

Mode d'emploi



Cloueuse pneumatique N 23 P

IMPORTANT

Veuillez lire attentivement et intégralement ce mode d'emploi avant la première mise en service et le conserver soigneusement.

Tenez compte des consignes de sécurité, respectez-les et n'utilisez l'agrafeuse qu'après avoir la certitude d'avoir bien compris les instructions.

Le non-respect risque d'entraîner des blessures !

Pour toute question, adressez-vous au fabricant

MEZGER Heftsysteme
Saganer Straße 24

90475 Nuremberg
Germany
+49 (0)911 984 94 0

Modèle

Type / Désignation :

[Voir la plaque](#)

Préface

Pour une exploitation en toute sécurité du dispositif d'agrafage, les connaissances communiquées dans le **MODE D'EMPLOI ORIGINAL** ci-présent sont nécessaires. Les informations sont décrites de manière claire et précise. Les chapitres sont numérotés

Droit d'auteur

The copyright of this operation manual remains with **MEZGER Heftsysteme GmbH**.



Ce mode d'emploi est conçu pour la place de travail. A lire attentivement avant la mise en service d'un appareil. Respecter impérativement les consignes de sécurité!

Table des matières

1. Remarques particulières.....	3
1.0 Avant mise en marche.....	3
1.1 Prescriptions	3
1.2 Sécurité du travail.....	4
1.3 Sécurité de l'enfonçoir.....	5
1.4 Émission de bruit.....	6
1.5 Vibrations	6
1.6 Dispositifs de déclenchement	6
1.7 Systèmes de déclenchement.....	7
2. Installation à air comprimé.....	8
3. Connexion à l'installation à air comprimé	9
4. Remplissage du magasin	10
5. Manipulation de l'appareil	11
6. Causes et élimination des pannes	12
7. Caractéristiques techniques / service	13
8. Déclaration de Conformité	15

La liste des pièces détachées, avec schémas, numéros de pièce détachée, données techniques et domaines d'application est jointe.

1. Remarques particulières

1.0 Avant mise en marche



Lisez l'instruction générale et ce mode d'emploi de l'agrafeuse – PREBENA et faites attention aux consignes de sécurité.



Attention aux renseignements techniques!

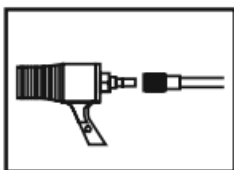
Sans autre spécification, n'utilisez l'appareil que pour la fixation de bois sur bois ou des matériaux de même ou moindre densité.

1.1 Prescriptions

Les enfonçoirs sont soumis à la norme EN 792-13 relative aux «Machines portatives à moteur non électrique -Prescriptions de sécurité– Partie 13: Machines à enfoncer les fixations»

Les exigences spécifiées par cette norme sont les suivantes :

- Avec les enfonçoirs ne peuvent être traités que les objets à enfoncer indiqués dans les instructions de service correspondantes (voir DONNEES TECHNIQUES). L'enfonçoir et les objets à enfoncer désignés dans les instructions de service doivent être considérés comme un système correspondant aux prescriptions de sécurité.



- Les dispositifs à utiliser pour établir le raccord avec la source de pression pneumatique doivent être des raccords rapides; le nipple non obturable doit être placé sur l'appareil de sorte que celui-ci ne contienne plus d'air comprimé après la séparation.



- L'oxygène ou les gaz inflammables ne doivent pas être utilisés comme source d'énergie pour les enfonçoirs fonctionnant à l'air comprimé.

- Les enfonçoirs ne peuvent être connectés qu'à des conduites dans lesquelles la pression de service maximale autorisée de l'appareil ne peut pas être dépassée de plus de 10 % : en cas de pressions supérieures, une soupape régulatrice (manodétendeur) avec soupape de limitation de pression placée en aval doit être installée dans la conduite d'air comprimé.



- Pour assurer la maintenance de l'enfonçoir, n'utiliser que les pièces détachées désignées par le constructeur ou son fondé de pouvoir.

- Les travaux de réparation ne doivent être exécutés que par des personnes désignées par le constructeur ou par d'autres experts, les spécifications des instructions de service devant être respectées.

