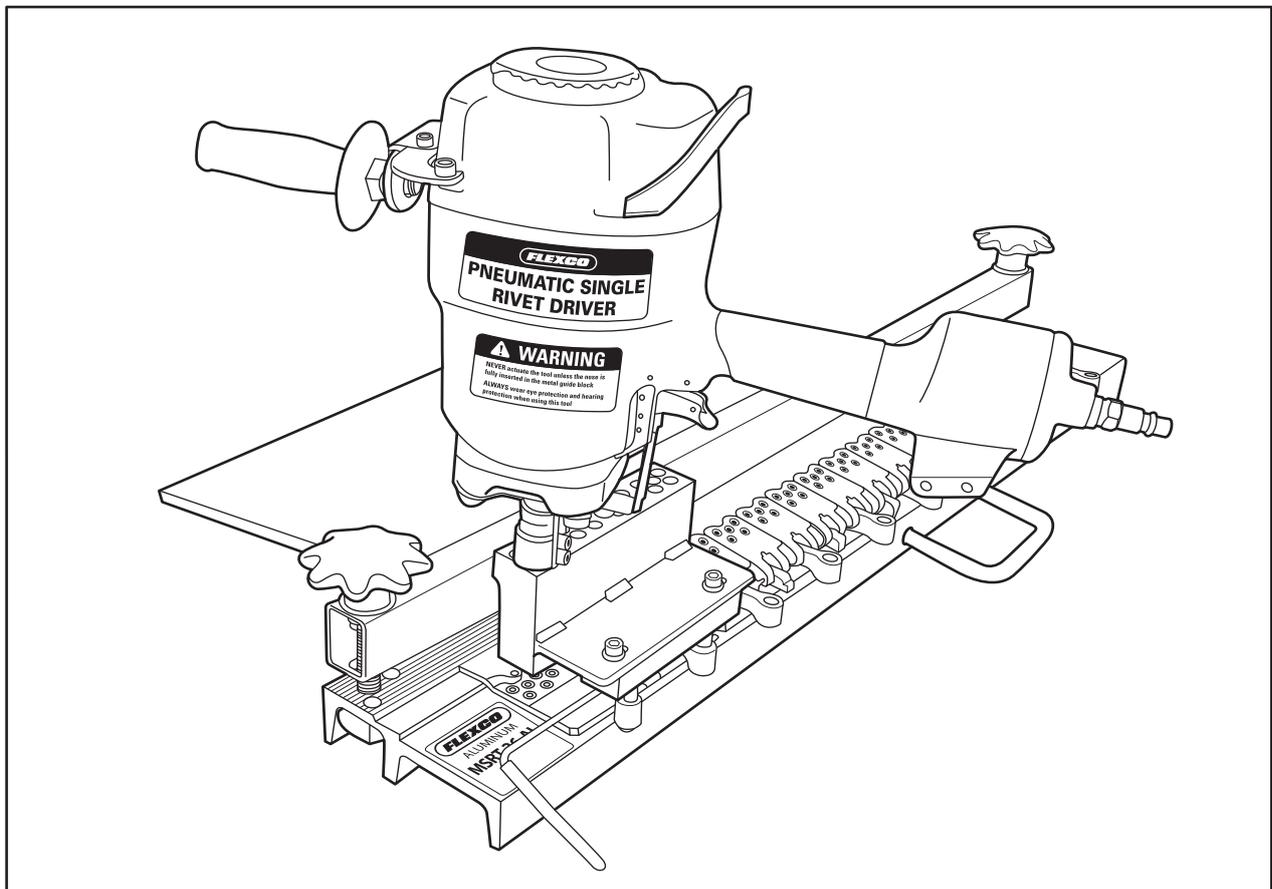


Druckluft-Einzelnietentreiber

Bestellnummer: pneudrive1



Sicherheits-, Betriebs- und Wartungshandbuch



ACHTUNG

Die unsachgemäße Verwendung dieses Werkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen! Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen bezüglich Funktion und Sicherheit des Produkts. VOR DER BEDIENUNG dieses Werkzeugs sollten Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Halten Sie dieses Handbuch auch für andere Benutzer und Eigentümer griffbereit, damit sie es vor Benutzung des Werkzeugs lesen können. Es sollte an sicherer Stelle aufbewahrt werden.

Inhaltsverzeichnis

Hauptkomponenten	S. 3
Systemkomponenten.....	S. 4-5
Einführung.....	S. 6
Werkzeugspezifikationen	S. 6
Allgemeine Sicherheitsregeln.....	S. 7-10
Betriebsanleitung.....	S. 11-12
Einrichtung.....	S. 13
Verbindermontage.....	S. 14-16
Wartungsanleitung	S. 17
Fehlerbehebung	S. 18
Explosionszeichnung	S. 19

Eingeschränkte Gewährleistung

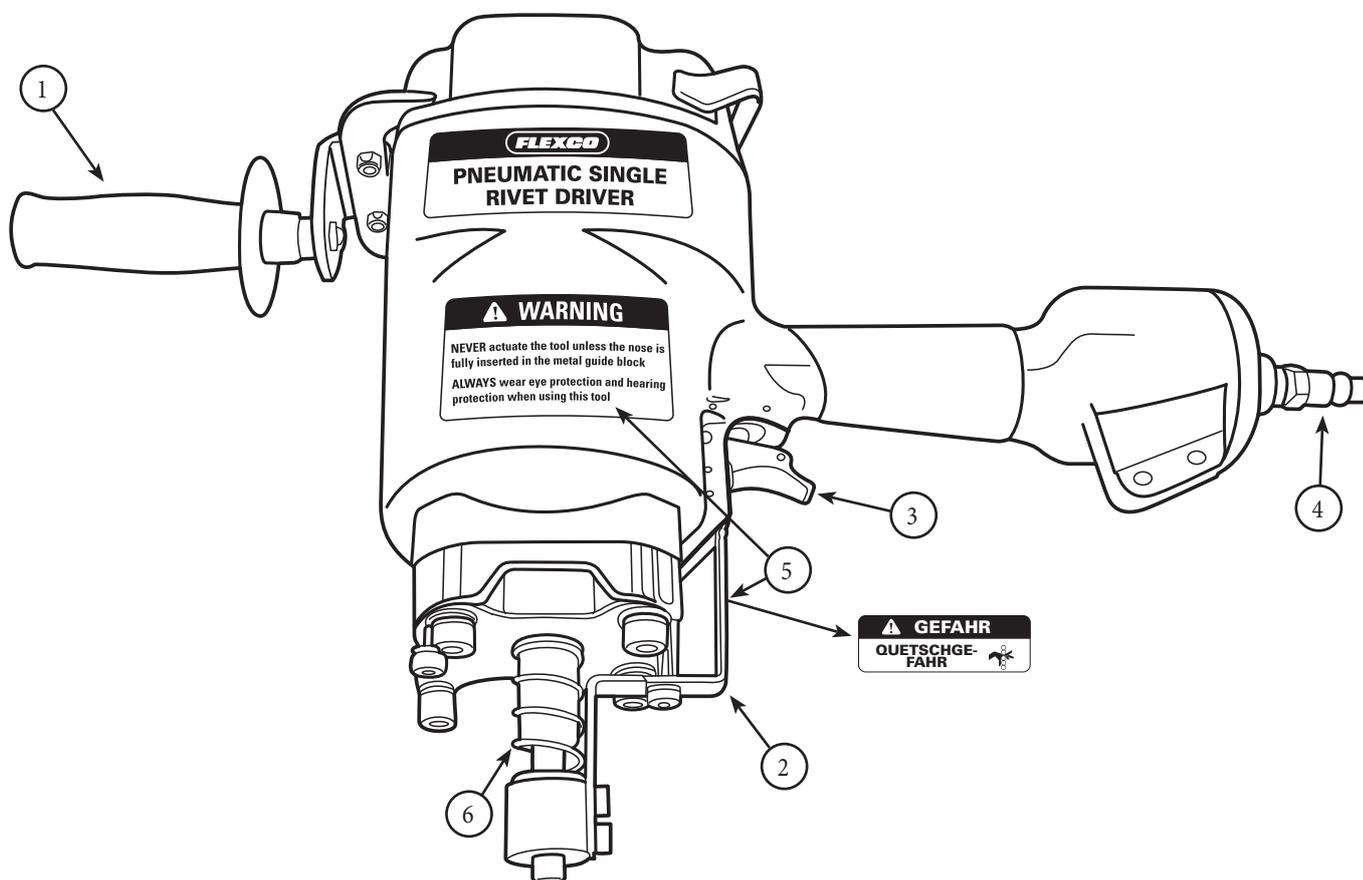
Flexco garantiert dem Erstkäufer, dass dieses Produkt frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist und erklärt sich bereit, nach eigenem Ermessen jedes defekte Produkt innerhalb des 1. Jahres nach Kaufdatum zu reparieren oder zu ersetzen. Diese Gewährleistung ist nicht übertragbar. Sie deckt nur solche Schäden ab, die als Folge von Material- oder Verarbeitungsfehlern auftreten, nicht aber Zustände oder Fehlfunktionen, die aufgrund normaler Abnutzung, nachlässigem Umgang, Missbrauch, Unfall oder durch Reparaturen, die nicht von unserem regionalen Reparaturzentrum oder autorisiertem Gewährleistungs-Servicepartner durchgeführt wurden, entstanden sind. Treiberstempel, Treiberstangen, Dämpfer und O-Ringe gelten generell als Verschleißteile.

