

STANLEY

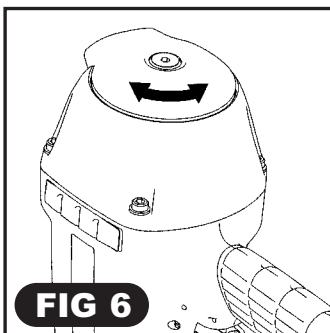
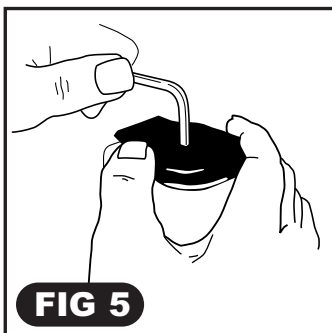
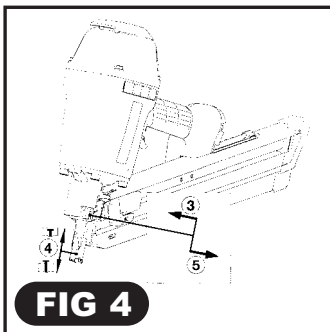
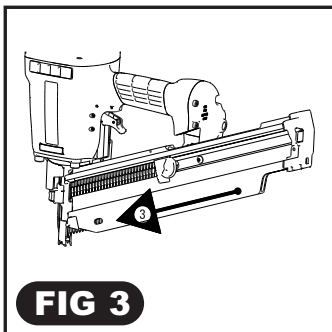
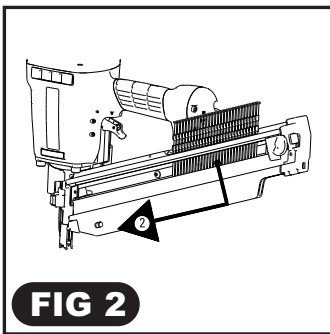
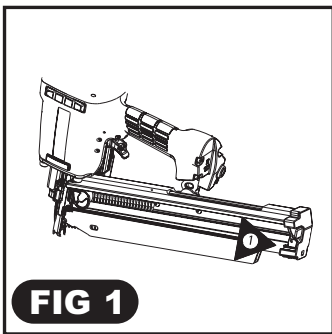
®

BOSTITCH

N79WW/N79RH/ N88WWB/N88RH/ N88RH17 & N100S



(GB)	TOOL TECHNICAL DATA
(F)	DONNÉES TECHNIQUES
(D)	TECHNISCHE GERÄTEDATEN
(NL)	TECHNISCHE SPECIFICATIE
(DK)	TEKNISKE DATA
(SF)	TEKNISET TIEDOT
(G)	Τεχνικά στοιχεία
(I)	DATI TECNICI
(N)	TEKNISKE DATA
(P)	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
(E)	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
(S)	TEKNISK DATA



LOADING THE TOOL

GB

⚠ WARNING! Eye protection that provides protection against flying particles from both the front and the side should always be worn by the operator and others in the work area when loading, operating or servicing these tools. Eye protection is required to guard against flying fasteners and debris, which could cause severe eye injury. The employer and the operator must ensure that proper eye protection is worn.

Note: Non-side shielded spectacles and face shields alone do not provide adequate protection.

⚠ WARNING! To prevent accidental injuries:

- Never place a hand or any other part of the body in fastener discharge area of tool while the air supply is connected.
- Never point the tool at self or at anyone else.
- Never engage in horseplay.
- Never pull the trigger unless the nose is directed towards the work.
- Always handle the tool with care.
- Do not pull the trigger or depress the trip mechanism whilst loading the tool.
- To prevent accidental actuation and possible injury, always disconnect air supply.
 1. Before making adjustments.
 2. When servicing the tool.
 3. When clearing a jam.
 4. When tool is not in use.
 5. When moving to a different work area, as accidental actuation may occur, possibly causing injury.
- Read the additional Safety & Operating instructions booklet before using tool.

1. Open the magazine: Pull pusher back to engage latch. (Fig 1)
2. Hold nailer down with magazine tilted downwards. Insert sticks of nails. (Fig 2)
3. Close magazine: Release latch by pulling latch tab and pusher together slightly to disengage, slide pusher against the nails. (Fig 3)

Note: Use only fasteners recommended by Bostitch for use in Bostitch tools or nails which meet Bostitch specifications.

FASTENER DEPTH CONTROL ADJUSTMENT (not N100S)

WARNING! The Fastener Depth Control Adjustment feature provides control of the nail drive depth from flush with or just above the work surface to shallow or deep countersink.

TO ADJUST THE FASTENER DEPTH CONTROL: N79WW/N79RH

WARNING!: Disconnect tool from air supply before attempting any parts disassembly and before changing the work contacting element adjustment.

1. With air pressure set, drive a few fasteners into a representative sample of the material to determine if adjustment is necessary.
2. If adjustment is required, disconnect air supply.
3. If adjustment to the drive depth is required, measure the difference in depth between the nail as driven in the sample material and the desired drive. The depth control should be changed by the same amount. To reduce the drive depth, the work contacting element should be lengthened. To obtain a deeper drive, the work contacting element should be shortened.
4. Note the level at which the depth control is assembled. Decide what adjustment is required to achieve the length change determined in (3) above. The dashes on the front of the depth control are evenly spaced (2 mm.). Zero would have the deepest countersink and 12 may leave the nail head above the work. The tool is shipped from the factory on setting "0".
5. To make the adjustment, use a 10 mm. Wrench or nut driver to loosen the 2 elastic stop nuts on the depth control approximately 2 full revolutions. It is not necessary to remove these nuts. Move the lower portion of the depth control to the desired height and tighten the nuts. Check that the

work contacting element operates freely without sticking or binding.