Remarque: est considéré comme expert quiconque possède, en raison d'une formation spéciale et de son expérience, des connaissances suffisantes dans le domaine des enfonçoirs et est suffisamment familiarisé avec les règlements officiels spécifiques concernant la sécurité des travailleurs et la prévention des accidents du travail ainsi qu'avec les directives et les règles techniques reconnues (par exemple les normes CEN ou CENELEC) pour juger si les enfonçoirs sont dans un état permettant leur utilisation en toute sécurité.

- Les fixations servant à fixer les enfonçoirs sur un support, par exemple une table d'ouvrage, doivent être conçues par le constructeur de telle sorte que les enfonçoirs puissent être fixés solidement et de façon adaptée à leur utilisation prévue, tout dommage, toute torsion ou tout déplacement – par exemple – devant être prévenu par ce type de fixations.

Certaines zones d'utilisation de l'enfonçoir peuvent exiger le respect de prescriptions et de règlements supplémentaires (par exemple en cas de travail dans des zones comportant un risque d'explosion).

1.2 Sécurité du travail



Danger ! A courte distance, l'appareil de pose agit comme un appareil de tir.

Par conséquent, ne dirigez jamais vers vous, vers d'autres personnes ou des animaux un appareil prêt à fonctionner.



Danger! L'appareil de pose peut créer un phénomène de recul et vous blesser. Quand vous travaillez, tenez l'appareil de pose de façon à ce que votre tête et votre corps ne puissent pas être blessés par un recul éventuel.



Danger! Vos mains et autres parties du corps peuvent être blessées à proximité de la bouche de l'appareil.

Par conséquent, éloignez vos mains et les autres parties de votre corps de la bouche lorsque vous travaillez.

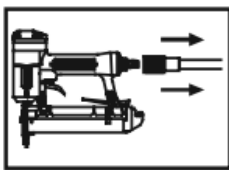


Danger! En cas de déclenchement en espace non clos, les objets à enfoncer risquent de voler et l'appareil peut être soumis à une contrainte excessive.

Par conséquent, ne déclenchez jamais l'appareil de pose dans un espace non clos !

Danger! L'appareil peut être endommagé, les objets à enfoncer peuvent glisser et vous blesser.

Par conséquent, n'essayez jamais de placer un second objet à enfoncer sur le dos ou la tête d'un objet déjà enfoncé.



Danger! Pendant le transport, l'appareil à poser peut se déclencher accidentellement.

Pour le transport, séparez l'appareil à poser de la source de pression pneumatique, en particulier si vous utilisez des échelles ou si vous vous déplacez dans une position inhabituelle.



Danger! L'appareil à poser peut se déclencher accidentellement quand vous le portez.

Sur votre lieu de travail, portez l'appareil uniquement par la poignée avec le déclencheur non actionné.

Danger! Les objets à enfoncer sont susceptibles de casser les pièces de faible épaisseur ou de glisser lorsque vous travaillez le dessus ou les bords des pièces à usiner, mettant ainsi des personnes en danger.

Par conséquent, veillez aux conditions de votre poste de travail.



Danger! Les objets à enfoncer peuvent être éjectés, les pièces à usiner peuvent se fendre pendant la procédure d'enfoncement. Le volume sonore sur le lieu d'utilisation peut dépasser les valeurs autorisées.

Utilisez un équipement de protection, par exemple pour les yeux et les oreilles. Pensez également aux personnes qui vous entourent.

1.3 Sécurité de l'enfonçoir



Danger! Un appareil de pose en panne ou défectueux peut être dangereux pour vous-même et pour les autres. Avant tout travail, vérifiez si les dispositifs de sécurité et de déclenchement fonctionnent de façon irréprochable et si toutes les vis et tous les écrous sont correctement serrés. Ne procédez pas, sur l'enfonçoir,

à des manipulations non conformes aux prescriptions. Ne démontez et ne bloquez aucun élément de l'enfonçoir, tel que, par exemple, le dispositif d'arrêt d'une sécurité du déclencheur.