Um Leistungen im Rahmen der Gewährleistung in Anspruch zu nehmen, senden Sie das Produkt auf eigene Kosten zusammen mit dem Kaufnachweis an Flexco oder einen von Flexco autorisierten Händler.

Druckluft-Einzelnietentreiber

Hauptbaugruppen

1. Griff
2. Sicherheit
3. Auslöser
4. Druckluftanschluss mit 3/8" NPT-Gewinde
5. Warnaufkleber (U8294)
6. Rückholfeder

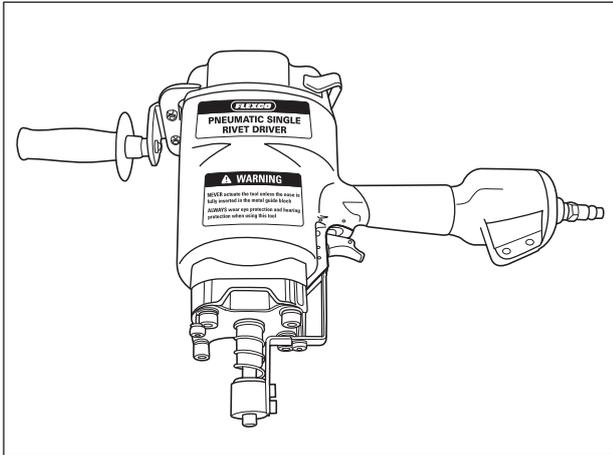


FLEXCO

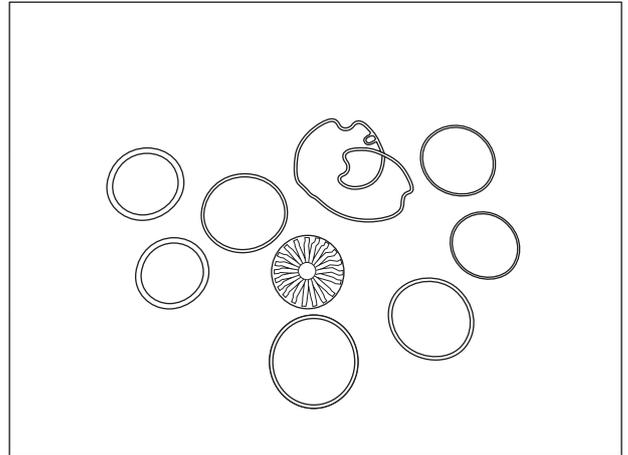
Druckluft-Einzelnietentreiber

Systemkomponenten

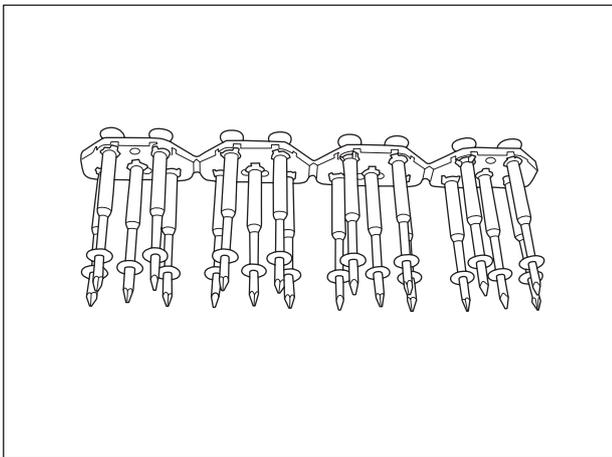
Pneudrive 1



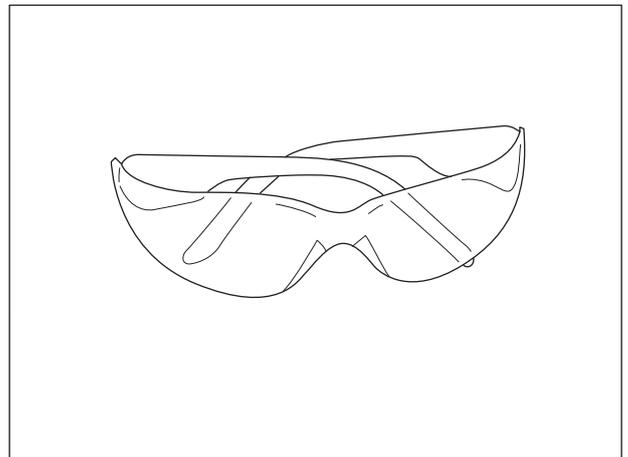
Druckluft-Einzelnietentreiber



O-Ring



Niete mit Unterlegscheiben



Schutzbrille

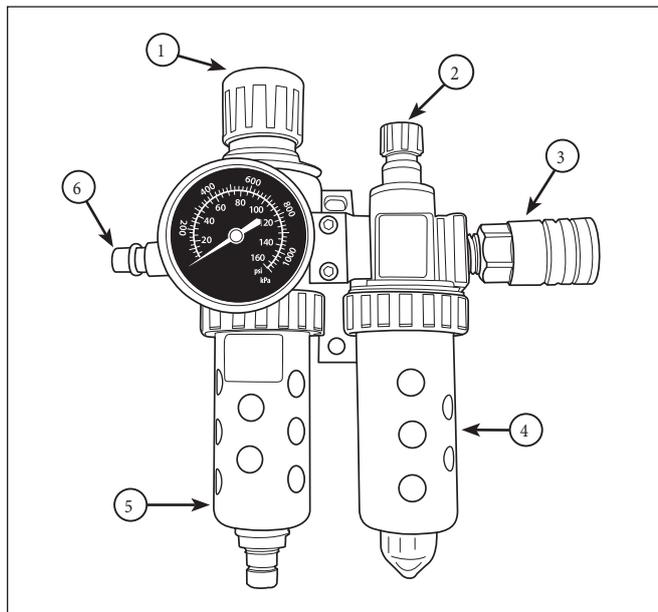
Druckluft-Einzelnietentreiber

Systemkomponenten

Pneudrive 1 (Standardausstattung)

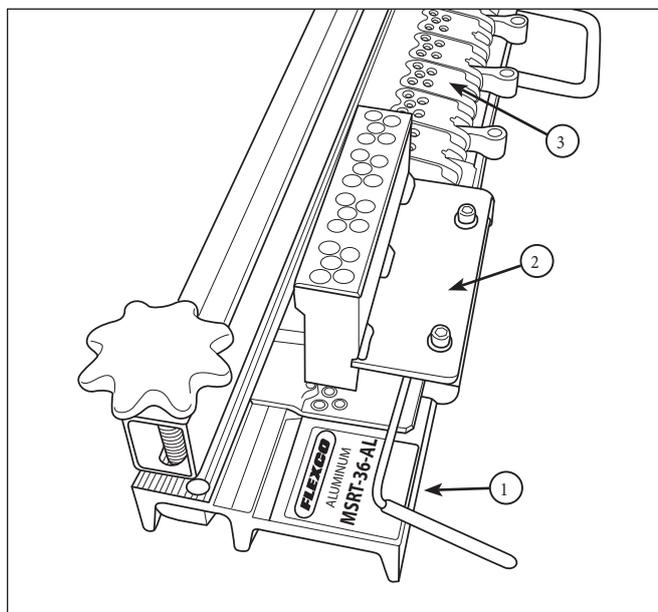
Regler

1. Druckregler-Kappe
2. Ölflussregler-Kappe
3. Kupplung Parker Nr. 24-5 BP für 3/8" Push-lok Steckschlauch
4. Öler
5. Filter
6. 3/8"-Nippel Parker Nr. H2E



Montagesystem

1. Einbauwerkzeug
2. Stahl-Führungsblock
3. Mechanischer Transportbandverbinder



Druckluft-Einzelnietentreiber

Einführung

Einsatzbereich des Nietentreibers

Der Druckluft-Einzelnietentreiber ist für den Einsatz mit Flexco® SR™ Scharnier-Verbindersysteme sowie Flexco® BR™ Rivet Solid Plate Verbindern konzipiert. Für dieses Werkzeug sind außerdem Stahl-Führungsblöcke mit 5-Nieten-Anordnung SR: Artikelnr. 42000 (35RD-GB5-4) oder 8-Nieten-Anordnung SR: Artikelnr. 41998 (35RD-GB8-4) erforderlich. Außerdem müssen Rapid Loader™-Nieten mit Unterlegscheiben verwendet werden.