6. Reconnect air supply and drive a few fasteners in a sample of material to determine if adjustment is correct. If further adjustment is necessary, disconnect air and repeat above.

TO ADJUST THE FASTENER DEPTH CONTROL N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

WARNING! Disconnect tool from air supply before attempting any parts disassembly and before changing the work contacting element adjustment.

1. With air pressure set, drive a few fasteners into a representative sample of the material to determine if adjustment is necessary.
2. If adjustment is required, disconnect air supply.
3. If adjustment to the drive depth is required, push in on locking button.
4. Adjust contact arm up to increase depth of drive or down to decrease it.
5. Release locking button.
6. Reconnect air supply and drive a few fasteners in a sample of material to determine if adjustment is correct. If further adjustment is necessary, disconnect air and repeat above.

DRIVER MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Worn driver causing poor quality or loss of power

- Wear on the driving tip will affect the nail drive, giving symptoms of bent and incompletely driven nails, and damaged nail heads
- The driver length may be adjusted to allow the driving tip to be redressed to compensate for wear. Heat and precise measurement are required. Contact a qualified service technician for this adjustment.
- The length setting for a new driver is shown below. Measurement is from the top face of the piston.
- Note that the measurement from the top of the piston gives the maximum amount the driver may be adjusted to allow redressing. Always extend the driver the minimum amount required to allow redressing to restore the driving end; several redressings will be possible before this maximum depth is reached.

Note: Driver wear of approximately 3mm. Can be tolerated in most applications. However, in difficult driving applications, driver wear of approximately 1.5 mm. may cause a slight reduction in the apparent driving power.

DIRECTIONAL EXHAUST DEFLECTOR

N100S: Loosen the screw as shown. (Fig 5) Adjust to desired exhaust direction and tighten screw.

N88WWB/N88RH/N88RH17: The adjustable exhaust deflector can be rotated into any desired position by hand without the use of any tools. (Fig 6)

Technical Data:

Please look for the technical data in the table marked ? at the end of this manual.

A	Length mm.	K	Air consumption per shot @ 5.6 Bar
B	Height mm.	L	Activation type
C	Width mm.	M	Summer lubricant
D	Weight Kg.	N	Winter lubricant
E	Noise LPA, 1s, d	O	O-ring lubricant
F	Noise LWA, 1s, d	P	Fastener Name
G	Noise LPA, 1s, 1m	Q	Dimensions mm.
H	Vibration m/s ²	R	Head/crown
I	P max Bar	S	Magazine capacity
J	P min Bar	T	New Driver Length mm.
		U	Max. Depth Inside Piston mm.

CHARGEMENT

⚠ ATTENTION! L'opérateur ainsi que toute personne se trouvant dans la zone de travail pendant le chargement, l'exploitation et l'entretien de ces cloueuses doivent porter des protections oculaires à même de protéger les yeux devant et sur les côtés. La protection oculaire est indispensable pour se protéger contre les clous et débris volants risquant de blesser gravement les yeux. L'employeur et l'opérateur doivent vérifier que chacun porte les protections oculaires requises.

Nota bene: les lunettes dépourvues d'écran latéral ainsi que les masques à poussière n'offrent pas une protection suffisante.

⚠ MISE EN GARDE! Pour éviter toute blessure accidentelle:

- Ne jamais mettre la main ni aucune autre partie du corps dans la zone d'éjection des clous lorsque la fixeuse est reliée au circuit d'air comprimé.
- Ne jamais diriger la machine vers soi-même ni vers autrui.
- Ne jamais s'amuser avec la fixeuse.
- Ne jamais appuyer sur la gâchette si le nez n'est pas appuyé contre la pièce à usiner.
- Toujours manipuler la fixeuse avec soin.
- Ne jamais appuyer sur la gâchette ni sur le palpeur pendant le chargement de la fixeuse.
- Pour éviter toute mise en marche accidentelle et par conséquent des risques de lésions, il faut toujours débrancher l'air :
 1. Avant de procéder à un réglage.
 2. Pendant les opérations d'entretien.
 3. Pour débloquer un grippage.
 4. Lorsque l'outil est inutilisé.
 5. Si l'on se déplace dans une autre zone de travail, afin d'éviter toute mise en marche accidentelle et par conséquent des risques de lésions.
- Veuillez lire le livret de consignes de sécurité et d'utilisation supplémentaires avant d'utiliser l'outil.

1. Ouvrir le magasin: Tirer le pousse-clou jusqu'à ce qu'il s'enclenche. (Fig 1)

2. Tenir la cloueuse dirigée vers le bas avec le magasin incliné en avant. Introduire les cartouches de clous. (Fig 2)

3. Fermer le magasin: décrocher le pousse-clou en serrant le levier et le pousse-clou ensemble puis faire glisser le pousse-clou contre les clous. (Fig 3)

Nota bene: utiliser les fixations conseillées par Bostitch pour l'utilisation avec des fixeuses Bostitch, ou des fixations répondant aux spécifications de Bostitch.

LE REGULATEUR DE PROFONDEUR: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Le régulateur de profondeur permet un contrôle précis de la profondeur d'enfoncement de la fixation: à ras de la surface, peu ou très profond. En premier lieu, étalonner l'air comprimé pour une pénétration constante dans le matériel à fixer puis utiliser le régulateur pour obtenir l'enfoncement souhaité.