Danger! Un appareil de pose non réglementaire ou non entretenu peut être dangereux pour vous-même et pour les autres. N'effectuez pas de «réparations de fortune» en recourant à des moyens inadéquats. L'enfonçoir doit être entretenu régulièrement et de façon appropriée. Evitez de faire subir à l'appareil quelque dommage que ce soit et d'amoindrir ses performances en procédant, par exemple, aux opérations suivantes:

- impacts ou gravure
- transformations non autorisées par le constructeur,
- utilisation sur du matériel en métal dur, tel que l'acier,
- laisser tomber ou traîner l'appareil sur le sol,
- l'utiliser comme marteau
- lui faire subir toute forme d'utilisation indélicate.

1.4 Émission de bruit

Les valeurs caractéristiques de bruit de l'enfonçoir ont été déterminées selon la norme DIN EN 12549 «Code d'essai acoustique pour les Machines à enfoncer les fixations» (voir DONNEES TECHNIQUES).



Ces valeurs sont des valeurs caractéristiques se rapportant aux appareils et n'indiquent pas les conditions sonores du lieu d'utilisation. Ces conditions dépendent par exemple de l'environnement, de la pièce à usiner, du support de cette pièce, du nombre des opérations d'enfoncement, etc.

Selon les conditions du lieu de travail et la constitution de la pièce à usiner, il peut être nécessaire de procéder à des mesures particulières de diminution du bruit; on peut dans ce cas, par exemple, poser les pièces à usiner sur des supports insonorisants, empêcher les pièces à usiner de vibrer en les serrant ou en les recouvrant, régler la pression de service sur la valeur minimale exigée par le travail en cours, etc. Dans certains cas, le port de protecteurs acoustiques individuels est nécessaire.

1.5 Vibrations

La valeur caractéristique relative aux vibrations de l'appareil a été déterminée selon la norme ISO 8662- 11 «Machines à moteur tenues à la main; mesure des vibrations mécaniques au niveau de la poignée; enfonçoirs».



La valeur déterminée est une valeur caractéristique se rapportant à l'appareil et n'indique pas l'effet produit sur la main et sur le bras lors de l'utilisation de l'appareil. Cet effet dépend par exemple de la force de préhension, de pression, de la direction de travail, de la pression de l'air définie, de la pièce à usiner et de son support.

1.6 Dispositifs de déclenchement



Pour faire fonctionner cet enfonçoir, l'utilisateur actionne le déclencheur avec le doigt.

En sus, certains enfonçoirs doivent être équipés d'une sécurité au niveau du déclencheur, ce dispositif ne permettant d'utiliser l'appareil que lorsque sa bouche est appliquée sur une pièce à usiner.

Ces appareils sont désignés par un triangle inversé (▼) et ne doivent pas être utilisés si le déclencheur n'est pas équipé d'une sécurité efficace.

1.7 Systèmes de déclenchement

Selon l'utilisation prévue, les enfonçoirs peuvent être équipés de différents systèmes de déclenchement.



Déclenchement simple : dans le cas de ce procédé de déclenchement, le déclencheur doit être actionné pour chaque enfonceur. Si l'utilisateur veut effectuer un nouvel enfonceur, le déclencheur doit tout d'abord être remis en position de repos.

Déclenchement simple avec sécurité de déclenchement (mode d'utilisation optimal) : dans le cas de ce procédé de déclenchement, le déclencheur et la sécurité de déclenchement doivent être actionnés pour chaque enfonceur, de telle sorte qu'un seul enfonceur est effectué par l'enfonçoir une fois que la bouche de l'appareil a été appliquée sur l'emplacement de l'enfoncement. Si l'utilisateur veut effectuer d'autres enfonceurs, le déclencheur doit être remis en position de repos.

Déclenchement simple avec séquence de sécurité: dans le cas de ce procédé de déclenchement, le déclencheur et la sécurité de déclenchement doivent être actionnés pour chaque enfonceur, de telle sorte qu'un seul enfonceur est effectué par l'enfonçoir une fois que la bouche de l'appareil a été appliquée sur l'emplacement de l'enfoncement. Si l'utilisateur veut effectuer d'autres enfonceurs, le déclencheur et la sécurité de déclenchement doivent être remis en position de repos.



Déclenchement à contact (application limitée): dans le cas de ce procédé de déclenchement, le déclencheur et la sécurité de déclenchement doivent être actionnés pour chaque enfonceur, l'ordre de l'actionnement n'étant pas prédéfini.