Hochwertige Konstruktion

Bei den Werkzeugen von FLEXCO handelt es sich um hochwertige Konstruktionen für exaktes Vernieten in großem Umfang. Bei ordnungsgemäßem und sorgsamem Gebrauch liefern diese Werkzeuge effiziente und zuverlässige Ergebnisse. Wie bei jedem anderen Druckluftwerkzeug auch sind die Anweisungen des Herstellers zu beachten. Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig, bevor Sie mit dem Werkzeug arbeiten und machen Sie sich mit den Sicherheits- und Warnhinweisen vertraut. Die Anweisungen zu Installation, Betrieb und Wartung müssen aufmerksam gelesen und das Handbuch griffbereit aufbewahrt werden.

Technische Spezifikationen des Werkzeugs

Metrische Schrauben und Muttern

Druckluftanschluss am Werkzeug

Am Werkzeug befindet sich ein Anschlussnippel mit 3/8" NPT-Gewinde. Der Innendurchmesser der Druckluftversorgung muss mindestens 7 mm betragen. Der Anschluss muss so ausgelegt sein, dass der Luftdruck abgebaut wird, wenn das Werkzeug von der Druckluftversorgung getrennt wird.

Betriebsdruck

3-6,5 bar (45 bis 95 psi)

Wählen Sie den Betriebsdruck in diesem Bereich, um eine optimale Haltbarkeit der Verbindung gewährleisten zu können.

DER EMPFOHLENE BETRIEBSDRUCK DARF NICHT ÜBERSCHRITTEN WERDEN.

Druckluftverbrauch

Bei einem Durchsatz von 50 Nieten pro Minute verbraucht das Werkzeug bei 5,6 kg/cm² (85 psi) 194 l Luft in der Minute.

Gewicht

Gesamtpaket – 12,25 kg

Werkzeug allein – 5,55 kg

Allgemeine Sicherheitsregeln

—Diese Anweisung aufbewahren—

Signalwörter wie

"DANGER" (Gefahr) weisen auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist. Dieses Signalwort beschränkt sich auf äußerst extreme Situationen.

"WARNING" (Warnung) weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist.

"CAUTION" (Vorsicht) weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit leichteren bis mittleren Verletzungen zu rechnen ist. Dies kann auch als Warnung vor unsicherer Handhabung gemeint sein.

Internationales Sicherheitssymbol



Dieses internationale Sicherheitssymbol dient zur Kennzeichnung bestimmter sicherheitsrelevanter Bereiche.

Sicherheitsinformationen

Zur Vermeidung schwerer Verletzungen bzw. Sachschäden sollten Sie vor der Arbeit mit dem Gerät die folgenden Sicherheitsvorschriften gelesen und verstanden haben.

1. SICHERHEIT IM ARBEITSBEREICH

GEFAHR

Umstehende, Besucher oder Kinder dürfen den Arbeitsbereich während des Werkzeugbetriebs nicht betreten.

VORSICHT

Der Arbeitsbereich muss stets sauber und gut beleuchtet sein. Unordnung und schlechte Beleuchtung führen zu Unfällen.

WARNUNG

Bewahren Sie Werkzeug für Kinder und nicht geschulte Personen unzugänglich auf. In den Händen nicht geschulter Personen stellen Werkzeuge eine Gefahr dar.

2. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

WARNUNG

AUGENSCHUTZ in Übereinstimmung mit den ANSI-Spezifikationen mit Schutzfunktion gegen herumfliegende Partikel sowohl von VORN als auch an der SEITE. Der Bediener und alle weiteren Personen, die sich bei Anschluss an die Druckluftversorgung, beim Laden, Betrieb oder bei der Wartung dieses Werkzeugs im Arbeitsbereich befinden, müssen **IMMER** eine Schutzbrille tragen. Die Schutzbrille muss gegen durch die Luft fliegende Verbinder und Splitter schützen, die schwere Augenverletzungen verursachen könnten.

Der Arbeitgeber und/oder Benutzer muss sicherstellen, dass eine entsprechende Schutzbrille getragen wird. Die verwendeten Schutzbrillen müssen den Anforderungen laut American National Standards Institute, ANSI Z87.1 entsprechen und sowohl von vorn als auch von der Seite schützen.

HINWEIS: Brillen ohne Seitenschutz und Frontschutz allein bieten keinen ausreichenden Schutz.

Allgemeine Sicherheitsregeln

⚠ VORSICHT

GEHÖRSCHUTZ ist in einigen Umgebungen erforderlich. So kann beispielsweise der Arbeitsbereich einem Lärmpegel ausgesetzt sein, der Gehörschäden verursachen kann. Arbeitgeber und Benutzer müssen sicherstellen, dass ein ausreichender Gehörschutz zur Verfügung steht und vom Bediener und allen anderen Personen im Arbeitsbereich getragen wird.

⚠ ACHTUNG

KOPFSCHUTZ – In einigen Bereichen ist das Tragen eines Kopfschutzes erforderlich. Ist dies der Fall, müssen Arbeitgeber und Benutzer sicherstellen, dass ein Kopfschutz in Übereinstimmung mit ANSI Z89.1 ausgegeben wird.

⚠ VORSICHT

SICHERHEITSSCHUHE – Sicherheitsschuhe sind immer zu tragen. Bediener müssen gegen fallendes Werkzeug, Nägel und Nieten auf dem Boden und rutschigen Untergrund geschützt werden.

3. PERSÖNLICHE SICHERHEIT

⚠ WARNUNG

Bleiben Sie aufmerksam, beobachten Sie, was Sie tun und nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie mit Druckluftwerkzeugen arbeiten. Werkzeuge nur dann verwenden, wenn Sie hellwach sind und niemals, wenn Sie unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein kurzer Moment der Unaufmerksamkeit bei der Arbeit mit Druckluftwerkzeugen kann zu schweren Verletzungen führen.

⚠ WARNUNG

Nicht zu weit nach vorn beugen. Achten Sie auf sicheren Stand und eine gute Balance, um in einer unerwarteten Situation richtig mit dem Werkzeug umgehen zu können.

⚠ WARNUNG

Sicherheitseinrichtungen niemals entfernen oder verändern.

⚠ WARNUNG

Niemals am Auslöser ziehen oder den Sicherungshebel herunterdrücken, wenn das Werkzeug an der Druckluftversorgung angeschlossen ist, da es sich drehen und Verletzungen verursachen kann.

⚠ WARNUNG

Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen einsetzen.

⚠ WARNUNG

Das Werkzeug immer von der Druckluftversorgung trennen: 1.) Bevor Einstellarbeiten durchgeführt werden, 2.) Bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden, 3.) Wenn Staus beseitigt werden müssen, 4.) Wenn das Werkzeug nicht verwendet wird, 5.) Beim Wechsel in einen anderen Arbeitsbereich, da das Werkzeug versehentlich ausgelöst werden und dabei Verletzungen verursachen kann.

⚠ WARNUNG

1.) Niemals eine Hand oder andere Körperteile in den Ausgabebereich des Werkzeugs stecken.
2.) Werkzeug niemals auf Personen richten.
3.) Niemals den Auslöser oder die Sicherungsspitze betätigen, da es zum versehentlichen Auslösen und damit zu Verletzungen kommen kann.

⚠ WARNUNG

Werkzeug immer mit Sorgfalt behandeln:
1.) Niemals im Spaß auslösen. 2.) Den Auslöser nur betätigen, wenn die Nase Kontakt zum Führungsblock hat. 3.) Während des Arbeitens mit dem Werkzeug andere Personen auf Sicherheitsabstand halten, da es versehentlich ausgelöst und damit Verletzungen verursachen kann.