POUR AJUSTER LE REGULATEUR DE PROFONDEUR: N79WW/N79RH

1. Après avoir étalonné l'air comprimé, planter plusieurs clous dans un échantillon de matériel à fixer afin de vérifier si un réglage s'impose.

2. Si oui, débrancher la cloueuse du circuit d'air comprimé, mesurer la différence entre le clou fixé dans le matériel et la profondeur désirée. Le régulateur d'enfoncement doit être ajusté à cette même mesure. Pour réduire l'enfoncement, le palpeur doit être allongé. Pour accroître l'enfoncement, le palpeur doit être raccourci.

3. Repérer la position dans lequel le régulateur est fourni. Déterminer de combien le palpeur doit être ajusté comme ci-dessus (2). Les crans à l'avant du régulateur sont espacés de 2 mm. La position "0" génère un enfoncement supérieur tandis que la position "12" risque de laisser dépasser la tête du clou.

4. Pour procéder au réglage, utiliser une clef de 10 mm pour desserrer d'environ deux tours les deux écrous de blocage sur le régulateur. Il n'est pas nécessaire d'enlever ces écrous. Replacer le régulateur

dans la position souhaitée et serrer les deux écrous de blocage. Contrôler que le palpeur fonctionne sans entrave.

5. Rebrancher l'air comprimé et fixer quelques clous dans un échantillon de matériel pour déterminer si d'autres réglages s'imposent. Si oui, débrancher l'air comprimé et répéter les étapes susmentionnées.

POUR AJUSTER LE REGULATEUR DE PROFONDEUR: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Après avoir étalonné l'air comprimé, planter plusieurs clous dans un échantillon de matériel à fixer afin de vérifier si un réglage s'impose.
2. Si oui, débrancher la cloueuse du circuit d'air comprimé.
3. Pour régler la profondeur de l'outil, appuyer sur le bouton de verrouillage.
4. Régler la position du bras de contact vers le haut pour augmenter la profondeur ou vers le bas pour la réduire.
5. Relâcher le bouton de verrouillage.
6. Rebrancher l'air comprimé et fixer quelques clous dans un échantillon de matériel pour déterminer si d'autres réglages s'imposent. Si oui, débrancher l'air comprimé et répéter les étapes susmentionnées.

INSTRUCTIONS POUR L'ENTRETIEN DU MARTELET

- Un martelet usé influe sur la qualité de l'usinage ou entraîne une perte de puissance.
- L'usure de la pointe réduit l'enfoncement du clou, produit des clous pliés ou saillants et endommage la tête des clous.
 - La longueur du martelet peut être réglée pour permettre le rétablissement de la pointe et compenser son usure. Cette intervention, qui nécessite de la chaleur et un mesurage précis, doit être confiée à un personnel qualifié.
 - Les longueurs pour un martelet neuf figurent ci-après. Le mesurage est effectué à partir de la face supérieure du piston.
 - Le mesurage de la partie supérieure du piston fournit la longueur totale d'allongement du martelet. Il est conseillé d'allonger le martelet du minimum nécessaire pour permettre le rétablissement de la pointe. Il est possible de rétablir la pointe plusieurs fois avant d'arriver à cette situation.

Nota bene: Une usure d'environ 3 mm peut être tolérée pour une bonne partie des applications. Toutefois, dans les applications difficiles, une usure de la pointe d'environ 1,5 mm peut réduire la puissance perçue de la fixeuse.

DEFLECTEUR D'AIR ORIENTABLE

- N100S:** Desserrer la vis située au milieu du déflecteur. (Fig 5) Orienter l'échappement dans la position voulue et resserrer la vis.
- N88WWB/N88RH/N88RH17:** Le déflecteur d'échappement réglable peut être tourné manuellement dans la direction souhaitée quelle qu'elle soit sans avoir besoin d'utiliser d'outil. (Fig. 6)

Données techniques:

Merci de rechercher les données techniques dans le tableau marqué ? à la fin de cet opuscule

A	Longueur mm	K	Consommation au coup à 5.6 Bar
B	Hauteur mm	L	Type de déclenchement
C	Largeur mm	M	Lubrifiant d'été
D	Poids Kg	N	Lubrifiant d'hiver
E	Niveau de bruit LPA, 1s, d	O	Lubrifiant de joints toriques
F	Niveau de bruit LWA, 1s, d	P	Désignation de la fixation
G	Niveau de bruit LPA, 1s, 1m	Q	Dimensions mm
H	Vibrations m/s²	R	Tête/couronne
I	Pression max bars	S	Capacité du chargeur
J	Pression min bars	T	Longueur du nouvel enfonceur mm
		U	Profondeur. max anterieure du piston mm.

⚠ ACHTUNG! Der Bediener sowie alle anderen Personen, die sich während des Ladens, der Verwendung sowie während der Wartungsarbeiten an dieser Nietmaschine im Arbeitsbereich aufhalten, müssen mit einem Augenschutz gegen Splitter sowohl im vorderen Bereich als auch seitlich ausgestattet sein. Der Augenschutz dient dem Schutz vor Splintern und fliegenden Abfallprodukten, die zu schweren Verletzungen der Augen führen könnten. Sowohl der Arbeitsgeber als auch der Bediener müssen sicherstellen, dass ein Augenschutz getragen wird.

Anmerkung: Schutzbrillen ohne seitlichen Schutz oder Gesichtsschilder allein stellen keinen ausreichenden Schutz dar.