Pour les enfonceurs consécutifs, il suffit que le déclencheur reste actionné et que la sécurité de déclenchement soit actionnée ou inversement.

Ce modèle ne doit pas être utilisé

– quand le passage d'un lieu d'enfoncement à l'autre s'effectue par l'intermédiaire d'escaliers, d'échelles ou d'échafaudages,

- lors de la fermeture de caisses ou de caisses à claire-voie,
- lors de la mise en place de sécurités de transport.

Déclenchement permanent: dans le cas de ce procédé de déclenchement, les enfoncements s'effectuent tant que le déclencheur est actionné.



Déclenchement permanent avec sécurité de déclenchement (application limitée): dans le cas de ce procédé de déclenchement,

le déclencheur et la sécurité de déclenchement doivent être actionnés de telle sorte que les enfoncements ne peuvent être effectués par le déclencheur qu'une fois que la bouche de l'appareil a été appliquée sur l'emplacement de l'enfoncement, les enfoncements étant alors effectués tant que le déclencheur et la sécurité de déclenchement restent actionnés.

Ce modèle ne doit pas être utilisé

- quand le passage d'un lieu d'enfoncement à l'autre s'effectue par l'intermédiaire d'escaliers, d'échelles ou d'échafaudages,
- lors de la fermeture de caisses ou de caisses à claire-voie,
- lors de la mise en place de sécurités de transport.



L'emploi des agrafeuses équipées de déclenchement à contact ou de déclenchement permanent avec protection anti-déclenchement et pourvues du symbole "Ne pas utiliser sur échelles ou échafaudages" est interdit dans en haut susmentionné conditions.

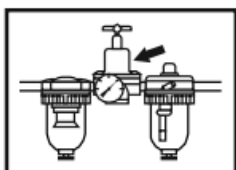
2. Installation à air comprimé



L'enfonçoir ne peut fonctionner impeccablement que si l'air comprimé utilisé est filtré, sec, huilé et en quantité suffisante.

Si, dans les conduites utilisées, la pression est supérieure à la pression de service maximale autorisée de l'enfonçoir, une soupape régulatrice (manodétendeur) avec soupape de limitation de pression placée en aval doit être installée dans la conduite d'alimentation de l'enfonçoir.

Remarque: quand l'air comprimé est produit par des compresseurs, l'humidité naturelle de l'air se condense et s'amasse sous forme d'eau de condensation dans le réservoir de pression et dans les conduites. Ce condensat doit être éliminé avec des séparateurs d'eau. Les séparateurs d'eau doivent être contrôlés quotidiennement et le cas échéant purgés; sinon, il y a risque de corrosion



dans l'installation d'air comprimé et dans l'enfonçoir, ce qui ne peut que favoriser l'usure de ces appareils.

En ce qui concerne la pression et la capacité d'aspiration (débit), la dimension des compresseurs doit être adaptée à l'utilisation prévue. Des conduites présentant une section trop faible par rapport à leur longueur (tubes et tuyaux) ou une sollicitation excessive du compresseur entraînent une chute de la pression.



Les conduites fixes pour air comprimé doivent présenter un diamètre interne d'au moins 19 mm; dans le cas de conduites assez longues ou de consommateurs multiples, ce diamètre interne doit être supérieur et approprié au dispositif.

Les conduites fixes pour air comprimé doivent être inclinées lors de leur pose.

Des séparateurs d'eau faciles à atteindre doivent être installés au niveau des points inférieurs.

Les sorties pour consommateurs doivent être connectées aux conduites par en-haut. Les sorties prévues pour les enfonçoirs doivent être équipées, à proximité immédiate et du côté du raccord d'une unité d'entretien de l'air comprimé (filtre/séparateur d'eau/lubrificateur).

Les lubrificateurs doivent être contrôlés quotidiennement et, le cas échéant, remplis avec l'huile recommandée (voir DONNEES TECHNIQUES).

