están garantizados contra defectos en el material y en la mano de obra por un período de un (1) año a contar de la fecha de compra. Esta garantía se aplica únicamente a los Productos adquiridos nuevos de CP o de su representante autorizado. Esta garantía no cubre los productos maltratados, mal empleados, modificados o reparados por personal ajeno a CP o a sus Representantes de Servicio Autorizado. Si un producto se considera defectuoso por material, mano de obra o ambos dentro del plazo de un (1) año a contar de la fecha de compra, devuelva el producto a cualquier centro de servicio de fábrica de CP o centro de servicio autorizado de herramientas CP, con el transporte pagado e incluya su nombre y dirección, una prueba adecuada de la fecha de compra y una breve descripción del defecto. CP reparará o sustituirá, según su criterio, los Productos defectuosos sin cargos. Las reparaciones o sustituciones tal como se describen arriba se garantizan por el tiempo que resta de la garantía original. La única responsabilidad de CP y su compensación exclusiva en esta Garantía se limita a la reparación o sustitución del Producto defectuoso. Cilindro en tándem: 10.000 ciclos. (No existe ninguna otra garantía expresa o implícita y CP no se hará responsable de daños especiales, fortuitos o consecuentes, o de cualquier otro daño, costo o gasto a excepción del costo o gasto que deba incurrir en la reparación o reemplazo del Producto tal como se describe arriba.)



Lubricantes recomendados

Aceite Chicago Pneumatic Airoilene, el cual contiene un absorbente de humedad, aditivos inhibidores de herrumbre y no se separará cuando la herramienta está inactiva es el aceite recomendado para usarse con esta herramienta y puede comprarse bajo los siguientes números de catálogo: Lata de 1 galón (3,8 l) P089507, lata de 5 galones (18,9 l) P089508. Si el aceite recomendado no está disponible, utilice aceite de grado para turbina o para vástago con una viscosidad de 100 a 150 SUS a 38 °C (100 °F) y que contenga inhibidor de herrumbre.

Pérdida de potencia / Funcionamiento irregular

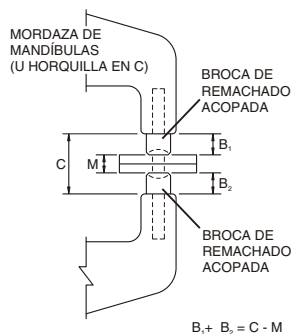
La pérdida de potencia o falla de la herramienta puede deberse a factores externos a la herramienta. Efectúe las siguientes verificaciones:

1. Verifique la presión de aire. Se requieren 6.2 bars (90 psi) de presión de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Una salida reducida del compresor, un consumo excesivo en la línea de aire o el uso de una manguera o conexiones de tamaño incorrecto o en malas condiciones puede producir una caída de presión.
2. Verifique que el aire no esté mojado o sucio. El aire húmedo tiende a arrastrar el lubricante fuera del cilindro, lo cual produce corrosión y herrumbre en la herramienta. La suciedad y las materias extrañas en el suministro de aire impedirán que el pistón funcione y dañarán la herramienta.

Si los factores anteriores son correctos:

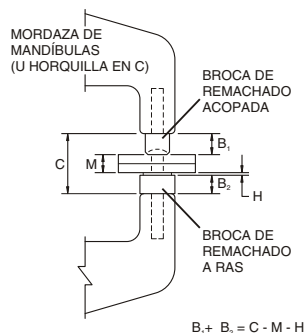
1. Verifique la lubricación. Desconecte la herramienta y agregue una

Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache cerca del extremo de la carrera de la misma. Por lo tanto, la longitud combinada de las dos brocas de remachado debe ser correcta. **Determine la longitud correcta de la siguiente manera:**



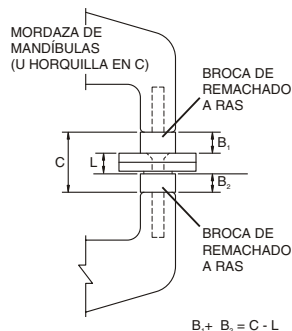
Cuando se utilizan dos brocas de remachado acopadas:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M).



Cuando se utiliza una broca acopada y una broca a ras:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M) y la altura de la cabeza del remache final colocado por la broca a ras (H).



Cuando se usan dos brocas a ras:

La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1 , B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos la longitud total del remache después de haber sido colocado (L).

- cantidad contundente de una mezcla del aceite recomendado más una cantidad igual de queroseno a la entrada de aire. Haga funcionar la herramienta para purgar la suciedad y las materias extrañas.
2. Revise las partes mecánicas de la herramienta. Si se observan rayaduras o grietas menores aparentes en la superficie de la cuña (41), púlala para obtener una superficie lisa. Reemplace con partes nuevas si la cuña (41), el remache (42) o el espaciador (43) está dañado. Inspeccione los sellos de anillo en O (24) y (34) en el modelo equipado con un cilindro en tándem y reemplácelos si están gastados. Reemplace el buje de la válvula del acelerador (106) si dicha válvula (107) está floja. Inspeccione los cojinetes de rodillos y los rodillos para ver si están averiados o excesivamente gastados.

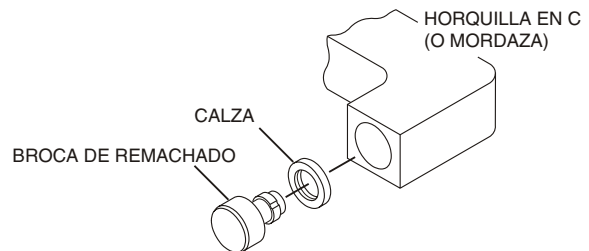
NOTA: La empaquetadura de la culata (55) y la empaquetadura de la junta giratoria de entrada de aire (120) deben reemplazarse con partes **nuevas** cada vez que se desarme la herramienta por segunda vez.

3. Verifique el largo de las brocas de remachado. Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache lo más cerca posible del extremo de la carrera de la misma.

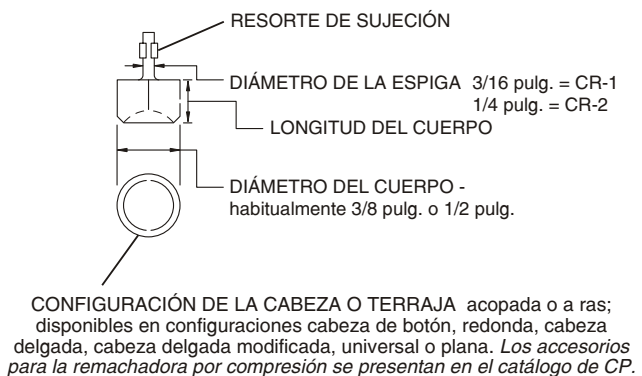
Precauciones de armado

Cuando empuje los bujes al interior de las culatas, fíjese para empujar el buje en forma encuadrada con la cavidad de la culata de aluminio. Si el buje atascado produce una viruta, se dañará irreparablemente la culata. Después del armado, utilice un ensanchador para alisar el interior de los bujes.

La dimensión de altura cerrada de la horquilla de referencia es la abertura disponible cuando las mordazas o el émbolo está en posición cerrada o de avance extremo con ambas brocas retiradas.



Si es necesario, seleccione brocas de remachado un poco cortas y utilice calzas endurecidas (de 1/64 pulg. (0,40 mm), 1/32 pulg. (0,79 mm), 1/16 pulg. (1,59 mm) o 1/8 pulg. (3,18 mm) de grosor) para obtener la longitud apropiada. Los números de partes pueden obtenerse del catálogo de CP.

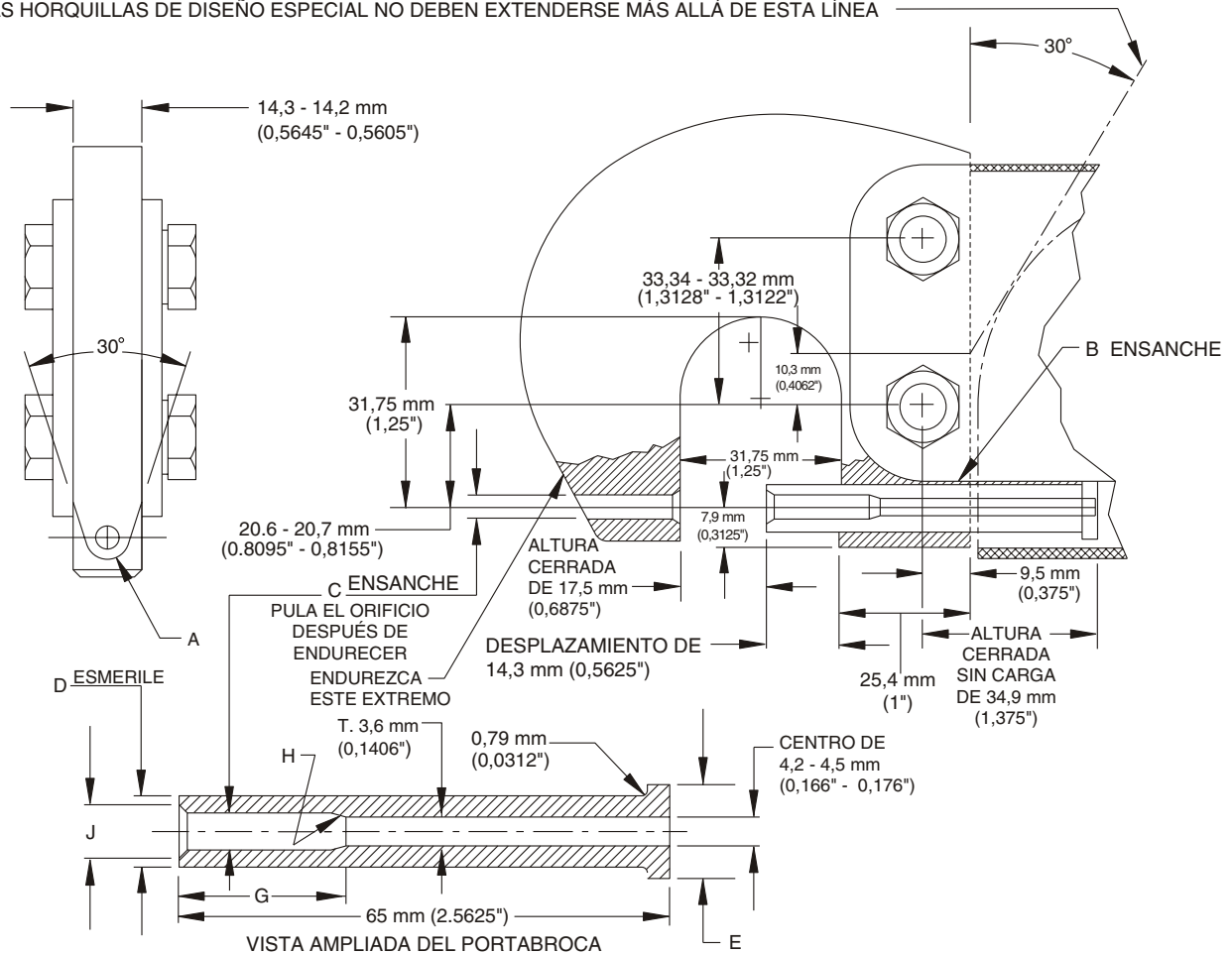


CP0214 Remachadora por compresión

Consulte con su representante de Chicago Pneumatic con respecto a horquillas de aplicación especial.

DATOS DE LAS HORQUILLAS EN C

LAS HORQUILLAS DE DISEÑO ESPECIAL NO DEBEN EXTENDERSE MÁS ALLÁ DE ESTA LÍNEA



- Especificaciones del portabroca: Acero SAE 41L50 o equivalente; endurezca y esmerile (54-59 Rc)

- Especificaciones de la horquilla en C: Acero SAE 4140 o equivalente; someta a tratamiento con calor la unidad completa (20-25 Rc); endurezca el extremo mostrado (50-55 Rc)

DATOS DE DISEÑO HORQUILLA Y PORTABROCA		
Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Todas las dimensiones son en milímetros/pulgadas

Cuando ordene repuestos, especifique el nombre, velocidad o tamaño, modelo y número de serie de la herramienta y el número de parte y la descripción de cada parte deseada.

CP0214

Riveteuse à compression

Français
(French)



GUIDE D'UTILISATION

Alimentation en air

L'alimentation doit être capable de fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psi) pour obtenir la performance nominale de l'outil. Un flexible court de 5/16" D.I. peut être utilisé à l'entrée d'air; si des longueurs plus importantes sont nécessaires, utiliser un flexible de 3/8" D.I. avec des raccords de 9/32" D.I. minimum. Il est recommandé d'installer un séparateur et filtre Chicago Pneumatic CA048360 et un régulateur de pression Chicago Pneumatic CA048362 sur la canalisation d'air, aussi près que possible de l'outil.

Lubrification

Chaque jour avant d'utiliser l'outil, à la fin de chaque quart de travail, ou encore avant de mettre une riveteuse en service, qu'elle soit neuve ou non, déconnecter l'outil et purger la canalisation d'air pour la débarrasser de toutes les saletés ou trace d'humidité éventuelles. Verser environ 15 ml de l'huile recommandée dans l'orifice d'entrée d'air. Raccorder l'outil et le faire fonctionner pour permettre à l'huile d'atteindre le cylindre. De plus, il est recommandé d'installer un lubrificateur Chicago Pneumatic CA048361 à l'extrémité de chaque canalisation d'air alimentant cet outil pneumatique pour assurer que les clapets et le cylindre sont lubrifiés de manière constante et adéquate.

Bruits et vibrations*

Pression acoustique de 90 dB(A) mesurée conformément à la norme Pneuop PN8NTC1.2. Puissance acoustique, ajouter 10 dB(A). Vibrations: <2,5 m/s² selon ISO 8662-1.

Fonctionnement

Il est impossible d'appuyer sur la gâchette (112) pour démarrer le cycle de fonctionnement sans l'avoir au préalable poussée vers l'avant. Ce dispositif de sécurité est prévu pour réduire les mises en route accidentelles. Une fois que la gâchette est enfoncée, l'air comprimé force le piston et le coin (41) vers l'avant, forçant les embouts de rivetage l'un contre l'autre et exerçant ainsi une force de compression sur le rivet. La force est appliquée jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée, retournant l'outil en position de départ et terminant le cycle de fonctionnement.

la gâchette soit relâchée, retournant l'outil en position de départ et terminant le cycle de fonctionnement.

Maintenance

1. Maintenir l'outil correctement lubrifié.
2. Fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psi) au niveau de l'outil.
3. Utiliser un flexible et des raccords en bon état et de dimension correcte.
4. Établir un programme de réparation et de remplacement et s'assurer qu'il est suivi à intervalles réguliers.
5. Les pièces soumises à une usure importante sont soulignées dans la liste des pièces.

*Ces valeurs ont été obtenues par des essais en laboratoire conformément aux normes indiquées; elles ne peuvent pas être utilisées pour l'évaluation des risques. Les valeurs mesurées sur les lieux de travail individuels peuvent être supérieures aux valeurs indiquées. Les valeurs d'exposition et le risque de préjudice réels dépendent de l'utilisateur et de sa condition physique, de la méthode de travail utilisée, de la pièce de travail, de la conception de la station de travail et du temps d'exposition. Chicago Pneumatic ne saurait être tenue responsable des conséquences de l'utilisation des valeurs ci-dessus au lieu des valeurs représentatives de l'exposition réelle, dans les études de risques individuelles sur les lieux de travail qui échappent à notre contrôle.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, États-Unis, déclare sous sa propre responsabilité que le produit objet de cette déclaration, est conforme aux exigences des Directives du conseil datées de juin 1998 sur l'approximation des lois des États membres applicables aux machines (98/27/CE).

Nom de l'outil: Riveteuse à compression CP0214

Type d'outil: Outil pneumatique avec orifice de montage de 3/16" ou 1/4" pour utilisation avec les embouts de rivetage et divers accessoires ayant une queue de 3/16" ou 1/4" - Aucune autre utilisation n'est autorisée.

No. de série: Outils avec numéro de série 99090A ou plus

Données techniques:

Pression d'air: 6,2 bars (90 psi)

Normes harmonisées utilisées: EN292

Normes nationales utilisées: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

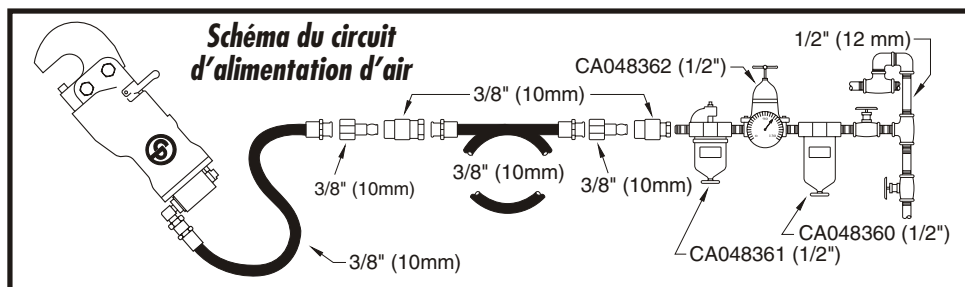
Nom et fonction du déclarant: W. A. LeNeveu, président, Chicago Pneumatic Tool Company

Signature du déclarant:

Lieu et date de la déclaration: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

GARANTIE LIMITÉE DU FABRICANT

Garantie limitée: Les « produits » de Chicago Pneumatic Tool Company (« CP ») sont garantis contre tout vice de fabrication pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette Garantie ne s'applique qu'aux Produits achetés neufs à CP ou à un de ses revendeurs agréés. Bien entendu, cette Garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été soumis à un usage incorrect ou abusif, modifiés ou réparés par des personnes non employées par Chicago Pneumatic ou ses unités de service agréées. Si un produit se révèle défectueux dans l'année qui suit sa date d'achat, le retourner à n'importe quel centre de réparation CP (usine ou centre agréé) en port payé, avec votre nom et adresse, un justificatif de la date d'achat et une brève description de la défaillance. CP réparera ou remplacera gratuitement, à sa discrétion, les produits défectueux. Les réparations ou produits de remplacement seront garantis comme décrit ci-dessus pour le reste de la durée de la garantie d'origine. La seule responsabilité de CP et vos seules prétentions dans le cadre de la présente Garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit défectueux. Cylindre double: 10.000 cycles. (Il n'existe aucune autre garantie, implicite ou explicite, et CP ne peut être tenue responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ou encore d'autre frais ou dépenses, à l'exception uniquement du coût de réparation ou de remplacement tel que décrit ci-dessus.)





Lubrifiants recommandés

L'huile Airoilene de Chicago Pneumatic qui contient des agents anticorrosion et d'absorption de l'humidité et qui ne se sépare pas quand l'outil est au repos, est recommandée pour cet outil; cette huile est disponible sous les numéros de catalogue suivants: bidon d'un gallon (3,8 l) – P089507, bidon de cinq gallons (18,9 l) – P089508. Si l'huile recommandée n'est pas disponible, utiliser une huile pour turbine ou broche ayant une viscosité de 100-150 SUS à 38 °C (100 °F) et contenant un inhibiteur de corrosion.

Perte de puissance/fonctionnant irrégulier

Une perte de puissance ou une défaillance de l'outil peut être causée par des facteurs indépendants de l'outil. Effectuer les vérifications suivantes:

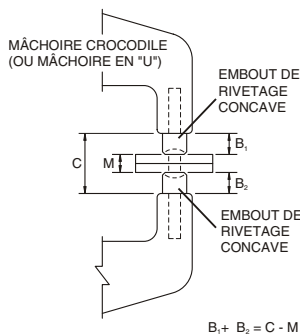
1. Vérifier la pression de l'air. Pour que l'outil fonctionne à sa puissance nominale, la pression de l'air au niveau de l'outil doit être de 6,2 bars (90 psi). Une chute de la pression d'air peut être causée par une mauvaise performance du compresseur, une consommation excessive sur la canalisation d'air ou l'utilisation d'un flexible ou de raccords de diamètre incorrect ou en mauvais état.
2. Vérifier que l'air n'est pas sale ou humide. L'air humide a tendance à entraîner le lubrifiant du cylindre et à entraîner la rouille ou la corrosion de l'outil. La saleté ou les corps étrangers contenus dans l'air gênent le déplacement du piston et endommagent l'outil.

Si les facteurs ci-dessus sont corrects:

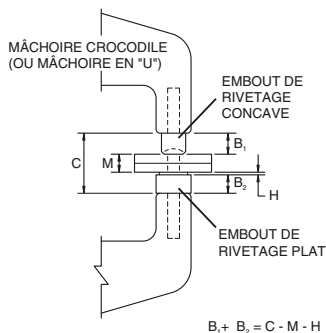
1. Vérifier la lubrification. Déconnecter l'outil et verser une bonne quantité

Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet près de la fin de la course de la riveteuse. Par conséquent, la longueur combinée des deux embouts de rivetage doit être correcte.

Déterminer la longueur correcte de la manière suivante:

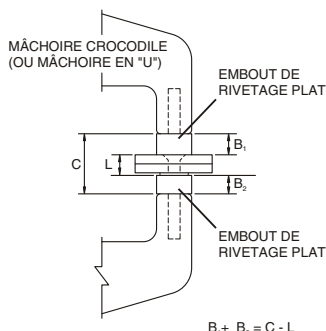


Lorsque deux embouts de rivetage concaves sont utilisés:
La longueur des corps des embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M).



Lorsqu'un embout de rivetage concave et un embout plat sont utilisés:

La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M) et moins la hauteur de la tête de rivet terminée formée par l'embout plat (H).



Lorsque deux embouts de rivetage plats sont utilisés:
La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1 , B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du rivet une fois formé (L).

d'un mélange composé à parts égales de l'huile recommandée et de kérosène dans l'orifice d'entrée d'air de l'outil. Faire fonctionner l'outil pour chasser la gomme et les corps étrangers.

2. Vérifier les composantes mécaniques de l'outil. Si la surface du coin (41) est rayée ou comporte de petites fissures, polir la surface jusqu'à ce qu'elle soit lisse. Si le coin (41), le rivet (42) ou l'entretoise (43) est cassé(e), le ou la remplacer par une pièce neuve. Vérifier les joints toriques (24) et (34) sur le modèle équipé d'un cylindre double et les remplacer s'ils sont usés. Remplacer la douille (106) du clapet de la gâchette si le clapet (107) indique un jeu excessif. Inspecter les roulements à rouleaux et les rouleaux pour s'assurer qu'ils ne sont ni cassés ni excessivement usés.

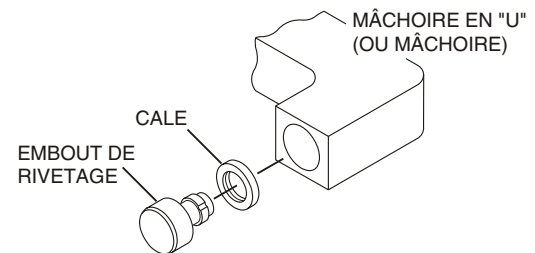
REMARQUE: Le joint de tête du cylindre (55) et le joint du raccord articulé d'entrée d'air (120) doivent être remplacés par de nouveaux joints à chaque second démontage.

3. Vérifier la longueur du corps des embouts de rivetage. Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet aussi près que possible de la fin de la course de la riveteuse.

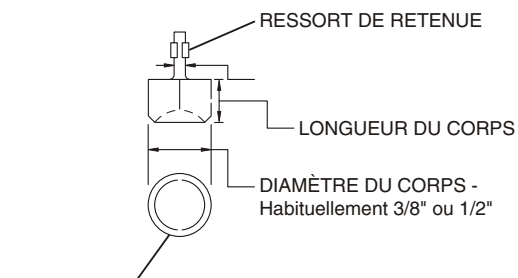
Précautions en cours d'assemblage

Lorsque la douille est enfoncée dans la tête du cylindre, faire excessivement attention que la douille est enfoncée d'aplomb avec l'alésage de la tête en aluminium. Si la douille est enfoncée de biais et entame la tête, celle-ci sera endommagée de manière irréparable. Les douilles doivent être alésées après l'assemblage.

La hauteur fermée de la mâchoire mentionnée est égale à l'ouverture disponible lorsque les mors ou le plongeur sont en position fermée ou avant extrême avec les deux embouts de rivetage retirés.



Au besoin, choisir des embouts de rivetage légèrement plus courts et ajuster à la longueur correcte avec des cales trempées (de 0,40 mm (1/64"), 0,79 mm (1/32"), 1,59 mm (1/16") ou 3,18 mm (1/8") d'épaisseur). Voir le catalogue CP pour les numéros de pièces.

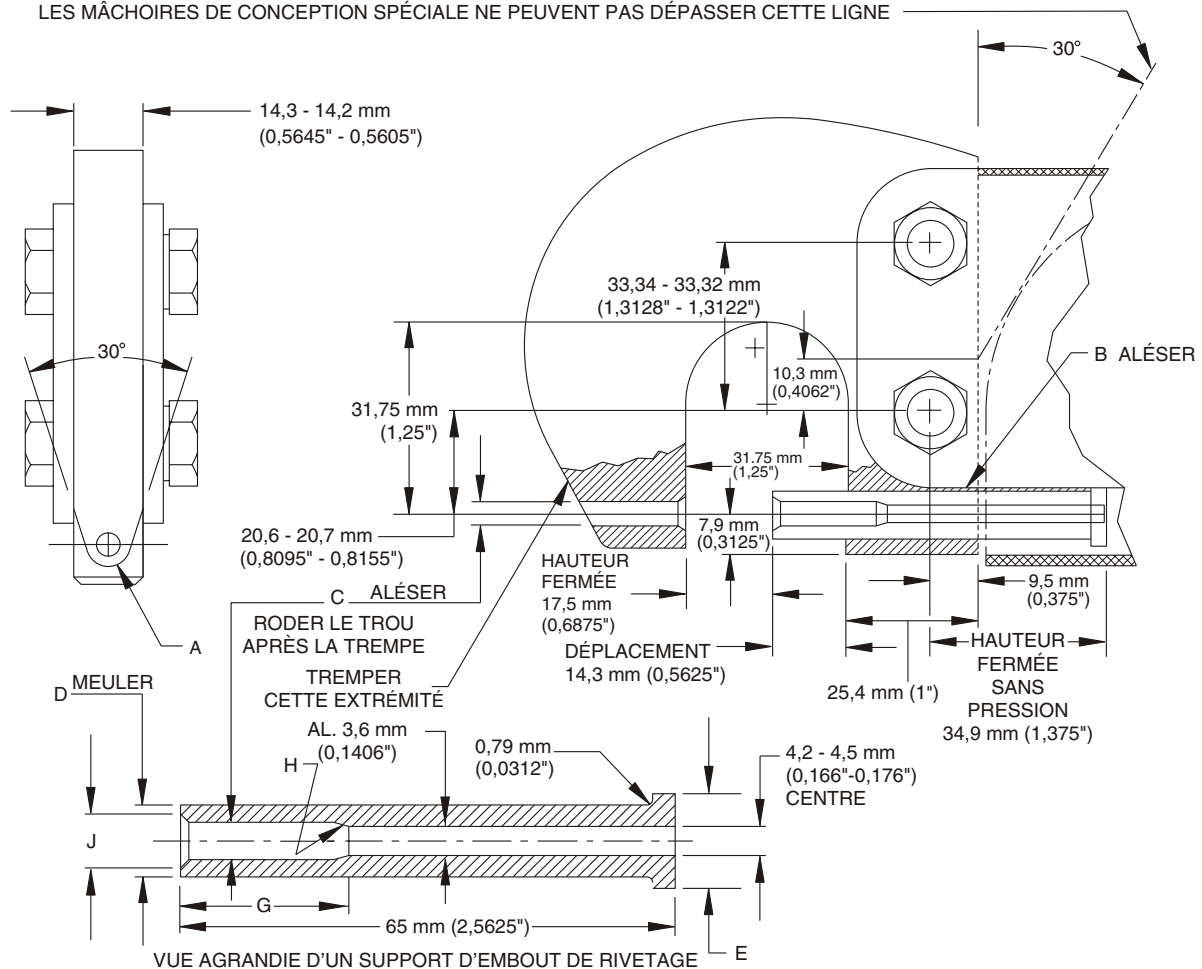


CP0214 Riveteuse à compression

Consulter votre représentant Chicago Pneumatic pour les mâchoires destinés à des applications spéciales.

DONNÉES SUR LES MÂCHOIRES EN "U"

LES MÂCHOIRES DE CONCEPTION SPÉCIALE NE PEUVENT PAS DÉPASSER CETTE LIGNE



- **Spécifications support d'embout de rivetage:**
Acier SAE 41L50 ou équivalent; tremper
et meuler (54-59 Rc)

- **Spécifications mâchoire en "U":** Acier SAE 4140 ou
équivalent; traitement thermique complet (20-25 Rc);
tremper extrémité indiquée (50-55 Rc)

DONNÉES DE CONCEPTION - SUPPORT D'EMBOUT ET MÂCHOIRE

Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Toutes les dimensions sont en millimètres/pouces*

Pour commander des pièces détachées, spécifier le nom de l'outil, la vitesse ou dimension, le numéro de modèle et de série, et le numéro et la description de chaque pièce désirée.