⚠ WARNUNG! Um versehentliche Verletzungen zu vermeiden:

- Niemals Hände oder andere Körperteile in den Entladebereich des Gerätes bringen, wenn das Heftgerät an die Druckluft angeschlossen ist.
- Niemals das Gerät gegen sich selbst oder andere richten.
- Niemals mit dem Heftgerät Unfug treiben.
- Niemals den Abzug ziehen, bevor die Mündung nicht auf das Arbeitsteil gerichtet ist.
- Das Heftgerät immer mit Vorsicht behandeln.
- Nicht den Abzug oder den Auslösemechanismus während des Ladens des Gerätes ziehen.
- Um das versehentliche Auslösen und mögliche Unfälle zu vermeiden, ist die Luftzufuhr immer abzukoppeln:
 1. Vor dem Ausführen von Regulierungen.
 2. Beim Bedienen des Gerätes.
 3. Beim Reinigen von Verstopfungen.
 4. Wenn das Gerät nicht verwendet wird.
 5. Beim Wechsel in einen anderen Arbeitsbereich, da ein versehentliches Auslösen vorkommen kann und möglicherweise Verletzungen verursacht werden.
- Lesen Sie vor Gebrauch des Werkzeugs bitte die Hinweise für Sicherheit und Betrieb in der zusätzlichen Anleitung.

1. Öffnen der Lagerung: Die Stossvorrichtung nach hinten ziehen, bis diese in ihre Kopplung einrastet. (Fig 1)
2. Die Nietmaschine mit nach vorne geneigter Lagerung nach unten halten. Die Nagelstangen einfügen. (Fig 2)
3. Die Lagerung schließen: Die Stossvorrichtung losmachen, indem der Kopplungshebel und die Stossvorrichtung zusammengedrückt werden. Dann die Stossvorrichtung gegen die Nägel drücken. (Fig 3)

Anmerkung: Für Bostitch Nietmaschinen nur von Bostitch empfohlene Nägel oder den Spezifikationen von Bostitch entsprechenden Nägel verwenden.

DER SENKUNGSREGLER: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Der Senkungsregler ermöglicht eine präzise Regulierung der Senkungstiefe erzielt und erreicht eine Gleichstellung mit der Oberfläche von leicht bis ganz eingesenkt. Zuerst den Druckwert der Druckluft für ein konstantes Eintreiben in das zu befestigende Material eichen, dann den Regler zum Einstellen der gewünschten Einsenkung einsetzen.

EINSTELLUNG DES SENKUNGSREGLERS: N79WW/N79RH

1. Bei korrekt geeichter Druckluft einige Klammern in ein Materialmuster eintreiben, um zu prüfen, ob eine Regulierung erforderlich ist.
2. Falls eine Regulierung notwendig ist, die Druckluft ablösen.
3. Falls eine Regulierung erforderlich ist, den Unterschied zwischen dem im Material befestigten Nagel und der gewünschten Tiefe messen. Der Senkungsregler muss entsprechend eingestellt werden. Zur Verminderung der Einsenkung ist der Fühler zu verlängern. Zum Erreichen einer tieferen Einsenkung ist der Fühler zu verkürzen.
4. Notieren, in welcher Position der Regler geliefert wird. Entscheiden, wie weit der Fühler wie in Punkt (3) reguliert werden soll. Die vorderen Kerben des Reglers haben eine Entfernung von 2 mm zueinander. Die Position "0" erstellt die tiefste Einsenkung, während bei Position "12" der Nagelkopf herausstehen könnte. Die Nietmaschine wird von der Fabrik aus auf Position "0" geliefert.
5. Zur Durchführung der Regulierung einen Schlüssel von 10 mm verwenden, um die zwei Blockierungsmuttern um circa zwei Umdrehungen auf dem Regler zu lösen. Es ist nicht erforderlich, diese Muttern zu entfernen. Den Regler auf die gewünschte Position bringen und die zwei Blockierungsmuttern anziehen. Prüfen, dass der Fühler ohne Verklammungen funktioniert.

6. Die Druckluft erneut anschließen und einige Nägel in ein Muster des gewünschten Materials treiben, um festzustellen, ob weitere Einstellungen erforderlich sind. Falls weitere Regulierungen notwendig sind, die Druckluft ablösen und die oben beschriebenen Arbeitsschritte wiederholen.

EINSTELLUNG DES SENKUNGSREGLERS: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Bei korrekt geeichter Druckluft einige Klammern in ein Materialmuster eintreiben, um zu prüfen, ob eine Regulierung erforderlich ist.
2. Falls eine Regulierung notwendig ist, die Druckluft ablösen.
3. Zur Einstellung der Antriebstiefe die Sperrtaste drücken.
4. Für eine größere Tiefe des Antriebs den Kontaktarm nach oben bringen, für eine niedrigere Tiefe den Arm senken.
5. Sperrtaste freigeben.
6. Die Druckluft erneut anschließen und einige Nägel in ein Muster des gewünschten Materials treiben, um festzustellen, ob weitere Einstellungen erforderlich sind. Falls weitere Regulierungen notwendig sind, die Druckluft ablösen und die oben beschriebenen Arbeitsschritte wiederholen.

ANWEISUNGEN ZUR WARTUNG DES HAMMERS

Ein verschlissener Hammer führt zu einer Leistungsreduzierung sowie einer verminderten Arbeitsqualität.

