Wester

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СТЕПЛЕР

NT-5040

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АГ93

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение пневматического степлера Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

- **Пожалуйста, внимательно изучите настоящую инструкцию по эксплуатации и технике безопасности перед тем, как начинать работу со степлером.**

- **Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче инструмента третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.**

- **При работе со степлером всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.**

- **Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию пневматического степлера.**

- **В случае несоблюдения правил эксплуатации инструмента или внесения каких-либо изменений в его конструкцию, инструмент не подлежит гарантийному ремонту.**

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком «**ВНИМАНИЕ!»** Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Пневматический степлер применяется для крепления металлическими скобами или гвоздями деревянных реек, фольги, ткани любого типа, бумаги, картона, проволочной сетки и проч. к деревянным, фанерным и др.конструкциям.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Очки защитные – 1шт
Маслёнка 15мл – 1шт
Ключ торцевой 4мм – 1шт
Ключ торцевой 5мм – 1шт
Скобы - 100шт
Гвозди - 100шт
Евро адаптер 1/4”-1шт
Кейс – 1шт

Внимание! Комплектация инструмента может изменяться без предварительного уведомления.

ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА (Рис.1)

Рис.1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	NT-5040
Соединение штуцера	G1/4" F
Вместимость магазина	100шт
Размер скобы/гвоздя	16-40мм/15-50мм
Макс. давление	8,3бар
Рабочее давление	4-7бар
Средний расход воздуха	65л/мин
Масса	1,5кг

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- **Пневмоинструментом разрешается производить только ту работу, для которой он предназначен.**
- Перед присоединением гибкого трубопровода к инструменту спустить конденсат из воздушной магистрали.
- Незначительным давлением продуть гибкий трубопровод сжатым воздухом.

- При работе пневмоинструментом персонал обязан: подключать гибкие трубопроводы пневмоинструмента к трубопроводам сжатого воздуха только через вентили, установленные на воздухораспределительных коробках или отводах от магистрали;
- подавать воздух только после установки инструмента в рабочее положение;
- следить, чтобы не было утечки воздуха в местах присоединения гибкого трубопровода;
- применять вставной инструмент с хвостовиком, соответствующим размерам втулки ствола;
- при работе пневмостеплером, пневмозубилом, шлифовальной машинкой и другими подобными инструментами пользоваться защитными очками или щитком для защиты глаз и лица;
- при работе с тяжелым пневмоинструментом подвешивать его на специальные подвески;
- обрабатываемые изделия устанавливать устойчиво, согласно технологической карте;
- следить, чтобы пневмошланги не пересекались с транспортными коммуникациями: рельсами железнодорожных путей и автодорогами, кабелями и гибкими трубопроводами сварочной аппаратуры, тросами, а также не соприкасались с горячими и масляными поверхностями;
- устанавливать и снимать вставной инструмент, а также его регулировать только после полной остановки инструмента и отключения от магистрали;
- принять меры к предупреждению попадания подводящего гибкого трубопровода под режущую часть инструмента;
- при прекращении подачи воздуха или временном перерыве в работе перекрыть вентиль воздушной магистрали и вынуть вставной инструмент;
- при длительных перерывах пневмоинструмент уложить в специально предназначенное место
- в случае срыва гибкого трубопровода немедленно выключить подачу сжатого воздуха.

При работе пневмоинструментом запрещается:

- - присоединять воздушный шланг к пневмоинструменту при открытом кране воздушной магистрали;
- стоять во время работы на обрабатываемом изделии;
- обрабатывать деталь, находящуюся на весу или свисающую с упора;
- использовать массу тела для создания дополнительного давления на инструмент;
- работать у не ограждённых или незакрытых люков и проемов, а также с переносных лестниц, стремянок и незакрепленных подставок;
- самостоятельно устранять неисправности пневматического инструмента (необходимо сдавать его в ремонт);
- переносить его, держа за шланг;

- оставлять без присмотра, подвергать его ударам;
- применять подкладки при наличии люфта во втулке;
- держать за вставной инструмент;
- прекращать подачу сжатого воздуха перекручиванием и перегибанием шланга;
- снимать с машины средства виброзащиты, управления, глушитель шума;
- пользоваться погнутыми оправками, шпинделями и шпильками, а также забитыми скобами;
- использовать вместо сжатого воздуха легковоспламеняемые газы.
- Превышать рекомендованное давление.
- Направлять степлер на себя, других лиц и животных.
- Переносить степлер с пальцем на кнопке пуска, так как механизм забивания может сработать и нанести травму.
- Работать пневмостеплером, если Вы утомлены или находитесь под воздействием алкоголя или сильнодействующих лекарственных средств;
- Забивать крепежные элементы в тонкие доски (толщина менее высоты скоб или гвоздей) или края и углы рабочей поверхности.