MANUALE DELLE ISTRUZIONI

Alimentazione dell'aria

Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi). L'ingresso dell'aria può essere dotato di un tubo flessibile con diametro interno pari a 5/16", tenendo presente che i tratti di tubo più lunghi devono presentare un diametro interno di 3/8" e raccordi con diametro interno minimo di 9/32". Si consiglia di utilizzare un separatore con filtro per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048360, e un regolatore di pressione per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048362, da montare quanto più possibile vicino all'utensile.

Lubrificazione

Ogni giorno prima di mettere in funzione e utilizzare una chiodatrice nuova o già usata, così come al termine di ogni turno di lavoro, è opportuno scollegare l'utensile e scaricare la tubazione d'aria compressa per eliminare l'umidità e i depositi di sporcizia. Introdurre all'ingresso dell'aria 15 ml circa di olio del tipo consigliato, quindi collegare e mettere in funzione l'utensile in modo che l'olio circoli fino al cilindro. Si consiglia di utilizzare un lubrificatore per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048361, da installare all'estremità di ogni tubo dell'aria collegato all'utensile pneumatico, per garantire un adeguato e costante rifornimento di lubrificante alle valvole e al cilindro.

Dichiarazione di rumorosità e vibrazioni*

Livello di pressione sonora 90 dB(A) secondo Pneuop PN8NTC1.2.
Per la potenza sonora, aggiungere 10 dB(A).
Vibrazioni: <2,5 m/s² a norma ISO 8662-1.

Funzionamento

Prima di azionare la leva della valvola di regolazione del flusso (112) per mettere in funzione l'utensile, spingere la leva in avanti per inserire la posizione di sicurezza atta ad evitare l'azionamento accidentale dell'utensile. Premendo la leva della valvola di regolazione del flusso, si attiva l'aria compressa che aziona il pistone e il cuneo (41), e si comanda la chiusura dei due stampi che in tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento. In tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del

flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento.

Manutenzione

1. Mantenere l'utensile adeguatamente lubrificato.
2. Fornire all'utensile un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi).
3. Utilizzare un tubo e collegamenti di dimensioni adeguate e in buone condizioni.
4. Stabilire e mantenere un programma di riparazione e sostituzione che preveda interventi a intervalli regolari.
5. Le parti a elevato grado di usura sono sottolineate nell'elenco ricambi.

*I valori dichiarati sono stati ottenuti da test eseguiti in laboratorio in conformità con le norme stabilite e non sono adeguati per l'uso nella valutazione dei rischi. I valori rilevati in determinati luoghi lavorativi possono essere superiori ai valori dichiarati. I valori di esposizione reali e il rischio di pericolo a cui il singolo utente è soggetto sono esclusivi e dipendono dal modo in cui la persona lavora, dal pezzo in lavorazione e dalla struttura dell'area di lavoro, nonché dai tempi di esposizione e dalle condizioni fisiche dell'utente. Noi, Chicago Pneumatic, non possiamo essere ritenuti responsabili per le conseguenze derivanti dall'uso dei valori dichiarati, anziché di valori che riflettono l'esposizione effettiva, nella 2specifica valutazione di eventuali rischi in un luogo lavorativo su cui non abbiamo alcun controllo.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Noi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme ai requisiti indicati dalla Direttiva del Consiglio del giugno 1998 sul ravvicinamento delle legislazioni dei paesi membri in materia di macchinari (98/27/CE).

Denominazione della macchina: Chiodatrice pneumatica CP0214

Tipo di macchina: Utensile pneumatico con stelo di 3/16" o 1/4" da utilizzare con stampi per chiodi e accessori vari per utensili di tali dimensioni - Non sono consentiti usi diversi.

N° di serie: Utensili con codice 99090A o superiore

Caratteristiche tecniche:

Pressione aria: 6,2 bar (90 psi)

Norme armonizzate applicate: EN292

Norme nazionali applicate: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

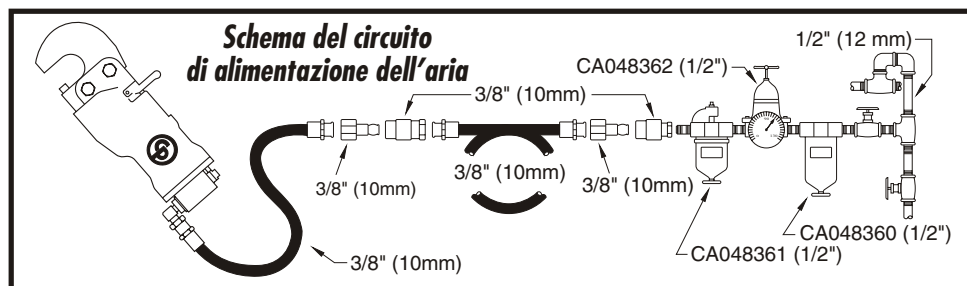
Nome e titolo dell'autore: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Firma dell'autore: 

Luogo e data di emissione: Rock Hill, SC 29730 USA, Maggio 1999

GARANZIA LIMITATA DEL PRODUTTORE

Garanzia limitata: I prodotti della Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") sono esenti da difetti di materiale e di lavorazione. Tale garanzia è valida per un anno dalla data di acquisto solo per prodotti acquistati nuovi da CP o dai suoi rivenditori autorizzati. La garanzia non verrà applicata per prodotti sottoposti a modifiche, impiegati per usi diversi da quelli previsti, trattati in maniera inadeguata e riparati da personale non autorizzato da CP o dai suoi rappresentanti del servizio di assistenza. Se un prodotto CP presenta difetti di materiale o di lavorazione, recapitarlo al Centro di assistenza in fabbrica CP o al Centro di assistenza autorizzato per utensili CP, con trasporto pre-pagato, con il proprio nome e indirizzo, allegando un adeguato documento indicante la data d'acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. CP effettuerà, a propria discrezione, la riparazione o la sostituzione gratuita dei prodotti difettosi. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite per il resto del periodo di garanzia originario. La responsabilità esclusiva di CP e la garanzia sono limitate alla riparazione o alla sostituzione di prodotti difettosi secondo quanto previsto in questo documento. Cilindro accoppiato: 10.000 cicli. **(Non esistono altre garanzie esplicite o implicite e CP non è responsabile per danni incidentali, consequenziali o speciali, o per altri danni, costi o spese ad eccezione dei costi e delle spese di riparazione o sostituzione sopra indicati.)**



Lubrificanti consigliati

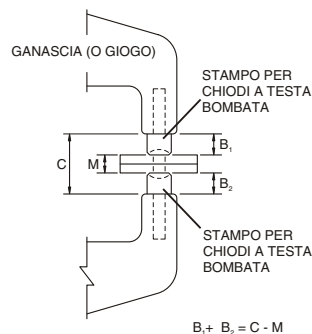
Per l'utilizzo di questa chiodatrice pneumatica, si consiglia la lubrificazione con olio tipo Chicago Pneumatic Airoilene che contiene additivi in grado di ostacolare la formazione di ruggine e assorbire l'umidità, e non si separa quando l'utensile è inattivo. L'olio può essere ordinato da catalogo con riferimento ai codici P089507 per la latta da 1 gallone (3,8 l), e P089508 per la latta da 5 galloni (18,9 l). Se l'olio consigliato non è disponibile, utilizzare un olio per turbine o mandrini che presenti una viscosità di 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contenga un additivo antiruggine.

Perdita di potenza / Funzionamento irregolare

L'eventuale perdita di potenza o il malfunzionamento dell'utensile può derivare da fattori esterni all'utensile. Eseguire i seguenti controlli:

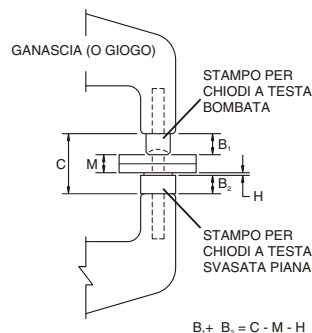
1. Verificare la pressione dell'aria. Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa a 6,2 bar (90 psi). L'eventuale calo di pressione dell'aria può essere causato da una diminuzione della potenza resa del compressore, da un consumo eccessivo presso la tubazione d'aria compressa o dall'uso di un tubo o collegamenti di dimensioni inadeguate o in cattive condizioni.
2. Verificare l'assenza di aria umida o sporca. L'aria umida tende ad asportare il lubrificante dal cilindro, favorendo la formazione di ruggine e la corrosione dell'utensile. La presenza di sporcizia e corpi estranei nell'alimentazione dell'aria può ostacolare il funzionamento del pistone e danneggiare l'utensile.

Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice. La lunghezza complessiva dei due stampi per chiodi va quindi stabilita in modo appropriato. **Per determinare la lunghezza corretta, procedere come segue:**



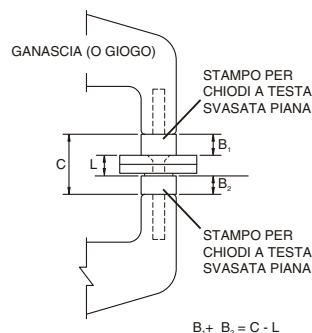
Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa bombata:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M).



Quando si utilizza uno stampo per chiodi a testa bombata e uno stampo per chiodi a testa svasata piana:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M) e l'altezza della testa del chiodo introdotto dallo stampo per chiodi a testa svasata piana (H).



Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa svasata piana:

La lunghezza complessiva degli stampi (B_1 , B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno la lunghezza complessiva del chiodo già introdotto (L).

Se i suddetti controlli non evidenziano anomalie:

1. Verificare la lubrificazione. Scollegare l'utensile e introdurre all'ingresso dell'aria una generosa quantità di miscela ottenuta unendo all'olio consigliato un'eguale quantità di Kerosene. Mettere in funzione l'utensile per espellere la gomma e i corpi estranei.
2. Controllare le parti meccaniche dell'utensile. Se il cuneo (41) presenta graffi o lievi incrinature, levigarlo per ottenere una superficie liscia e uniforme. In caso di rottura del cuneo (41), del chiodo (42) o del distanziale (43), sostituire con nuovi componenti. Sul modello con cilindro accoppiato, controllare gli anelli di tenuta toroidali (24) e (34), e sostituirli se presentano tracce di usura. Sostituire la boccola della valvola di regolazione del flusso (106), se la valvola di regolazione del flusso (107) presenta un gioco eccessivo. Ispezionare i cuscinetti a rulli e i rulli per verificare l'assenza di rotture o tracce di usura.

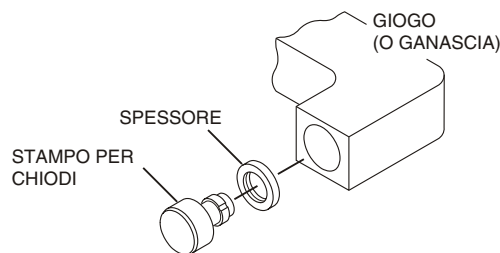
NOTA: La guarnizione della testa cilindro (55) e la guarnizione rotante all'ingresso dell'aria (120) devono essere sostituite con componenti **nuovi** ogni due operazioni di smontaggio.

3. Verificare la lunghezza del corpo degli stampi. Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice.

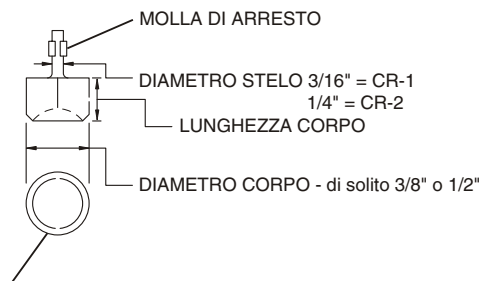
Precauzioni per il montaggio

Nell'introdurre la boccola all'interno della testa cilindro, prestare attenzione a mantenerla in linea con il foro della testa di alluminio. L'introduzione non lineare della boccola può produrre scheggiature e danneggiare irrimediabilmente la testa. Al termine dell'assemblaggio, alesare la boccola.

L'altezza con stampo chiuso del giogo corrisponde all'apertura disponibile quando le ganasce o il punzone si trovano in posizione di massima chiusura o massimo avanzamento con entrambi gli stampi per chiodi smontati.



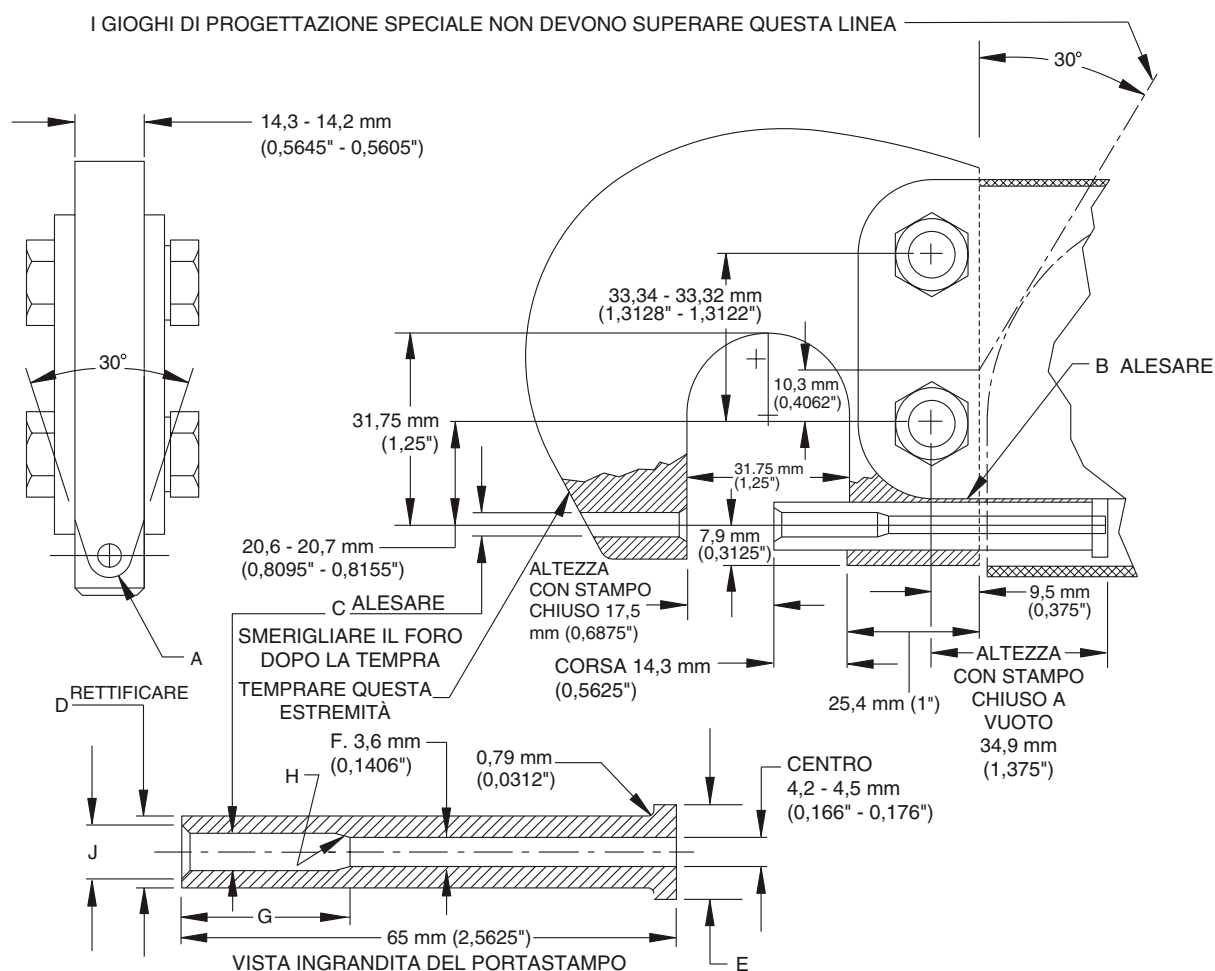
Se necessario, scegliere stampi per chiodi leggermente più corti, e spessorarli con elementi di spessore in materiale temprato (di spessore pari a 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) o 1/8" (3,18 mm)). Per i codici dei pezzi, consultare il Catalogo CP.



CONFIGURAZIONE DELLA TESTA DI RIBADITURA O DELLO STAMPO PER CHIODI a testa bombata o svasata piana. Sono disponibili configurazioni di stampi per chiodi a testa tonda stretta, testa tonda, testa a lenticchia (standard o modificata), testa piana o testa universale. Per gli accessori della chiodatrice pneumatica, consultare il Catalogo CP.

Per i gioghi destinati ad applicazioni speciali, consultare il proprio rivenditore Chicago Pneumatic.

CARATTERISTICHE DEL GIOGO



- Specifiche per il portastampo:
Acciaio SAE 41L50 o equivalente;
temprare e rettificare (54-59 Rc)

- Specifiche per il giogo: Acciaio SAE 4140 o equivalente;
sottoporre a trattamento termico (20-25 Rc) sull'intera
superficie; temprare l'estremità indicata (50-55 Rc)

DATI DI PROGETTAZIONE GIOGO E PORTASTAMPO

Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Tutte le dimensioni sono indicate in millimetri/pollici

Per l'ordinazione di parti di ricambio, fornire i dati dell'utensile (nome, velocità, dimensioni, modello, numero di serie), specificare il codice pezzo e fornire la descrizione dei singoli componenti richiesti.

BETRIEBSANLEITUNG

Druckluftversorgung

Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Luftdruck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Die zugeführte Druckluft muß trocken und sauber sein. Das Anschlußschlauchstück an der Maschine kann einen Innendurchmesser von 5/16" haben. Längere Schlauchstücke müssen jedoch einen Innendurchmesser von 3/8" haben, die Kupplungen einen Mindestdurchmesser von 9/32". Es wird empfohlen, einen Chicago Pneumatic-Wasserabscheider mit Filter Modell CA048360 sowie einen Chicago Pneumatic Druckregler CA048362 zu verwenden und diese möglichst nahe an der Maschine zu installieren.

Schmierung

Die Maschine ist täglich vor Arbeitsbeginn sowie nach Schichtende, im Fall einer neuen oder überholten Maschine außerdem vor der Inbetriebnahme von der Druckluftversorgung zu trennen und die Druckluftleitung auszublasen, um Schmutz und Kondenswasser zu entfernen. Anschließend etwa 15 ml des empfohlen Öls in den Lufteinlaß tröpfeln. Maschine anschließen und kurz einschalten, damit das Öl in den Zylinder gelangt. Es wird ferner empfohlen, am Ende jeder fest installierten Druckluftleitung, an der diese Maschine eventuell angeschlossen wird, einen Chicago-Pneumatic-Öler zu installieren (CA048361), um eine ständige und ausreichende Zufuhr von Schmiermittel zu Ventilen und Zylinder zu gewährleisten.

Erklärung zu Geräuschemission und Vibration*

Der Schalldruckpegel nach Pneurop PN8NTC1.2 beträgt 90 dB(A). Die Schalleistung liegt 10 dB(A) über diesem Wert. Vibrationspegel: <2,5 m/s² gemäß ISO 8662-1.

Betrieb

Um die Maschine in Gang setzen zu können, muß der Abzug (112) zunächst axial nach vorne verschoben werden. Erst dann kann der Abzug betätigt werden. Durch diese Sicherheitsvorrichtung wird ein versehentliches Betätigen verhindert. Bei Betätigen des Abzugs drückt die Druckluft den Kolben und den Keil (41) nach vorne. Der eine Nietdöpper wird nun in Richtung zum anderen gedrückt, so daß beide Druckkraft auf die Niete ausüben. Die Kraft wirkt weiter, bis der Abzug freigegeben wird, woraufhin die Maschine in die Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist. Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist.

Wartung

1. Maschine stets ausreichend schmieren.
2. Der Luftdruck an der Maschine muß 6,2 bar (90 psi) betragen. Die Druckluft muß trocken und sauber sein.
3. Schläuche und Armaturen müssen die richtige Größe haben und sich in gutem Gesamtzustand befinden.
4. Für die Wartung ist ein Wartungsplan aufzustellen und durchzuführen, der regelmäßige Instandhaltungsmaßnahmen sowie den Austausch von Verschleißteilen vorsieht.
5. Teile, die starker Abnutzung unterliegen, sind auf der Teileliste unterstrichen.

*Die genannten Werte wurden durch Tests gemäß den angegebenen Normen unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht ausreichend für Risikoanalysen. Die tatsächlichen Meßwerte am Einsatzort können je nach Umgebung auch höher ausfallen. Die konkrete Belastung und das Gesundheitsrisiko des Benutzers sind von Person zu Person verschieden und hängen von den Arbeitsgewohnheiten, dem Werkstück und der Gestaltung des Arbeitsplatzes sowie von der Belastungsdauer und dem Gesundheitszustand des Benutzers ab. Wir, die Chicago Pneumatic, haften nicht für die Folgen einer Anwendung der genannten Werte anstelle von Meßwerten der tatsächlichen Belastungswerte in einer Risikoanalyse für einen konkreten Arbeitsplatz, der sich unserer Einflußnahme entzieht.

EU-KONFORMITÄTSERLÄRUNG

Wir, die Chicago Pneumatic Tool Company, mit Sitz in 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklären unter eigener Verantwortung, daß sich das Produkt, für das diese Erklärung gilt, in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Council Directive aus dem Juni 1988 unter Annäherung an die Gesetze der Mitgliedsstaaten für Maschinenbauteile befindet (98/27/EG).

Maschinenbezeichnung: Drucknietmaschine CP0214

Maschinentyp: Druckluftbetriebene Maschine mit Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4" für Nietdöpper und andere Vorsatzwerkzeuge für Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4". Jede andere Verwendung ist untersagt.

Seriennummer: Maschinen ab Nr. 99090A

Technische Daten:

Luftdruck: 6,2 bar (90 psi)

Erfüllung harmonisierter Normen: EN292

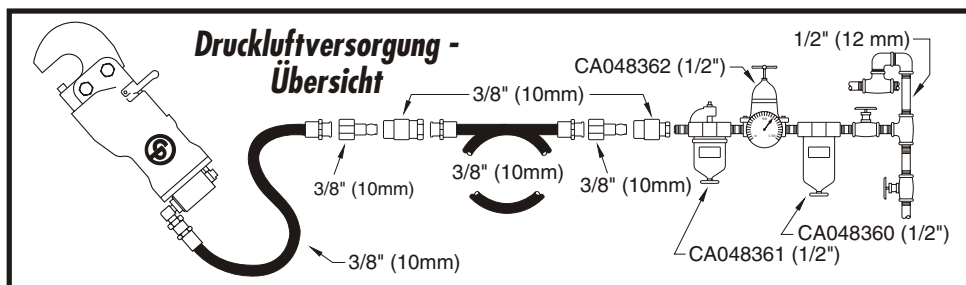
Erfüllung nationaler Normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

Name und Stellung des Verantwortlichen: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Unterschrift: 
Ort und Datum: Rock Hill, SC 29730, USA, Mai 1999

EINGESCHRÄNKTE HERSTELLERGARANTIE

Eingeschränkte Garantie: Die Chicago Pneumatic Tool Company (im folgenden "CP" genannt) garantiert dem Erstkäufer für ein Jahr ab dem Verkaufsdatum, daß ihre Produkte frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind, vorausgesetzt, die Produkte werden weder unsachgemäß eingesetzt oder behandelt noch von einer Person, die nicht CP oder einem von CP autorisierten Kundendienstcenter angehört, modifiziert oder instand gesetzt. Zur Inanspruchnahme der Garantie senden Sie das Produkt unter Vorauszahlung der Transportkosten an CP oder an ein von CP autorisiertes Kundendienstcenter. Fügen Sie bitte Ihren Namen und Ihre Anschrift, einen Kaufnachweis mit Datum sowie eine kurze Beschreibung des Fehlers bei. Fehlerhafte Produkte werden von CP kostenfrei instand gesetzt oder erneuert, wobei sich CP die Entscheidung vorbehält, ob eine Erneuerung oder eine Instandsetzung vorgenommen wird. Eine Instandsetzung oder Erneuerung eines fehlerhaften Produkts verlängert die ursprüngliche Garantiedauer nicht. Die Haftung von CP und die Ansprüche des Käufers aus dieser Garantie sind auf die Instandsetzung oder die Erneuerung gemäß obigen Angaben beschränkt. Tandemzylinder: 10.000 Arbeitszyklen. (Obige Garantie ersetzt alle anderen Garantien oder ausdrücklichen oder konkludenten Garantiebedingungen einschließlich der Garantie und der Garantiebedingungen betreffend den Verkauf oder die Eignung für einen bestimmten Zweck. CP übernimmt keine Haftung für mittelbare oder unmittelbare Folgeschäden oder mittelbare oder unmittelbare Folgekosten, mit Ausnahme der oben beschriebenen Instandsetzungs- oder Ersatzleistungen. Von CP Beauftragte oder beschäftigte Personen oder andere Personen sind in keiner Weise befugt, diese Garantiebedingungen in irgendeiner Form zu ändern oder auszuweiten.)



Empfohlene Schmiermittel

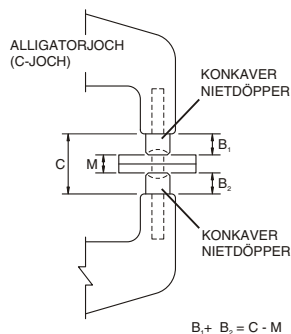
Für diese Maschine wird das Druckluftmaschinenöl Chicago Pneumatic Airoilene empfohlen. Es enthält feuchtigkeitssorbierende und rosthemmende Zusätze und trennt sich auch bei längerem Stillstand der Maschine nicht in seine Bestandteile. Es kann unter folgenden Katalognummern bestellt werden: Behälter mit 1 Gallone (3,8 l): P089507; Kanister mit 5 Gallonen (18,9 l): P089508. Steht das empfohlene Öl nicht zur Verfügung, ist stattdessen ein Turbinen- oder Spindelöl mit einer Viskosität von 100-150 SUS bei 38 °C (100 °F) mit rosthemmendem Additiv zu verwenden.

Leistungsverlust / ungleichmäßiger Betrieb

Die Ursachen einer unzureichenden Leistung oder eines Ausfalls der Maschine sind unter Umständen außerhalb der Maschine zu suchen. Führen Sie folgende Prüfungen durch:

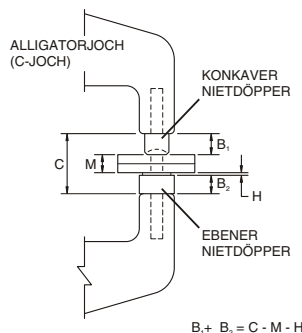
1. Luftdruckprüfung. Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Druck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Eine Abschwächung des Luftdrucks kann eine gedrosselte Kompressorleistung, einen übermäßig hohen Druckluftverbrauch oder die Verwendung unzureichend bemessener oder schlecht gewarteter Schläuche und Armaturen zur Ursache haben.
2. Luftqualitätsprüfung. Stark kondenswasserhaltige Luft wäscht das Schmieröl aus dem Zylinder und verursacht Rost bzw. Korrosion in der Maschine. Schmutz und Fremdkörper in der Druckluft behindern die Bewegung des Kolbens und rufen Schäden in der Maschine hervor.

Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Niete zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete möglichst nahe an das Ende des Hubweges treiben. Daher muß für die richtige Gesamtlänge beider Nietdöpper gesorgt werden. **Die Gesamtlänge der Nietdöpper wird wie folgt bestimmt:**



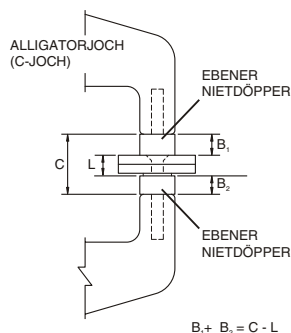
Bei Verwendung zweier konkaver Nietdöpper

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) sein.



Bei Verwendung eines konkaven und eines ebenen Nietdöppers

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) und der Höhe des vom ebenen Nietdöpper getriebenen Nietkopfes (H) sein.



Bei Verwendung von zwei ebenen Nietdöppern

Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1 , B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtlänge des fertig gestauchten Niets (L) sein.

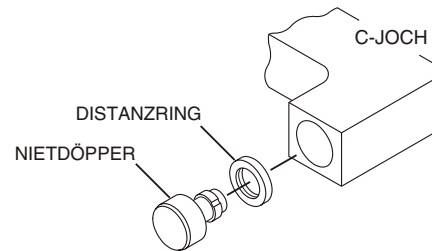
Wenn die oben genannten Ursachen nicht vorliegen:

1. Schmierungsprüfung. Maschine abkuppeln und eine größere Menge einer Mischung aus dem empfohlenen Schmieröl und Petroleum in den Lufteinlaß träufeln. Dann die Maschine betätigen, um Schmierölrückstände und sonstige Ablagerungen hinauszuwaschen.
 2. Prüfung der mechanischen Bauteile. Weist der Keil (41) Kratzer oder feine Risse auf, muß die Oberfläche glattpoliert werden. Ist der Keil (41), ein Nietdöpper (42) oder der Distanzring (43) zerbrochen, muß er ausgetauscht werden. Bei dem Tandemzylindermodell die O-Ring-Dichtungen (24 und 34) prüfen und auswechseln, wenn sie abgenutzt sind. Wenn das Drosselventil (107) nicht mehr fest sitzt, ist die Ventilbuchse (106) auszuwechseln. Rollenlager und Rollen auf Bruchschäden und übermäßige Abnutzungserscheinungen prüfen.
- HINWEIS:** Die Zylinderkopfdichtung (55) und die Einlaßdrehgelenkdichtung (120) sind bei jeder zweiten Demontage durch **neue** Teile zu ersetzen.
3. Prüfung der Nietdöpper. Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Niete zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete so weit wie möglich zum Ende des Hubweges treiben.