- Der Verschleiß der Spitze reduziert das Eintreiben der Nägel und führt zum Verbiegen des Schaftes und zum Hervorstehen bzw. Beschädigen der Köpfe.
- Die Länge des Hammers kann reguliert werden, um den Verschleiß der Spitze und die sich daraus ergebende Reduzierung der Länge auszugleichen. Sind Wärme und eine präzise Messung erforderlich. Wenden Sie sich für diesen Vorgang an qualifiziertes Personal.
- Die Länge eines neuen Hammers ist nachfolgend aufgeführt. Die Messung erfolgt ausgehend von dem oberen Bereich des Kolbens.
- Es ist zu berücksichtigen, dass die Messung vom oberen Bereich des Kolbens den Gesamtwert, auf den der Hammer zur Wiederherstellung verlängert werden muss, ergibt. Es wird empfohlen, den Hammer für die Wiederherstellung der Spitze so wenig wie möglich zu verlängern. Es ist möglich, die Spitze mehrmals wiederherzustellen, bevor diese Situation erreicht wird.

Anmerkung: Bei den meisten Anwendungen ist ein Verschleiß von circa 3 mm erlaubt. Unter besonders belastenden Bedingungen kann ein Verschleiß der Spitze von nur 1.5 mm die Leistung der Nietmaschine verringern.

LUFTAUSRICHTUNGSDEFLEKTOR

N100S: Die Schraube in der Mitte des Deflektors lösen. (Fig 5) Den Ablass wie gewünscht ausrichten und die Schrauben anziehen.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Der verstellbare Auspuffdeflektor lässt sich manuell ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen in die gewünschte Stellung drehen (siehe Abb. 6).

Technische Gerätedaten:

Sind in Tabelle ? am Schluß dieser Broschüre aufgeführt.

A	Laenge mm	K	Luftverbrauch / Schuss @ 5.6 Bar
B	Hoehe mm	L	Ausloese-Arten
C	Breite mm	M	Sommer-Schmiermittel
D	Gewicht Kg	N	Winter-Schmiermittel
E	Laermkennwerte L _{PA} , 1s, d	O	O-Ring Schmiermittel
F	Laermkennwerte L _{WA} , 1s, d	P	Projektil-Name
G	Laermkennwerte L _{PA} , 1s, 1m	Q	Abmessungen mm
H	Vibration m/s ²	R	Rueckenbreite
I	P max Bar	S	Magazin-Kapazitaet
J	Pmin. Bar	T	Treiber-Laenge, neu mm
		U	Max. Kolbenhub mm

⚠ OPGELET! De oogbeschermingen die in staat zijn te beschermen tegen splinters zowel frontaal als aan de zijkanten moeten altijd gedragen worden tijdens het laden, het gebruik en het onderhoud van deze spijkermachines, zowel door de operateur als door alle personen aanwezig in de werkzone. De oogbescherming is noodzakelijk om de ogen te beschermen tegen wegschietende splinters en scherven die ernstig letsel aan de ogen zouden kunnen berokkenen. De werkgever en de operateur moeten ervoor zorgen dat in de werkzone van de spijkermachines een correcte oogbescherming gedragen wordt.

Opmerking: Een bril zonder laterale afscherming of een masker voor het gezicht alleen bieden geen adequate bescherming.

⚠ WAARSCHUWING! Om toevallige wonden te vermijden:

- De hand of gelijk welk ander lichaamsdeel nooit in het uitgangsgedeelte van de spijkers steken wanneer de hechtmachine aan de perslucht gekoppeld is;
- De hechtmachine nooit tegen zichzelf of tegen andere personen richten;
- Nooit schertsen met de hechtmachine;
- Nooit op de trekker duwen wanneer de frontale plaat van de hechtmachine (neus) niet in de richting staat van het materiaal dat gehecht moet worden;
- De hechtmachine steeds met zorg behandelen; niet op de trekker duwen, noch op de taster tijdens het laden van de hechtmachine.
- Om onvoorziene bediening en mogelijk letsel te voorkomen, de luchttoevoer altijd afkoppelen:
 1. Alvorens afstellingen uit te voeren.
 2. Tijdens onderhoud van het gereedschap.
 3. Bij het verhelpen van een blokkering.
 4. Wanneer het gereedschap niet in gebruik is.
 5. Tijdens verplaatsing naar een andere werkzone, aangezien het gereedschap per ongeluk geactiveerd kan worden en mogelijk letsel kan veroorzaken.
- Leest u het boekje met aanvullende veiligheidsinstructies en gebruiksaanwijzingen alvorens het gereedschap in gebruik te nemen.

1. Het magazijn openen: De spijkerduwer achterwaarts trekken tot zijn inschakeling in de haak. (Fig 1)
2. De spijkermachine naar beneden gericht houden terwijl het magazijn voorwaarts gebogen is. Staven spijkers invoeren. (Fig 2)
3. Het magazijn sluiten: De spijkerduwer loshaken terwijl men de hendel aanhaking en de spijkerduwer samendrukt, vervolgens de spijkerduwer tegen de spijkers doen glijden. (Fig 3)

Opmerking: Alleen vasthechtingen gebruiken aanbevolen door Bostitch voor het gebruik in hechtmachines Bostitch, ofwel vasthechtingen die overeenstemmen met de specifieke Bostitch.

IL REGELAAR VAN INCASSERING: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

De regelaar van incassering levert een nauwkeurige controle van de diepte van incassering van de vasthechting; op hetzelfde niveau van het oppervlak van het werkstuk of lichtjes of veel verzonken. Eerst de druk van de perslucht ijken voor een constante penetratie in het vast te hechten materiaal, vervolgens de regelaar gebruiken om de gewenste incassering te leveren.