Allgemeine Sicherheitsregeln

4. SICHERE DRUCKLUFTVERSORGUNG

! GEFAHR

DRUCKLUFTQUELLE: Der Betrieb dieses Werkzeugs ist ausschließlich mit gereinigter, geregelter Druckluft zulässig. **NIEMALS SAUERSTOFF, BRENNBARE GASE ODER FLASCHENGASE ALS EINE LEISTUNGSQUELLE FÜR DIESES WERKZEUG VERWENDEN, DA DAS WERKZEUG SONST EXPLODIEREN KANN.**

! GEFAHR

ANSCHLÜSSE: Das Werkzeug mit einem in beide Richtungen durchlässigen Anschlussnippel versehen, der den Luftdruck aus dem Werkzeug ablässt, wenn es von der Druckluftversorgung getrennt wird.

! GEFAHR

SCHLÄUCHE: Die Druckluftschläuche sollten für einen Arbeitsdruck von mindestens 10,6 kg/cm² (150 psi) oder 150 Prozent des Maximaldrucks ausgelegt sein, der in der Druckluftanlage erzeugt werden kann. Der Versorgungsschlauch muss mit einer Schnellkupplung versehen sein, die sofort vom Nippel am Werkzeug gelöst werden kann.

! GEFAHR

REGLER: Zur Steuerung des Betriebsdrucks und einen sicheren Betrieb des Werkzeugs ist ein Druckregler mit einem Arbeitsdruck von 0 – 8,79 kg/cm² (0 - 125 psi) erforderlich. Werkzeug nicht an eine Luftdruckanlage anschließend, die mehr als 14 kg/cm² (200 psi) erzeugt, da das Werkzeug brechen oder platzen und damit Verletzungen verursachen kann.

! VORSICHT

Werkzeuge nicht unter kalten Umgebungstemperaturen lagern, um Frost- oder Eisbildung an den Ventilen und Arbeitsmechanismen des Werkzeugs zu vermeiden, die zu einem Ausfall des Werkzeugs führen kann.

HINWEIS: Einige im Handel erhältliche Trocknungsmittel für Flüssigkeiten führen zu Schäden an O-Ringen und Dichtungen. Diese Lufttrockner für niedrige Temperaturen dürfen erst eingesetzt werden, nachdem sie auf Kompatibilität geprüft wurden.

! WARNUNG

Druckluftwerkzeuge von Flexco dürfen nur bestimmungsgemäß verwendet werden.

5. BETRIEBSSICHERHEIT

! WARNUNG

Zu Beginn einer jeden Schicht sind die Sicherheitseinrichtungen des Nietentreibers auf ordnungsgemäße Funktion zu überprüfen.

WERKZEUGPRÜFUNG:

VORSICHT: Vor der Werkzeugprüfung alle Verbinder aus dem Werkzeug entfernen.

SEQUENTIELLE BETÄTIGUNG DER SICHERUNGSSPITZE:

- A. Werkzeugnase in den Führungsblock drücken, ohne den Auslöser zu betätigen. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.**
- B. Das Werkzeug aus dem Führungsblock ziehen und Auslöser betätigen. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.** Auslöser freigeben. Der Auslöser muss zum Auslöseranschlag am Rahmen zurückkehren.
- C. Auslöser betätigen und Werkzeugnase in den Führungsblock stecken. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.**
- D. Die Werkzeugnase in den Führungsblock drücken, ohne dass der Auslöser betätigt wird. Auslöser betätigen. **DAS WERKZEUG MUSS AUSLÖSEN.**

Allgemeine Sicherheitsregeln

! WARNUNG

Keine Druckluftanlage verwenden, deren Maximalleistung über 200 psi liegt, da das Werkzeug platzen und Verletzungen verursachen kann.

! WARNUNG

Keine Nieten auf bereits vorhandene Nietentreiben.

! WARNUNG

Werkzeug stets nur mit den Stahl-Führungsblöcken verwenden.

! WARNUNG

Werkzeug niemals so verwenden, dass es gegen den Bediener oder andere Personen im Arbeitsbereich gerichtet ist.

! WARNUNG

Werkzeug nicht als Hammer gebrauchen.

! VORSICHT

Werkzeug grundsätzlich nur am Griff tragen. Werkzeug niemals am Schlauch tragen.

! VORSICHT

Originalkonstruktion oder Funktion dieses Werkzeugs dürfen ohne Genehmigung von FLEXCO niemals verändert werden.

! VORSICHT

Machen Sie sich stets bewusst, dass Sie sich und andere durch Missbrauch und unsachgemäße Handhabung dieses Werkzeugs verletzen können.

! GEFAHR

Auslöser oder Sicherungsspitze niemals in betätigter Stellung festklemmen oder mit Klebeband befestigen.

! WARNUNG

Werkzeug mit angeschlossenem Druckluftschlauch nie unbeaufsichtigt lassen.

! GEFAHR

Nietentreiber grundsätzlich nur dann betätigen, wenn er in den Stahl-Führungsblock eingesteckt ist.

6. SICHERHEIT BEI WARTUNGSARBEITEN

! WARNUNG

Mechanik der Sicherungsspitze häufig auf ordnungsgemäßen Betrieb prüfen. Werkzeug nicht verwenden, wenn die Sicherungsspitze nicht ordnungsgemäß funktioniert, da ein Verbinder andernfalls versehentlich geschossen werden kann.

! VORSICHT

Werkzeug nicht verwenden, wenn die WARN-AUFKLEBER nicht lesbar sind.

! GEFAHR

Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten das Werkzeug immer von der Druckluftversorgung trennen.

! VORSICHT

ERSATZTEILE: Es wird empfohlen, Originalersatzteile von FLEXCO zu verwenden. Keine modifizierten Teile verwenden oder solche, mit denen das Originalgerät nicht mit der gleichen Leistung betrieben werden kann.

Betriebsanleitung

Informationen zum Einrichten

Betriebsdruck:

3-6,5 bar (45 bis 95 psi)

Wählen Sie den Betriebsdruck in diesem Bereich, um eine optimale Haltbarkeit der Verbindung gewährleisten zu können. **DER EMPFOHLENE BETRIEBSDRUCK DARF NICHT ÜBERSCHRITTEN WERDEN.**

Luftdruck und -volumen der Versorgungsanlage:

Das Luftvolumen ist ebenso wichtig wie der Luftdruck. Das bereitgestellte Luftvolumen kann unzureichend sein, wenn Anschlüsse und Schläuche unterdimensioniert sind oder das System durch Schmutz und Wasser verunreinigt ist. Ein eingeschränkter Luftstrom verhindert, dass das Werkzeug mit der richtigen Luftmenge versorgt wird, obwohl der angezeigte Druckwert hoch genug ist. Dies führt zu einem verlangsamten Betrieb, einem fehlerhaften Einzug oder reduzierter Schusskraft. Bevor bei einem Werkzeugproblem auf diese Symptome geprüft wird, sollten Sie die Luftzufuhr vom Werkzeug bis zur Versorgungsquelle auf verengende Verbindungsteile, verdrehte Anschlüsse, Wasseransammlungen an tiefen Stellen und alles andere prüfen, das verhindern könnte, dass die gesamte Luftmenge zum Werkzeug gelangt.

Druckluftverbrauch:

Beim einem Durchsatz von 50 Nägeln pro Minute verbraucht das Werkzeug bei 5,6 kg/cm² (85 psi) 194 l Luft in der Minute.

Filter:

Schmutz und Wasser in der Druckluftversorgung sind die Hauptgründe für den Verschleiß von Druckluftwerkzeugen. Ein Filter sorgt für optimale Leistung und minimalen Verschleiß. Der Filter muss über angemessene Durchflusskapazitäten für die jeweilige Installation verfügen. Der Filter muss sauber gehalten werden, damit er das Werkzeug effektiv mit gereinigter Druckluft versorgen kann. Die ordnungsgemäße Wartung Ihres Filters entnehmen Sie den Anweisungen des Herstellers. Ein verschmutzter und verstopfter Filter hat einen Druckabfall zur Folge, der zu einem Leistungsabfall des Werkzeugs führt.