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

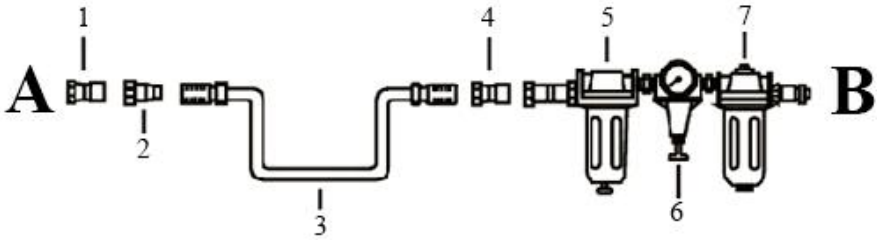
- После того, как Вы распакуете инструмент, визуально убедитесь в отсутствии механических повреждений

- Перед соединением шланга для подачи воздуха с пневмостеплером, его необходимо предварительно продуть мощным напором воздуха. Это исключит попадание в инструмент влаги и пыли.
- Шланг должен выдерживать давление до 10 атмосфер.
- Внутренний диаметр шланга должен быть не менее 3/8″ (9,5 мм) и соединение должно иметь аналогичную размерность.

При увеличении длины магистрали свыше 8 м, диаметр шланга должен быть увеличен до 12 мм (либо давление на выходе из компрессора необходимо повышать свыше 6,2 бар).

Храните шланг вдали от острых предметов, легковоспламеняющихся, горячих веществ. Перед работой с инструментов всегда проверяйте шланг на наличие повреждений.

- Данный инструмент предназначен для работы с чистым, сухим воздухом. Поскольку сжатый воздух может содержать влагу и посторонние примеси (компрессорное масло), приводящие к ржавлению и преждевременному износу инструмента, рекомендуется использовать в воздушной линии фильтры (масло/влагоотделители), которые устанавливаются как можно ближе к степлеру (WESTER 816-001).

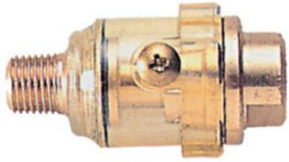


A – Степлер
B – Источник воздуха
1. Штуцер
2. Переходник
3. Шланг
4. Переходник шланга
5. Лубрикатор
6. Манометр
7. Влаго/маслоотделитель.

Для обогащения воздуха маслом самый лучший способ – это установка в пневмолинию смазывающего устройства – лубрикатора, который устанавливают после фильтра, и он будет производить смазку автоматически.

Его следует регулярно проверять и заполнять маслом, предназначенным для пневмоинструментов.

ВАЖНО!!! Если к Вашей системе невозможно установить стационарный лубрикатор, необходимо использовать линейный лубрикатор (мини-лубрикатор) WESTER 816-006.



Если он отсутствует, необходимо вручную закапывать 2-6 капель специального масла во входной штуцер инструмента один раз в день или после двух часов работы. После заливки масла дайте поработать инструменту без нагрузки.

Также Вы можете использовать модульную группу для подготовки воздуха, которая объединяет в себе воздушный фильтр, редуктор и лубрикатор. Для данной модели степлера оптимальным вариантом будет установка модульной группы WESTER 816-002.

Помните, что применение более густого масла снижает ресурс работы пневмоинструмента.

Использование индустриальных марок масел ведёт к интенсивному износу резиновых изделий инструмента.

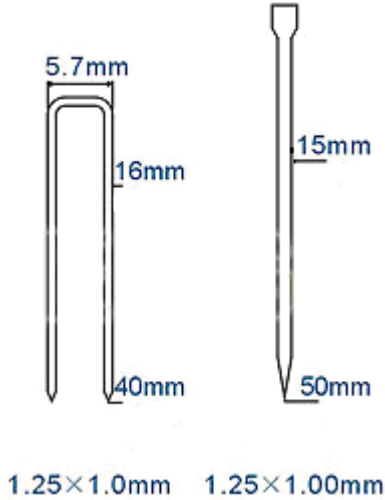
- Убедитесь, что магазин степлера пуст. Не подключая пневматический шланг, проверьте плавность хода толкателя крепежа и крышки магазина.
- Проверьте плавность хода механизма прижатия.

Внимание! Не работайте инструментом, если курок или механизм толкателя застревают.