OM DE REGELAAR VAN INCASSERING BIJ TE REGELEN: N79WW/N79RH

1. Met een correct geijkte luchtdruk, enkele vasthechtingen vastslaan in een proefstuk van het materiaal om te verifiëren of er een regeling nodig is.
2. Indien een regeling noodzakelijk blijkt te zijn, de perslucht loskoppelen.
3. Indien een regeling noodzakelijk blijkt te zijn, het verschil meten tussen de spijker vastgeslagen in het materiaal en de gewenste diepte. De regelaar van incassering moet met dezelfde maat bijgeregeld worden. Om de incassering te beperken, moet de taster verlengd worden. Om een grotere incassering te bekomen, moet de taster verkort worden.
4. Men dient de stand op te merken waarin de regelaar geleverd wordt. Beslissen hoeveel de taster moet bijgeregeld worden zoals in (3) hier boven. De streepjes op de voorkant van de regelaar staan op een afstand van 2 mm. van elkaar. De stand "0" produceert de grootste incassering terwijl "12" de kop van de spijker kan laten uitsteken. De spijkermachine wordt door de fabriek geleverd in de stand "0".
5. Om de regeling uit te voeren, een sleutel van 10 mm. gebruiken om de twee blokkeerموeren op de regelaar

ongeveer twee toeren los te draaien. Het is niet nodig deze moeren te verwijderen. De regelaar terugplaatsen in de gewenste stand en de twee blokkeermoeren vastdraaien. Controleren of de taster functioneert zonder belemmeringen.

6. De perslucht terug aankoppelen en enkele spijkers vastslaan in een monster van het materiaal om te bepalen of er andere regelingen nodig zijn. Indien er andere regelingen nodig zijn, de perslucht loskoppelen en de voornoemde stappen van de operatie herhalen.

OM DE REGELAAR VAN INCASSERING BIJ TE REGELEN: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Met een correct geijkte luchtdruk, enkele vasthechtingen vastslaan in een proefstuk van het materiaal om te verifiëren of er een regeling nodig is.
2. Indien een regeling noodzakelijk blijkt te zijn, de perslucht loskoppelen.
3. Druk op de vergrendelingstoets wanneer de aandrijfdiepte bijgesteld moet worden.
4. Breng de contactarm omhoog om de aandrijfdiepte te vergroten, of omlaag om hem te verkleinen.
5. Laat de vergrendelingstoets los.
6. De perslucht terug aankoppelen en enkele spijkers vastslaan in een monster van het materiaal om te bepalen of er andere regelingen nodig zijn. Indien er andere regelingen nodig zijn, de perslucht loskoppelen en de voornoemde stappen van de operatie herhalen.

INSTRUCTIES VOOR HET ONDERHOUD VAN HET HAMERTJE

Een afgesleten hamertje kan een slechte kwaliteit of een verlies van vermogen veroorzaken.

- Het afslijten van de punt vermindert de incassering van de spijker en geeft symptomen zoals geplooidde of uitstekende spijkers en beschadigde koppen.
- De lengte van het hamertje kan geregeld worden om een herstelling van de punt toe te staan om de slijtage ervan te compenseren. Warmte en een nauwkeurige meting zijn noodzakelijk. Voor deze ingreep zich wenden tot gekwalificeerd personeel.
- De lengtes voor een nieuw hamertje worden hieronder aangegeven. De meting wordt uitgevoerd vanaf de bovenste voorkant van de zuiger.
- Men dient op te merken dat de meting vanaf het bovenste gedeelte van de zuiger het totaal aangeeft van de lengte waarmee het hamertje verlengd kan worden voor de herstelling. Men adviseert het hamertje te verlengen met een minimum noodzakelijk om een herstelling van de punt mogelijk te maken. Het is mogelijk de punt verschillende keren te herstellen vooraleer in deze situatie te belanden.

Opmerking: Een slijtage van ongeveer 3 mm. kan verdragen worden voor een groot deel van de applicaties. Maar, ingeval van moeilijke applicaties, kan een slijtage van de punt van 1.5 mm. het vermogen van de hechtmachine limiteren.

SCHERMPLAAT ORIËNTEERBARE LUCHT

N100S: De schroef in het midden van de schermplaat losdraaien. (Fig 5) De uitlaat richten zoals gewenst en de schroeven vastdraaien.

N88WWB/N88RH/N88RH17: De verstelbare uitlaatdeflector kan zonder gereedschap met de hand in elke gewenste stand worden gedraaid. (Fig 6)

Technische specificatie:

Kijk voor de specificatie in de technische data tabel met ? aan het eind van dit boekje.

A	Lengte mm	K	Luchtverbruik per schot @ 5.6 Bar
B	Hoogte mm	L	Beveiliging
C	Breedte mm	M	Zomer smering
D	Gewicht Kg	N	Winter smering
E	Geluid LPA, 1s, d	O	O-ring smering
F	Geluid Lwa, 1s, d	P	Type apparaat
G	Geluid LPA, 1s, 1m	Q	Afmetingen mm
H	Trilling m/s ²	R	Kop/Kroon
I	Werkdruk max Bar	S	Magazijn capaciteit
J	Werkdruk min Bar	T	Nieuwe slagpen lengte mm
		U	Max. diepte binnenkant piston mm

⚠ BEMÆRK! Øjenbeskyttelse, der yder beskyttelse mod flyvende partikler både fra forsiden og siden, bør altid bæres af værktøjets operatør og af andre i arbejdsområdet, når disse værktøjer påfyldes, betjenes eller vedligeholdes. Øjenbeskyttelse er påkrævet til beskyttelse mod flyvende fastgøringsanordninger og småstykker, som vil kunne forårsage alvorlige øjenskader. Arbejdsgiveren og brugeren skal sørge for, at den nødvendige øjenbeskyttelse altid tages i anvendelse.