Schmierung:

Um optimale Leistung zu gewährleisten, muss das Werkzeug häufig, aber nicht übermäßig, geschmiert werden. Verwenden Sie das Druckluftwerkzeug-Schmiermittel Mobil Velocite Nr. 10 oder ein gleichwertiges Produkt. Nicht zulässig ist der Gebrauch von Reinigungsbenzin oder Zusatzstoffen, da diese Mittel zu einem stärkeren Verschleiß an Dichtungen und Dämpfern im Werkzeug führen, was wiederum mangelhafte Werkzeugleistung und häufige Wartungsarbeiten zur Folge hat. Pro Schmierung müssen nur einige wenige Tropfen Öl aufgebracht werden. Zu viel Öl kann sich im Werkzeug ansammeln und macht sich bei der Abluft bemerkbar.

Betrieb bei niedrigen Temperaturen:

Bei Betrieb nahe oder unter dem Gefrierpunkt kann die Feuchtigkeit in der Druckluftleitung gefrieren und das Arbeiten mit dem Werkzeug unmöglich machen. Es wird daher der Einsatz eines Winterschmiermittels für Druckluftgeräte oder eines Dauerfrostschutzmittels (Ethylenglykol) als Kaltweterschmierung empfohlen. **VORSICHT: Werkzeuge nicht unter kalten Umgebungstemperaturen lagern, um Frost- oder Eisbildung an den Ventilen und Arbeitsmechanismen des Werkzeugs zu vermeiden, die zu einem Ausfall des Werkzeugs führen kann. HINWEIS: Einige im Handel erhältliche Trocknungsmittel für Druckluftleitungen können die O-Ringe und Dichtungen beschädigen. Diese Lufttrockner für niedrige Temperaturen dürfen nur nach Überprüfung ihrer Eignung verwendet werden.**

Abluftleitblech:

Das einstellbare Abluftleitblech kann von Hand und ohne Werkzeuge in jede gewünschte Stellung gedreht werden.

Betriebsanleitung

Schläuche:

Die Druckluftschläuche sollten für einen Arbeitsdruck von mindestens 10,6 kg/cm² (150 psi) oder 150 Prozent des Maximaldrucks ausgelegt sein, der in der Druckluftanlage erzeugt werden kann. Der Versorgungsschlauch muss mit einer Schnelkupplung versehen sein, die sofort vom Nippel am Werkzeug gelöst werden kann.

Versorgungsquelle:

Der Betrieb dieses Werkzeugs ist ausschließlich mit gereinigter, geregelter Druckluft zulässig. **NIEMALS SAUERSTOFF, BRENNBARE GASE ODER FLASCHENGASE ALS EINE LEISTUNGSQUELLE FÜR DIESES WERKZEUG VERWENDEN, DA DAS WERKZEUG SONST EXPLODIEREN KANN.**

Geschlossenheit des Druckluftsystems:

Werkzeuge mit Luftleckagen oder sonstigen Funktionsstörungen dürfen nicht verwendet werden. Informieren Sie den FLEXCO-Händler in Ihrer Nähe, wenn am Werkzeug wiederholt Funktionsstörungen auftreten.

Betätigungselemente für den Betrieb

Sequentielle Betätigung der Sicherungsspitze:

Die sequentielle Betätigung leitet ihren Namen von der "Sequenz" oder Reihenfolge ab, in der eine Niete getrieben wird. Um eine Niete zu treiben, muss der Bediener zunächst die Sicherungsspitze VOLLSTÄNDIG in den Stahl-Führungsblock drücken und dann den Auslöser betätigen. Um eine zweite Niete zu treiben, muss der Bediener das Werkzeug aus dem Block herausziehen, den Auslöser loslassen und dann die oben beschriebene Sequenz erneut ausführen. Die sequentielle Betätigung der Sicherungsspitze ist eine zusätzliche Sicherheitseinrichtung, da eine Niete nicht versehentlich getrieben werden kann, wenn das Werkzeug gegen eine Fläche oder eine Person kommt, während der Bediener das Werkzeug mit gedrücktem Auslöser in der Hand hält.

Werkzeugprüfung:

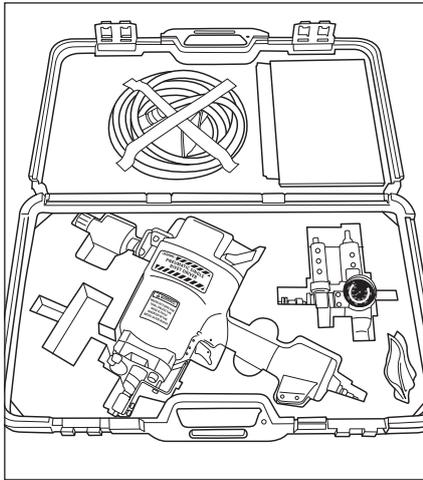
VORSICHT: Vor der Werkzeugprüfung alle Verbinder aus dem Werkzeug entfernen.

SEQUENTIELLE AUSLÖSECHECKLISTE:

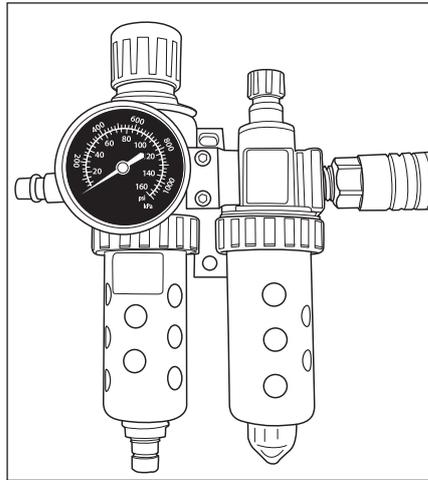
- A. Werkzeugnase in den Führungsblock drücken, ohne den Auslöser zu betätigen. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.**
- B. Das Werkzeug aus dem Führungsblock ziehen und Auslöser betätigen. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.** Auslöser freigeben. Der Auslöser muss zum Auslöseranschlag am Rahmen zurückkehren.
- C. Auslöser betätigen und Werkzeugnase in den Führungsblock drücken. **DAS WERKZEUG DARF NICHT AUSLÖSEN.**
- D. Die Werkzeugnase in den Führungsblock drücken, ohne dass der Auslöser betätigt wird. Auslöser betätigen. **DAS WERKZEUG MUSS AUSLÖSEN.**

Druckluft-Einzelnietentreiber

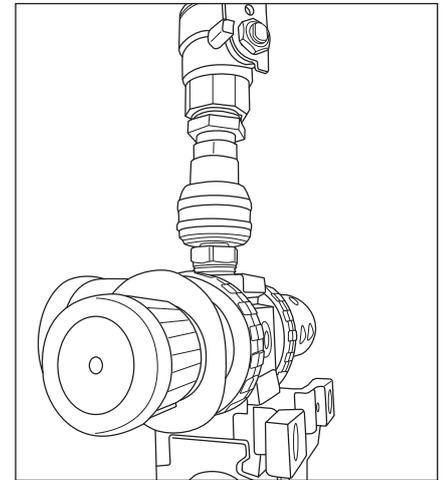
Einrichtung



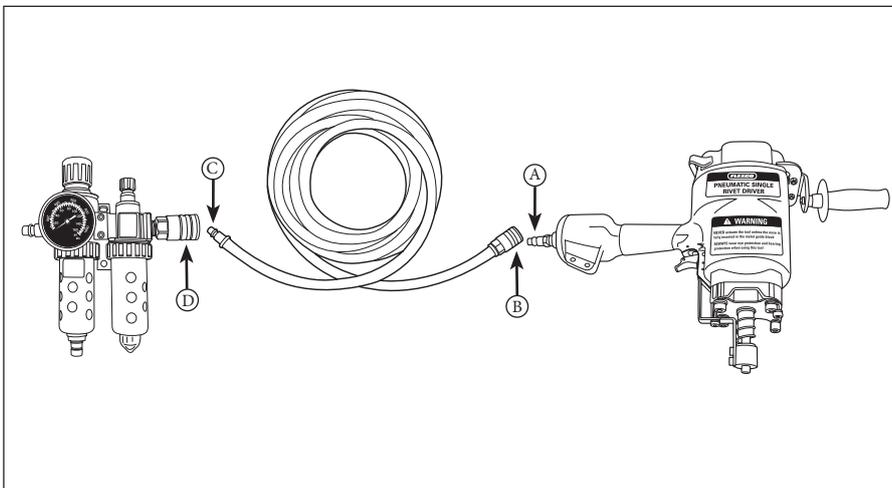
1. Druckluftwerkzeug-Satz



2. Die Druckluftsteuerung grundsätzlich aufrecht montieren. Der Druckluftsteuerungssatz muss beim Arbeiten mit dem Werkzeug gerade ausgerichtet bleiben. Öl mit Öl der Marke Parker F442 oder einem gleichwertigen Produkt befüllen.