Vorsichtshinweis für die Montage

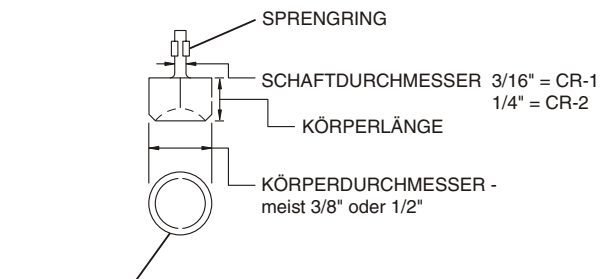
Beim Einpressen von Buchsen in Zylinderköpfe ist sorgsam darauf zu achten, daß die Buchse genau parallel zur Bohrung in den Aluminiumkopf gepreßt wird. Schabte eine verkantete Buchse einen Span ab, ist der Kopf irreparabel beschädigt. Nach der Montage müssen die Buchsen mit der Reibahle ausgerieben werden.

Die genannte Höhe des Jochs im geschlossenen Zustand ist die lichte Weite zwischen den beiden vollständig geschlossenen bzw. ausgefahrenen Jochenden bei entfernten Nietdöppern.



Nötigenfalls wählen Sie die Nietdöpper etwas kürzer und stellen mit gehärteten Distanzringen (Stärken 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)) die benötigte Länge her.

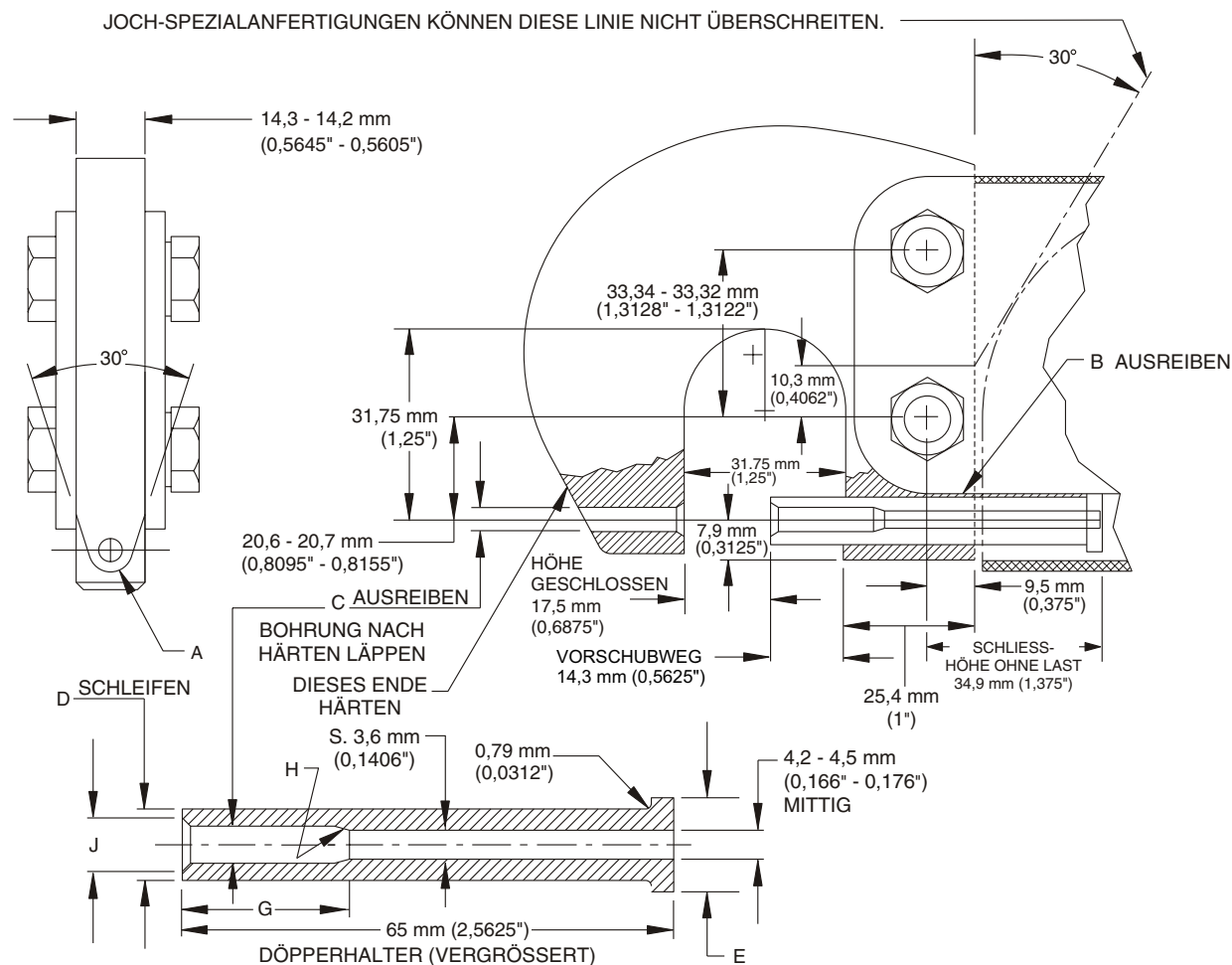
Bestellnummern siehe CP-Katalog.



NIETKOPF- ODER STEMPELKONFIGURATION: konkav oder flach.
Lieferbare Konfigurationen: Linsenkopf, Rundkopf, Niedrigkopf, Spezial-Niedrigkopf, Universalkopf, Flachkopf.
Drucknietmaschinenzubehör siehe CP-Katalog.

Wegen Joch-Spezialanfertigungen wenden Sie sich bitte an Ihren Chicago-Pneumatic-Vertreter

MASSE FÜR C-JOCHE



- Technische Daten Nietdöpper:
Stahl nach SAE 41L50 oder gleichwertig;
härten und schleifen (54-59 Rc)

- Technische Daten C-Joch: Stahl SAE 4140 oder
gleichwertig; vollständig vergütet (20-25 Rc);
abgebildetes Ende härten (50-55 Rc)

MAßE FÜR JOCH UND DÖPPERHALTER		
Buch.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle Maße in mm/Zoll

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte Bezeichnung, Drehzahl bzw. Größe, Modell- und Seriennummer der Maschine sowie Bestellnummer und Beschreibung des gewünschten Teils angeben.

NOTES

NOTES



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Alimentação de Ar

Para a ferramenta ter o desempenho classificado, é necessário ter 6,2 bar (90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta. Pode-se usar uma mangueira flexível com diâmetro interno de 5/16" na admissão de ar, mas distâncias maiores devem usar mangueira com diâmetro interno de 3/8" com acoplamentos de no mínimo 9/32" de diâmetro interno. Recomenda-se usar um Filtro e Separador Chicago Pneumatic CA048360 e um Regulador de Pressão Chicago Pneumatic CA048362 montada o mais perto possível da ferramenta.

Lubrificação

Diariamente, antes de usar e antes de colocar uma rebitadeira nova ou usada em serviço, e depois de cada turno, desconecte a ferramenta, limpe a mangueira pneumática com ar para limpar e remover qualquer sujeira ou umidade acumulada dentro dela. Coloque uns 15 ml de óleo recomendado dentro da admissão de ar. Conecte a ferramenta e deixe o óleo ser conduzido até o cilindro. Além disso, recomenda-se o uso de um Lubrificador Chicago Pneumatic CA048361 instalado em cada extremidade da tubulação de ar que vai até esta ferramenta pneumática, para assegurar um fornecimento constante e adequado de lubrificante para as válvulas e o cilindro.

Declaração de Ruído e Vibrações*

Nível da pressão sonora: 90 dB(A) em conformidade com Pneurop PN8NTC1.2. Para potência sonora, adicione 10 dB(A).
Vibrações: <2,5 m/s² conforme ISO 8662-1.

Operação

A alavanca de acionamento (112) deve primeiramente ser movimentada para frente axialmente antes de se apertar para iniciar o ciclo. Isto é um recurso de segurança para reduzir acionamentos acidentais. Quando a alavanca for apertada, o ar comprimido força o pistão e a cunha (41) para frente, e uma ponta de rebite é empurrada em direção à outra, exercendo uma força compressiva sobre o rebite. A força é aplicada até a alavanca ser liberada, retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.
retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.

Manutenção

1. Mantenha a ferramenta lubrificada adequadamente.
2. Proporcione 6,2 bar (90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta.
3. Use mangueira e conexões de tamanho adequado e em boas condições.
4. Estabeleça e mantenha um programa de reparo e reposição programado com intervalos regulares.
5. As peças de alto desgaste estão sublinhadas na lista de peças.

*Estes valores declarados foram obtidos por teste feito em laboratório de acordo com os padrões estipulados e não se destinam para utilização em avaliações de risco. Os valores medidos nos locais individuais de trabalho podem ser maiores que os valores declarados. Os valores reais de exposição e o risco de ferimento sentidos por um usuário são específicos e dependem da maneira em que o usuário trabalha, da peça e do design da estação de trabalho, bem como do tempo de exposição e da condição física do usuário. Nós da Chicago Pneumatic, não podemos nos responsabilizar pelas consequências causadas pelos valores declarados, ao invés dos valores que refletem a exposição real, e pela avaliação de risco individual em um ambiente de trabalho sobre o qual não temos controle.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE UE

Nós, a Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EUA, declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto para o qual esta declaração se refere está em conformidade com as exigências da Instrução do Conselho de junho de 1998 sobre a aproximação das leis dos Estados Membros em referência ao maquinário. (98/27/CE).

Nome da Máquina: Rebitadeira de Compressão CP0214

Tipo da Máquina: Ferramenta energizada com encaixe de 3/16" ou 1/4" para uso com rebites e diversos acessórios de 3/16" ou 1/4" Nenhum outro uso é permitido.

Número de Série: Ferramentas com Numeração 99090A ou maior

Dados Técnicos:

Pressão do Ar: 6,2 bar (90 psi)

Padrões Harmonizados Aplicados: EN292

Padrões Nacionais Aplicados: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

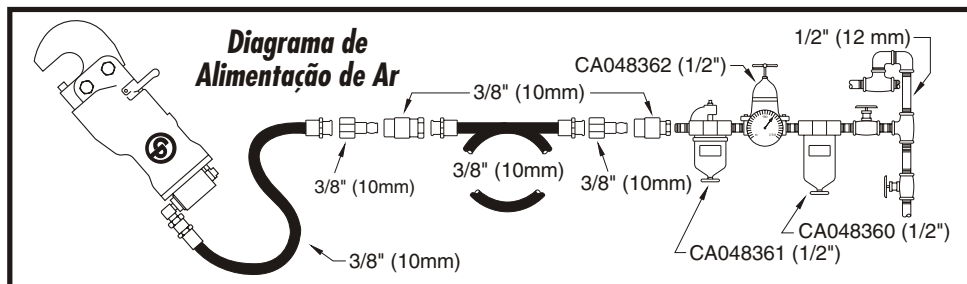
Nome e cargo do emissor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company

Assinatura do emissor:

Local e data da emissão: Rock Hill, SC 29730 EUA, Maio 1999

GARANTIA LIMITADA DO FABRICANTE

Garantia Limitada: Os "Produtos" da Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") são garantidos como livres de defeitos em materiais e fabricação por um ano a partir da data da compra. Esta garantia só se aplica aos Produtos novos adquiridos originalmente da CP ou de seus revendedores autorizados. Esta garantia não se aplica aos produtos que foram abusados, usados indevidamente, modificados ou reparado por alguém que não seja da CP ou seus Representantes de Serviços Autorizados. Se um produto CP se provar com defeito nos materiais ou na fabricação dentro de um ano depois da compra, devolva-o para qualquer Centro de Serviço de Fábrica CP ou Centro de Serviço Autorizado para ferramentas CP, com transporte pré-pago, enviando seu nome e endereço, comprovante da data de compra e uma breve descrição do defeito. A CP, em sua discricão, irá reparar ou substituir os Produtos defeituosos sem custo. Os reparos ou as substituições são garantidas como descrito acima para o restante do período de garantia original. A única responsabilidade CP e seu único remédio sob esta Garantia está limitada ao reparo ou reposição do Produto defeituoso. Cilindro duplo: 10.000 ciclos. **(Não existem outras garantias expressas ou implícitas e a CP não será responsável por danos incidentais, consequenciais ou especiais, ou qualquer outro dano, custo ou despesa exceto somente pelo custo ou despesa para reparar ou substituir, conforme descrito acima.)**



Lubrificantes Recomendados

O óleo Chicago Pneumatic Airoilene com aditivos absorventes de umidade e inibidores de ferrugem, que não separam quando a ferramenta está parada, é recomendado para esta máquina e pode ser comprado usando os seguintes números de catálogo: Lata de 1 galão (3,8 l) P089507, Lata de 5 galões (18,9 l) P089508. Se o óleo recomendado não estiver disponível, use um óleo classificado para turbina ou eixo com uma viscosidade de 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contendo um inibidor de ferrugem.

Perda de Potência / Ação Irregular

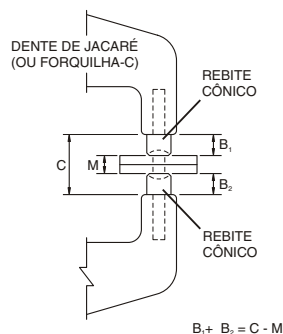
A perda de potência ou falha da máquina pode ser causada por fatores externos à ferramenta. Faça as seguintes verificações:

1. Verifique a pressão do ar. A ferramenta necessita de 6,2 bar (90 psi) de ar para ter o desempenho classificado. Uma queda na pressão do ar pode ser causada por um rendimento reduzido do compressor, consumo excessivo na mangueira de ar, ou pelo uso de mangueira e conexões de tamanho errado ou em más condições.
2. Verifique a existência de ar úmido ou sujo. Ar úmido tende a remover o lubrificante do cilindro e causar que a ferramenta enferruje e corra. Sujeira e material estranho na alimentação de ar impedirá a ação do pistão e danificará a ferramenta.

Se os fatores acima estiverem corretos:

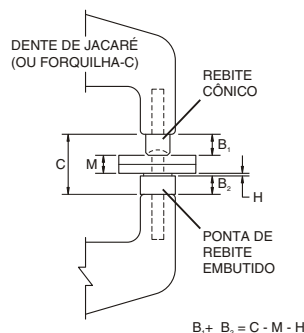
1. Verifique a lubrificação. Desconecte a ferramenta e coloque uma quantidade liberal de uma mistura composta pelos óleos recomendados mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

Para desenvolver potência máxima, a rebiteadeira deve introduzir o rebite perto do final do curso da rebiteadeira. Portanto, o comprimento combinado das duas pontas de rebites deve estar correto. **Determine o comprimento correto como segue:**



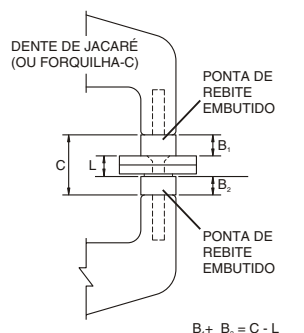
Quando duas pontas de rebite cônicas forem usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas de rebite (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M).



Quando uma ponta de rebite cônica e uma embutida são usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M) e a altura da cabeça do rebite colocado pela ponta de rebite embutida (H).



Quando duas pontas de rebite embutidas são usadas:

O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B₁, B₂) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos o comprimento total do rebite depois de colocado (L).

mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

2. Verifique as partes mecânicas da ferramenta. Se houverem arranhões superficiais ou pequenas trincas na cunha (41), faça polimento para obter uma superfície macia. Se a cunha (41), o rebite (42), ou espaçador (43) estiver quebrado, substitua com peças novas. Verifique os anéis retentores (24) e (34) no modelo equipado com cilindro duplo, e substitua se estiverem desgastados. Substitua o buchamento da válvula do acionador (106) se a válvula do acionador (107) estiver com folga. Verifique a existência de quebras ou desgaste excessivo nos mancais e rolamentos.

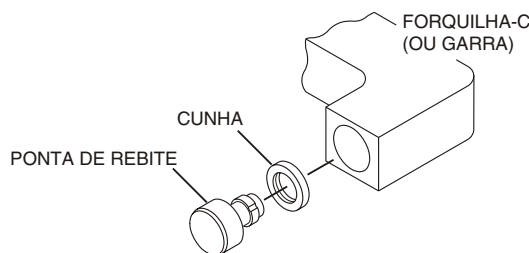
NOTA: A junta do cabeçote do cilindro (55) e a junta articulada da admissão de ar (120) devem ser substituídas com peças **novas** a cada duas desmontagens.

3. Verifique o comprimento do corpo das pontas dos rebites. Para desenvolver potência máxima, a rebiteadeira precisa introduzir o rebite tão próximo quanto possível no final do curso da rebiteadeira.

Cuidados na Montagem

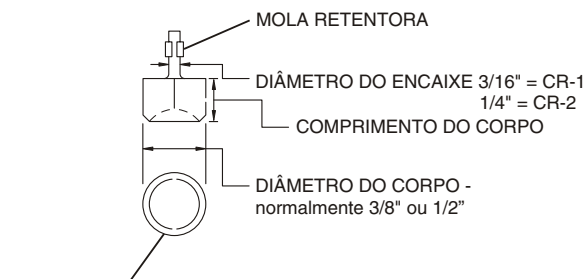
Ao instalar os buchamentos nos cabeçotes de cilindro, tenha muito cuidado para apertar o buchamento alinhado com o furo no cabeçote de alumínio. Se um buchamento enviezado iniciar uma lasca, o cabeçote será danificado de forma irreparável. Depois da montagem, os buchamentos devem ser escarificados.

A dimensão da altura fechada da forquilha à que se refere, é a abertura disponível quando as garras ou o êmbolo estão em posição totalmente fechada ou adiante sem as duas pontas de rebite.



Se necessário, selecione pontas de rebite um pouco mais curtas e ajuste o tamanho usando cunhas temperadas (espessura de 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) ou 1/8" (3,18 mm)).

Consulte o Catálogo CP para obter os números de peça.

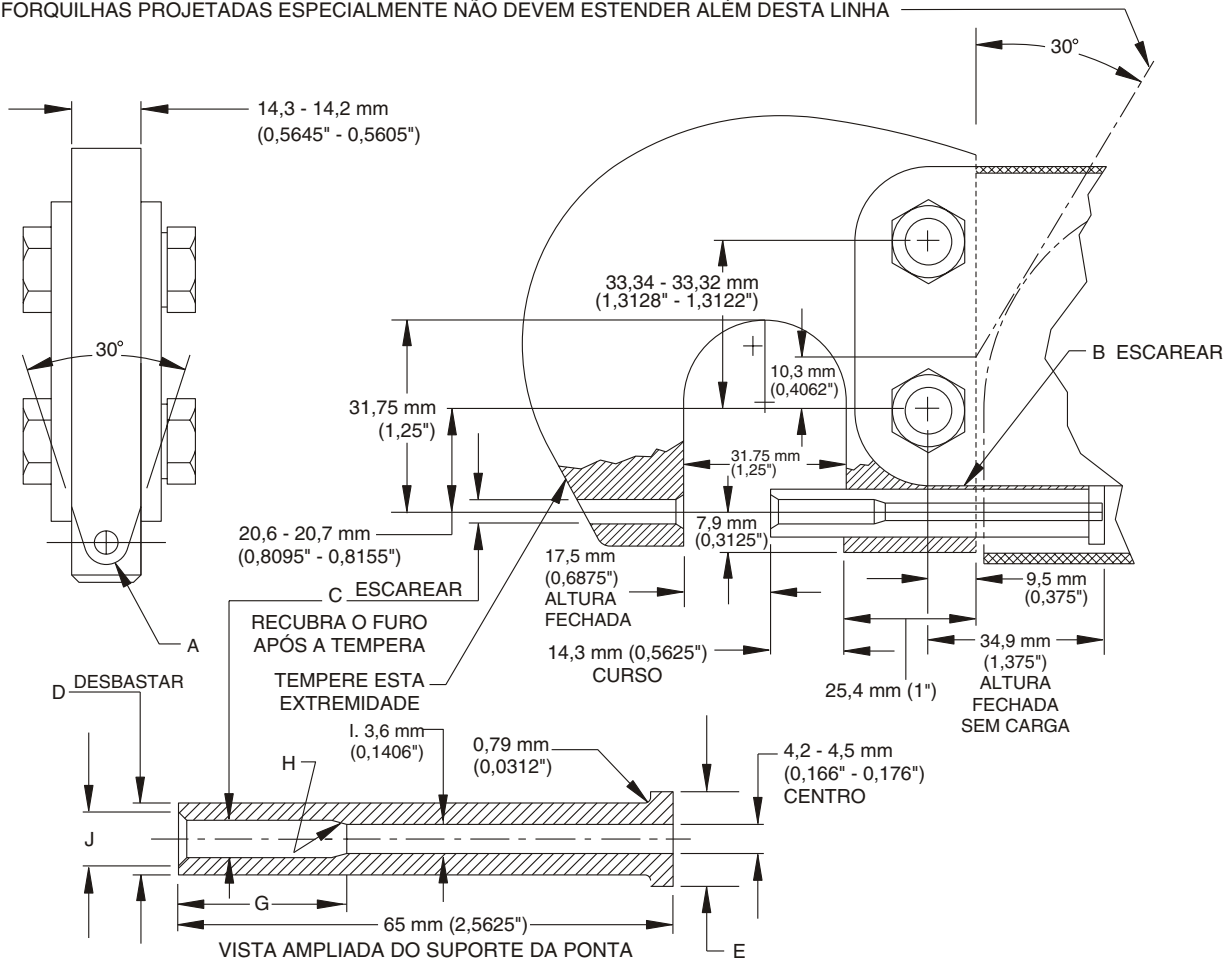


CONFIGURAÇÃO DA CABEÇA OU MATRIZ cônica ou embutida; disponível em configurações botão, redondo, lentilha, lentilha modificada, universal ou chata. Consulte o Catálogo CP para ver os Acessórios para Rebiteadeira de Compressão.

Consulte seu Representante Chicago Pneumatic sobre forquilhas para aplicações especiais.

DADOS DA FORQUILHA-C

FORQUILHAS PROJETADAS ESPECIALMENTE NÃO DEVEM ESTENDER ALÉM DESTA LINHA



- Especificações do suporte da Ponta:
Aço SAE 41L50 ou equivalente;
temperado e desbastado (54-59 Rc)
- Especificações da Forquilha-C: Aço SAE 4140 ou
equivalente; tratamento térmico integral (20-25 Rc);
extremidade mostrada temperada (50-55 Rc)

DADOS DE PROJETO DA FORQUILHA E SUPORTE DA PONTA		
Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Todas as dimensões são milímetros/polegadas

Quando solicitar peças sobressalentes, forneça o Nome, Velocidade ou Tamanho, modelo e Número de Série da ferramenta, e o Número de Peça e Descrição de cada peça desejada.

BRUGSANVISNING

Lufttillförsel

För nominella verktygsprestanda krävs 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget. En slang med en innerdiameter på 5/16 tum kan användas vid luftintaget, men för längre bitar ska innerdiametern vara 3/8 tum med kopplingar med en innerdiameter på minst 9/32 tum. Det rekommenderas att en CA048360 Chicago Pneumatic luftledningsseparator och ett filter och en CA048362 Chicago Pneumatic luftledningstryckregulator, som är monterade så nära verktyget som möjligt, används.

Smörjning

Dagligen innan användning, innan en ny eller gammal nitmaskin sätts i bruk och efter varje skift ska du koppla bort verktyget och blåsa ut luftledningen för att rengöra den från smuts och fukt som anhopats. Håll omkring 15 ml rekommenderad olja i luftintaget. Anslut och kör verktyget så att oljan når cylindern. Dessutom rekommenderas användning av en CA048361 Chicago Pneumatic luftledningslubrikator, installerad vid slutet av varje rör som leder till det här pneumatiska verktyget, för att försäkra konstant och tillräcklig tillförsel av smörjmedel till ventiler och till cylindern.

Buller- och vibrationsdeklaration*

Ljudtrycksnivå 90 dB(A) i enlighet med Pneuop PN8NTC1.2.
Lägg till 10 dB(A) för ljudeffekt.
Vibrationer: 2,5 m/s² enligt ISO 8662-1.

Drift

Gasreglagespaken (112) måste först flyttas framåt axiellt innan den trycks ned för att starta cykeln. Detta är en säkerhetsegenskap för att minska oavsiktlig rörelse. Komprimerad luft tvingar kolven och kilen (41) framåt när gasreglagespaken trycks ned, varefter ett nitningsstycke drivs mot det andra och en komprimerande kraft verkar på niten. Kraft verkar

tills gasreglagespaken släpps och verktyget återgår till startläget och avslutar driftscykeln.

Underhåll

1. Håll verktyget oljat på lämpligt sätt.
2. Tillför 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget.
3. Använd slang och anslutningar av lämplig storlek och i gott skick.
4. Gör upp och vidmakthåll ett reparations- och utbytesschema vid regelbundna intervaller.
5. Delar som slits mycket är understrukna i reservdelslistan.

*De här fastställda värdena erhålls genom laboratorieprover i överensstämmelse med uppgivna standarder och är ej lämpliga för riskutvärderingar. Värden som uppmätts på individuella arbetsplatser kan vara högre än de fastställda värdena. De faktiska exponeringsvärdena och risken för skada för en individuell användare är unik och beror på det sätt som användaren arbetar, arbetssyftet och arbetsplatsens konstruktion, såväl som på exponeringstiden och användarens fysiska tillstånd. Vi, Chicago Pneumatic, kan ej hållas ansvariga för följder vid användning av fastställda värden istället för värden som återkastar den faktiska exponeringen för en individuell riskutvärdering i en situation på en arbetsplats, över vilken vi ej har någon kontroll.

EU-INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, intygar härmed, på eget ansvar, att produkten som detta intyg avser, uppfyller kraven i rådsdirektivet daterat juni 1998 om tillämpning av medlemsländarnas lagar avseende maskiner (98/27/EG).

Maskinnamn: CP0214 kompressionsnitmaskin

Maskintyp: Maskindrivet verktyg med 3/16 tum eller 1/4 tum fast skaft för bruk med nitningsstycken och olika tillbehör med fast skaft på 3/16 tum eller 1/4 tum Ingen annan användning är tillåten.

Serienummer: Verktyg med nr 99090A eller högre

Tekniska data:

Lufttryck: 6,2 bar (90 psi)

Överensstämmande standarder som tillämpats: EN292

Nationella standarder som tillämpats: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

Utgivarens namn och befattning: W.A. LeNeveu, verkställande direktör,

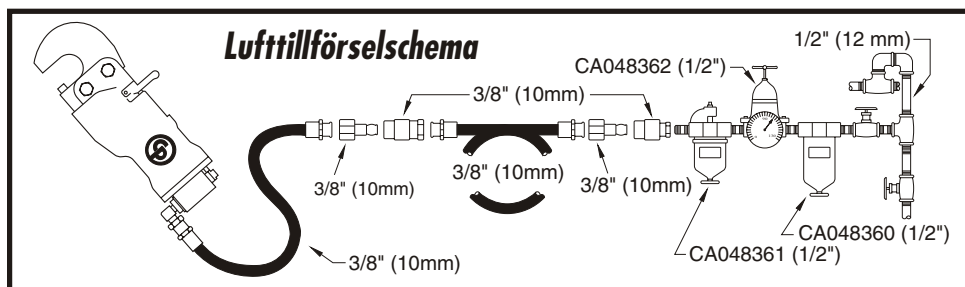
Chicago Pneumatic Tool Company

Utgivarens underskrift: _____

Utgivningsort och -datum: Rock Hill, SC 29730, USA i maj 1999

TILLVERKARENS GARANTIVILLKOR

Garantivillkor: "Produkterna" från Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteras vara fria från material- och tillverkningsfel upp till ett år efter inköpsdatumet. Garantin gäller endast för nya produkter som köpts från CP eller CP:s auktoriserade återförsäljare. Givetvis gäller inte garantin för produkter som har utsatts för vanvård, felaktig användning eller modifiering, inte heller om reparationer utförts av någon annan än CP eller av CP auktoriserade serviceverkstäder. Om material- eller tillverkningsfel uppkommer i en produkt från CP inom ett år från inköpsdatumet, ska den återsändas till CP:s serviceenhet eller till någon av CP:s auktoriserade serviceverkstäder för CP-verktyg. Frakten ska vara förskottsbelagd, bifoga namn och adress, verifikation av inköpsdatumet och en kort beskrivning på felet. CP kommer att kostnadsfritt reparera eller ersätta den bristfälliga produkten efter eget gottfinnande. Reparationer och ersättningsprodukter garanteras enligt ovan för den återstående tiden av den ursprungliga garantin. CP:s ansvarsskyldighet och ersättning enligt denna garanti begränsas till reparation eller ersättning av den felaktiga produkten. Tandemcylinder: 10 000 cykler. **(Inga andra garantier, uttryckliga eller underförstådda gäller, och CP är inte heller ansvarsskyldig för obetydliga fel, följdskador eller särskilda skador, eller andra skador, kostnader eller utgifter, utom kostnad för reparation eller utbyte enligt ovan.)**



Rekommenderat smörjmedel

Oljan Airoilene från Chicago Pneumatic innehåller fuktabsorberande medel och rostskyddsmedel och kommer inte att separera medan verktyget är överksam. Den rekommenderas för bruk med det här verktyget och kan köpas med följande katalognummer: 1 gallon (3,8 l) burk-P089507, 5 gallon (18,9 l) burk-P089508. Om rekommenderad olja inte finns tillgänglig, använd en olja för turbiner eller spindlar med en viskositet på 100-150 SUS vid 38 °C (100 °F) och som innehåller rostskyddsmedel.