- Подсоедините один конец воздушного шланга к компрессору, а второй – к входному штуцеру пневматического степлера.
- Включите компрессор и дождитесь, пока давление в компрессоре достигнет необходимого уровня.
- Отрегулируйте давление на выходе.
- Проверьте соединения на наличие утечки воздуха.

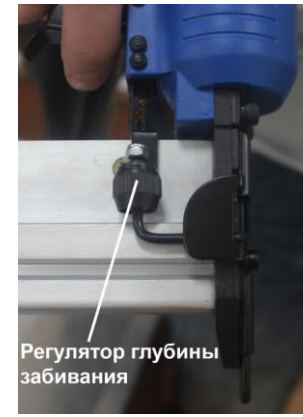
Загрузка крепежа в магазин. Регулировка глубины забивания.

Внимание! При зарядке магазина степлера, уберите палец с курка и ни к чему не прижимайте ствол, чтобы не активировать механизм.



- Откройте магазин степлера.
- Установите скобы/гвозди на пластину.
- Закройте магазин степлера.

Отрегулировать глубину забивания – настроить выступ механизма прижатия, Вы можете при помощи регулятора, расположенного сбоку инструмента на стволе пистолета.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Крепко возьмите рукоять инструмента.
- Прижмите ствол пистолета к материалу. Пока регулятор глубины (Рис.1) не коснется материала, пистолет не выстрелит.
- Нажмите на курок.
- Поднимите инструмент и освободите курок.
- Повторите процедуру для следующего крепления.

После работы со степлером:

- Отсоедините воздушный шланг от степлера.
- Извлеките все скобы из магазина.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- После окончания работы протрите пневмоинструмент сухой чистой тканью.
- Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования изделия по назначению и после его транспортирования. При этом нужно проверить наличие и исправность элементов фиксации крепления рабочего инструмента и наконечника шланга подвода сжатого воздуха и отсутствие повреждений корпуса.
- Еженедельно необходимо, отвернув шланг подвода сжатого воздуха, залить во входной штуцер инструмента 5-7 капель специального масла.

Таблица обслуживания

ДЕЙСТВИЕ	ДЛЯ ЧЕГО	КАК
Смазка инструмента.	Продлевает срок работы уплотнителей.	Капните пару капель рекомендуемого масла в штуцер инструмента.
Просушка компрессора и шлангов.	Предотвращает скапливание влаги в компрессоре и инструменте.	Откройте сливной вентиль на компрессоре. Слейте воду из осушителя в системе и шлангов.
Чистка и продувка фильтра.	Предотвращает забивание фильтра пылью.	Промойте фильтр с мылом или следуйте рекомендациям производителя.
Проверка затяжки винтов.	Предотвращает утечку воздуха и улучшает работу инструмента.	Проверяйте винты ежедневно
Чистка магазина и механизма прижатия.	Обеспечивает ровную работу, предотвращает засорение ствола.	Ежедневно прочищайте или продувайте инструмент от грязи.

ХРАНЕНИЕ

Пневматический степлер необходимо хранить в сухом отапливаемом, вентилируемом помещении, защищённом от проникновения паров кислот, щелочей и пылеабразивных веществ, при температуре не ниже +5°С и относительной влажности не более 70%.

Возможные проблемы и пути решения.

Неисправность	Методы устранения
1. Крепление уходит слишком глубоко в материал	Проверьте механизм прижатия Установите регулировку заглубления на минимум Уменьшите давление воздуха
2. Инструмент не добивает крепление	Проверьте механизм прижатия Установите регулировку заглубления на максимум

	Увеличьте давление воздуха (не выше макс. Рекомендованного)
3. Пропуск крепежа; неравномерная подача крепежа	Проверьте правильность загрузки крепежа Убедитесь, что используется правильный крепеж Проверьте подачу воздуха в системе Прочистите магазин и удалите грязь
4. Инструмент работает, но крепеж не забивается	Проверьте крепеж в магазине. Крепеж должен свободно скользить в магазине. Проверьте, не застрял ли крепеж. Увеличьте давление воздуха.
5. Крепеж застрял в инструменте	Откройте магазин и извлеките застрявший крепеж

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию инструмента изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Декларация о соответствии единым нормам ЕС

Настоящим мы заверяем, что пневматический степлер марки **WESTER** соответствует директиве EN60974-6:2003.

Изделие соответствует требованиям нормативных документов Госстандарта России.

Изготовитель:
Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"
Адрес:
Niedenau 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany
Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия
Произведено в КНР

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.