En cas d'utilisation de tuyaux d'une longueur supérieure à 10 m, l'alimentation de l'enfonçoir en huile n'est pas garantie. C'est pourquoi nous recommandons de verser chaque jour ouvrable de deux à cinq gouttes (selon l'utilisation de l'enfonçoir) de l'huile recommandée (voir DONNEES TECHNIQUES) dans la prise d'air de l'appareil ou d'installer un lubrificateur directement sur l'enfonçoir.

3. Connexion à l'installation à air comprimé



Assurez-vous que la pression de l'installation à air comprimé n'est pas supérieure à la pression de service maximale autorisée de l'enfonçoir. Réglez d'abord l'air comprimé sur la valeur inférieure de la pression de utilisation (voir DONNEES TECHNIQUES). Videz le magasin afin de prévenir toute expulsion d'un objet à enfoncer

lors de l'opération suivante au cas où, consécutivement à des travaux de réparation ou d'entretien ou à un transport, des éléments intérieurs de l'enfonçoir ne se trouvent pas en position de repos.

Raccordez l'enfonçoir à la source de pression pneumatique avec un tuyau de refoulement approprié équipé de raccords rapides.

Vérifiez si l'enfonçoir fonctionne impeccablement en appliquant sa bouche sur un morceau de bois ou sur un matériau dérivé du bois et en déclenchant l'appareil une ou deux fois.

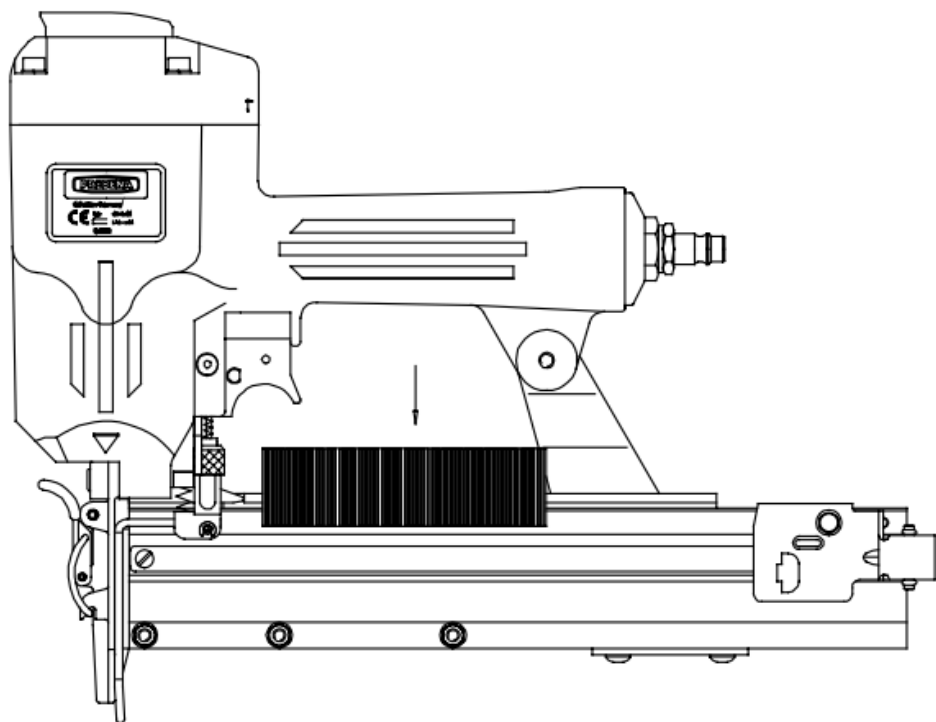
4. Remplissage du magasin

Dans le cas du **système à chargeur supérieur**, le processus dépend du modèle : ou bien on tire l'élément supérieur du magasin après déverrouillage, ou bien on tire le poussoir de l'objet à enfoncer jusqu'à l'encliquetage.

Tenir l'appareil vers le bas.

Faire coulisser les barres d'agrafes sur les rails de guidage et les bandes de clous entre les rails de guidage.

Déverrouiller le poussoir et le diriger à la main jusqu'à la barre ou jusqu'à la bande ou faire coulisser le magasin vers l'avant jusqu'à l'encliquetage.



Dans le cas du **système à chargeur latéral(A)**, on appuie sur le cliquet d'arrêt et on tire l'élément coulissant latéral.