Kraftförlust / ojämn funktion

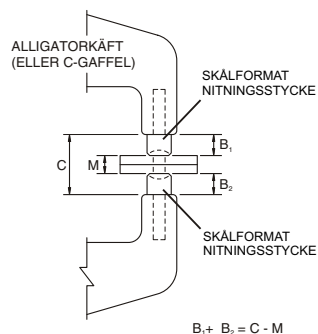
Kraftförlust eller funktionsavbrott kan eventuellt orsakas av andra faktorer än verktyget. Kontrollera följande:

1. Kontrollera lufttrycket. För nominell prestanda krävs 6,2 bar (90 psi) lufttryck vid verktyget. Om lufttrycket minskas kan detta orsakas av kompressorns minskade arbetseffekt, överdriven förbrukning på luftledningen eller på grund av felaktiga storlekar på slang och anslutningar eller de kan vara i dåligt skick.
2. Kontrollera om det förekommer våt eller smutsig luft. Våt luft har en tendens att spola bort oljan från cylindern och gör att verktyget rostas och korroderas. Smuts och främmande partiklar i lufttillförseln hämmar kolvens verksamhet och skadar verktyget.

Om tidigare faktorer är korrekta:

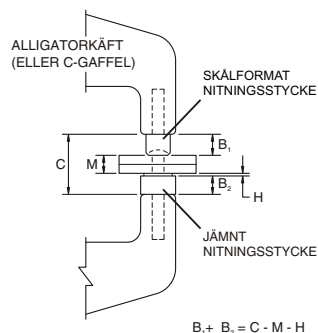
1. Kontrollera smörjningen. Koppla bort verktyget och håll en frikostig mängd av en blandning gjord på den rekommenderade oljan plus en

För att utveckla maximal kraft måste nitmaskinen driva niten nära slutet på nitmaskinens slag. Därför måste den kombinerade längden på de två nitningsstyckena vara korrekt. **Fastställ korrekt längd så här:**



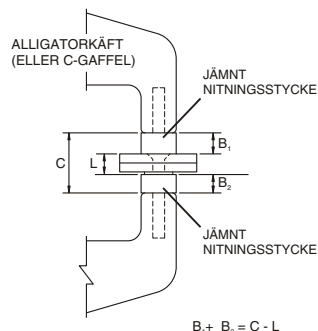
När två skålformade nitningsstycken används:

Kroppsdimensionernas längd på nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med den slutna höjddimensionen på gaffeln (C) minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M).



När en skålformad och en jämn käft används:

Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M) och höjden på det avslutade nithuvudet som drivs av det jämna stycket (H).



När två jämna stycken används:

Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1 , B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den största längden på niten efter den har drivits (L).

likvärdig mängd fotogen i luftinloppet. Kör verktyget för att spola bort gummi och främmande partiklar.

2. Kontrollera verktygets mekaniska delar. Om det finns repor eller mindre sprickor på kilens (41) yta ska du slipa den för att få en jämn yta. Om kil (41), nit (42) eller avståndsbricka (43) är sönder, byt ut med nya delar. Kontrollera O-ringarna (24) och (34) på modeller som är utrustade med tandemcylinder och byt ut dem om de är slitna. Byt ut gasreglageventilbussning (106) om gasreglageventilen (107) sitter löst. Inspektera rullagren och rullarna för brott eller överdrivet slitage.

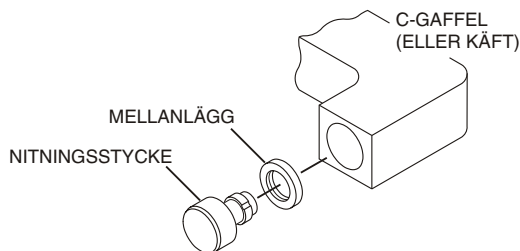
OBS! Cylinderns huvudpackning (55) och luftinloppets pivåpackning (120) bör bytas mot **nya** delar vid varannan demontering.

3. Kontrollera nitningsstyckenas kroppslängder. För att få maximal kraft måste nitmaskinen driva niten så nära slutet på nitmaskinens slag som möjligt.

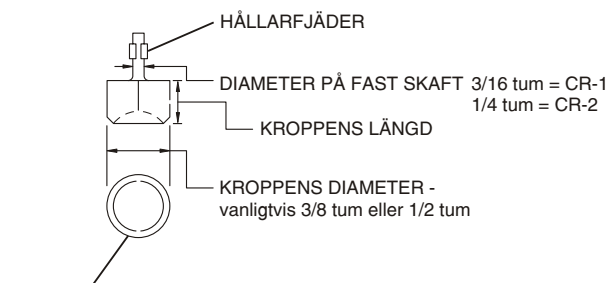
Försiktighetsåtgärd vid montering

När bussningar trycks in i cylinderhuvudena ska du vara ytterst försiktig så att bussningen trycks in i rätt vinkel med borrhålet i aluminiumhuvudet. Om en bussning som satt sig fast börjar flisa, skadas huvudet så att det inte kan repareras. Efter monteringen måste bussningar utvidgas.

Gaffelns slutna höjddimension är öppningen som finns tillgänglig när käftarna eller tryckkolven befinner sig i ett extremt stängt läge eller framåtläge med båda nitningsstyckena avlägsnade.



Vid behov ska du välja nitningsstycken som är lite korta och använda mellanlägg till korrekt längd med hårdnade mellanlägg (de 1/64 tum (0,40 mm), 1/32 tum (0,79 mm), 1/16 tum (1,59 mm) eller 1/8 tum (3,18 mm) tjocka). Se CP-katalog för artikelnummer.



HUVUD- ELLER MATRISKONFIGURERING skålförmad eller jämn; finns tillgänglig i knapp, runda, tunna, modifierade tunna, universella eller platta huvudkonfigureringar. Se CP-katalog för tillbehör till kompressionsnitmaskinen.



INSTRUKSJONSHÅNDBOK

Luftforsyning

For merkeprestasjon på verktøy er det påkrevet med 6,2 bar (90 psi) av ren, tørr luft. En piskeslange på 5/16" I.D. kan brukes ved luftinntaket, men lengre kjøring bør være 3/8" I.D. med koplinger på minst 9/32" I.D. Bruk av CA048360 Chicago Pneumatic luftførselsseparator og filter og en CA048362 Chicago Pneumatic regulator for luftstrømsstrykk montert så nære som mulig verktøyet anbefales.

Smøring

Lufttrøret må blåses ut hver dag før det tas i bruk, før en ny eller gammel klinkehammer benyttes, for å fjerne oppsamlede urenheter og fuktighet. Hell ca. 15 ml anbefalt olje inn i luftinntaket. Fest verktøyet og sett igang slik at oljen blir overført til sylindere. I tillegg anbefales bruk av en CA048361 Chicago Pneumatic luftførselslubrikator installert på slutten på hvert rør, for å være forsikret om at dette pneumatiske verktøyet får konstant og tilstrekkelig tilførsel av smøring på ventiler og sylindere.

Støy- og vibrasjonserklæring*

Lydtrykksnivå 90 dB(A) i samsvar med Pneurop PN8NTC1.2.
For lydstyrke, tilsett 10 dB(A).
Vibrasjoner: <2,5 m/s² per ISO 8662-1.

Bruk

Gasshåndtaket (112) må først skyves fremover aksialt før det trykkes ned for å sette igang syklusen. Dette er en sikkerhetsforanstaltning for å kunne redusere tilfeldig aktivering. Når gasshåndtaket først har blitt trykket ned, vil trykkluft tvinge stemplet og kilen (41) fremover, og deretter vil en klinkehammersbit bli drevet mot en annen, og fremtvinge trykk-kraft på klinken. Kraft fremtvinges helt til gasshåndtaket har blitt utløst, og sender verktøyet tilbake til klarposisjon, og dermed avsluttes driftssyklusen.

Vedlikehold

1. Verktøyet må holdes godt smurt.
2. 6,2 bar (90 psi) ren, tørr luft må tilføres verktøyet.

3. Slinger og koplinger må være av rett størrelse og i god stand.
4. Sett opp og vedlikehold et reparasjons- og erstatningsprogram som følges opp med jevne mellomrom.
5. Deler som utsettes for høy slitasje må understrekes på reservelisten.

*Opplyste verdier ble oppnådd ved tester som brukes i laboratorier i overensstemmelse med uttalte standarder og er ikke tilstrekkelige til bruk ved risikovurdering. Verdier målt på enkeltarbeidsplasser kan være høyere enn opplyste verdier. Faktiske eksponeringsverdier og risiko for skade som erfarer av en enkelt bruker er unike og er avhengig av måten brukeren arbeider på, arbeidsstykket og arbeidsstasjonens utforming, så vel som eksponeringstid og brukers fysiske tilstand. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke holdes ansvarlige for konsekvenser ved bruk av opplyste verdier isteden for verdier som reflekterer faktisk eksponering, og den enkeltes risikovurdering i en situasjon på arbeidsplassen som vi ikke har kontroll over.

EU-OVERENSKOMST OM KONFORMITET

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, tilkjennegir med dette vårt eneansvar for at det produkt som denne overenskomsten er relatert til, er i samsvar med kravene i Rådets direktiver av juni 1998 om tilnærming mellom medlemstatenes lovgivning angående maskineri (98/27/N/A).

Maskinnavn: CP0214 Klinkehammer for kompresjon
Maskintype: Power verktøy med 3/16" eller 1/4" hake til bruk med klinkehammer biter og forskjellige 3/16" eller 1/4" hake tilleggsgutstyr - Ikke noe annet bruk er tillatt.

Serienr.: Verktøy med nr. 99090A eller høyere

Tekniske data:

Lufttrykk: 6,2 bar (90 psi)

Harmoniserte standarder som har blitt brukt: EN292

Nasjonale standarder som har blitt brukt: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

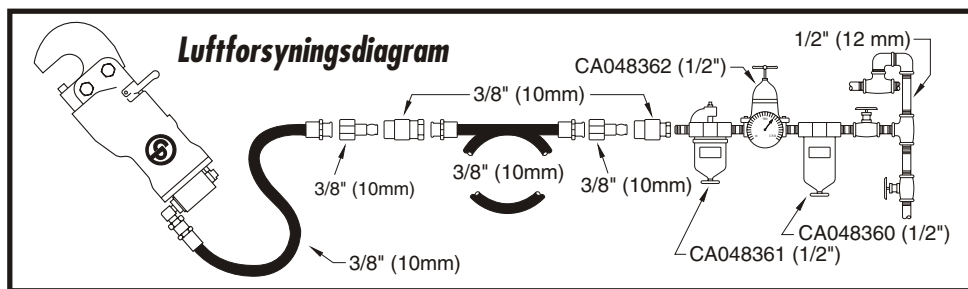
Utgivers navn og stilling: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Utgivers signatur:

Utgivelsessted og dato: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

PRODUSENTENS BEGRENSEDE GARANTI

Begrenset garanti: "Produktene" fra Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") er garantert frie for produksjons- og materialfeil i ett (1) år fra kjøpsdatoen. Denne garantien gjelder kun produkter som er kjøpt nye fra CP eller CPs autoriserte forhandlere. Garantien omfatter selvfølgelig ikke produkter som har blitt utsatt for misbruk eller annen uriktig bruk; som har blitt modifisert; eller som har blitt reparert av andre enn CP eller CPs autoriserte servicerepresentanter. Dersom et CP-produkt innen ett år fra kjøpsdatoen viser seg å ha material- eller produksjonsfeil, kan det sendes til et CP fabrikkssenter eller et autorisert CP-verksted med alle fraktkostnader betalt, med navn og adresse samt gyldig kjøpsbevis vedlagt, og med en kort beskrivelse av feilen. CP vil da, etter egen vurdering, reparere eller bytte det defekte produktet uten omkostninger for kunden. CPs eneste forpliktelse og kundens eneste krav i henhold til denne garantien er at det defekte produktet blir reparert eller byttet. Tandem sylinder: 10.000 sykluser. **(Ingen andre uttrykte eller underforståtte garantier gis, og CP fraskriver seg ethvert ansvar for tilfeldige skader, følgeskader, skader som skyldes spesielle omstendigheter eller andre typer ødeleggelser, kostnader og utgifter, bortsett fra kostnader og utgifter til reparasjon eller bytting av produktet, som beskrevet over.)**



Anbefalte smøringsmidler

Chicago Pneumatikk Airoilene olje som inneholder fuktighets-absorberende midler, rusthemmende tilsetningsstoffer som ikke vil bli avskilt mens verktøyet er i bruk anbefales til bruk med dette verktøyet og kan kjøpes under de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) kanne P089507, 5 gallon (18,9 l) kanne 089508. Hvis anbefalt olje ikke er tilgjengelig, kan en turbin- eller spindelgradert olje brukes med viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F), og som inneholder en rusthemmer.

Krafttap / uregelmessig aksjon

Krafttap eller verktøysvikt kan forårsakes av andre faktorer enn kun verktøyet. De følgende ting må kontrolleres:

1. Kontroller lufttrykket. For gradert prestasjon, er 6,2 bar (90 psi) lufttrykk påkrevet på verktøyet. Minskning av lufttrykk kan forårsakes av redusert kompressorprestasjon, for stort bruk på luftrøret eller ved bruk av slanger eller koplinger av gal størrelse eller i dårlig stand.
2. Kontroller om fuktig eller skitten luft har funnet sted. Fuktig luft har en tendens til å skylle smøringen bort fra sylindren og forårsake at verktøyet rustet eller etses. Urenheter eller uvedkommende ting i lufttilførselen vil forsinke stempelaksjonen og skade verktøyet.

Hvis tidligere faktorer er riktige:

1. Kontroller smøring. Avmonter verktøyet og hell en rikelig blanding fremstilt av anbefalt olje plus en lik mengde kerosen inn i luftinntaket. Sett igang verktøyet for å skylle ut gummi og andre uvedkommende saker.

2. Kontroller verktøyet mekaniske deler. Hvis det viser seg av det er rifter eller sprekker på kilens (41) overflate, må overflaten poleres for å få den glatt igjen. Hvis kilen (41), klinken (42), eller avstandsstykket (43) har gått i stykker, må de erstattes med nye deler. Kontroller "O" ringene på forseglingene (24) og (34) på den modellen som er utstyrt med en tandem sylinder, og erstatt hvis de er slitte. Erstatt strupeventilens bøsning (106) hvis ventilen (107) sitter løst til. Kontroller lagre og ruller for å se om brudd eller for meget slitasje har funnet sted.

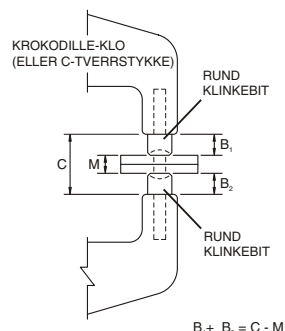
NB: Sylindrens topppakning (55) og luftinntakets virvelpakning (120) bør erstattes med **nye** deler etter annenhver avmontering.

3. Kontroller lengden på klinkens kronetopp. For å få mest mulig kraft, må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig.

Advarsler i forbindelse med montering

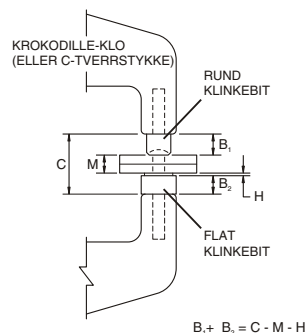
Når bøsningene trykkes inn i sylindrerhodene, må man passe meget godt på å trykke bøsningen inn i rett vinkel med borret i aluminiumshodet. Hvis en bøsning som står på skrå setter igang en flis, kan dette forårsake alvorlig skade på hodet. Etter at montering er fullført, må bøsningene utvides.

For å oppnå mest mulig kraft må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig. Derfor er det viktig at den kombinerte lengden på de to klinkebitene er helt korrekt. **Korrekt lengde konstateres på følgende måte:**



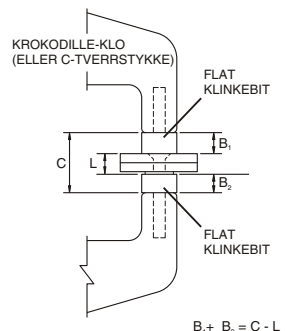
Når to runde klinkebiter brukes:

Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M).



Når en rund og en flat bit brukes:

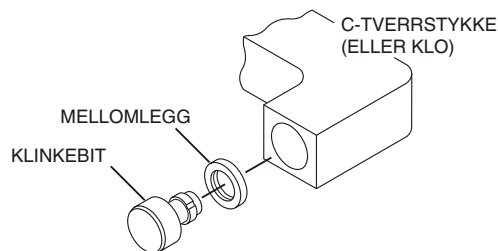
Lengden på kroppsdimensjonene på de to klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M) og høyden på det ferdige klinkhodet drevet av den glatte biten (H).



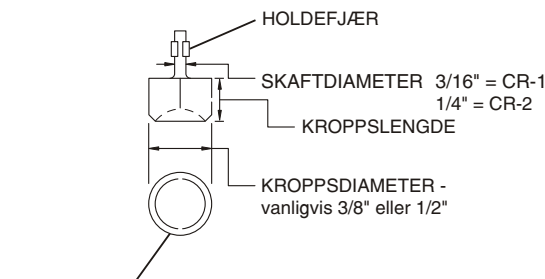
Når to glatte brukes:

Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1 , B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (L).

Den lukkede høydedimensjon på tverrstykket som henvises til er den åpningen som er tilgjengelig nå klo og stempel befinner seg i ekstrem lukket eller fremover-posisjon med begge klinkebitene fjernet.



Hvis nødvendig, må man velge klinkebiter som er litt kortere og sette inn mellomlegg for å oppnå riktig lengde med herdede mellomlegg (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) eller 1/8" (3,18 mm) tykke). Se CP katalog for reservedelsnummer.

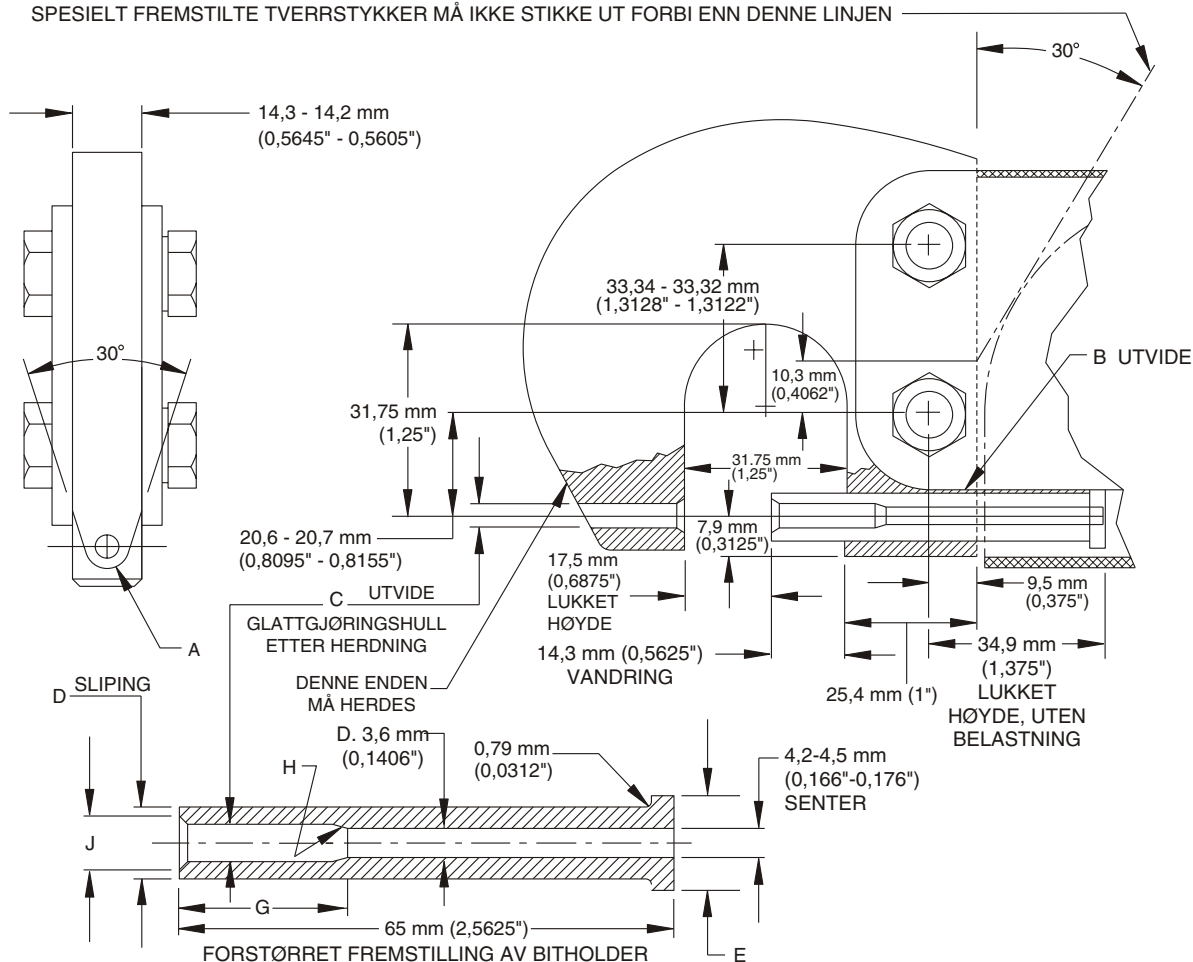


TOPP- ELLER STØPEKONFIGURERING - rund eller flat; tilgjengelig i knappform, runde gjørtler, endrede gjørtler, universale eller flate konfigurasjoner. Se CP katalog for tilleggsutstyr for kompresjonsklinkehammer.

Vennligst ta kontakt med Chicago Pneumatic agenten for bruksanvisninger vedrørende tverrstykker for spesielle bruksområder.

DATA VEDRØRENDE C-TVERRSTYKKER

SPESIELT FREMSTILTE TVERRSTYKKER MÅ IKKE STIKKE UT FORBI ENN DENNE LINJEN



- Spesifikasjoner for bit-holder:
SAE 41L50 stål eller tilsvarende; herde og slipe (54-59 Rc)

- Spesifikasjoner for C-tverrstykke: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varme behandling over alt (20-25 Rc); herdet ende fremvist (50-55 Rc)

DESIGN DATA FOR TVERRSTYKKE OG BITHOLDER		
Bok.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle dimensjoner er i millimeters/inches

Når reservedeler bestilles, vennligst angi navn, hastighet, eller størrelse, verktøyetts modell og serienummer, samt reservedelnummer og beskrivelse på hvilken del som ønskes.

GEBRUIKSAANWIJZING

Luchttoevoer

Voor nominale prestaties van het gereedschap is schone, droge lucht van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een knikvrije slang met een binnendiameter van 5/16 inch kan bij de luchtinlaat worden gebruikt maar langere stukken moeten een binnendiameter van 3/8 inch hebben met koppelingen met een binnendiameter van minimaal 9/32 inch. Het gebruik van een CA048360 luchtleidingafscheider en filter van Chicago Pneumatic en een CA048362 luchtleidingdrukregelaar van Chicago Pneumatic, zo dicht mogelijk bij het gereedschap gemonteerd, wordt aanbevolen.

Smering

Koppel dagelijks vóór het gebruik, voordat een nieuwe of oude klinknagel-drijver in bedrijf wordt gesteld en na elke werkperiode het gereedschap los en blaas de luchtleiding uit om hem van verzameld vuil en vocht te ontdoen. Giet ongeveer 15 ml aanbevolen olie in de luchtinlaat. Sluit het gereedschap aan en stel het in werking zodat olie naar de cilinder wordt gevoerd. Bovendien wordt aangeraden een CA048361 luchtleidingvernevelaar van Chicago Pneumatic te gebruiken, die aan het einde van elke luchtleiding is geïnstalleerd die naar dit pneumatisch gereedschap loopt, om zeker te zijn van een constante en toereikende smeermiddeltoevoer naar de kleppen en cilinder.

Verklaring m.b.t. geluid en trillingen*

Geluidsdruk niveau 90 dB(A) volgens Pneurop PN8NTC1.2.
Voor geluidsbelasting 10 dB(A) toevoegen.
Trillingen: <2,5 m/s² volgens ISO 8662-1.

Bediening

De trekker (112) moet eerst axiaal naar voren worden gebracht voordat hij wordt ingedrukt om de cyclus te starten. Dit is een veiligheidsvoorziening om per ongeluk in werking stellen te voorkomen. Zodra de trekker is ingedrukt, duwt perslucht de zuiger en wig (41) naar voren; vervolgens wordt één klinknagelbit naar het andere gedreven, waarbij een drukkracht op de klinknagel wordt uitgeoefend. De kracht wordt uitgeoefend totdat de trekker wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

Onderhoud

1. Houd het gereedschap goed gesmeerd.
2. Zorg voor schone, droge lucht van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap.
3. Gebruik een slang en aansluitingen die van de juiste maat zijn en in goede staat verkeren.
4. Stel een reparatie- en vervangingsprogramma voor regelmatige intervallen op en houd u daaraan.
5. Bijzonder slijtage-gevoelige onderdelen zijn in de onderdelenlijst onderstreept.

*Deze opgegeven waarden zijn verkregen uit laboratoriumtests overeenkomstig de opgegeven normen en zijn niet voldoende voor gebruik in risicobeoordeling. Op individuele werkplekken gemeten waarden kunnen hoger zijn dan de opgegeven waarden. De feitelijke blootstellingswaarden en het door een individuele gebruiker ervaren risico van letsel zijn uniek en hangen af van de manier waarop de gebruiker werkt, het ontwerp van het werkstuk en het werkstation alsook van de blootstellingstijd en de fysieke conditie van de gebruiker. Wij, Chicago Pneumatic, kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor de gevolgen van het gebruik van de opgegeven waarden, in plaats van waarden die de feitelijke blootstelling weergeven, bij een individuele risicobeoordeling op een werkpleksituatie waarover wij geen controle hebben.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Wij, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het product waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de eisen van de richtlijn van de raad van juni 1998 op grond van de inhoud bij benadering van de wetten van de lidstaten aangaande machines (98/27/EG).

Machinenaam: CP0214 compressie klinknageldrijver

Machinetype: Pneumatisch gereedschap met schacht van 3/16 of 1/4 inch voor gebruik met klinknagelbits en verschillende accessoires met een schacht van 3/16 of 1/4 inch - Geen ander gebruik toegestaan.