Bemærk: Briller uden sideskærm og kun udstyret med ansigtsskærm yder ikke tilstrækkelig beskyttelse.

⚠ ADVARSEL! For at forhindre personskader ved uheld:

- Anbring aldrig en hånd eller en anden legemsdel i værktøjets område for udstødning af fastgøringsanordninger, når tryklufften er tilsluttet værktøjet.
- Ret aldrig værktøjet mod Dem selv eller andre.
- Lav aldrig sjov ved hjælp af værktøjet.
- Tryk aldrig på aftrækkeren, hvis næsen ikke er vendt direkte mod arbejdsområdet.
- Håndtér altid værktøjet med forsigtighed.
- Tryk aldrig på aftrækkeren eller på kontaktmekanismen, mens værktøjet påfyldes.
- For at forhindre utilsigtet aktivering skal man altid afbryde luftforsyningen:
 1. Inden der foretages indstillinger.
 2. Ved vedligeholdelse af værktøjet.
 3. Når en tilstopning fjernes.
 4. Når værktøjet ikke er i anvendelse.
 5. Når værktøjet flyttes til et andet arbejdsområde, eftersom utilsigtet aktivering kan forekomme, med deraf følgende fare for personskader.
- Læs håndbogen med sikkerheds- og betjeningsanvisninger, før værktøjet tages i brug.

1. Åbn magasinet: Træk skubberen tilbage, indtil indkoblingen finder sted. (Fig 1)

2. Hold sømmemaskinen rettet nedad, og lad magasinet hælde fremad. Sæt nogle striber søm ind i magasinet. (Fig 2)

3. Luk magasinet: Ophæv blokeringen af skubberen ved at stramme låsemekanismen og skubberen på samme tid; lad derefter skubberen glide op imod sømmene. (Fig 3)

Bemærk: Anvend kun de fastgøringsanordninger, Bostitch selv anbefaler til brug i Bostitch værktøjer, eller fastgøringsanordninger med samme specifikationer som Bostitch.

DYBDEKONTROL: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Dybdekontrollen sikrer præcis kontrol af sømmenes isætningsdybde, lige fra samme niveau som arbejdsområdets overflade til lav eller dyb isætning. Man skal først indstille lufttrykket for korrekt isætning i det specifikke arbejde, hvorefter dybdekontrollen anvendes til at give den ønskede dybde.

INDSTILLING AF DYBDEKONTROL: N79WW/N79RH

1. Med korrekt indstillet lufttryk sættes nogle få fastgøringsanordninger i en materialeprøve for derved at fastslå, om det er nødvendigt at foretage indstilling.
2. Hvis indstilling er nødvendig, skal trykluffforsyningen afbrydes.
3. Hvis indstilling er nødvendig, måles forskellen i dybde mellem sømmet fastgjort i prøvematerialet og den ønskede dybde. Dybdekontrollen skal justeres i samme grad. Hvis isætningsdybden skal nedsættes, skal kontaktmekanismen forlænges, hvorimod kontaktmekanismen forkortes, hvis der ønskes yderligere dybde.
4. Bemærk det niveau, dybdekontrollen er indstillet på. Beslut, hvor meget den ovenfor omtalte kontaktmekanisme skal justeres. Der er 2 mm mellem mærkerne foran på dybdekontrollen. "0" svarer til den dybeste forsækning, mens "12" gør det muligt at lade sømhovedet stikke ud. Sømmemaskinen leveres fra fabrikantens side indstillet på niveau "0".

5. Indstillingen foretages med en 10 mm nøgle, som bruges til at løsne de to låsemøtrikker på dybdekontrollen cirka 2 komplette omdrejninger. Det er ikke nødvendigt at afmontere disse møtrikker. Anbring dybdekontrollen ved den ønskede indstilling, og stram de to låsemøtrikker. Kontrollér, at kontaktmekanismen fungerer uden blokeringer.
6. Tilslut tryklufforsyningen igen, og sæt nogle søm i en materialeprøve for at fastslå, om det er nødvendigt at foretage yderligere justeringer. Hvis dette er tilfældet, frakobles tryklufforsyningen igen, og den ovenfor nævnte procedure gentages.

INDSTILLING AF DYBDEKONTROL: N88RH/N88RH17/N88WWB (Fig 4)

1. Med korrekt indstillet lufttryk sættes nogle få fastgøringsanordninger i en materialeprøve for derved at fastslå, om det er nødvendigt at foretage indstilling.
2. Hvis indstilling er nødvendig, skal tryklufforsyningen afbrydes.
3. Tryk låseknappen ind, hvis drivdybden skal justeres.
4. Justér kontaktarmen opad for at forøge drivdybden eller nedad for at reducere den.
5. Udløs låseknappen.
6. Tilslut tryklufforsyningen igen, og sæt nogle søm i en materialeprøve for at fastslå, om det er nødvendigt at foretage yderligere justeringer. Hvis dette er tilfældet, frakobles tryklufforsyningen igen, og den ovenfor nævnte procedure gentages.