Tenir l'appareil en position oblique vers le bas et insérez la bande de clous de telle sorte que la tête coulisse dans la rainure prévue et que la pointe soit autant que possible appliquée sur le fond du magasin.

5. Manipulation de l'appareil



Tenez compte du sous-chapitre 1 – REMARQUES PARTICULIÈRES – des présentes instructions de service.

Après avoir vérifié si l'enfonçoir fonctionne de façon irréprochable et s'il est prêt à fonctionner appliquez-le sur la pièce à usiner et déclenchez-le.



Attention: Lorsque vous utilisez l'appareil, tout particulièrement avec du bois dur et avec des objets à enfoncer d'une longueur importante, un phénomène de recul peut se produire.

Dans le cas des appareils avec déclenchement à contact (voir 1.7), le dépôt consécutif inopiné du dispositif de sécurité de déclenchement sur la pièce à usiner peut provoquer un déclenchement involontaire de l'appareil. Pour cette raison, déposez toujours l'appareil suffisamment loin de la surface de la pièce à usiner et ne l'appliquez de nouveau que lorsque vous voulez procéder à un enfoncement.

Vérifiez si l'objet à enfoncer est enfoncé selon les prescriptions afférentes. Si l'objet à enfoncer fait saillie, augmentez la pression de l'air par paliers de 0,5 bars (tenir compte de p. max) et contrôlez de nouveau et à chaque fois le résultat.

Si l'objet à enfoncer a pénétré trop profondément, réduisez la pression de l'air par paliers de 0,5 bars jusqu'à ce que le résultat soit satisfaisant.

Essayez toujours de travailler avec la pression minimale requise. Une telle option présente pour vous trois avantages essentiels:

1. Vous économisez de l'énergie,
2. Vous réduisez le niveau sonore,
3. Vous réduisez l'usure de l'enfonçoir.

Évitez de déclencher l'enfonçoir lorsque le magasin est vide. Déconnecter immédiatement un enfonçoir défectueux ou ne fonctionnant pas de façon irréprochable de l'air comprimé et le faire contrôler par un expert.

En cas de pauses assez longues au cours du travail ou lorsque le travail est terminé, séparer l'appareil de la source pneumatique de pression et, dans toute la mesure du possible, vider le magasin.

Protéger de l'encrassement les connexions de l'enfonçoir et des tuyaux utilisées pour l'air comprimé.

La pénétration de poussières épaisses, de copeaux, de sable, etc., porte préjudice à l'étanchéité de l'enfonçoir et des raccords et endommage ces dispositifs.

6. Causes et élimination des pannes

Panne	Cause éventuelle	Élimination
L'enfoncement ne se déclenche pas.	<ul style="list-style-type: none"> La pression de l'air est trop faible, les éléments de commande sont collés par un lubrifiant après un long stockage. 	Augmenter la pression de l'air (max. p. max.), après quelques essais, réduire de nouveau la pression de l'air.
Le matériel de fixation n'est pas entièrement enfoncé.	<ul style="list-style-type: none"> La pointe du propulseur est peut-être fortement usée. 	Augmenter la pression de l'air (max. p. max.). Il est possible que le propulseur doive être changé.
L'appareil présente des fuites d'air.	<ul style="list-style-type: none"> Les vis de fixation de la plaque de recouvrement sont desserrées. 	Serrer les vis, changer les anneaux toriques, expédier l'appareil.
L'appareil «tire à blanc».	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentation en matériel de fixation n'est pas assurée. Le piston actionnant le propulseur ne revient pas en position initiale après l'enfoncement. L'enfoncement est incomplet. Lubrification insuffisante. Pression de l'air insuffisante. 	Utiliser le matériel de fixation prescrit. Vérifier si le poussoir se déplace sans difficultés. Nettoyer le magasin. Changer le(s) ressort(s) du poussoir endommagé(s) ou fatigué(s). Le propulseur est-il déformé? Augmenter la pression de l'air (max. p. max.). Déclencher correctement l'appareil. Verser quelques gouttes d'huile PREBENA spéciale dans le nippel de raccord.
Le magasin s'ouvre lors de l'enfoncement.	<ul style="list-style-type: none"> Le matériel de fixation ne peut pas pénétrer dans le matériau à traiter. Le matériel de fixation utilisé ne correspond pas aux prescriptions. Le cliquet d'arrêt est usé. Le ressort situé sous le cliquet d'arrêt est fatigué. Le canal de tir a pénétré dans la plaque d'outil. Le propulseur est faussé. Il actionne deux éléments de fixation. 	Utiliser le matériel de fixation prescrit. Le cas échéant, changer le cliquet d'arrêt et le propulseur. Contrôler la plaque d'outil et le propulseur. Envoyer l'appareil au service après-vente.
L'enfoncement peut être déclenché mais aucun matériel de fixation n'est expulsé.	<ul style="list-style-type: none"> La broche de raccord entre le piston et le propulseur est brisée. La pointe du propulseur reste visible au niveau de la bouche lorsque les éléments de commande sont retournés dans leur position initiale. 	Envoyer l'appareil au service après-vente.