Serienr.: Gereedschap met nummers vanaf 99090A

Technische gegevens:

Luchtdruk: 6,2 bar (90 psi)

Toegepaste geharmoniseerde normen: EN292

Toegepaste nationale normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

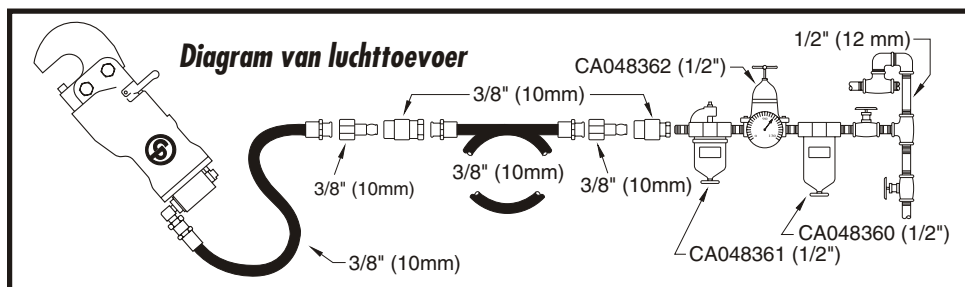
Naam en functie van gegevensverstrekker: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company

Handtekening van gegevensverstrekker: 

Plaats en datum van gegevensverstrekking: Rock Hill, SC 29730 USA, mei 1999

BEPERKTE GARANTIE VAN DE FABRIKANT

Beperkte garantie: De "producten" van de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") zijn gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot één jaar na aankoop. Deze garantie geldt uitsluitend voor producten die nieuw worden gekocht van CP of geautoriseerde dealers. Vanzelfsprekend geldt deze garantie niet voor producten die verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of zijn gewijzigd of gerepareerd door anderen dan CP of geautoriseerde servicediensten. Als een product van CP binnen één jaar na aankoop fouten in materiaal of afwerking blijkt te hebben, kunt u het retourneren naar een fabrieksservicecentrum of een geautoriseerde servicedienst van CP, met vooruitbetaling van transportkosten, opgave van uw naam en adres, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. CP zal, naar eigen goeddunken, defecte producten gratis repareren of vervangen. Reparaties of vervangingen zijn slechts gegarandeerd (zoals hierboven beschreven) voor de rest van de oorspronkelijke garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van CP en uw enige verhaal op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product. Tandemcilinder: 10 000 cycli. **(Er zijn geen andere garanties, uitdrukkelijk of impliciet, en CP is niet aansprakelijk voor incidentele, vervolg- of speciale schade of enige andere schade, onkosten of uitgaven met uitzondering van alleen de kosten of uitgaven voor reparatie of vervanging zoals hierboven beschreven.)**





Aanbevolen smeermiddelen

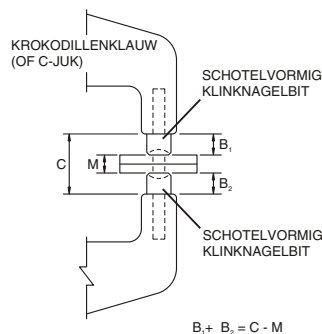
Chicago Pneumatic Airoilene olie die vochtabsorberende, roestwerende toevoegingen bevat, en zich niet afscheidt terwijl het gereedschap niet in gebruik is, wordt aanbevolen voor gebruik met dit gereedschap en kan onder de volgende catalogusnummers worden aangeschaft: blik van 1 gallon (3,8 l) P089507, blik van 5 gallon (18,9 l) P089508. Als de aanbevolen olie niet verkrijgbaar is, gebruik dan een olie die geschikt is voor turbines of spinnen, met een viscositeit van 100-150 SUS bij 38 °C (100 °F) en die een roestwerend middel bevat.

Vermogenverlies / onregelmatige werking

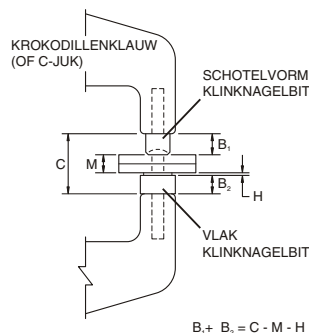
Vermogenverlies of het niet werken van het gereedschap kan door factoren buiten het gereedschap worden veroorzaakt. Voor de volgende controles uit:

1. Controleer de luchtdruk. Voor nominale prestaties is een luchtdruk van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een afname in luchtdruk kan worden veroorzaakt door afgenomen compressorvermogen, zeer hoog verbruik op de luchtleiding of door het gebruik van een slang of aansluitingen die van een verkeerde maat zijn of in slechte staat verkeren.
2. Controleer op natte of vuile lucht. Natte lucht heeft de neiging smeermiddel uit de cilinder weg te wassen en leidt tot roesten en corroderen van het gereedschap. Vuil en vreemd materiaal in de luchttoevoer hinderen de werking van de zuiger en beschadigen het gereedschap.

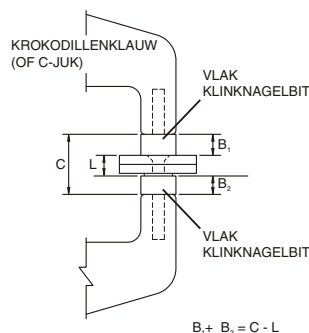
Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel tot nabij het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven. Daarom moet de lengte van de twee klinknagelbits tezamen correct zijn. **Bepaal de juiste lengte als volgt:**



Bij gebruik van twee schotelvormige klinknagelbits:
De lengte van de afmeting van de klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M).



Bij gebruik van één schotelvormig en één vlak bit:
De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M) en de hoogte van de afgewerkte klinknagelkop die door het vlakke bit (H) wordt gedreven.



Bij gebruik van twee vlakke bits:
De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1 , B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale lengte van de klinknagel nadat deze erin is gedreven (L).

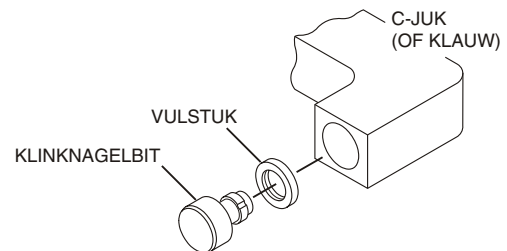
Als de vorige factoren in orde zijn:

1. Controleer de smering. Koppel het gereedschap los en giet een royale hoeveelheid mengsel van de aanbevolen olie plus een gelijke hoeveelheid petroleum in de luchtinlaat. Stel het gereedschap in werking om gom en vreemd materiaal weg te spoelen.
2. Controleer de mechanische onderdelen van het gereedschap. Als krassen of kleine barsjes op het oppervlak van de wiggen (41) zichtbaar zijn, polijst u het oppervlak tot het glad is. Als de wig (41), klinknagel (42) of het afstandsstuk (43) kapot is, vervangt u ze door nieuwe onderdelen. Controleer de O-ringafdichtingen (24) en (34) op een model met een tandemcilinder en vervang ze als ze versleten zijn. Vervang de smoorklepbus (106) als de smoorklep (107) loszit. Inspecteer de rollagers en rollen op breuk en overmatige slijtage.
3. Controleer de lengte van de klinknagelbits. Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel zo dicht mogelijk tot het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven.

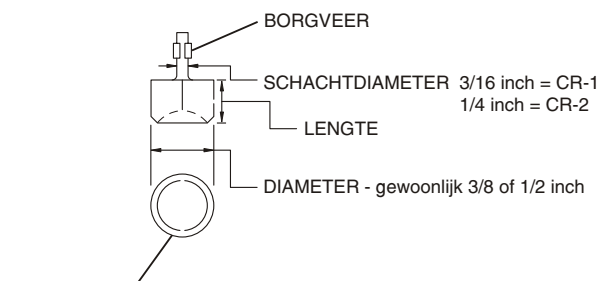
Waarschuwingen i.v.m. montage

Pas op wanneer u de bussen in de cilinderkoppen duwt, dat u de bus recht in de boring in de aluminium kop drukt. Als een schuin ingebrachte bus in het aluminium begint te snijden, raakt de kop beschadigd en kan deze niet worden gerepareerd. Na de montage moeten de bussen worden geruimd.

De afmeting van de gesloten hoogte van het juk waarnaar wordt verwezen, is de opening die beschikbaar is wanneer de klauwen of plunjer zich in de uiterst gesloten stand of de stand naar voren bevinden met beide klinknagelbits verwijderd.



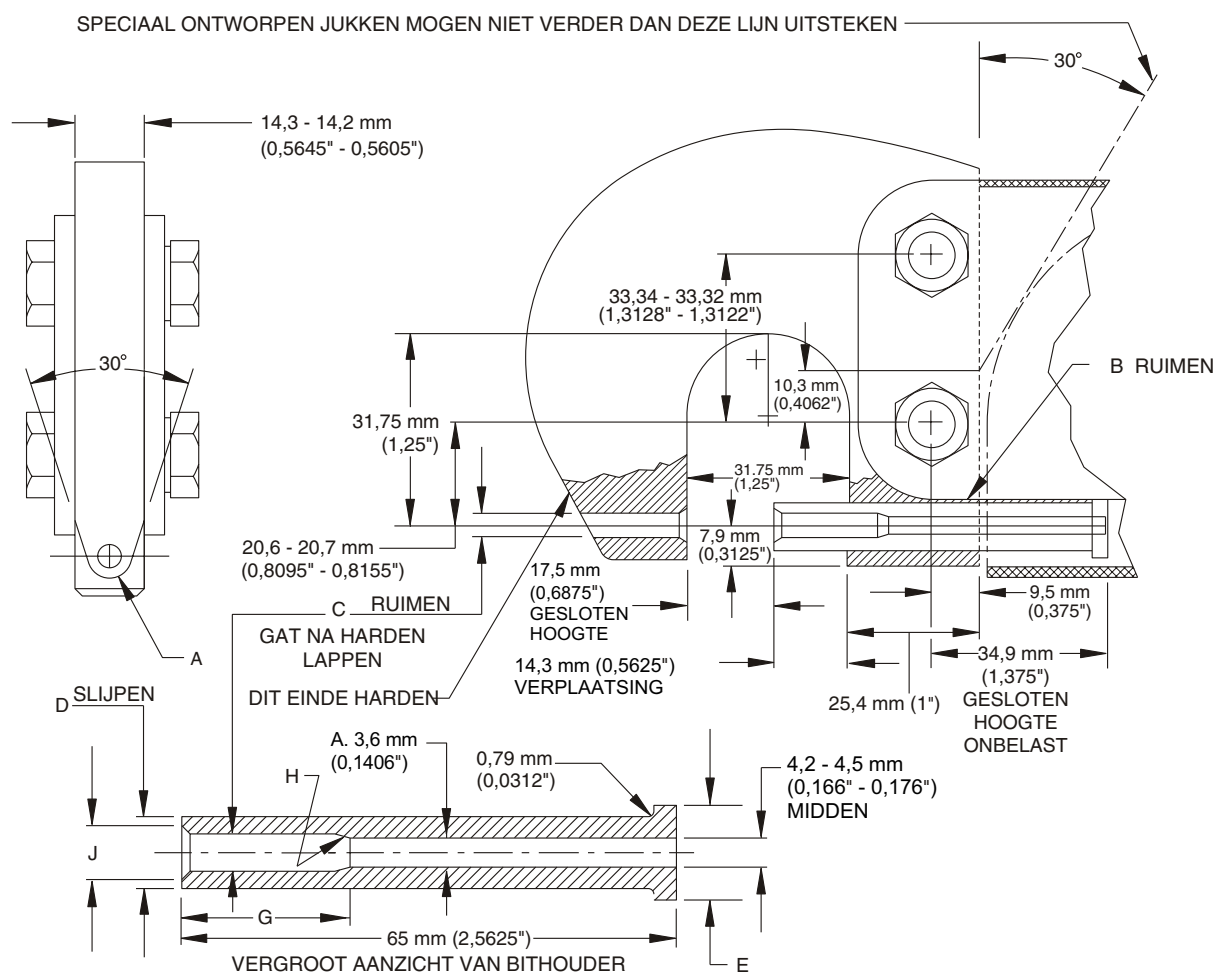
Selecteer zo nodig klinknagelbits die iets korter zijn, en breng vulstukjes aan tot de juiste lengte met geharde vulstukken (1/64 inch (0,40 mm), 1/32 inch (0,79 mm), 1/16 inch (1,59 mm), 1/8 inch (3,18 mm) dik) wordt bereikt. Zie CP Catalogus voor onderdeelnummers.



KOP- OF MATRIJSUITVOERING schotelvormig of vlak; verkrijgbaar in uitvoeringen met knopvormige, ronde, dunne, gewijzigd dunne, universele of platte kop. Zie CP Catalogus voor accessoires van compressie klinknageldrijver.

Raadpleeg uw Chicago Pneumatic vertegenwoordiger voor jukken voor speciale toepassingen.

GEGEVENS C-JUK



- Specificaties bithouder: SAE 41L50 metaal of gelijkwaardig; harden en slijpen (54-59 Rc)

- Specificaties C-juk: SAE 4140 metaal of gelijkwaardig; geheel hittebehandelen (20-25 Rc); geharde eind afgebeeld (50-55 Rc)

CONSTRUCTIEGEGEVENS JUK EN BITHOUDER		
Let.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747\" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372\" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187\" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497\" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745\" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370\" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485\" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563\" - 0,560")
F	Straal 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040\" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875\" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281\" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353\" - 0,363") x 90°

*Alle afmetingen zijn millimeters/inches

Bij het bestellen van reservedelen naam, toerental of maat, model- en serienummer van het gereedschap en onderdeelnummer en beschrijving van elk gewenst onderdeel opgeven.



BRUGSANVISNING

Luftforsyning

For maksimal ydelse skal man bruge ren, tør luft leveret ved 6,2 bar (90 psi).

Et kort stykke slange med 5/16" inderdiameter kan fæstnes til redskabets lufttilslutning, men ved længere afstand skal man bruge slanger med 3/8" inderdiameter med fittings med en inderdiameter på mindst 9/32". Det anbefales at bruge en Chicago Pneumatic CA048360 luftlinieseparator og filter og en Chicago Pneumatic CA048362 luftlinie-trykregulator monteret så tæt på redskabet som muligt.

Smøring

Dagligt før brug og før en ny eller gammel nitemaskine tages i brug, samt ved arbejdsdagens ophør skal redskabet kobles fra og luftslangerne blæses rene for akkumuleret snavs og fugtighed. Ca. 15 ml af den anbefalede olie hældes i lufttilslutningsåbningen. Redskabet tilsluttes og køres, så det tillades olien at nå cylinderen. Det anbefales endvidere, at en Chicago Pneumatic CA048361 luftlinie-smøreanordning installeres ved enden af hvert luftrør, der fører til et af disse redskaber for at sikre, at ventiler og cylindre tilføres tilstrækkelig smøreolie.

Støj- og vibrationserklæring*

Lydtryksniveau 90 dB(A) i henhold til Pneuop PN8NTC1.2. For lydstyrke lægges 10 dB(A) til.

Vibrationsniveau <2,5 m/s² i henhold til ISO 8662-1.

Brug

Startgrebet (112) skal først føres aksialt fremad, før det trykkes ned, og arbejdsgangen startes. Dette er en sikkerhedsanordning, der skal mindske risikoen for utilsigtet start. Når startgrebet er trykket ned, presser den komprimerede luft stemplet og kilen (41) fremad, så det ene nittestempel drives i retning mod det andet, hvorved en komprimerende kraft udøves på nitten. Trykket på nitten vedvarer indtil startgrebet slippes, hvorved redskabet nulstilles og arbejdsgangen er endt.

Vedligeholdelse

1. Redskabet skal holdes vel smurt.
2. Redskabet skal tilføres 6,2 bar (90 psi) ren, tør luft.
3. Der skal bruges slanger og fittings af den rette størrelse, og de skal være i god stand.
4. Man bør have og følge et vedligeholdelsesprogram med passende mellemrum.
5. Dele, der udsættes for megen slid er understreget i reservedelslisten.

*De ovenstående værdier blev opnået under laboratorieforsøg i overensstemmelse med de ovenstående standarder og er ikke tilstrækkeligt grundlag til vurdering af risiko forbundet med brug af udstyret. Værdier målt på det individuelle arbejdsområde kan være højere end de ovennævnte værdier. Den faktiske udsættelse for skadelig støj eller vibration og den risiko, der opleves af brugeren, er enestående afhængige af den måde, individet arbejder på, og hvordan arbejdsområdet er anlagt, såvel som udsættelsens varighed og brugerens fysiske kondition. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke påtage os noget ansvar for anvendelse af de ovenstående værdier i stedet for anvendelse af værdier, der er opnået i den faktiske arbejdsituation, som grundlag for vurdering af risiko forbundet med brug i en arbejdsituation, vi ikke har nogen kontrol over.

EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklærer hermed på eget ansvar at det produkt, som denne erklæring er forbundet med, er i overensstemmelse med ministerrådets direktiver fra juni 1998 vedrørende indbyrdes tilnærmelse af medlemslandenes love vedrørende maskinudstyr (98/27/EF).

Værktøjets navn: CP0214 kompressionsnitemaskine

Værktøjets type: Luftdrevet redskab med 3/16" eller 1/4" boring til brug med nittestempler og forskelligt tilbehør med 3/16" eller 1/4" skaft. Ingen anden brug er autoriseret.

Løbenumre: Redskaber med nr. 99090A eller højere

Tekniske data:

Lufttryk: 6,2 bar (90 psi)

Anvendte tilpassede standarder: EN292

Anvendte nationale standarder: ISO 8662-1, Pneuop PN8NTC1.2

Udstederens navn og stilling: W. A. LeNeveu, præsident, Chicago

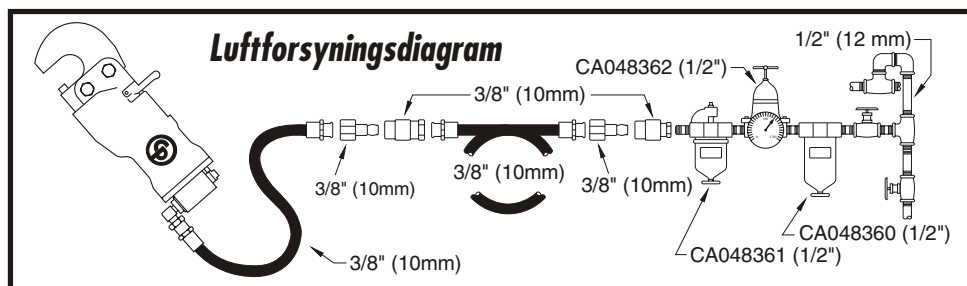
Pneumatic Tool Company

Udstederens underskrift:

Udstedelsens tid og sted: Rock Hill, SC 29730 USA, maj 1999.

FABRIKANTENS BEGRÆNSEDE GARANTI

Begrænset Garanti: "Produkter" fremstillet af Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteres at være fri for defekter hvad angår såvel materialer som den håndværksmæssige udførelse i et år fra købsdatoen. Denne garanti dækker kun produkter, som er købt nye fra CP eller firmaets autoriserede forhandlere. Denne garanti dækker selvfølgelig ikke produkter, der har været udsat for mishandling, misbrug, misrøgt eller modifikation, eller som er blevet repareret af andre end CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter. Hvis et CP-produkt viser sig at have defekter ved materialerne eller den håndværksmæssige udførelse indenfor et år efter købsdatoen, kan det returneres til et CP fabrikksservicecenter, eller et servicecenter autoriseret af CP, fragten forudbetalt, sammen med navn og adresse, fyldestgørende bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten. CP vil efter eget valg reparere eller udskifte defekte produkter uden beregning. Reparerede eller udskiftede produkter er kun garanteret som beskrevet ovenfor og kun for resten af den oprindelige garantiperiode. CPs eneste ansvar og dit eneste retsmiddel under denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning af det defekte produkt, som fremsat heri. Tandemcylinder: 10 000 arbejdsacyklusser. (Der gives ingen andre garantier, udtrykkelige eller underforståede, og CP skal ikke have noget ansvar for tilfældige, afledte eller følgeskader, specielle skader eller nogen anden skade, udgift eller omkostning, bortset fra omkostningen eller udgiften ved reparation eller udskiftning af produktet som beskrevet ovenfor.)



Anbefalede smøremidler

Chicago Pneumatics Airoilene olie, med fugtighedsabsorberende, rusthæmmende tilsætningsstoffer anbefales. Den skiller ikke når redskabet ikke er i brug og kan købes efter de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) dunk P089507, 5 gallon (18,9 l) dunk P089508. Hvis den anbefalede olie ikke forefindes, bruges turbine- eller spindelolie med en viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F) som indeholder rusthæmmende tilsætningsstoffer.

Tab af effekt / uregelmæssig gang

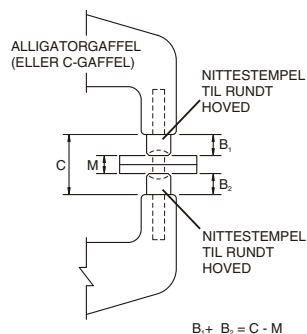
Hvis redskabet ikke virker eller taber effekt, kan årsagen ligge uden for redskabet selv, og de følgende ting bør efterses:

1. Eftersø lufttrykket. For at virke ifølge specifikationerne skal redskabet tilføres luft ved 6,2 bar (90 psi). Tab af lufttryk kan skyldes kompressorens manglende evne til at afgive den nødvendige mængde luft, at luftlinien er belastet for meget eller brug af slanger eller fittings, der er for små eller i dårlig stand.
2. Se efter om luften er fugtig eller snavset. Våd luft har en tendens til at skylle smøreløse bort fra cylinderen og forårsager rust og korrosion. Snavs og fremmedlegemer i luftforsyningen vil hæmme stemplets gang og beskadige redskabet.

Hvis der ikke var problemer med det foregående:

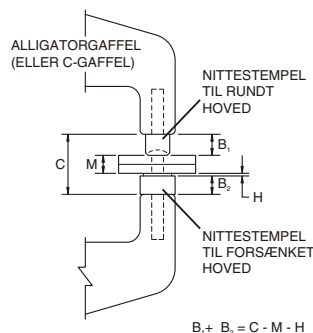
1. Eftersø smøringen. Redskabet kobles fra og man hældner en hel del af en lige blanding af petroleum og den anbefalede olie i lufttilslutningsåbningen. Redskabet kører, så slam og fremmedlegemer kan skylles ud.

For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt. Derfor skal den kombinerede længde af de to nittestempler være korrekt. **Den korrekte længde etableres som følger:**



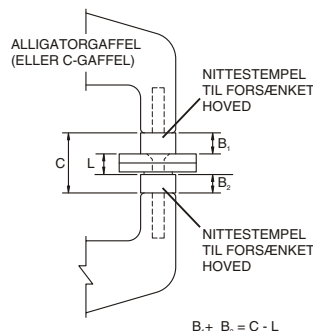
Når man bruger to nittestempler til rundt hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M).



Når man bruger nittestempler til et rundt og et fladt eller forsænket hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M) og højden af det færdige nittehoved forment af nittestemplet til fladt/forsænket hoved (H).



Når man bruger to nittestempler til fladt eller forsænket hoved:

De to nittestemplers kropslængde (B_1 , B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede længde (L) af nitten efter, den er drevet på plads.

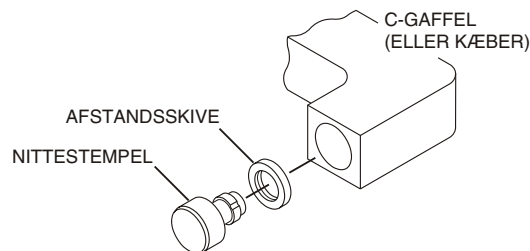
2. Eftersø redskabets mekaniske dele. Hvis overfladeridser eller mindre revner er synlige på kilen (41), skal denne poleres indtil overfladen er glat. Hvis kilen (41), nitten (42) eller afstandsstykket (43) er beskadigede, skal de udskiftes med nye dele. "O"-ring-pakningerne (24) og (34) på modeller med tandemcylindre efterses og udskiftes, hvis de er slidte. Startgrebs bøsning (106) skal udskiftes, hvis startgrebet (107) føles løst. Ruller og rullelejer efterses for slid eller beskadigelse.

BEMÆRK: Cylinderens toppakning (55) og pakningen ved lufttilslutningens svingestykke (120) skal udskiftes med **nye** dele hver anden gang, redskabet skilles ad.

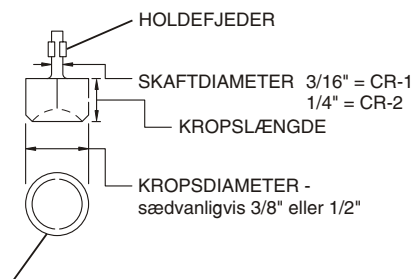
3. Eftersø længden af nittestemplerne. For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt.

Advarsler vedrørende samling

Når man presser bøsninger ind i cylinderhovederne, skal man sikre sig, at man presser dem ind vinkelret på udboringerne i hovedet. Hvis en bøsning sættes skævt i så der går et skår i hovedet, vil det være ødelagt så det ikke kan repareres. Efter isætning skal bøsningerne rives.



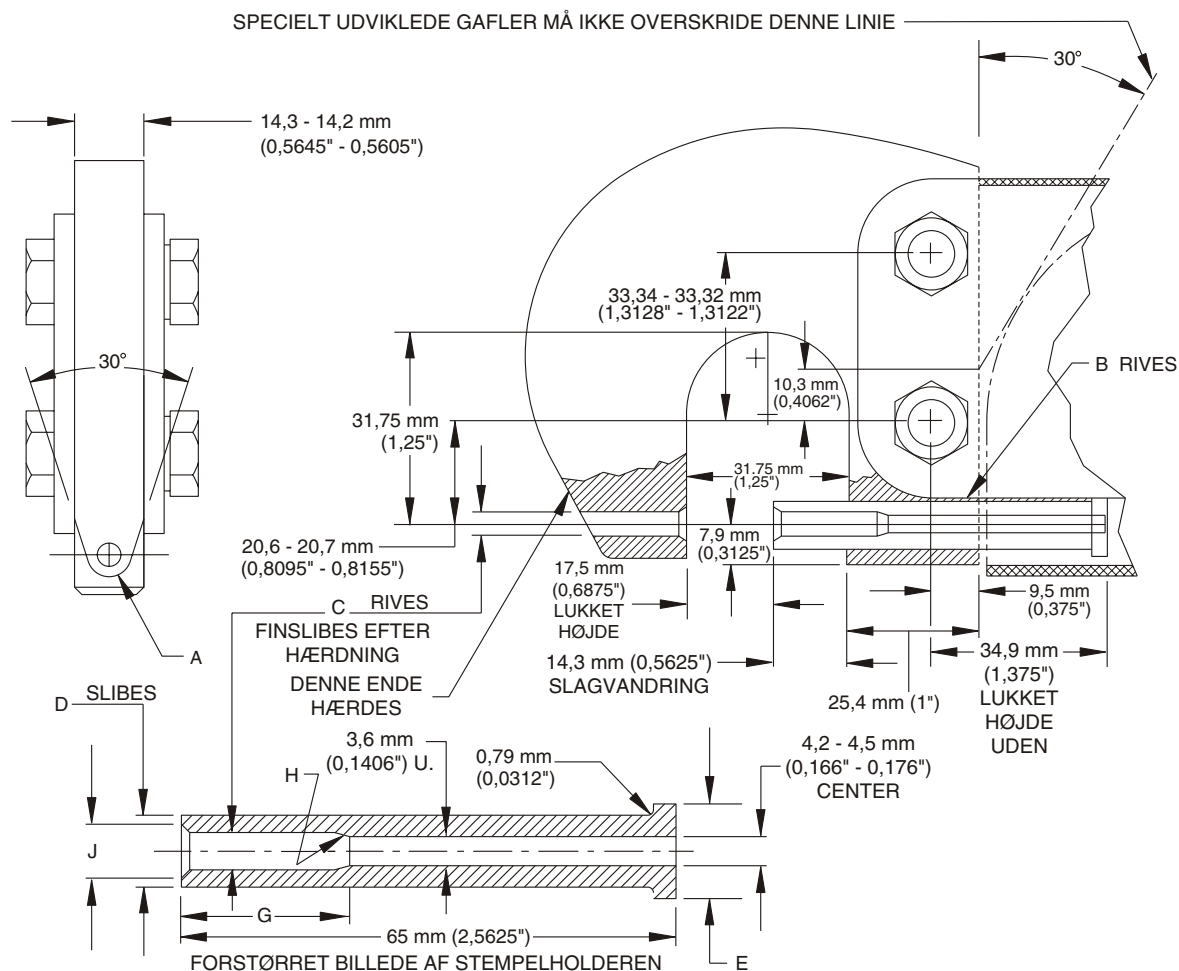
Hvis det er nødvendigt, kan man vælge nittestempler, der er en lille smule for korte og så fylde op til den rette længde med hærdede afstandsskiver (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)). Se CP-kataloget for reservedelsnumre.



HOVED- ELLER STEMPELTYPER - fås til rundt eller forsænket nittehoved; fås til halvrunde, runde, fladhovede, halvrunde fladhovede, universale og forsænkede nittehoveder. Se CP-kataloget for tilbehør til kompressionsnittemaskine.

Tal med din Chicago Pneumatics repræsentant angående gafler til specielle formål.

C-GAFFELDATA



- Stempelholderspecifikationer:
SAE 41L50 stål eller tilsvarende; hærdes og slibes (54-59 Rc)

- C-gaffelspecifikationer: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varmebehandles over det hele (20-25 Rc) med den viste ende hærdet (50-55 Rc).

GAFFEL- OG STEMPELHOLDERSPECIFIKATIONER

Bgst.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Alle dimensioner er i mm/tommer

Ved bestilling af reservedele skal angives navn, hastighed eller størrelse, model og løbenummer på redskabet samt reservedelsnummer og beskrivelse af hver ønsket del.



OHJEKIRJA

Ilmansyöttö

Työkalun nimellissuoritusasteen saamiseksi ilmansyötön on oltava 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa. Ilmanottoaukossa voidaan käyttää lyhyttä 5/16"-n letkua (sisäläpimitta); jos suuremmat pituudet ovat tarpeen, käytä letkua, jonka sisäläpimitta on 3/8" ja liitoskappaleiden sisäläpimitta on vähintään 9/32". On suositeltavaa asentaa ilmaputkien erotin ja suodatin CA048360 Chicago Pneumatic sekä paineensäädin CA048362 Chicago Pneumatic niin lähelle työkalua kuin mahdollista.