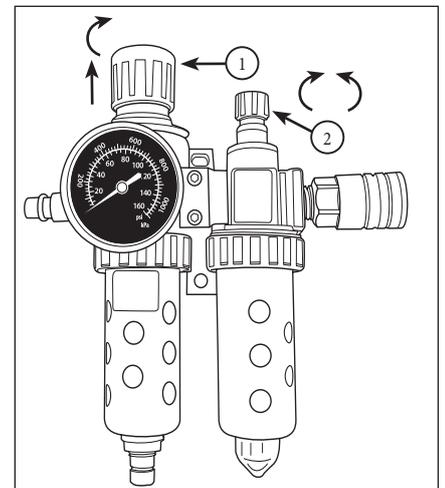


3. Den Luftkompressor am Nippel Parker Nr. H2E3/8" des Reglers anschließen. Die verwendete Druckluft sollte direkt vom Kompressor kommen. **ACHTUNG: Das Werkzeug darf nicht über Gasflaschen, einschließlich Sauerstoff, betrieben werden. Es besteht Explosionsgefahr.**



4. Die Druckluftanschlüsse wie dargestellt weiter verbinden.

- a. A an B anschließen
- b. C an D anschließen



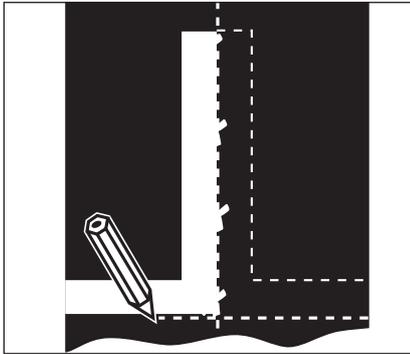
5. Zum Einstellen des Luftdrucks Kappe "1" nach oben ziehen und im Uhrzeigersinn drehen. Wenn der gewünschte Luftdruck eingestellt ist, die Kappe wieder in der verriegelten Position einrasten lassen. Optimale Ergebnisse werden bei einem Druck von ca. 6 bar (85-90 psi) erzielt. Der Druck darf nicht über 8 bar (120 psi) steigen.

Zum Einstellen des Ölflusses Kappe "2" im Uhrzeigersinn drehen, bis sie fest verschlossen ist, und dann zur exakten Regulierung wieder 1 Umdrehung dagegen drehen.

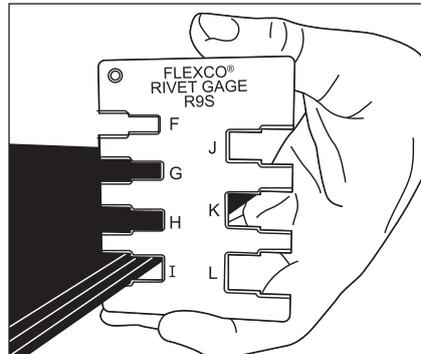


Verbindermontage

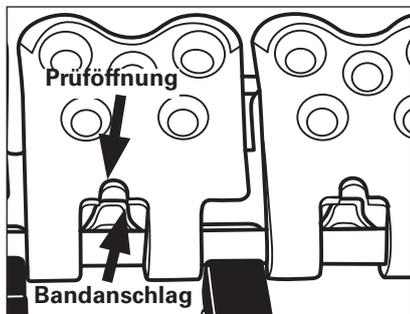
HINWEIS: Die folgenden Anweisungen gelten für SR™-Installationen. Die speziellen Anweisungen für BR™-Installationen entnehmen Sie der mit den BR-Verbinderstreifen mitgelieferten Dokumentation.



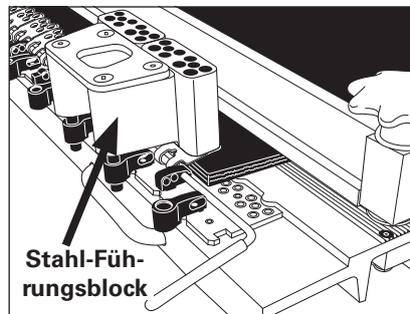
1. Das Band mit der Mittellinienmethode (rechtwinklig) ablängen. Das Band mit dem Flexco 900 Cutter oder einem elektrischen Bandschneider mindestens 100 mm hinter der alten Verbindung abschneiden. Ein Abhobeln des Bands mit einem FSK2-Hobel ist ebenfalls empfehlenswert.



2. Banddicke an der Schnittkante mit einer Messlehre oder einem Bandmaß messen. Banddicke nach dem Abhobeln messen. Anhand der Nietenauswahltable rechts die für die Banddicke korrekten SR/BR-Niete mit Unterlegscheiben auswählen.



3. Das Bandende in den Verbindungsstreifen stecken und Band im Streifen vermitteln. Durch die Prüföffnungen schauen, ob die Bandenden fest an den Bandanschlagen anliegen. Das Band mit der Klemmleiste sichern. Zum Setzen der Oberplatten nacheinander die Verbindungen jeweils am vorderen, bogenförmigen Rand (scalloped edge) des Verbindungsteils einschlagen. Vorgang wiederholen, damit alle Verbindungen sicher an der Bandoberseite eingesetzt sind.



4. Die für den Einsatz mit diesem Werkzeug konzipierten Stahl-Führungsblöcke verwenden.

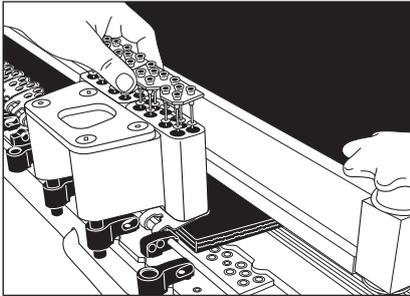
Nieten-Anordnung SR 5: 42000 (35RD-GB5-4)
SR 8 Nieten-Anordnung: 41998 (35RD-GB8-4)

NIETEN-AUSWAHLTABELLE			
VERBINDERGRÖSSE	BANDSTÄRKENBEREICH	NIETENGRÖSSE	
	mm		
SR™ SCHARNIER, GENIETET			
R5	6-8	SRA	
	7-10	SRB	
	9-11	SRC	
	10,5-11	SRC/D	
R5-1/2 & R6LP	8-9	SRB	
	8-10,5	SRC	
	10-12	SRC/D	
	11-13,5	SRD	
	13-15	SRE	
	14-16,5	SRF*	
R6	16-18	SRG*	
	9-11	SRC/D	
	10,5-13	SRD	
	12-14	SRE	
	13,5-16	SRF	
R8	15-17	SRG	
	10,5-11	SRC/D	
	10,5-13	SRD	
	12-14	SRE	
R9	13,5-16	SRF	
	15-17	SRG	
	16-17	SRG	
	16,5-19	SRH	
	18-21	SRI	
BR™ RIVET SOLID PLATE	20-22	SRJ**	
	21-24	SRK**	
	BR10	6-8	SRA
		7-9,5	SRB
9-11		SRC	
10-13		SRC/D	
12-14		SRD	
	13,5-16	SRE	
	15-17	SRF	

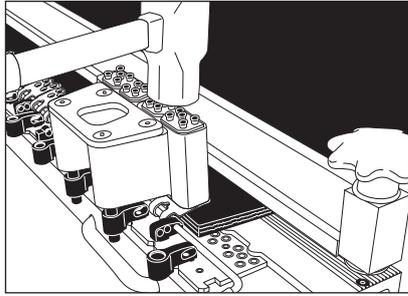
*Gilt nur für RAR6LP.

** Mit 3/4" -Scharnierstift verwenden.

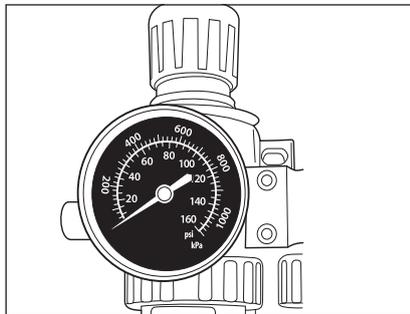
Verbindermontage



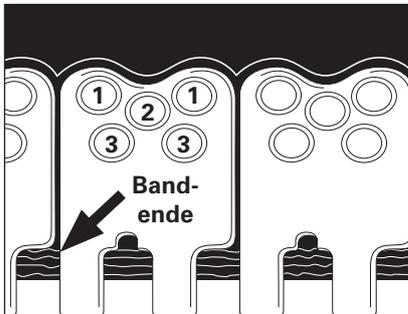
5. Führungsblöcke mit Rapid Loader™-Nietenstreifen mit Unterlegscheiben einlegen.
ACHTUNG: Ohne Unterlegscheiben kommt es zu Fehlschüssen. Wird ein kürzerer Streifen benötigt, können die überschüssigen Niete durch Knicken des Streifens an der Sollbruchstelle abgebrochen werden.