En cas de panne difficile à éliminer, téléphonez-nous. Notre service après-vente s'efforcera constamment de vous assister dans les meilleurs délais.

7. Caractéristique techniques/Service

Réparations par :
MEZGER Heftsysteme GmbH
ou
par des entreprises spécialisées autorisées

Les dommages qui, notamment, résultent d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'un traitement non conforme ou de dommages occasionnés par l'utilisateur, ou de tout autre emploi en infraction avec le mode d'emploi, restent exclus de la prestation de garantie.

Conservez soigneusement le mode d'emploi, les consignes de sécurité, la liste des pièces de rechange et le bon d'achat.

Formulaire de passation de commande pour pièces de rechange et pièces d'usure

MEZGER Heftsysteme GmbH

Agrafes, agrafeuses manuelles et machines àagrafer

Saganer Straße 24, 90475 Nürnberg

Téléphone : 0049 (0)911 / 984 94 0

Téléfax : 0049 (0)911 / 984 94 30

e-mail : info@mezger.eu

Commande de pièces de rechange

N° de commande du client :	
Désignation de l'installation / outil :	
N° de la liste des pièces de rechange :	Dernière actualisation :

N° de réf.	Désignation / Dimensions Type / DIN	N° d'ident. de réf. :	Nombre passé en commande	Délai de livraison

Adresse de livraison : / à l'att. de _____

Liste des pièces de rechange

voir Liste des pièces de rechange séparée

Bezeichnung der Maschine:**Eintreibgerät**

schweres Klammergerät

Description of machine:

Fastener Driving Tool

heavy duty stapler

Dénomination de la machine:

Machine à enfoncer la fixation

agrafeuse lourde

Maschinen Typ:

Machine type

Modèle de la machine:

N 23 P**TECHNISCHE DATEN****Maße L x B x H**

360 x 78 x 236 mm

Gewicht

2.50 kg

Arbeitsdruck

5 - 8 bar

max. Betriebsdruck 8.3 bar**Eintreibgegenstand**

PREBENA – Heftklammer

Type WH19-WH38**Abmessungen**

- Draht 2.20 x 1.25 mm

- Kaliber innen 20.35 mm

- Kaliber außen 22.90 mm

Luftverbrauch

1.49 l/Eintreibvorgang bei 7 bar

Geräuschwerte

(nach EN 12549)

LWA,1s = 93.7 dB

LpA,1s = 80.7 dB

LpC,peak = <130 dB

Vibrationskennwert 2.88 m/s²**Unsicherheit 1.44 m/s²**

(nach ISO 8662-11)

Auslösesystem

Kontaktauslösung

Magazinsystem

Unterlader - System

Verwendung in harte Oberflächen**wie Stahl und Beton**

nicht geeignet

Empfohlenes Schmiermittel

PREBENA Spezial-Nagler-Öl

Bestell-Nr.: 200.10

TECHNICAL DESCRIPTION**Dimensions L x W x H**

360 x 78 x 236 mm

Weight

2.50 kg

Working pressure

72.5 – 116 psi

max. Operating pressure 120 psi**Fastener**

PREBENA – stable

Type WH19-WH38**Dimensions**

- Wire 2.20 x 1.25 mm

- Crown inside 20.35 mm

- Crown outside 22.90 mm

Air consumption

1.49 l/driving procedure at 101.5 psi

Noise characteristics

(according to EN 12549)