Voitelu

Puhdista ilmaputki siihen kerääntyneestä liasta ja kosteudesta päivittäin ennen käyttöä, ennen uuden tai vanhan niittaajan käyttöönottoa, sekä jokaisen työvuoron jälkeen kytkeällä se irti ja puhaltamalla se puhtaaksi. Kaada noin 15 ml suositeltua öljyä ilmanottoaukkoon. Kytke työkalu päälle ja anna sen käydä, jotta öljy kulkee sylinteriin. Lisäksi on suositeltavaa asentaa ilmaputken voitelulaite CA048361 Chicago Pneumatic kunkin tähän paineilmatyökaluun johtavan ilmaputken päähän, jotta varmistettaisiin tasainen ja riittävä venttiilien ja sylinterin voitelu.

Melu ja värinä*

Äänipaine 90 dB(A) mitattuna Pneurop PN8NTC1.2:n normien mukaan. Ääniteho saadaan lisäämällä 10 dB(A).
Tärinäarvo: <2,5 m/s² ISO 8662-1:n mukaan.

Käyttö

Kaasuvipua (112) täytyy ensin työntää eteenpäin, ennen kuin sitä voi painaa käyttökierron aloittamiseksi. Tämän turvatoiminnon avulla pienennetään vahingossa käynnistämisen mahdollisuus. Kun kaasuvipua painetaan, paineilma pakottaa männän ja kiilan (41) eteenpäin ja niittausterät siirtyvät toisiaan kohti kohdistuen painevoiman niittiin. Voimaa kohdistetaan kunnes kaasuvipu vapautetaan, jolloin työkalu palaa valmiusasentoon ja käyttökierto päättyy.

Huolto

1. Pidä työkalu oikein voideltuna.
2. Syötä työkaluun 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa.
3. Käytä oikeankokoisia ja hyväkuntoisia letkuja ja liittimiä.
4. Laadi säännöllisin väliajoin suoritettava korjaus- ja vaihto-ohjelma.
5. Kovan kulutuksen alaiset osat ovat alleiviivattuja osaluettelossa.

*Tässä ilmoitetut arvot on saatu mainittujen normien mukaisissa laboratoriotesteissä. Ne eivät riitä riskien määrittämiseen. Yksittäisissä työpisteissä mitatut arvot voivat olla selosteessa mainittuja arvoja suuremmat. Todelliset altistusarvot ja yksilöön kohdistuvat haitalliset vaikutukset ovat yksilöllisiä. Ne riippuvat työskentelytavasta, työstettävästä kappaleesta, työaseman rakenteesta, altistusajasta ja käyttäjän terveydentilasta. Sen vuoksi Chicago Pneumatic ei voi olla vastuussa tässä ilmoitettujen arvojen käytöstä (todellisten altistusarvojen sijasta) työpisteessä vallitsevan yksilöllisen riskin määrittämiseen ja siitä aiheutuvista seuraamuksista, olosuhteista, joihin emme voi millään

EU:N VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Me, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, ilmoitamme yksinvastuullamme että tähän vakuutukseen liittyvä tuote täyttää neuvoston kesäkuun 1998 direktiivin mukaiset jäsenvaltioiden koneistoa koskevat vaatimukset (98/27/EY).

Työkalun nimi: Paineilmaniittauskone CP0214

Työkalun tyyppi: Pneumaattinen työkalu 3/16"-n tai 1/4"-n karalla tarkoitettu käytettäväksi niittausterien ja muiden 3/16"-n tai 1/4"-n karan lisävarusteiden kanssa. - Työkalua ei saa käyttää muihin tarkoituksiin.

Sarjanumero: Työkalut, joiden sarjanumero on 99090A tai suurempi

Tekniset tiedot:

Ilmanpaine: 6,2 bar (90 psi)

Sovelletut yhdenmukaistetut standardit: EN292

Sovelletut kansalliset standardit: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2

Julkaisijan nimi ja asema yrityksessä: W. A. LeNeuve, Pääjohtaja,

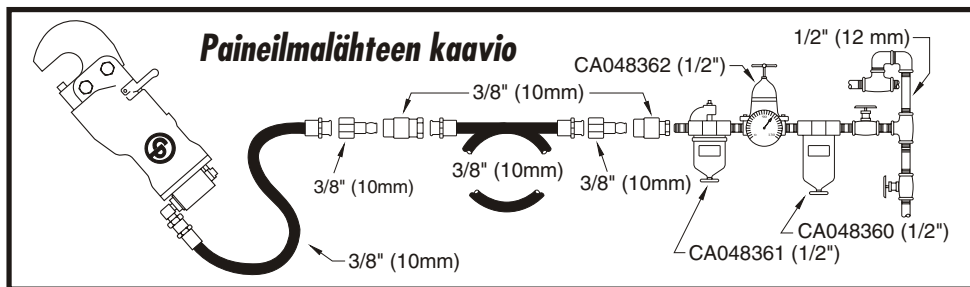
Chicago Pneumatic Tool Company

Julkaisijan allekirjoitus:

Aika ja paikka: Rock Hill, SC 29730 USA, toukokuussa 1999

VALMISTAJAN RAJOITETTU TAKUU

Rajoitettu takuu: Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") takaa, että sen tuotteissa ei ilmene aine- tai valmistusvikoja yhden vuoden aikana tuotteen ostopäivästä lähtien. Tämä takuu koskee vain tuotteita, jotka on ostettu uusina CP:ltä tai sen valtuuttamista liikkeistä. Takuu ei kata tuotteita, joita on käytetty väärin, hoidettu huonosti, muutettu tai jotka on annettu muun kuin CP:n tai sen valtuuttaman huoltoedustajan korjattavaksi. Jos CP:n tuotteessa ilmenee aine- tai valmistusvika yhden vuoden aikana ostopäivästä lähtien, palauta tuote CP:n tehtaan huoltokeskukseen tai CP:n valtuuttamaan työkalujen huoltokeskukseen, kuljetusmaksu ennalta maksettuna, ja oheista nimesi, osoitteesi, tyydyttävä ostotosite ja lyhyt kuvaus viasta. CP joko korjaa tai vaihtaa vialliset tuotteet veloituksetta oman harkintansa mukaan. Korjauksista tai vaihdossa toimitetuista tuotteista annetaan takuu ainoastaan alkuperäisestä takuusta jäljellä olevaksi ajaksi. CP:n ainoa vastuu ja ostajan ainoa korvausvaatimus tämän takuun aikana on rajoitettu tässä mainittuun viallisen tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen. Kaksoissylinteri: 10 000 kierrosta. (Mitään muita ilmaistuja tai oletettuja takuita ei myönnetä eikä CP ole vastuussa satunnaisista, seuraussellaisista tai erityisistä vahingoista, tai mistään muista vahingoista, maksuista tai kuluista kuin mitkä liittyvät edellä kuvattuun tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen.)



Suosittelut voiteluaineet

Chicago Pneumatic Airoilene -öljy, joka sisältää kosteutta absorboivia, ruostetta estäviä lisäaineita ja joka ei erotu työkalun ollessa jouten, on suositeltavaa käytettäväksi tähän työkaluun ja sitä voi hankkia seuraavilla luettelon numeroilla: 1 gallonan (3,8 l) kanisteri 089507, 5 gallonan (18,9 l) kanisteri P089508. Jos suositeltua öljyä ei ole saatavilla, käytä turbiini- tai värttinäöljyä, jonka viskositeetti on 100 - 150 SUS 38 °C:n (100 °F:n) lämpötilassa, ja joka sisältää ruosteenestoainetta.

Tehonhäviö / epäsuunnollinen toiminta

Tehonhäviö tai työkalun toimintahäiriö voi aiheutua työkalun ulkopuolisista tekijöistä. Tarkista seuraavat seikat:

1. Tarkista ilmanpaine. Nimellissuoritusasteen saamiseksi työkalu vaatii 6,2 baarin (90 psi) ilmanpaineen. Ilmanpaineen laskeminen voi johtua kompressorin tehon vähenemisestä, ilmaputken liiallisesta ilman kulutuksesta tai vääränkokoisten tai huonokuntoisten letkujen tai liittimien käytöstä.
2. Varmista, ettei ilma ole likaista tai kosteaa. Kosteaa ilmaa vetää voiteluaineen pois sylinteristä ja aiheuttaa työkalun ruostumisen ja syöpyymisen. Ilmassa oleva lika ja vieraat aineet estävät männän toimintaa ja vahingoittavat työkalua.

Jos edellä mainitut seikat ovat kunnossa:

1. Tarkista voitelu. Kytke työkalu irti ja kaada runsas määrä seosta, jossa on

puoliksi suositeltua öljyä ja puoliksi paloöljyä, ilmanottoaukkoon. Huuhdo epäpuhtaudet ja kumitahma pois käyttämällä työkalua.

2. Tarkista työkalun mekaaniset osat. Jos kiilan (41) pinnassa näkyy naarmuja tai pieniä halkeamia, kiillota pinta sileäksi. Jos kiila (41), niitti (42) tai välike (43) on rikkoutunut, vaihda ne uusiin. Tarkista "O"-renkaan tiivisteet (24) ja (34) malleissa, joissa on kaksoissylinteri, ja vaihda kulunut uuteen. Vaihda säätöventtiilin holkki (106), jos kuristinventtiili (107) on löysällä. Tarkista, ettei rullalakeereissa tai rullissa ole murtumia tai liiallisen kulumisen merkkejä.

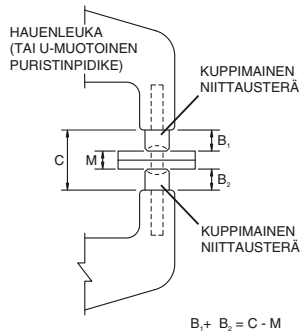
HUOMAA: Sylinterinkannen tiiviste (55) ja ilmanottoaukon kääntyvä tiivisterengas (120) tulee vaihtaa **uusiin** joka toisen purkamisen yhteydessä.

3. Tarkista niittausterien runkojen pituus. Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään niin lähellä iskun loppua kuin mahdollista.

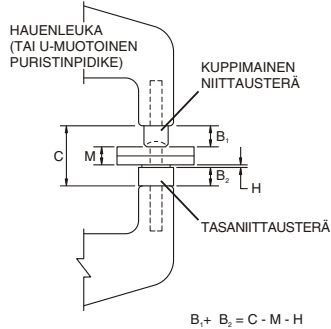
Kokoonpanoon liittyviä varoituksia

Kun painat holkkia sylinterin päähän, ole varovainen, jotta holkki on pystysuorassa alumiinisen pään kanavaa kohti. Jos vinoon asetettu holkki alkaa murtua, pää vahingoittuu korjaukselvottomaksi. Kokoonpanon jälkeen holkit täytyy avartaa.

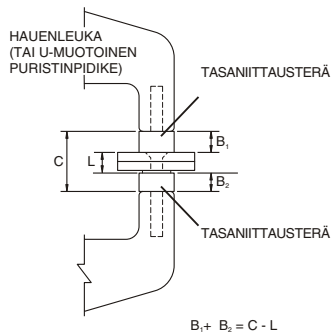
Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään lähellä iskun loppua. Tämän vuoksi kahden niittausterän yhteispituuden on oltava oikein. **Määritä oikea pituus seuraavasti:**



Kun käytössä on kaksi kuppimaista niittausterää: Niittausterien (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus.

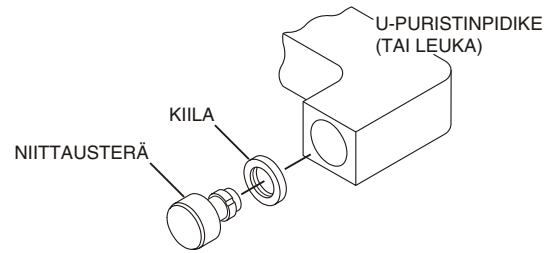


Kun käytössä on yksi kuppimainen ja yksi tasaterä: Kahden niittausterän (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus ja tasaterän lyömän valmiin niittipään korkeus (H).

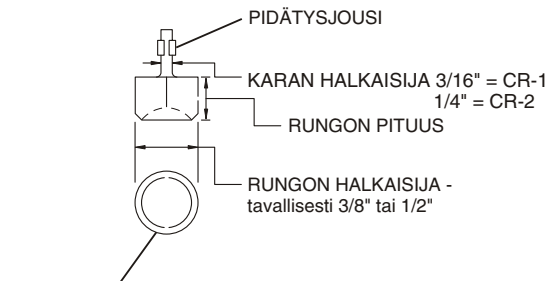


Kun kaksi tasaterää on käytössä: Kahden niittausterän (B_1 , B_2) rungon pituuden on oltava yhtä suuri kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus lyödyn niitin (L) kokonaispituus.

Puristinpidikkeen suljettu korkeus tarkoittaa vapaata aukkoa, kun leuat tai työnnot ovat ääriasennoissa, joko suljetussa tai eteenpäin, ja molemmat niittausterät on vedetty pois.



Jos tarpeen, valitse lyhyemmät niittausterät ja säädä ne oikean pituisiksi karkaistuilla kiiloilla (paksuus 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) tai 1/8" (3,18 mm)). Katso osanumeroita CP:n luettelosta.

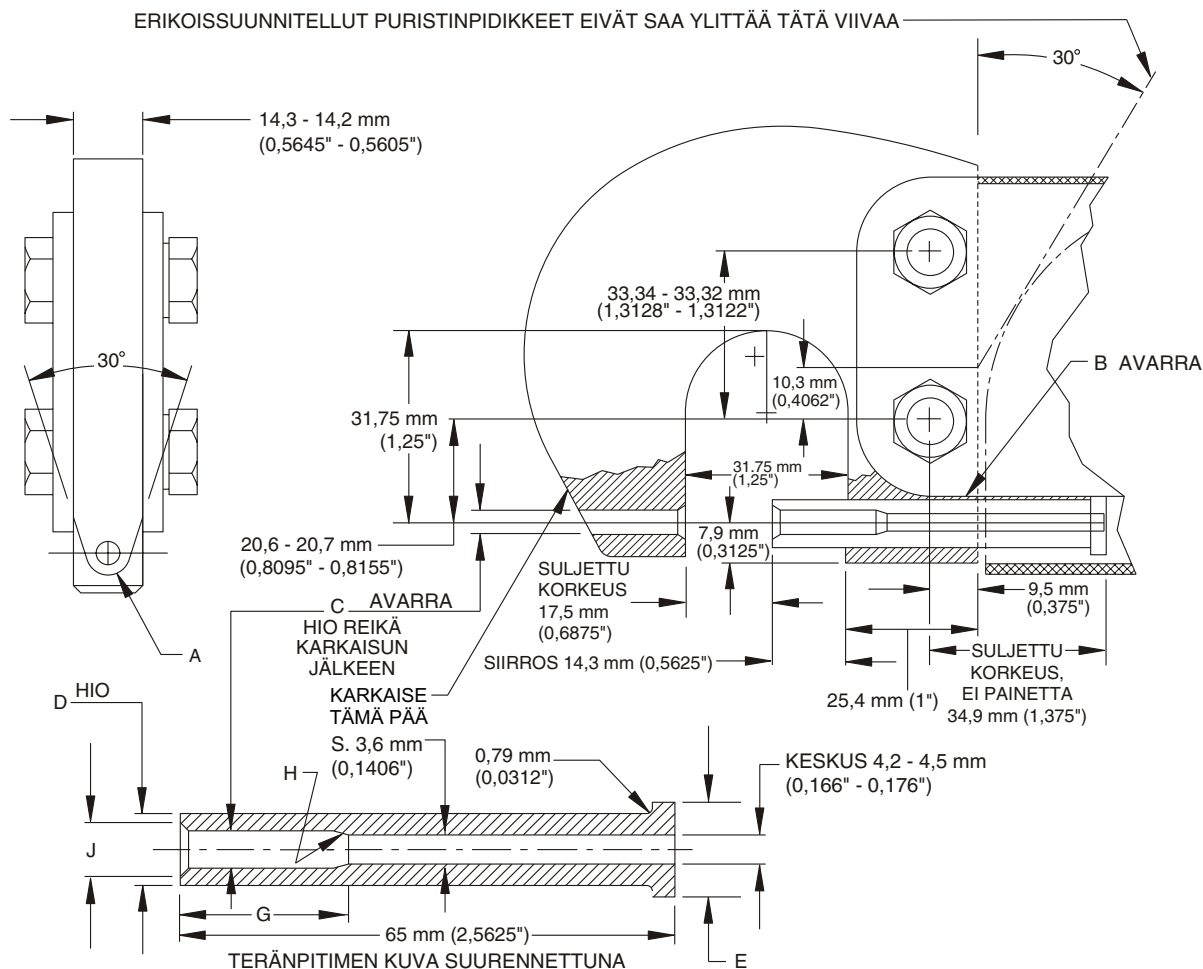


PÄÄN TAI MUOTIN KOKOONPANO - kuppimainen tai tasainen; saatavilla kokoonpanoissa nappi, pyöreä, kupukanta ("Brazier"), muunneltu kupukanta, yleinen tai tasapäinen.

Katso CP:n luettelosta paineilmanniittauskoneen lisävarusteita.

Pyydä Chicago Pneumaticin edustajalta tietoja erikoistarkoituksiin soveltuvista puristinpidikkeistä.

U-PURISTINPIDIKKEEN TIEDOT



- Teränpitimen tekniset tiedot:
SAE 41L50 -terästä tai vastaavaa; karkaise ja hio (54-59 Rc)

- U-muotoisen puristinpidikkeen tekniset tiedot:
SAE 4140 -terästä tai vastaavaa; lämpökäsittely yli (20-25 Rc); karkaise näytetty pää (50-55 Rc)

PURISTUSPIDIKKEEN JA TERÄNPITIMEN RAKENNETIEDOT

Kir.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	Säde 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

*Kaikki mitat ovat millimetreinä ja tuumina

Tilatessasi varaosia anna nimesi, nopeus tai koko, työkalun malli- ja sarjanumero ja osanumero sekä kuvaus kullekin haluamallesi osalle.

FOR DETAILED INFORMATION ABOUT CHICAGO PNEUMATIC AIR TOOLS AND EQUIPMENT CONTACT:

HEADQUARTERS LOCATION

Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-367-2442
Construction Fax: 1-800-537-0688

BRASIL

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Brasil
Av. Mascote 159 V. Sta.
Catarina
04363-000
Sao Paulo/SP - Brasil
Telephone: 55 11562 7314
Fax: (011) 563-9208

ITALY

Industrial / Construction
Desoutter Italiana S.r.l.
Viale Repubblica 65
20035 Lissone (Milano) • Italy
Telephone: 039 244101
Fax: 039 4656025

UNITED STATES

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-232-6611
Construction Fax: 1-800-537-0688

FRANCE

Industrial / Construction
Sa Ets Georges Renault
199, route de Clisson
F-44230 Saint Sébastien
sur Loire, France
Fax: 33 0240802000
Telephone: 33 0240802000

MEXICO

Industrial / Construction
see United States

AUSTRALIA

Industrial / Construction
Power Tools (Australia) Ltd.
PO Box 6133
Delivery Centre
Blacktown, NSW 2148
Australia
Fax: 61 2671 5915
Telephone: 61 2621 9482

DEUTSCHLAND

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool GmbH
Hagenauer Straße 57
D65203 Wiesbaden • Germany
Postfach 120251
D65080 Wiesbaden • Germany
Telefon: 0611-27010
Fax: 0611-270140

SOUTH AFRICA

Industrial / Construction
Alliance Tools S.A.
(PTY) Ltd.
Saiigna Street
Hughes Business Park
Witfield X30 Boksburg,
South Africa
Telephone: 27 118219300

INDIA

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Co.
(India) Ltd.
301/302, L.B. Shastri Marg
PO Box 7761
Mulund, Bombay
400 080 • India
Fax: 22-564-7687
Phone: 22-564-0011

UNITED KINGDOM

Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool
Company Ltd.
Eaton Road,
Hemel Hempstead,
Herts HP2 7DR - England
Fax: 44-442-847723
Telephone: 44-442-847701
Telex: 82448

Visit our website:

<http://www.chicagopneumatic.com>



Chicago Pneumatic

PRINTED IN USA
GD/4-99



**Chicago
Pneumatic**

UP308

Parts Manual

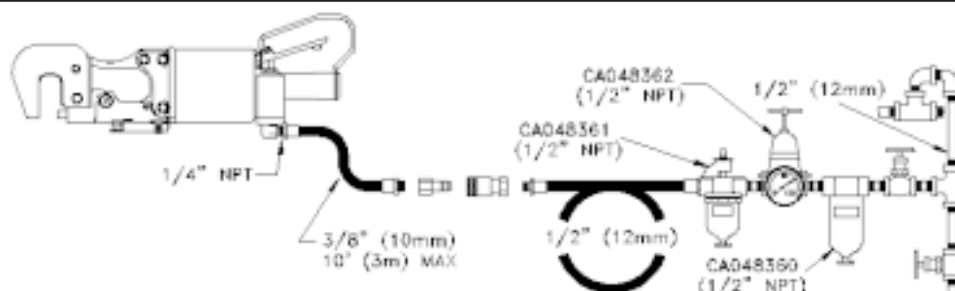
Seventh Edition March 1999

CP0351 Compression Riveter

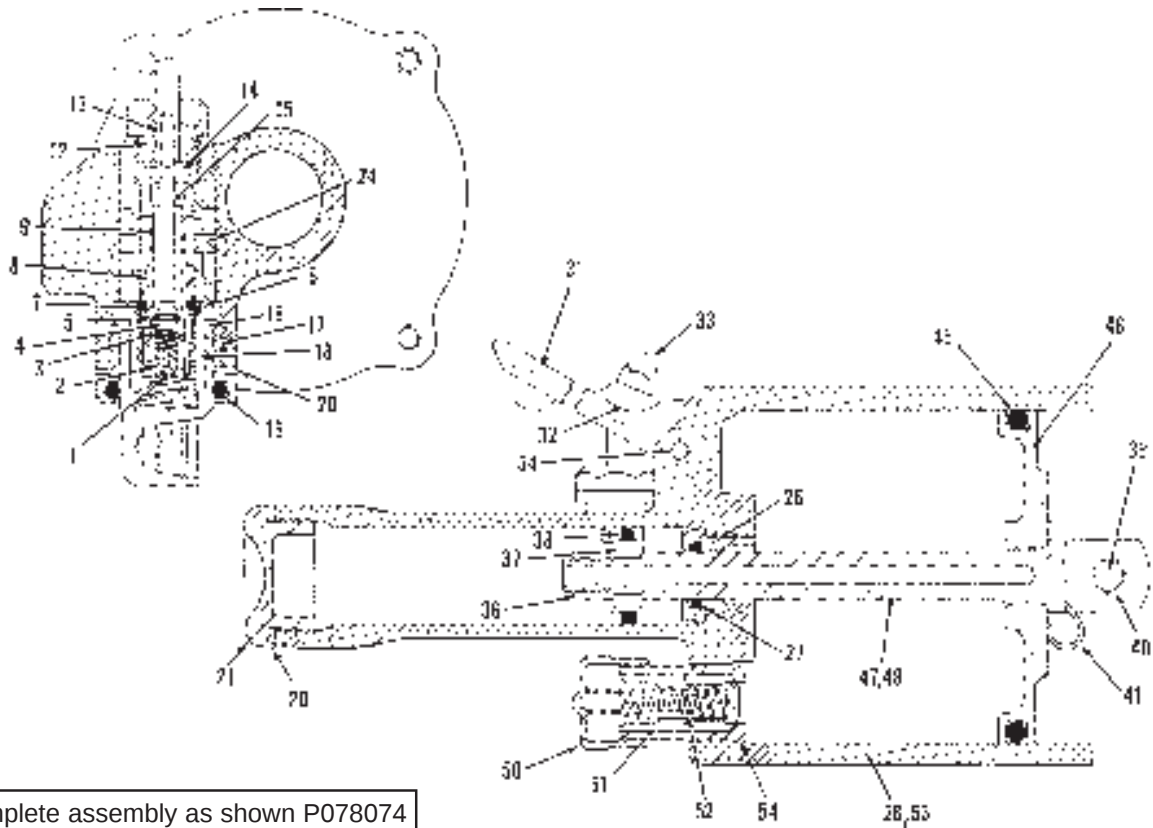
Model "B"

Deutsch (German)	D	Ersatzteilkatalog CP0351 Drucknietwerkzeug	Português (Portuguese)	P	Manual de Peças CP0351 Rebitador de Compressão
Français (French)	F	Manuel de pièces détachées Riveteuse à compression CP0351	Dansk (Danish)	DA	Reservedelsliste CP0351 Trykknitemaskine
Nederlands (Dutch)	NL	Onderdelenboek CP0351 Compressie klinknageldrijver	Norsk (Norwegian)	NO	Håndbok for reservedeler CP0351 Kompresjonsklinkehammer
Italiano (Italian)	I	Manuale delle parti CP0351 Rivettatrice a compressione	Suomi (Finnish)	FN	Varaosaluettelo CP0351 Paineilmaniittaja
Español (Spanish)	E	Manual de partes CP0351 Remachadora a compresión	Svenska (Swedish)	SV	Handbok för reservdelar CP0351 Kompressionsnitmaskin

-  Read and understand these instructions before operating tool. Read and understand Chicago Pneumatic leaflet "Pneumatic Compression Riveter Safety Instructions P144632" before operating tool.
-  **D** Bitte lesen Sie diese Anleitungen gründlich, bevor Sie dieses Werkzeug in Betrieb nehmen. Lesen Sie ebenfalls die Chicago Pneumatic Broschüre "Sicherheitsanweisungen für Druckluft-Drucknietmaschine P144632," bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen.
-  **F** Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser cet outil. Lisez attentivement la notice « Consignes de sécurité relatives aux riveteuses à compression pneumatiques P144632 » de Chicago Pneumatic avant d'utiliser cet outil.
-  **NL** Lees deze instructies en zorg dat u ze begrijpt voordat u het gereedschap gaat gebruiken. Lees de folder "Veiligheidsvoorschriften voor pneumatische compressie klinknageldrijver P144632" van Chicago Pneumatic en zorg dat u deze begrijpt voordat u het gereedschap gaat gebruiken.
-  **I** Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente queste istruzioni. Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente l'opuscolo "Norme di sicurezza per rivettatrici pneumatiche a compressione P144632" della Chicago Pneumatic.
-  **E** Lea y comprenda estas instrucciones antes de poner la herramienta en funcionamiento. Lea y comprenda el folleto de Chicago Pneumatic "Instrucciones de seguridad para remachadora neumática a compresión, P144632" antes de poner la herramienta en funcionamiento.
-  **P** Leia e entenda estas instruções antes de operar com a ferramenta. Leia e entenda o folheto da Chicago Pneumatic "Instruções de Segurança do Rebitador de Compressão Pneumático P144632", antes de operar com a ferramenta.
-  **DA** Læs og forstå disse instruktioner, før du betjener værktøjet. Læs og forstå Chicago Pneumatic brochuren "Sikkerhedsvejledning for pneumatisk trykknitemaskine P144632," før du betjener værktøjet.
-  **NO** Alle bruksanvisningene må leses grundig og forstå før verktøyet tas i bruk. Les og forstå brosjyren som kalles for Chicago Pneumatic "Sikkerhetsbruksanvisninger for pneumatisk kompresjonsklinkehammer P144632" før verktøyet tas i bruk.
-  **FN** Lue nämä ohjeet perusteellisesti ennen työkalun käyttöä. Lue perusteellisesti Chicago Pneumatic -esite "Paineilmatoimisen niittajan turvaohjeet P144632" ennen työkalun käyttöä.
-  **SV** Läs och förstå dessa anvisningar innan verktyget används. Läs och förstå häftet "Säkerhetsanvisningar P144632 för pneumatisk kompressionsnitmaskin" från Chicago Pneumatic innan verktyget används.