6. Mit einem Hammer auf den Rapid Loader™-Nietenstreifen schlagen, um alle Niete aus dem Kunststoff zu lösen. Den Kunststoff aus dem Führungsblock entfernen und entsorgen.



7. Die Drucklufteinstellung entsprechend der Druckauswahltabelle (Abb. ganz rechts) anpassen.



8. Die Niete in der folgenden Reihenfolgen eintreiben:

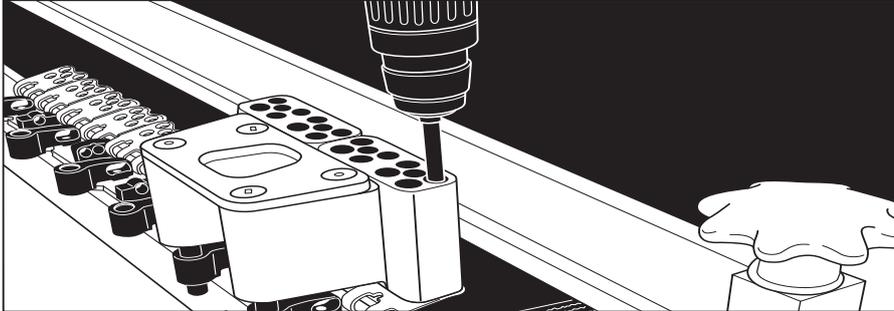
- a. Die der Verbindungskante am nächsten gelegene Reihe zuerst eintreiben.
- b. Mittlere Reihe eintreiben
- c. Die dem Bandende am nächsten gelegenen Niete eintreiben.

HINWEIS: Diese Werte sind geschätzt und können je nach Bandkonstruktion, Temperatur und Umweltbedingungen variieren. Arbeiten Sie mit dem Druck, der Ihrer spezifischen Situation am ehesten entspricht.

DRUCKAUSWAHL-TABELLE

Nieten- größe	Druckeinstellung (psi)	
	P.S.I.	Bar
A	40-45	2,8-3,1
B	45-50	3,1-3,4
C	45-55	3-4
C/D	50-60	3,5-4,5
D	55-65	3,5-4,5
E	60-70	4-5
F	65-75	4,5-5,5
G	70-80	4,5-5,5
H	75-85	5-6
I	75-85	5-6
J	80-90	5,5-6,5
K	80-90	5,5-6,5
L	85-95	5,5-6,5

Verbindermontage

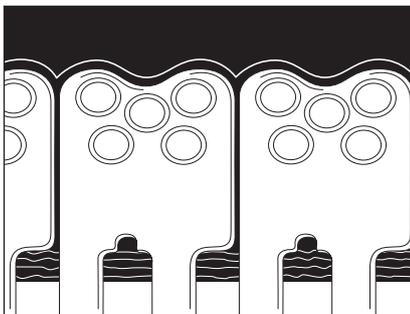


9. Einen vollen Block zu beiden Seiten des Verbinderstreifens eintreiben. Einen vollen Block in der Mitte des Verbinderstreifens eintreiben. Teilen Sie zu beiden Seiten die Differenz zwischen Mitte und Ende, und treiben Sie einen vollen Block ein. Treiben Sie die verbleibenden Niete ein.

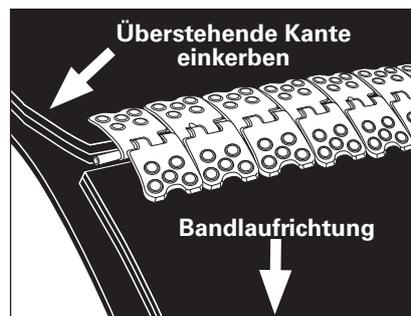
10. Die Werkzeugnase direkt in die Gegenbohrung des Führungsblocks drücken. Das Werkzeug fest und vollständig in den Führungsblock drücken. Den Auslöser betätigen, um die Niete einzutreiben.

Mit dem vorgeschriebenen Druck beginnen. Ist die Niete nicht vollständig in die Verbindung eingetrieben, für das letzte Stück einen Hammer verwenden. Den Druck erhöhen und wiederholen, bis die Niete korrekt in die Verbindung eingetrieben wurde.

Ist die Verbindungsplatte verbogen, den Druck reduzieren, bis die Niete korrekt eingetrieben werden kann.



11. Den bzw. die Führungsblöcke entfernen und prüfen, ob alle Niete vollständig eingesetzt sind. Lose Niete mit dem Hammer einschlagen, bis sie korrekt sitzen. Auf den bogenförmigen Rand (scalloped edge) der Verbindungen schlagen, um die Kanten in das Band einzufügen.



12. Die Schritte 1-11 am anderen Bandende wiederholen. Die Bandenden zusammenbringen und Kupplungsstab einsetzen. Nur überstehende Enden einkerben. Die Bandverbindung ist damit vollständig hergestellt.

Wartungsanleitung

Ersatzteile:

Es wird empfohlen, Originalersatzteile von FLEXCO zu verwenden. Keine modifizierten Teile verwenden oder solche, mit denen das Originalgerät nicht mit der gleichen Leistung betrieben werden kann.

Montageanleitung für Dichtungen:

Bei Reparaturarbeiten am Werkzeug darauf achten, dass die innen liegenden Teile sauber und geschmiert sind. Alle O-Ringe mit Parker O-LUBE oder einem gleichwertigen Produkt schmieren. Jeden O-Ring vor dem Einsetzen mit O-LUBE schmieren. Alle beweglichen Flächen und Drehpunkte mit ein wenig Öl schmieren. Nach dem Zusammenbau und vor dem Testen den Druckluftanschluss mit ein paar Tropfen Schmiermittel für Druckluftwerkzeuge schmieren.

Luftdruck und -volumen der Versorgungsanlage:

Das Luftvolumen ist ebenso wichtig wie der Luftdruck. Das bereitgestellte Luftvolumen kann unzureichend sein, wenn Anschlüsse und Schläuche unterdimensioniert sind oder das System durch Schmutz und Wasser verunreinigt ist. Ein eingeschränkter Luftstrom verhindert, dass das Werkzeug mit der richtigen Luftmenge versorgt wird, obwohl der angezeigte Druckwert hoch genug ist. Dies führt zu einem verlangsamten Betrieb, einem fehlerhaften Einzug oder reduzierter Schusskraft. Bevor bei einem Werkzeugproblem auf diese Symptome geprüft wird, sollten Sie die Luftzufuhr vom Werkzeug bis zur Versorgungsquelle auf verengende Verbindungsteile, verdrehte Anschlüsse, Wasseransammlungen an tiefen Stellen und alles andere prüfen, das verhindern könnte, dass die gesamte Luftmenge zum Werkzeug gelangt.

Druckluftanschluss am Werkzeug:

Am Werkzeug befindet sich ein Anschlussnippel mit 3/8" NPT-Gewinde. Der Innendurchmesser muss mindestens 7 mm betragen. Der Anschluss muss so ausgelegt sein, dass der Luftdruck abgebaut wird, wenn das Werkzeug von der Druckluftversorgung getrennt wird.

Betriebsdruck:

3-6,5 bar (45 bis 95 psi)

Wählen Sie den Betriebsdruck in diesem Bereich, um eine optimale Haltbarkeit der Verbindung gewährleisten zu können. DER EMPFOHLENE BETRIEBSDRUCK DARF NICHT ÜBERSCHRITTEN WERDEN. Um übermäßigen Verschleiß des Werkzeugs zu vermeiden, darf der empfohlene maximale Betriebsdruck nicht überschritten werden. Die Druckluftversorgung muss so ausgelegt sein, dass der Arbeitsdruck am Werkzeug aufrechterhalten werden kann. Druckabfälle in der Druckluftversorgung können die Eintreibkraft des Werkzeugs herabsetzen. Angaben zum korrekten Arbeitsdruck des Werkzeugs finden Sie unter "WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN":

Filter:

Schmutz und Wasser in der Druckluftversorgung sind die Hauptgründe für den Verschleiß von Druckluftwerkzeugen. Ein Filter sorgt für optimale Leistung und minimalen Verschleiß. Der Filter muss über angemessene Durchflusskapazitäten für die jeweilige Installation verfügen. Der Filter muss sauber gehalten werden, damit er das Werkzeug effektiv mit gereinigter Druckluft versorgen kann. Die ordnungsgemäße Wartung Ihres Filters entnehmen Sie den Anweisungen des Herstellers. Ein verschmutzter und verstopfter Filter hat einen Druckabfall zur Folge, der zu einem Leistungsabfall des Werkzeugs führt.