LWA,1s = 93.7 dB

LpA,1s = 80.7 dB

LpC,peak = <130 dB

Vibration value 2.88 m/s²**Uncertainty 1.44 m/s²**

(according to ISO 8662-11)

Triggering system

Contact trigger

Loading system

Bottom- loading system

Use in hard surfaces**such as steel and concrete**

not suitable

Lubricant recommended

PREBENA Special Nailer Oil

Order no.: 200.10

DONNÉES TECHNIQUES**Dimensions L x L x H**

360 x 78 x 236 mm

Poids

2.50 kg

Pression d'utilisation

5 – 8 bar

Pression de service max. 8.3 bar**Elemente de fixation**

PREBENA - agrafe

Type WH19-WH38**Dimensions**

- Fil 2.20 x 1.25 mm

- Largeur intérieur 20.35 mm

- Largeur extérieur 22.90 mm

Consommation d'air

1.49 l/processus d'opération à 7 bar

Caractéristiques Acoustiques

(selon EN 12549)

LWA,1s = 93.7 dB

LpA,1s = 80.7 dB

LpC,peak = <130 dB

Caractéristique de Vibration 2.88 m/s²**Incertitude 1.44 m/s²**

(selon ISO 8662-11)

Système de déclenchement

Déclenchement à contact

Système de chargeur

Système à chargeur dessous

Utiliser sur des surfaces dures**comme l'acier et le béton**

ne convient pas

Lubrifiant recommandé

PREBENA Huile spéciale pour cloueurs

Ordre no.: 200.10

7. Déclaration de Conformité



EG-Konformitätserklärung EC-Declaration of Conformity CE-Déclaration de Conformité

de Originalbetriebsanleitung
en Original instructions
fr Notice original

Hersteller: PREBENA GmbH & Co. KG
Manufacturer's name: Seestraße 20 – 26
Fabricant: 63679 – Schotten, Germany

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den nachfolgend genannten maßgebenden EG-Richtlinien, harmonisierten Normen und anderen einschlägigen technischen Standards entspricht:

Angewandte Richtlinien: Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen: EN ISO 12100:2010, EN ISO 11148-13:2018, EN 12549:1999+A1:2008, ISO 8662-11:1999/Amd.1:2001

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

We hereby declare that the design and construction of the following described machines in their original factory configuration are in full conformity with the following list of EU guidelines, harmonized standards as well as other relevant technical standards:

Applied directives: Machine directive: 2006/42/EC

Applied harmonized standards: EN ISO 12100:2010, EN ISO 11148-13:2018, EN 12549:1999+A1:2008, ISO 8662-11:1999/Amd.1:2001

Any unauthorised modifications to the machine nullify the validity of this declaration.

Nous déclarons par la présente que la machine ci-après désignée, par sa conception, sa construction et sa configuration, telle que mise en circulation par nos usines, est conforme aux Directives CEE, normes harmonies, es et autres normes techniques y afférentes ci-dessous mentionnées:

Directives appliquées: Directive aux machines 2006/42/CE

Normes harmonisées appliquées: EN ISO 12100:2010, EN ISO 11148-13:2018, EN 12549:1999+A1:2008, ISO 8662-11:1999/Amd.1:2001

Toute modification de la machine, si elle n'est pas convenue avec nous, donne lieu à la nullité de la présente déclaration.

Bezeichnung der Maschine: Druckluftbetriebenes Eintreibgerät
Description of machine: PNEUMATIC FASTENER DRIVING TOOL
Dénomination de la machine: APPAREILS DE POSE PNEUMATIQUE

Maschinen Typ: N 23 P
Machine type:
Modèle de la machine:

Maschinen-Nr.:
Machine Number:
Numéro de la machine:

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Dokumentation:
Authorized person to compile the technical documentation:
Mandataire pour la composition de la documentation technique:

Herr K.-H. Vierheller
Seestraße 20 – 26
63679 – Schotten, Germany



Schotten, Germany

Ort / Place / Lieu

Datum / Date / Date

Unterschrift / Signature / Signature CE-Officer