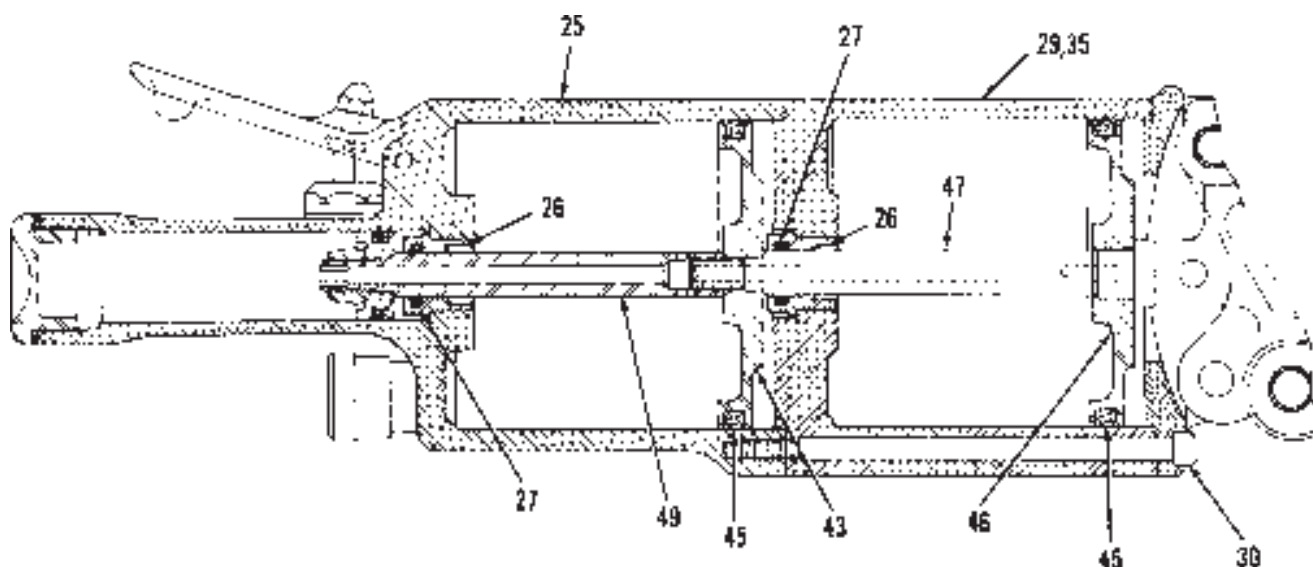


P122454 Rev. C



Complete assembly as shown P078074

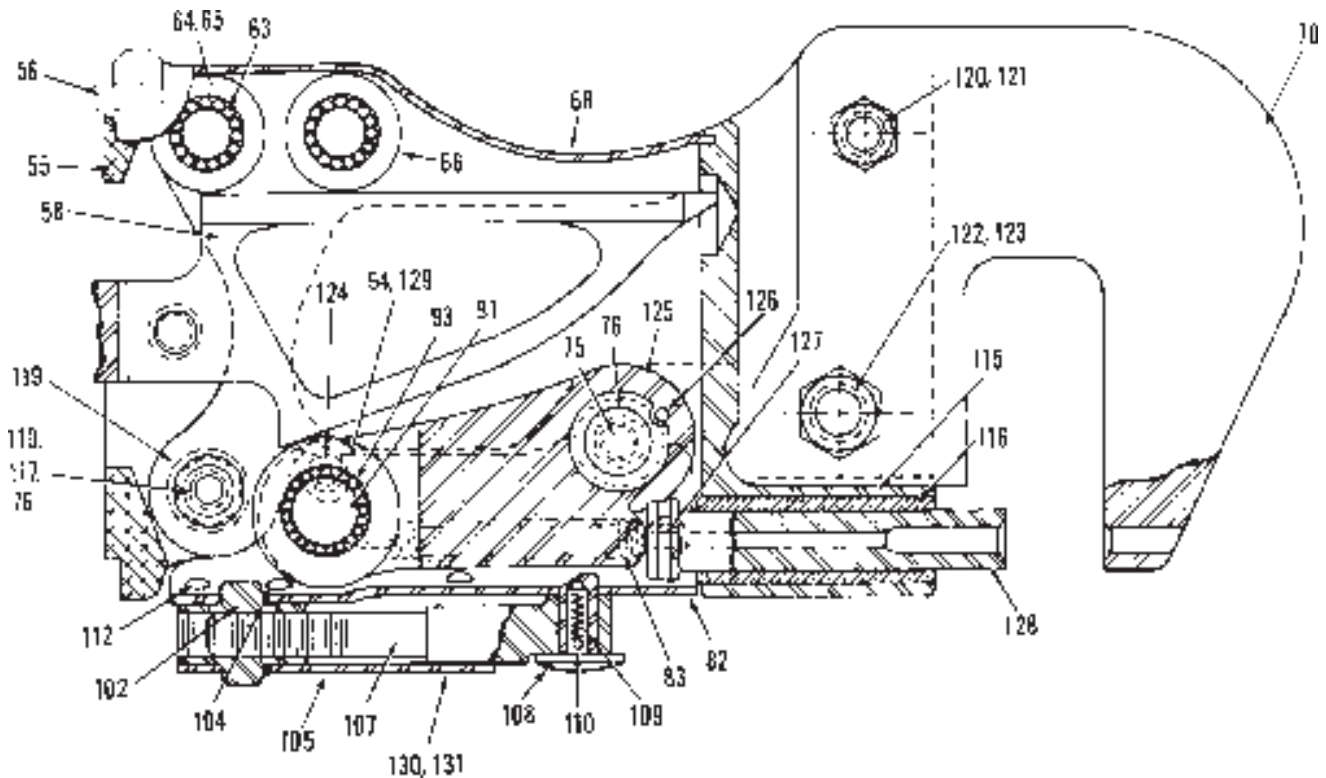
Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
1	P073018	Retainer-Valve Spring	1	27	P083082	O-Ring (-112)	1
2	P073017	Spring-Throttle Valve	1	28	P073899	Cylinder (Includes: Index Nos. 24& 54)	1
3	P089289	Valve-Throttle (Inner)	1	31	P073052	Lever-Throttle	1
4	P089290	Holder-O-Ring	1	32	P073115	Screw-Adjusting	1
5	C087316	O-Ring (-006)	1	33	H072480	Nut-Adjusting Screw (Acorn)	1
6	P089288	Retainer-O-Ring	1	34	P073085	Pin-Lever	1
7	CA083354	O-Ring (-111)	1	36	P070438	Nut-Piston Rod	1
8	P089287	Valve-Throttle (Outer)	1	37	P089740	Piston-Return	1
9	P087561	Throttle Valve Complete (Includes: Index Nos. 1 - 8)	1	38	C083177	O-Ring (-210)	1
12	P073014	Bushing-Valve Stem	1	39	P129619	Pin-Piston Head	1
13	P073058	Stem-Throttle Valve	1	40	P128524	Ring-Retaining	1
14	P073060	Block-Valve Stem	1	41	P074326	Spring-Wedge	1
15	P073059	Stem-Valve	1	45	P089292	O-Ring (-338)	1
16	P089178	Swivel-Air Inlet	1	46	P089737	Piston	1
17	P073054	Nut-Swivel	1	47	P128877	Rod-Piston	1
18	P073057	Spring-Throttle Valve	1	48	P077832	Piston & Rod Comp. (Includes: Index Nos. 45 through 47)	1
19	A082759	O-Ring (-213)	1	50	P078068	Knob-Regulator	1
20	P073009	Gasket	2	51	P073956	Valve-Regulator	1
21	P073008	Cap-Return Cylinder	1	52	P073957	Spring-Regulator	1
24	P073056	Bushing-Throttle Valve	1	53	P078075	Cylinder & Regulator (Comp.) (Includes: Index Nos. 28	1
26	P057199	Bushing-Piston Rod (Includes: Index No. 27)	1	54	P074242	Insert-Regulator Body	1



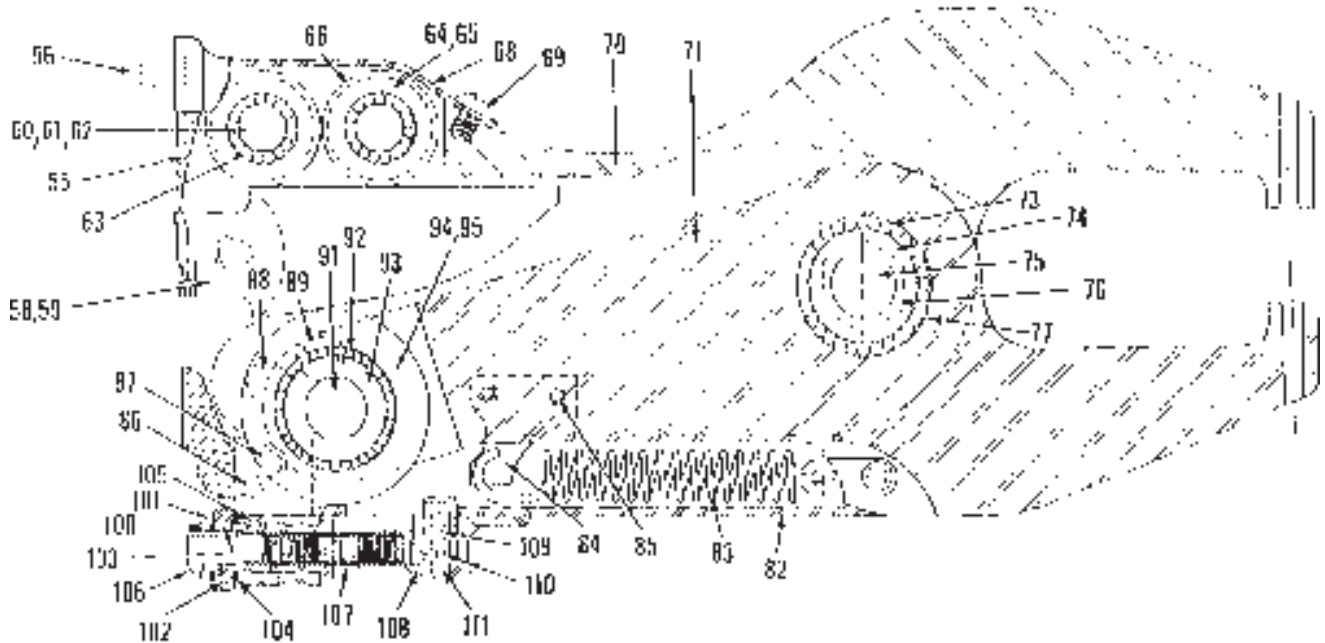
Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
25	P073899	Cylinder	1	35	P059338	Cylinder Assembly (Includes: Index Nos. 26 & 29)	1
26	P057199	Bushing - Piston Rod (Includes: 1 of Index No. 27)	2	43	P057198	Piston-Tandem	1
27	P083082	O-Ring - Bushing (-112)	2	45	P089292	O-Ring Piston (-338)	2
29	P057194	Cylinder-Tandem	1	46	P089737	Piston	1
30	P057197	Screw-Allen Cap (1/4 in.-20x5 in.)	4	47	P128877	Rod-Piston	1
	P070320	Wrench-Allen (3/16 in. Hex.)	1	49	P057200	Rod-Tandem Piston	1

P059244 TANDEM CYLINDER CONVERSION KIT

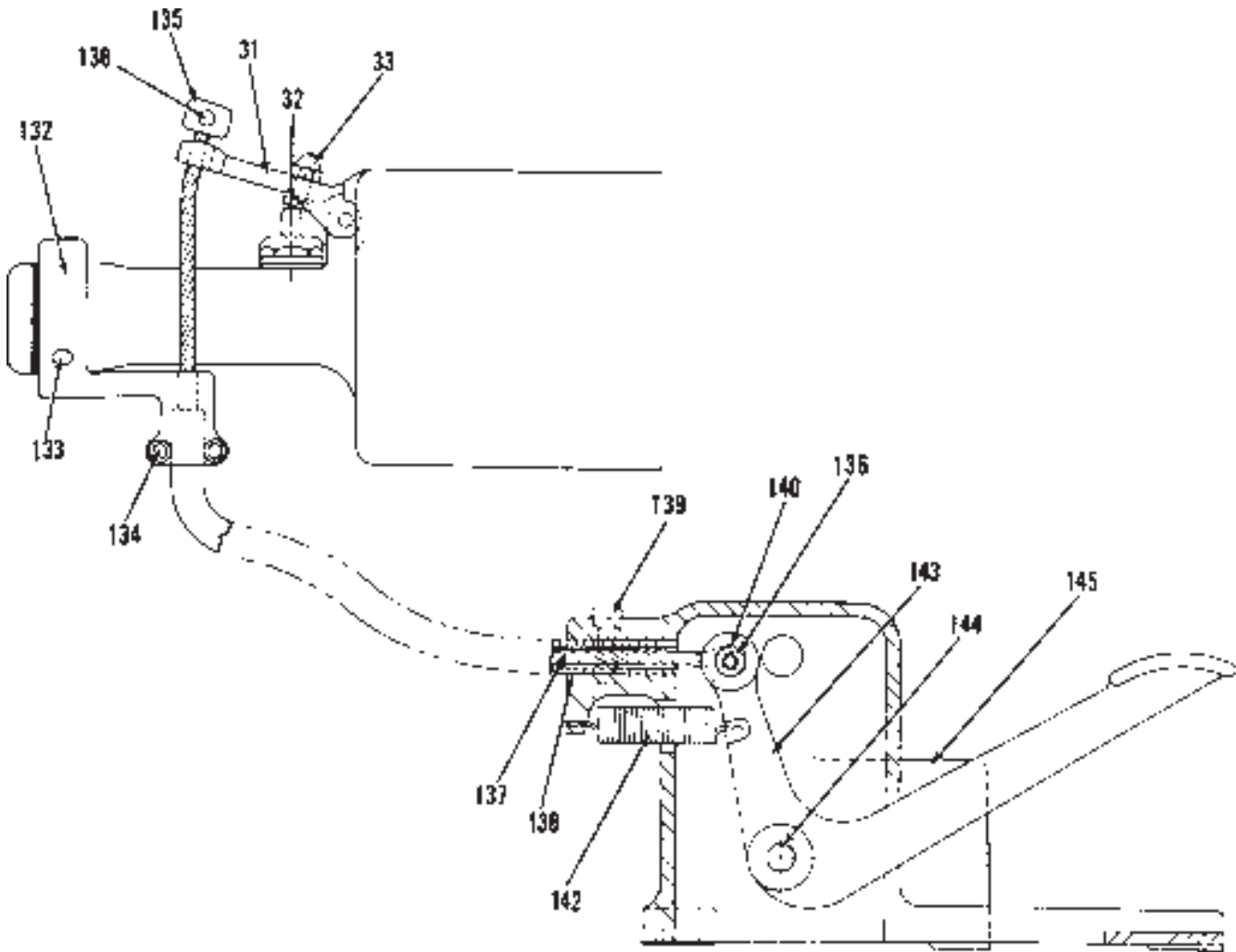
P059338	Cylinder Assembly (Includes: Bushing)
P057197	Bolt (4)
P057198	Piston
P057200	Piston Rod
P089292	O-Ring



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
55	P073002	Adapter-Cylinder	1		P117507	Frame-Yoke (CP-2A, CR-2)	
56	P073025	Screw-Adapter (1/4 in.-20x5/8)	4			(Each Includes: Index No. 116)	
	P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1	116	P073036	Bushing Set Holder (CP-1, CR-1)	
58	P073006	Wedge	1		P073035	Bushing-Holder (CP-2A, CR-1)	1
63	P073031	Bearing-Roller	38		P018708	Bushing-Holder (CP-1, CR-2)	
64	P073030	Roller	2		P117543	Bushing-Holder (CP-2A, CR-2)	
65	P078605	Roller Assembly		117	P073026	Bolt	3
		(Includes: Index Nos. 63, 64 & 66)	2	118	P073027	Washer	4
66	P073032	Washer-Thrust	4	119	P073029	Spacer	1
68	P073033	Guard-Roller	1	120	P003092	Yoke Bolt (CP-1 - 1-5/16 in. long)	1
70	See Table 1	Yoke	1		P003083	Yoke Bolt (CP-2A - 1-5/8 in. long)	
75	P073239	Shaft-Lever	1	121	P003093	Nut-Bolt (5/16 in.-24)	1
76	P006087	Nut (1/4 in.-28) (Hex.)	4	122	P073047	Yoke Bolt (CP-1 - 1-5/16 in. long)	1
82	P073693	Guard-Spring Return	1		P073046	Yoke Bolt (CP-2A - 1-9/16 in. long)	
83	P073238	Spring-Return	2	123	P006315	Yoke Nut (CP-1 - 7/16 in.-20)	1
91	<u>P073045</u>	Shaft-Roller	1		P005997	Yoke Nut (CP-2A - 7/16 in.-20)	
93	S067191	Bearing-Roller	28	124	P073041	Screw-Guard (Round Head)	
94	P073043	Roller-Lever	1			(No. 10-32x1/4 in.)	2
102	P073694	Wheel-Thumb	1	125	P073005	Lever-Holder	1
104	P074300	Washer-Wheel Spring	1	126	P073242	Pin-Lock	1
105	P074674	Bracket-Adjusting	1	127	P073961	Yoke-Spring (CR-1)	1
107	P074675	Screw-Adjusting	1		P018727	Yoke-Spring (CR-2)	1
108	P074744	Button-Escape	1	128		Set Holder	1
109	P074317	Spring-Button	1	129	P078606	Lever-Roller Assembly	
110	P074318	Pin-Button	1			(Includes: Index Nos. 93, 94)	1
112	P073700	Rivet-Bracket	6	130	P078159	Bracket-Adjusting Assembly	
115	P073004	Frame-Yoke (CP-1, CR-1)				(Includes: Index Nos. 82, 102, 104, 105, & 112)	
	P073003	Frame-Yoke (CP-2A, CR-1)		131	P078124	Stroke Adjusting Assembly	
	P113357	Frame-Yoke (CP-1, CR-2)	1			(Includes: Index Nos. 107, 108, 109, 110, & 130)	1



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
55	P073087	Adapter-Cylinder	1	84	P073091	Anchor-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1
56	P073025	Screw-Adapter (1/4 in.-20x5/8 in.)	4	85	P073092	Rivet-Anchor (2-7/8 in. Jaw)	4
	P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1	86	P073246	Pin-Spring (5, 7, & 9-1/8 in. Jaw)	1
58	P073090	Wedge (2-7/8, 5, & 7 in. Jaws)		87	P073514	Screw-Guide	2
	P082671	Wedge (9-1/8 in. Jaws)	1	88	P073093	Dowel-Jaw	2
59	P082672	Shim-Wedge (9-1/8 in. Jaws)	2	89	P073094	Screw-Jaw (5/16 in.-24x1/2 in.)	2
60	P073095	Bolt-Jaw	2		S069343	Wrench-Hex. (1/4 in.)	1
61	P073096	Washer	2	91	P081936	Shaft-Bearing End	1
62	P003093	Nut-Jaw (5/16 in.-24)	2	92	S067191	Bearing-Roller (2-7/8, 5, & 7 in. Jaw)	52
63	P073031	Bearing-Roller	44		S-067191	Bearing-Roller (9-1/8 in. Jaw)	58
64	P073097	Roller	2	93	P073101	Race-Inner Bearing (2-7/8, 5 & 7 in. Jaw)	1
65	P078604	Roller Assembly (Includes: Index Nos. 63 & 64)	2		P082673	Race-Inner Bearing (9-1/8 in. Jaw)	1
66	P073098	Washer-Thrust	4	94	P073102	Roller-Bearing (2-7/8, 5 & 7 in. Jaw)	1
68	P073099	Guard-Roller	1		P082674	Roller-Bearing (9-1/8 in. Jaw)	1
69	P073041	Screw-Roller Guard (No. 10-32x1/4 in. Round Head)	1	95	P078603	End Bearing Assembly (2-7/8, 5 & 7 in. Jaws) (Includes: Index Nos. 93, 94 & 52 of 92)	1
70	See Table 2 (page 7)	Jaw-Stationary (Includes: Index Nos. 84 & 85)	1		P078832	End Bearing Assembly (9-1/8 in. Jaw) (Includes: Index Nos. 93, 94 & 58 of 92)	1
71	See Table 2 (page 7)	Jaw-Moving	1	100	C088317	Washer-Retainer	1
73	C129843	Bearing-Roller	39	101	P074320	Washer-Wheel Thumb	1
74	P073110	Race-Bearing	1	102	P080155	Wheel-Thumb	1
75	P073108	Bolt-Bearing	1	103	P073078	Pin-Wheel Thumb	1
76	C068527	Nut-Bolt (1/2 in.-20)	1	104	P074300	Washer-Friction	1
77	P073111	Washer-Thrust	2	105	P074310	Bracket-Adjuster (2-7/8 in. Jaw)	1
80	G084533	Rivet-Guard (5/32 in. dia.x1 in.)	1		P074311	Bracket-Adjuster (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws)	1
81	P073103	Link-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1	106	P080156	Sleeve-Wheel	1
	P073236	Stud-Spring (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws)	1	107	P074315	Screw-Adjusting	1
82	P074308	Guard-Spring (2-7/8 in. Jaw)	1	108	P074316	Button-Escape	1
	P074309	Guard-Spring (5 in. Jaw)	1	109	P074317	Spring-Button	1
	P074322	Guard-Spring (7 & 9-1/8 in. Jaw)	1	110	P074318	Pin-Retaining	1
83	P073106	Spring-Return (2-7/8 in. Jaw)	1		P078596	Stroke Adj. Comp. (2-7/8 in. Jaw) (Includes: Index Nos. 100 through 110)	
	P073245	Spring-Return (5, 7 & 9-1/8 in. Jaw)	1		P078595	Stroke Adj. Comp. (5, 7 & 9-1/8 in. Jaws) (Includes: Index Nos. 86, 100 - 110)	



Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.	Index No.	CP Part No.	Description	No. Req'd.
31	P074831	Lever-Throttle	1		P080267	Cable-Throttle (8 ft) 26 m	1
32	P073115	Screw-Adjusting	1		P080120	Cable-Throttle (12 ft) 39 m	1
33	H072480	Nut-Screw (No. 10-32)	1	138	P074829	Casing-Cable (6 ft) 19 m	1
132	P074830	Bracket-Cable Casing	1		P080268	Casing-Cable (8 ft) 26 m	1
133	H073533	Screw-Bracket (1/4 in.-28x5/16 in.)	3		P080119	Casing-Cable (12 ft) 39 m	1
	R00930	Wrench-Hex (1/8 in.)		139	C064806	Screw-Clamp Base (1/4 in.-20x3/4 in.)	2
134	P073474	Screw-Bracket Clamp (No.10-32x1/2 in.)	2		P070320	Wrench-Hex. (3/16 in.)	1
	P070493	Wrench-Hex. (5/32 in.)	1	140	P074822	Trunnion-Foot Lever	1
135	P074827	Collar-Cable	1	142	P074823	Spring-Lever Return	1
136	S038995	Screw-Set (1/4 in.-28x1/4 in.)	2	143	P074821	Lever-Foot	1
	R009300	Wrench-Hex. (1/8 in.)	1	144	P070947	Pin-Lever Foot	1
137	P074828	Cable-Throttle (6 ft) 19 m	1	145	P074820	Base-Foot Throttle	1

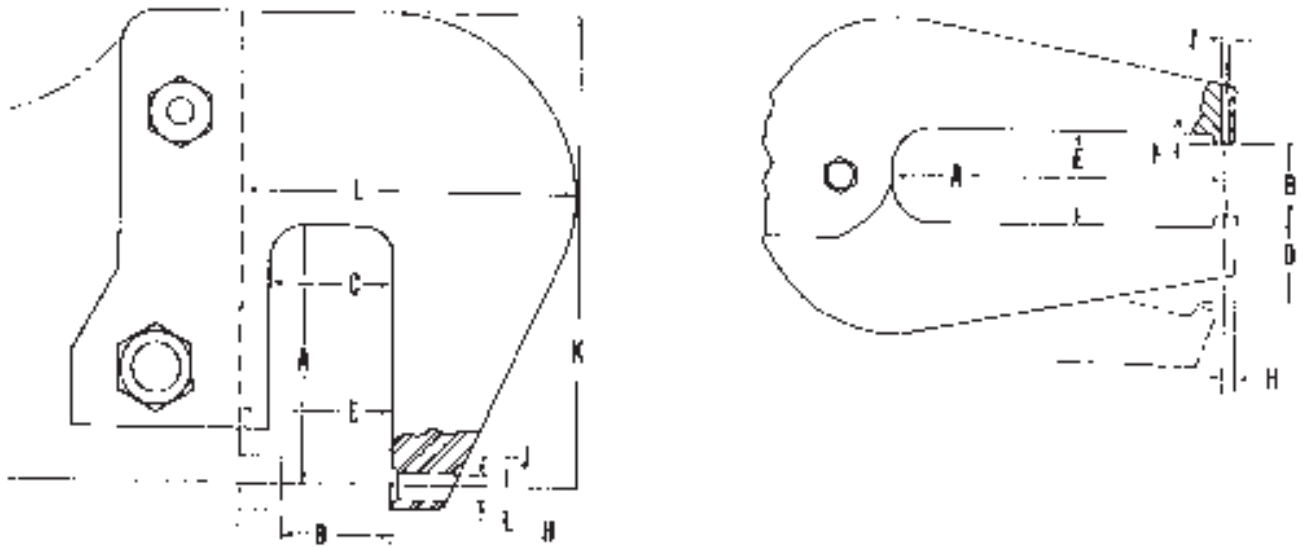


TABLE 1
YOKES USED WITH CP-1 YOKE FRAMES

	Yoke	A	B	C	E	H	J	K	L	Set Holder
CR-1	P009530	2-1/8	25/32	1-5/32	1-17/32	7/32	.1875	3-13/16	2-15/16	P073237
CR-2	P121519	2-1/8	25/32	1-5/32	1-17/32	9/32	.2500	3-13/16	2-15/16	P018707

TABLE 2
ALLIGATOR JAW DIMENSIONS

	Complete Front End Units	Stationary Jaw	Moving Jaw	A	B	D	E	F	H	J
CR-1	P078659	P073089*	P073088	2-7/8	7/8	5/8	1-5/8	3/8	7/32	0.1875
CR-1	P078660	P073243	P073244	5	7/8	1-3/8	1-5/8	3/8	7/32	0.1875
CR-1	P087668	P088832	P088831	7	1-1/2	1-11/16	2	1/4	7/32	0.1875
CR-1	P078661	P073748	P082632	9-1/8	3/4	1-11/16	2-1/8	11/16	Jul-32	0.1875
CR-2		P074306*	P074307	2-7/8	7/8	5/8	1-5/8	3/8	3/8	0.25
CR-2		P018724	P018725	5	7/8	1-3/8	1-5/8	3/8	3/8	0.25
CR-2		P080111	P080112	7	1-1/2	1-11/16	2	1/4	3/8	0.25
CR-2		P018704	P090807	9-1/8	3/4	1-11/16	2-1/8	11/16	3/8	0.25

*Includes: Index Nos. 84 & 85 on page 5

Air Supply Requirements

1. Supply tool with 90 psig (6.2 bar) of clean air. Higher pressure reduces tool life.
2. Connect tool to air line using pipe, hose and fitting sizes shown in the diagram.

Lubrication

Use an air line lubricator with air tool oil, adjusted to two drops per minute. If an air line lubricator cannot be used, add oil to the inlet once a day.

Tool Data

This tool produces a noise level of 102 dBA sound pressure, 112 dBA sound power per CAGI - Pneurop test code and a vibration level of 12.4 m/s² tested per ISO 8662.

Maintenance

1. Disassemble and inspect high wear parts every three months.
2. Replace damaged or worn parts.
3. High wear parts underlined in the parts list.

D**Druckluftanschluß**

1. Für den Betrieb des Werkzeugs ist saubere, trockene Druckluft mit einem Druck von 6,2 bar/90 psig erforderlich. Überschreiten dieses Wertes verkürzt die Lebensdauer des Werkzeugs.
2. Die für den Anschluß des Werkzeugs an der Druckluftversorgung geeigneten Rohr-, Schlauch- und Armaturengrößen sind dem Schema zu entnehmen.

Schmierung

1. Zur Schmierung ist ein in der Leitung montierter Öler sowie Druckluftmaschinenöl zu verwenden. Die Ölzufuhr ist auf zwei Tropfen pro Minute einzustellen. Ist der Einsatz eines leitungsmontierten Ölers nicht möglich, einmal täglich Öl direkt in den Lufteinlaß am Werkzeug träufeln.
2. Prüfen Sie den Ölstand der Kupplung einmal pro Monat. Verwenden Sie 22 ml Öl des Typs SAE Nr. 30 oder gleichwertig.

Werkzeug-Emissionsdaten

Die von diesem Werkzeug ausgehende Geräuschemission hat einen Schalldruck von 102 dB(A) und eine Schallenergie von 112 dB(A) nach Prüfnorm CAGI-Pneurop. Der Vibrationspegel beträgt 12,4 m/s² entsprechend Prüfnorm ISO 8662 bei Belastung mit Friktionstrommel von einer Umdrehung je 8 Sekunden.

Wartung

1. Bei täglicher Benutzung des Werkzeugs den Druckluftmotor und die Schlagwerkskupplung alle drei Monate auseinanderbauen und prüfen.
2. Schadhafte und abgenutzte Teile auswechseln.
3. Teile, die starker Abnutzung unterliegen, sind auf der Teileliste unterstrichen.

F**Exigences applicables à l'alimentation en air**

1. Alimenter l'outil avec de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psig). Des pressions plus élevées réduisent la vie utile de l'outil.
2. Raccorder l'outil à la conduite d'air avec le tube, le flexible et les raccords des dimensions indiquées sur le diagramme.

Lubrification

1. Utiliser un lubrificateur d'air en ligne rempli d'huile pour outils pneumatiques réglé à deux gouttes par minute. S'il est impossible d'utiliser un lubrificateur d'air en ligne, ajouter de l'huile dans le raccord d'admission d'air une fois par jour.
2. Vérifier l'huile de l'embrayage une fois par mois. Utiliser 22 ml (0,75 oz) d'huile SAE 30 ou équivalente.

Données sur l'outil

Cet outil produit une pression acoustique de 102 dBA et une puissance acoustique de 112 dBA mesurées selon le code CAGI - Pneurop, et un niveau de vibrations de 12,2 m/s² selon la norme ISO 8662 lorsqu'il est équipé d'un tambour à friction tournant d'une révolution en huit secondes.