Schmierung:

Um optimale Leistung zu gewährleisten, muss das Werkzeug häufig, aber nicht übermäßig, geschmiert werden. Verwenden Sie das Druckluftwerkzeug-Schmiermittel Mobil Velocite Nr. 10 oder ein gleichwertiges Produkt. Nicht zulässig ist der Gebrauch von Reinigungsbenzin oder Zusatzstoffen, da diese Mittel zu einem stärkeren Verschleiß an Dichtungen und Dämpfern im Werkzeug führen, was wiederum mangelhafte Werkzeugleistung und häufige Wartungsarbeiten zur Folge hat. Pro Schmierung müssen nur einige wenige Tropfen Öl aufgebracht werden. Zu viel Öl kann sich im Werkzeug ansammeln und macht sich bei der Abluft bemerkbar.

Technische Spezifikationen des Werkzeugs:

Alle Schrauben und Muttern sind metrisch.

Änderungen:

Das ursprüngliche Design oder die Funktion dieses Werkzeugs darf ohne Zustimmung von FLEXCO nicht verändert werden.

Druckluftversorgung trennen:

Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten am Werkzeug ist die Druckluftversorgung grundsätzlich zu trennen.



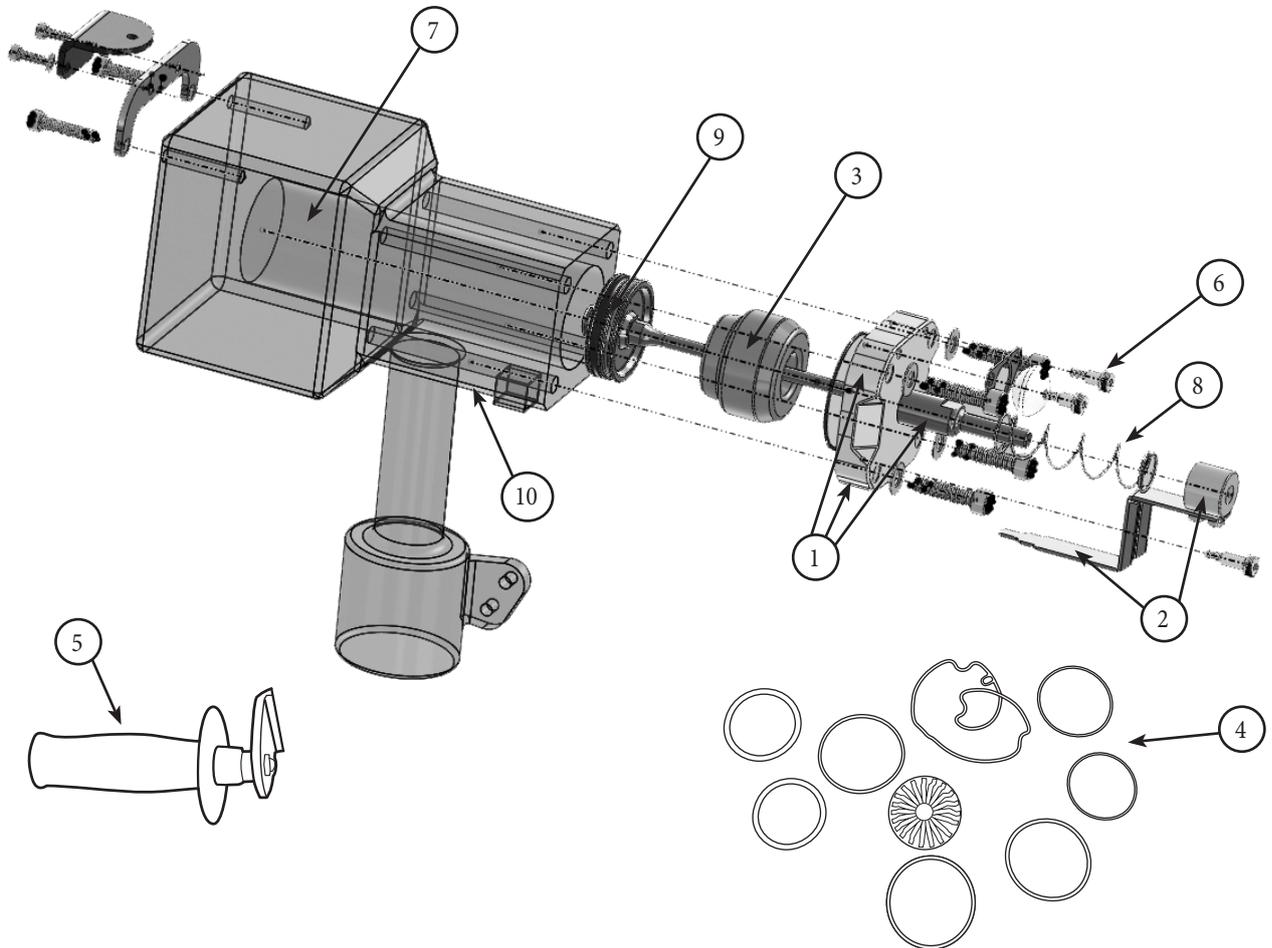
Druckluft-Einzelnietentreiber

Fehlerbehebung

Problem	Ursache	Maßnahme
Auslöserventilgehäuse undicht	O-Ring eingerissen oder gebrochen	O-Ring austauschen
Auslöseventilschaft undicht	O-Ring/Dichtungen eingerissen oder gebrochen	Auslöseventilbaugruppe austauschen
Luftleckage an Rahmen/ Nase	Schrauben an Nase lose O-Ring oder Dichtung eingerissen oder gebrochen Dämpfer gebrochen/ verschlissen	Nachziehen und erneut prüfen O-Ring austauschen Dämpfer austauschen
Luftleckage an Rahmen/ Kappe	Beschädigte Dichtung Kopfventil-Dämpfer gesprungen/ verschlissen Lose Deckelschrauben	O-Ringe austauschen Dämpfer austauschen Nachziehen und erneut prüfen
Zyklus nicht ausführbar	Druckluftversorgung gestört Werkzeug trocken, fehlende Schmierung O-Ringe im Kopfventil verschlissen Zylinderdeckelfeder gebrochen Kopfventil hängt im Deckel fest	Druckluftanlage prüfen BOSTITCH-Schmiermittel für Druckluftwerkzeuge verwenden O-Ringe austauschen Deckelfeder austauschen Zerlegen/ prüfen/ schmieren
Luftdruck zu gering; Zyklus zu langsam	Werkzeug trocken, fehlende Schmierung Zylinderdeckelfeder gebrochen O-Ringe/Dichtungen eingerissen oder gebrochen Abluft blockiert Auslöserbaugruppe verschlissen/ undicht Schmutz-/Teerablagerungen auf dem Werkzeug Zylinderhülse sitzt nicht korrekt auf dem unteren Dämpfer Kopfventil trocken Luftdruck zu gering	BOSTITCH-Schmiermittel für Druckluftwerkzeuge verwenden Deckelfeder austauschen O-Ringe/Dichtungen austauschen Dämpfer, Kopfventilfeder, Schalldämpfer prüfen Auslöserbaugruppe austauschen Werkzeug bzw Nase zum Reinigen zerlegen Zum Korrieren zerlegen Zerlegen/ schmieren Druckluftanlage prüfen

Druckluft-Einzelnietentreiber

Explosionszeichnung



Ziffer	Artikelnr.	Beschreibung
1	41999	PDNP WERKZEUGNASE
2	42036	PDNPS SICHERUNGSSPITZE
3	42037	PDBUMP DÄMPFER
4	42038	PDORING AUSTAUSCHSATZ O-RING
5	42039	PDHANDLE ERSATZGRIFF
6	42040	PDHK HARDWARESATZ – SCHRAUBEN
7	42041	PDCYL ERSATZZYLINDER
8	42042	PDNSS FEDER SICHERUNGSSPITZE
9	42043	PDPR KOLBENSTANGE
10	42044	PDTV BAUGRUPPE AUSLÖSEVENTIL

Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2012 Flexible Steel Lacing Company. 01-02-24. X2837