Entretien

1. Démonter et inspecter le moteur pneumatique et l'embrayage à percussions tous les trois mois si l'outil est utilisé tous les jours.
2. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
3. Les pièces soumises à une usure importante sont soulignées dans la liste des pièces.

NL**Vereisten voor luchttoevoer**

1. Voorzie het gereedschap van schone, droge lucht van 90 psig (6,2 bar). Bij een hogere druk wordt de levensduur van het gereedschap verkort.
2. Sluit het gereedschap aan met pijp, slang en koppelstuk van de in het diagram aangegeven maten.

Smering

1. Gebruik een luchtleidingvernevelaar en stel de olie voor het luchtgereedschap af op twee druppels per minuut. Als geen luchtleidingvernevelaar kan worden gebruikt, breng dan eenmaal per dag olie in de inlaat aan.
2. Controleer de koppelingsolie een maal per maand. Gebruik 22 ml SAE#30 (of gelijkwaardige) olie.

Gegevens over het gereedschap

Dit gereedschap produceert een geluidsniveau van 102dBA geluidsdruk, 112 dBA geluidsbelasting per CAGI - Pneurop testcode en een trillingsniveau van 12,4 m/s², getest volgens ISO 8662, belast met frictietrommel ingesteld op één slag in acht seconden.

Onderhoud

1. Demonteer en inspecteer de luchtmotor en de slagkoppeling om de drie maanden indien het gereedschap dagelijks wordt gebruikt.
2. Vervang beschadigde of versleten onderdelen.
3. Slijtdelen zijn in de onderdelenlijst onderstreept.

I Requisiti per l'alimentazione dell'aria

1. Fornire all'utensile aria asciutta e pulita ad una pressione di 6,2 bar (90 psig). Una pressione maggiore riduce la durata in servizio dell'utensile.
2. Collegare l'utensile alla linea dell'aria con un tubo rigido, un tubo flessibile e raccordi delle dimensioni indicate nello schema.

Lubrificazione

1. Usare un lubrificatore ad aria con una regolazione per l'olio di due gocce al minuto. Se non si può usare un lubrificatore ad aria, aggiungere l'olio manualmente una volta al giorno.
2. Controllare l'olio della frizione una volta al mese. Usare 22 ml di olio SAE n. 30 o un olio dello stesso tipo.

Dati dell'utensile

Questo utensile genera un livello acustico di 102 dBA in relazione alla pressione acustica e 112 dBA in relazione alla potenza acustica, in base ai codici di prova CAGI - Pneurop, e un livello di vibrazioni di 12,4 m/s² in base ai test previsti da ISO 8662, con un tamburo di attrito impostato su un giro ogni otto secondi.

Manutenzione

1. Se l'utensile si usa ogni giorno, smontare e ispezionare il motore ad aria e la frizione ogni tre mesi.
2. Sostituire eventuali parti danneggiate o usurate.
3. Le parti maggiormente soggette a usura sono sottolineate nell'apposito elenco.

E Requisitos para suministro de aire

1. El aire de alimentación de la herramienta debe suministrarse limpio y seco, y a 90 psig (6,2 bares) de presión. Valores superiores de presión reducirán la vida útil de la herramienta.
2. Conectar la herramienta a la línea de aire, usando el tubo, la manguera y los accesorios de las medidas indicadas en el diagrama.

Lubricación

1. Usar lubricador de línea neumática con lubricación de herramienta neumática regulada a dos gotas por minuto. Si no fuera posible utilizar un lubricador de línea, agregar aceite a la entrada del circuito neumático una vez por día.
2. Revisar el aceite del embrague una vez por mes. Usar 0,75 onzas (22 ml) de aceite SAE 30 o su equivalente.

Datos técnicos de la herramienta

Esta herramienta produce un nivel de ruido de 102 dBA, correspondiente a una intensidad sonora de 112 dBA según el código de pruebas CAGI-Pneurop, y un nivel de vibración de 12,4 m/s², según prueba ISO 8662, cargada con cilindro de fricción de una vuelta cada ocho segundos.

Mantenimiento

1. Si la herramienta se usa diariamente, desarmar e inspeccionar cada tres meses el motor neumático y el embrague.
2. Cambiar las partes desgastadas o averiadas.
3. En la lista de partes, las piezas de alto desgaste figuran subrayadas.

P Requisitos para suprimento de ar

1. Forneça 90 psig (6.2 bar) de ar limpo e seco. Uma pressão maior reduzirá a vida útil da ferramenta.
2. Faça a conexão da ferramenta ao filete de ar utilizando os tamanhos de tubulação, mangueiras e ligações fornecidas no diagrama.

Lubrificação

1. Utilize um lubrificador de filete de ar que contenha óleo para ferramenta a ar ajustado em duas gotas por minuto. Se um lubrificador não puder ser utilizado, acrescente óleo na entrada uma vez por dia.
2. Verifique o óleo da embreagem uma vez por mês. Use o óleo SAE de 75 onças (22 ml), ou equivalente.

Dados sobre a ferramenta

Esta ferramenta produz um nível de ruído de 102 dBA de pressão do som, 112 dBA de potência acústica pelo código de provas CAGI - Pneurop e um nível de vibração de 12,4 m/s² testado pelo ISO 8662 carregado com tambor de fricção regulado em uma volta em oito segundos.

Manutenção

1. Desmonte e inspecione o motor da embreagem de impacto a cada três meses, caso esta ferramenta seja usada diariamente.
2. Substitua peças danificadas ou desgastadas.
3. As peças de maior utilização encontram-se sublinhadas na lista de peças.

DA Luftforsyning

1. Værktøjet skal forsynes med ren, tør luft ved 6,2 bar (90 psig). Højere tryk afkorter værktøjets levetid.
2. Værktøjet tilsluttes til luftforsyningen ved hjælp af rør, slanger og fittings i de i diagrammet viste dimensioner.

Smøring

1. Brug et på luftforsyningen indskudt smøreaggregat, der er justeret til to dråber pr. minut. Kan et sådant smøreaggregat ikke anvendes, tilføjes olie i tilslutningsåbningen en gang om dagen.
2. Kontrollér koblingsolien hver måned. Brug 22 ml SAE #30 eller tilsvarende olie.

Værktøjsdata

Dette værktøj afgiver et lydniveau på 102 dBA lydtryk, 112 dBA lydenergi pr. CAGI - Pneurop testkode og et vibrationsniveau på 12,4 m/s² testet iht. ISO 8662 forsynet med friktionstrømle indstillet til en omdrejning pr. 8 sekunder.

Vedligeholdelse

1. Hvis værktøjet bruges hver dag, skal ventilator og kobling adskilles og kontrolleres hver tredje måned.
2. Udskift beskadigede eller slidte dele.
3. Dele, der udsættes for stort slid, er understreget i reservedelslisten.

NO

Luftforsyningskrav

1. Verktøyet tilføres 90 psig (6,2 bar) av ren, tørr luft. Høyere trykk reduserer verktøyetets levetid.
2. Verktøyet tilkoples luftledningen ved hjelp av rør, slanger og monteringsstørrelser slik som vist i diagrammet.

Smøring

1. Bruk en luftledningssmørenippel med luftverktøysoljen justert til to dråper i minuttet. Hvis en luftledningssmørenippel ikke kan brukes, må olje tilføres innløpet en gang om dagen.
2. Kontroller clutcholjen en gang hver måned. Bruk 22 ml SAE #30-olje eller tilsvarende.

Verktøysdata

Dette verktøyet fremstiller et støynivå på 102 dBA lydtrykk, 112 dBA lydkraft pr. CAGI - Pneurop testkode og et vibrasjon snivå på 12,4 m/s² testet pr. ISO 8662 lastet med en friksjonstrommel innstilt til en omgang hvert 8. sekund.

Vedlikehold

1. Demonter og kontroller trykkluftmotor og slagclutch hver tredje måned dersom verktøyet brukes hver dag.
2. Skadede eller slitte deler må erstattes.
3. De slitesterke delene har blitt understreket på reservedelslisten.

FN

Käytettävään paineilmaan liittyvät vaatimukset

1. Käytä työkalun käyttövoimana 90 psig (6,2 bar) puhdasta, kuivaa ilmaa. Suuremmat paineet lyhentävät työkalun käytöikää.
2. Liitä työkalu paineilmalähteeseen käyttämällä kaaviossa mainittuja putki-, letku- ja liitinkokoja.

Voitelu

1. Käytä paineilmaovoitelua, jossa voiteluöljyn määrä on 2 tippaa minuutissa. Jos paineilmaovoitelua ei voida käyttää, lisää öljyä paineilman tuloliittimeen kerran päivässä.
2. Tarkista kytkimen öljymäärä kerran kuukaudessa. Lisää tarvittaessa 22 ml (0.75 oz.) viskositeetiltaan SAE #30 tai vast. öljyä.

Työkalun tekniset tiedot

Tämä työkalun melupaine on 102 dBA; melun voimakkuus on 112 dBA/CAGI - Pneurop testimenetelmällä. Tärinätaso on 12,4 m/s² ISO 8662 mukaan, jossa kitkarummun kiertonopeus on 1 kierros/8 sekuntia.

Huolto

1. Jos käytät laitetta päivittäin, pura ja tarkista paineilmamoottori ja iskukytkin kolmen kuukauden välein.
2. Vaihda vaurioituneet tai kuluneet osat.
3. Nopeasti kuluvat osat on alleiviivattu varaosaluettelossa.

SV

Krav för lufttillförsel

1. Tillför verktøget 6,2 bar (90 psig) ren, torr luft. Ett högre tryck reducerar verktøgets livslängd.
2. Anslut verktøget till luftledningen med rör-, slang- och skruvförbindningsstorlekar enligt diagrammet.

Smörjning

1. Använd en luftledningslubrikator med luftverktøgets olja justerat till två droppar/min. Om en luftledningslubrikator inte kan användas, fyll på oljan i inloppet en gång om dagen.
2. Kontrollera kopplingsoljan varje månad. Oljan ska vara av typen SAE 30 eller motsvarande och mängden 22 ml.

Verktøgsinformation

Det här verktøget producerar en bullernivå på 102 dBA ljudtryck, 112 dBA ljudstyrka enligt CAGI - Pneurop testkod och en vibrationsnivå på 12,4 m/s², testat enligt ISO 8662, belastad med friktionstrumman inställd på ett varv på åtta sekunder.

Underhåll

1. Ta isär och inspektera luftmotorn och kopplingen var tredje månad om verktøget används varje dag.
2. Byt ut skadade och slitna delar.
3. Delar med svår slitning har understrukits i listan över reservdelar.

Manufacturer's Limited Warranty

Products of Chicago Pneumatic Tool Company (CP) purchased new from CP or its authorized dealers are warranted to the original retail purchaser to be free from defects in material and workmanship for a period of one year after purchase, provided that such Product has not been subjected to abuse, misuse, neglect, modification nor been repaired by anyone other than CP or its authorized service representative. To make a claim, return the Product to CP or its authorized service representative, transport prepaid, along with proof of date of purchase and a brief description of the defect. CP will repair or replace defective Products at its option. Repairs and replacements are warranted only for the remainder of the original warranty. CP's sole liability and your sole remedy under this warranty is

limited to repair or replacement as set forth herein. **THE FOREGOING WARRANTY IS GIVEN IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, OR CONDITIONS, EXPRESSED OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY, OR CONDITION, OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. CP SHALL NOT BE LIABLE FOR INCIDENTAL, CONSEQUENTIAL OR SPECIAL DAMAGES, OR ANY OTHER DAMAGES, COSTS, OR EXPENSES, WHETHER DIRECT OR INDIRECT, EXCEPT AS SPECIFICALLY SET FORTH ABOVE. NO ONE, WHETHER OR NOT AN AGENT, SERVANT OR EMPLOYEE OF CP, IS AUTHORIZED TO ADD TO OR MODIFY THE TERMS OF THIS LIMITED WARRANTY IN ANY MANNER WHATSOEVER.**

D Befristete Herstellergarantie

Die Chicago Pneumatic Tool Company (im folgenden "CP" genannt) garantiert dem Erstkäufer für ein Jahr ab Verkaufsdatum, daß ihre Produkte für ein Jahr frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind, vorausgesetzt, daß die Produkte weder unsachgemäß eingesetzt oder behandelt noch von einer Person, die nicht CP oder einem von CP autorisierten Kundendienst-Center angehört, modifiziert oder repariert wurden. Zur Inanspruchnahme der Garantie senden Sie das Produkt unter Vorauszahlung der Transportkosten an CP oder ein von CP autorisiertes Kundendienstcenter. Fügen Sie Ihren Namen und Ihre Anschrift, einen Kaufnachweis des Kaufdatums sowie eine kurze Beschreibung des Fehlers bei. Fehlerhafte Produkte werden von CP kostenfrei repariert oder ersetzt, wobei sich CP die Entscheidung vorbehält, ob Ersatz oder Reparatur vorgenommen wird. Reparatur oder Ersatz eines fehlerhaften Produkts verlängert die

ursprüngliche Garantiedauer nicht. CPs Haftung und Ihre Ansprüche aus dieser Garantie sind auf die Reparatur oder den Ersatz, wie oben beschrieben, beschränkt. **Obige Garantie ersetzt alle anderen Garantien oder ausdrücklichen oder nicht ausdrücklichen Garantiebedingungen einschliesslich der Garantie und der Garantiebedingungen betreffend den Verkauf oder die Eignung für einen bestimmten Zweck. CP übernimmt keine Haftung für mittelbare oder unmittelbare Folgeschäden oder mittelbare oder unmittelbare Folgekosten, mit Ausnahme der oben beschriebenen Reparatur- oder Ersatzleistungen. Von CP Beauftragte oder beschäftigte Personen oder andere Personen sind in keiner Weise befähigt oder befugt, diese Garantiebedingungen in irgendeiner Form zu ändern oder auszuweiten.**

F Limites de garantie du fabricant

Les produits de Chicago Pneumatic achetés auprès de la société elle-même ou auprès de ses revendeurs agréés sont couverts vis-à-vis du premier acheteur par une garantie sur les vices de matériel et de fabrication pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. Sont exclus de cette garantie les appareils soumis à un usage impropre ou abusif, modifiés ou réparés par des personnes non employées par Chicago Pneumatic ou ses unités de service agréées. En cas de réclamation, retournez l'appareil à Chicago Pneumatic ou à l'unité de service agréée en port payé, avec un justificatif de la date d'achat et une brève description du défaut. Chicago Pneumatic réparera ou remplacera, à sa discrétion, les appareils défectueux. Les réparations ou produits de remplacement seront garantis uniquement pour le reste de la durée de la garantie d'origine. La

responsabilité de Chicago Pneumatic et vos prétentions concernant la présente garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit mis en cause aux conditions stipulées ci-dessus. **La présente garantie est valable à l'exclusion de toute autre garantie ou condition de vente comprenant, de manière implicite ou explicite, des garanties ou des assurances sur les possibilités de commercialisation et d'usage du produit à des fins particulières. Chicago Pneumatic ne peut en aucun cas être tenue responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ni des frais directement ou indirectement encourus à l'exception de ceux stipulés ci-dessus. Nul n'est autorisé à modifier ou compléter de quelque manière que ce soit les termes de la présente garantie, qu'il soit ou non salarié ou agent de Chicago Pneumatic.**

NL Beperkte garantie van de fabrikant

Producten van Chicago Pneumatic Tool Company (CP) die nieuw worden gekocht van CP of geautoriseerde dealers, zijn voor de eerste koper gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot een jaar na aankoop, mits deze producten niet verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of gewijzigd, of zijn gerepareerd door anderen dan CP of geautoriseerde servicediensten. Wanneer u een claim wilt indienen, kunt u het product inleveren bij CP of een geautoriseerde CP-servicedienst: met vooruitbetaling van transportkosten, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. CP zal, naar eigen goeddunken, defecte producten repareren of vervangen. Reparaties of vervangingen zijn slechts gegarandeerd voor de rest van de oorspronkelijke

garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van CP en uw rechten op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product zoals hierboven beschreven. **Deze garantie vervangt alle overige garanties of voorwaarden, uitdrukkelijk of impliciet, waaronder garanties of voorwaarden met betrekking tot de verkoopbaarheid of de geschiktheid voor een bepaald doel. CP is niet aansprakelijk voor incidentele, indirecte of speciale schade of enige andere schade, kosten of uitgaven, hetzij direct of indirect, met uitzondering van het hierboven genoemde. CP-dealers, -vertegenwoordigers of -werknemers, of enige andere personen zijn niet gerechtigd op welke wijze dan ook deze garantie aan te passen, uit te breiden of aan te vullen.**

I Garanzia limitata del produttore

La Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garantisce all'acquirente originario che i prodotti acquistati nuovi dalla CP o da rivenditori autorizzati sono esenti da difetti di materiale e di lavorazione. La garanzia è valida per un periodo di un anno dalla data di acquisto, purché i prodotti CP non abbiano subito modifiche, siano stati impiegati secondo gli usi previsti e trattati nella maniera adeguata e non siano stati effettuati tentativi di riparazione da parte di personale non autorizzato dalla CP o dai suoi rappresentanti del servizio di assistenza. Se un prodotto CP risulta difettoso, recapitarlo alla CP o ai rappresentanti autorizzati del servizio di assistenza, con le spese di trasporto pagate in anticipo, allegando le informazioni relative al proprio nome e indirizzo, una ricevuta o scontrino da cui si evince la data di acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. La CP effettuerà, a propria

discrezione, la riparazione o la sostituzione dei prodotti difettosi. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite per il resto del periodo di garanzia originario. La garanzia è limitata alla riparazione o alla sostituzione dei prodotti difettosi secondo quanto previsto in questo documento. **La presente garanzia sostituisce ogni altra garanzia o condizione esplicita o implicita, comprese eventuali garanzie o condizioni di commerciabilità o idoneità per scopi particolari. La CP non è responsabile per danni incidentali, consequenziali o speciali, o per altri danni, costi o spese dirette o indirette, eccezione fatta per le condizioni sopra elencate. Nessun dipendente, agente o impiegato della CP è autorizzato ad apportare, in alcun modo, aggiunte o modifiche ai termini di questa garanzia limitata.**

E Garantía limitada del fabricante

Chicago Pneumatic Tool Company (CP) garantiza al comprador al por menor original que los productos adquiridos nuevos de CP o de un representante autorizado no tienen defectos de material y mano de obra durante un año a partir de la fecha de adquisición, siempre y cuando los productos no sean maltratados, mal empleados, modificados o reparados por personal ajeno a CP o a sus representantes de servicios autorizados. Si desea presentar una reclamación, devuelva el producto a cualquier representante de servicio autorizado de CP, con el transporte pagado, una prueba adecuada de la fecha de adquisición y una breve descripción del defecto. CP reparará o sustituirá, según su criterio, los productos defectuosos. Esta garantía cubrirá todas las reparaciones o

sustituciones de productos que tengan lugar dentro del plazo de garantía original. La única responsabilidad de CP y su compensación exclusiva en esta garantía se limita a la reparación o sustitución tal como se ha expuesto anteriormente. **La mencionada garantía sustituye a todas las garantías o condiciones, expresas o implícitas, incluidas las garantías o condiciones de comerciabilidad o aptitud para fines específicos. CP no podrá ser considerado responsable de ningún daño incidental, consecuencial o especial, o cualquier otro daño, costos o gastos, directos o indirectos, a excepción de los anteriormente expuestos. Nadie, sea o no agente, funcionario o empleado de CP, tiene la autorización para añadir o modificar los términos de esta garantía limitada en modo alguno.**

P Garantia Lmitada do Fabricante

Os produtos da Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") adquiridos originalmente da CP ou seus revendedores autorizados, estão garantidos contra defeitos de material e fabrico por um ano, a partir da data de aquisição, desde que o referido produto não tenha sido maltratado, utilizado indevidamente, modificado ou reparado por alguém que não seja da CP ou seus representantes de serviços autorizados. Para fazer uma reclamação, devolva o produto à CP ou ao seu representante de serviços autorizados, com pré-pagamento de transporte, juntamente com prova adequada da data de aquisição e breve descrição do defeito. A CP reparará ou substituirá gratuitamente os produtos defeituosos. As reparações ou substituições encontram-se garantidas, como acima

descrito, para o período restante da garantia original. A garantia é limitada ao reparação ou substituição do produto defeituoso. A presente garantia substitui quaisquer outras garantias ou condições expressas ou implícitas, incluindo qualquer garantia, condição de comercialização ou aptidão para um determinado objectivo. A CP não será responsável por danos especiais, consequências, supervenientes, ou quaisquer outros danos, custos ou despesas, directos ou indirectos, excepto aqueles acima expressamente determinados. Nenhuma pessoa, incluindo representantes, funcionários ou empregados da CP estão autorizados a acrescentar ou modificar os termos da presente garantia limitada.

DA Fabrikantens begrænsede garanti

Produkter fremstillet af Chicago Pneumatic Tool Company (CP) købt som nye fra CP eller firmaets autoriserede forhandlere er garanteret for den oprindelige køber at være fri for defekter i materiale og fabrikation i en periode på ét år efter køb, forudsat at et sådant produkt hverken har været udsat for mishandling, misbrug, misrøgt, modifikation eller er blevet repareret af andre end CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter. Returnér produktet til CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter, fragt forudbetalt, sammen med bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten for at foretage en reklamation. CP vil reparere eller udskifte defekte produkter efter eget valg. Reparerede eller udskiftede produkter er kun garanteret for den resterende periode af den oprindelige garanti. CPs eneste ansvar og dit eneste

retsmiddel under denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning, som fremsat heri. **DEN FORUDGÅENDE GARANTI ER GIVET I STEDET FOR ALLE ANDRE GARANTIER OG BETINGELSER, UDTRYKT ELLER INDFORSTÅET, INKLUDERET ENHVER GARANTI ELLER BETINGELSE FOR SALGBARHED ELLER EVNETHED TIL ET GIVET FORMÅL. CP SKAL IKKE VÆRE ANSVARLIG FOR TILFÆLDIGE, BETINGEDE ELLER SÆRLIGE BESKADIGELSER, BEKOSTNINGER ELLER OMKOSTNINGER, HVAD ENTEN DIREKTE ELLER INDIREKTE, UNDTAGEN SOM DET ER SÆRLIGT FREMSAT OVENFOR. INGEN, HVAD ENTEN DET ER EN AGENT, REPRÆSENTANT ELLER ANSAT HOS CP ELLER EJ, ER AUTORISERET TIL AT FØJE TIL ELLER ÆNDRE BETINGELSERNE FOR DENNE BEGRÆNSEDE GARANTI PÅ NOGEN MÅDE OVERHOVEDET.**

NO Fabrikantens begrensete garanti

Produkter fra Chicago Pneumatic Tool Company (CP) kjøpes nye fra CP eller fra deres autoriserte forhandlere, og leveres med en garanti til den opprinnelige kjøperen som hevder at produktene er uten feil når det gjelder materialer og fremstilling, for et tidsrom på ett år etter innkjøpet, forutsatt at produktene ikke har blitt misbrukt, forsømt, endret eller reparert av en annen person enn CP eller deres autoriserte servicerepresentant. For å oversende et krav, må produktet sendes til CP eller til deres autoriserte servicerepresentant, med forhåndsbetalt transport, sammen med bevis på innkjøpsdatoen og en kort beskrivelse av feilen. CP vil reparere eller erstatte mangelfulle produkter etter eget valg. Reparasjoner og erstatninger vil kun garanteres for den gjenstående delen av den opprinnelige garantien. CPs eneste ansvar og den eneste mulighet som du har i følge denne

garantien er begrenset til reparasjon eller erstatning slik som beskrevet her. **DEN TIDLIGERE GARANTIE HAR BLITT UTSTEDT I STEDEN FOR ALLE ANDRE GARANTIER ELLER BETINGELSER, DIREKTE ELLER INDIREKTE, INKLUDERT EVENTUELL GARANTI, ELLER FORHOLD, SOM GJELDER SALGBARHET ELLER EVNETHED TIL Å UTFØRE ET SPESIELT FORMÅL, OG GARANTIE VIL IKKE DEKKE TILFELDIG, FØLGELIG ELLER SPESIELL SKADE ELLER NOEN ANNET TYPE SKADE, ELLER UTGIFTER, HVORVIDT DIREKTE ELLER INDIREKTE, BORTSETT FRA DE SOM SPESIELT HAR BLITT BESKREVET OVENFOR. INGEN PERSON, HVORVIDT VEDKOMMENDE ER ELLER IKKE EN AGENT, ANSAT HOS ELLER FUNKSJONÆR FOR CP, ER AUTORISERT TIL Å TILFØYE ELLER ENDRE BETINGELSENE I DENNE BEGRÆNSEDE GARANTIE PÅ NOEN SOM HELST MÅTE.**

FN Valmistajan rajoitettu takuu

Chicago Pneumatic Tool Companyn (CP) tuotteiden alkuperäiselle vähittäismyymälialle taataan yhden vuoden aikana ostohetkestä lähtien, että tuotteissa, jotka on ostettu uusina CP:ltä tai sen valtuuttamilta jälleenmyyjiltä, ei ole aine- tai valmistusvikoja edellyttäen, että tuotetta ei ole käytetty väärin, hoidettu huonosti tai muutettu, eikä sitä ole annettu korjattavaksi kenellekään muulle kuin CP:lle tai sen valtuuttamalle huoltoedustajalle. Korvausvaatimusta tehtäessä tuote on palautettava CP:lle tai sen valtuuttamalle huoltoedustajalle kuljetusmaksu etukäteen maksettuna; mukana on oltava myös ostopäivää koskeva todistus sekä lyhyt kuvaus vialla. CP joko korjaa tai vaihtaa viallisen tuotteen uuteen oman harkintansa mukaan. Korjauksista ja vaihdossa toimitetuista tuotteista annetaan takuu ainoastaan alkuperäisestä takuusta jäljellä

olevaksi ajaksi. CP:n ainoa vastuu ja ostajan ainoa korvausvaatimus tämän takuun aikana on rajoitettu tässä mainittuun korjaukseen tai tuotteen vaihtamiseen. **EDELLÄ SELOSTETTU TAKUU ANNETAAN KAIKKIEN MUIDEN - SEKÄ NIMENOMAAN ILMAISTUJEN ETTÄ EPÄSUORIEN - TAKUIDEN TAI EHTOJEN ASEMASTA, MUKAAN LUKIEN JOKAINEN KAUPAKSI KÄYMISTÄ TAI JOHONKIN TIETTYYN TARKOITUKSEEN SOPIVUUTTA KOSKEVA TAKUU TAI EHTO. CP EI OLE VASTUUSSA LIITÄNNÄIS-, SEURANNAIS- TAI ERTYISVAHINGOISTA EIKÄ MUISTA SUORISTA TAI EPÄSUORISTA VAHINGOISTA TAI KULUISTA, ELLEI NIITÄ OLE NIMENOMAAN EDELLÄ MAINITTU. EI KENELLÄKÄÄN, MUKAAN LUKIEN CP:N EDUSTAJAT JA TYÖNTEKIJÄT, OLE OIKEUTTA TEHDÄ MINKÄÄNLAISIA LISÄYKSIÄ TAI MUUTOKSIA TÄMÄN RAJOITETUN TAKUUN EHTOIHIN.**

SV Tillverkarens begränsade garanti

Produkter från Chicago Pneumatic Tool Company (CP) som inköpts nya från CP eller dess auktoriserade detaljhandlare är garanterade för den ursprungliga köparen att ej vara bristfälliga i material och utförande under en period av ett år efter inköpsdatumet, förutsatt att dylik produkt ej har utsatts för vanvård, missbruk, försumlighet eller modifiering och ej heller har reparerats av någon annan än CP eller dess auktoriserade servicerepresentanter. För att göra ett anspråk, returnera produkten till CP eller dess auktoriserade servicerepresentant, frakten förutbetalad, tillsammans med bevis på inköpsdatumet och en kort beskrivning på defekten. CP kommer att reparera eller ersätta den bristfälliga produkten efter eget gottfinnande. Reparationer och ersättningsprodukter garanteras endast för den återstående tiden av den ursprungliga garantin. CP:s enda

ansvarsskyldighet och din enda gottgörelse under denna garantin är begränsad till reparation eller ersättning såsom framlagts här. **OVANNÄMND A GARANTI GES ISTÄLLET FÖR ALLA ANDRA GARANTIER ELLER VILLKOR, UTTRYCKLIGA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA, INKLUSIVE ALLA GARANTIER ELLER VILLKOR ANGÅENDE SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT SPECIELLT SYFTE. CP ÄR EJ ANSVARSSKYLDIG FÖR OVÄSENTLIGA, KONSEKVENTA ELLER ANDRA SKADOR, KOSTNADER ELLER UTGIFTER, DIREKTA ELLER INDIREKTA, FÖRUTOM SÅSOM HAR SPECIFICERATS HÄRI. INGEN, VARE SIG REPRESENTANTER, TJÄNSTEFOLK ELLER ANSTÄLLDA HOS CP, ÄR EJ PÅ NÅGOT SÄTT AUKTORISERADE ATT TILLÄGGA ELLER ATT MODIFIERA VILLKOREN I DENNA BEGRÄNSADE GARANTI.**