INSTRUKTIONER FOR VEDLIGEHOLDELSE AF DRIVER

Slid driver giver dårlig kvalitet eller tab af kraft

- Slid på drivernæsen nedsætter sømmets isætningsdybde og giver symptomer såsom bøjede eller ikke komplet isatte søm og beskadigede sømhoveder.
- Driverens længde kan justeres, således at næsen genoprettes for at kompensere slid. Der kræves varme og præcis måling. Lad en faguddannet service-tekniker foretage dette indgreb.
- Længdeindstillingen for en ny driver er vist nedenfor. Målingen foretages fra stemplets topflade.
- Bemærk, at målingen fra stemplets top angiver den maksimumlængde, som driveren kan forlænges med ved genopretningen. Det tilrådes at forlænge driveren mindst muligt for at genoprette næsen. Næsen kan genoprettes flere gange, før den er helt nedslidt.

Bemærk: Slid på cirka 3 mm kan tolereres ved de fleste anvendelser af driveren. Ved vanskelige anvendelser kan et slid af næsen på cirka 1,5 mm nedsætte værktøjets kraft.

JUSTERBAR LUFTDEFLEKTOR

N100S: Løsn skruen på midten af deflektoren. (Fig 5) Justér udstødningsluftens retning som ønsket, og stram skruen igen.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Den justerbare udstødningsdeflektor kan roteres manuelt i alle retninger uden brug af værktøj. (Fig 6)

Tekniske data:

Hver venligst å se etter følgende data i den tekniske data tabellen bak i dette heftet.

A	Lengde mm.	K	Luft forbruk per skudd @ 5.6 Bar
B	Høyde mm.	L	Avtrekksmekanisme
C	Bredde mm.	M	Smøreolje for verktøy (Sommer)
D	Vekt Kg.	N	Smøreolje for verktøy (Vinter)
E	Lydnivå L _{PA} , 1s, d	O	Smøreolje for O- ringer
F	Lydnivå L _{WA} , 1s, d	P	Spiker Navn
G	Lydnivå L _{PA} , 1s, 1m	Q	Dimensjon mm.
H	Vibrasjoner m/s ²	R	Hode/ Krone
I	Lufttrykk max Bar	S	Magasin kapasitet
J	Lufttrykk min Bar	T	Lengde på nytt hammerblad mm
		U	Maks. dybde i stempel mm

SYÖTTÄMINEN

! HUOMIO! Työkalua käyttävien työntekijöiden ja kaikkien niiden, jotka ovat työalueella työkalun syötön, toiminnan tai huollon yhteydessä on tarpeen käyttää silmäsuojaimia, jotka takaavat asianmukaisen suojan sekä edestä että sivuilta lentäviä pirstaleita vastaan. Silmien suojaus on tarpeen sen välttämiseksi, että kiinnikkeitä tai pirstaleita lentäisi silmiin ja aiheuttaisi vaurioita. Työnantajan ja/tai työkalun käyttäjän tulee aina valvoa, että silmien suojaus tapahtuu asianmukaisella tavalla.

Huom: Ilman sivusuojusta olevat lasit tai kasvosuojukset eivät yksistään takaa riittävää suojasta.

! VAROITUS! Tapaturmien välttämiseksi:

- Älä koskaan laita käsiä tai muita ruumiinosia työkalun (naulojen) ulossyöttöalueelle paineilman ollessa kytkettynä päälle.
- Älä koskaan suuntaa työkalua itseäsi tai muita ihmisiä kohti;
- Älä koskaan leiki työkalua;
- Älä koskaan paina liipaisinta, jos kärki (nokka) on suuntautunut muualle kuin työkappaletta kohti;
- Käsittele työkalua aina suurella varovaisuudella.
- Älä paina liipaisinta tai varmistinta työkalua syötettäessä.
- Vahingossa tapahtuvasta käynnistyksestä johtuvien vaurioiden välttämiseksi katkaiskaa aina paineilmansyöttö:
 1. Ennen säätöjen suorittamista.
 2. Suoritettaessa huoltotoimia.
 3. Purettaessa ruuhkautumista.
 4. Kun työkalu ei ole käytössä.
 5. Vaihdettaessa työtilaa vahingossa tapahtuvan käynnistykseen ja riskien välttämiseksi.
- Lue ylimääräinen Turvallisuus- ja käyttöohjeet -kirjanen ennen kuin ryhdyt käyttämään työkalua.

1. Avaa syöttölaite: Vedä taaksepäin naulan työntäminen kunnes se on täysin paikoillaan kourussa. (Fig 1)
2. Pidä naulainta suunnattuna alaspäin ja syöttölaitetta kallistuneena eteenpäin. Aseta naularivit paikoilleen. (Fig 2)
3. Sulje syöttölaite: Irrota naulojen työnkin kirstämällä kiinnitysvipua ja työntäminen yhtä aikaa. Tämän jälkeen anna työnimen liukua kohti nautoja. (Fig 3)

Huom: Käytä ainoastaan Bostitchin suosittelomia kiinnikkeitä Bostitch työkaluissa tai kiinnikkeitä, jotka vastaavat Bostitchin antamia ohjeita.

SYVYYDEN SÄÄDIN: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Syvyyden säädin tekee mahdolliseksi tarkan syvyyden säädön, tasamitasta matalaan tai korkeaan syvyyteen. Säädä ensin paineilma, jotta kiinnitettävään materiaaliin saatava tulos olisi mahdollisimman tasainen, ja sen jälkeen käytä säädintä saadaksesi halutun syvyyden.

SYVYYDEN SÄÄTIMEN SÄÄTÄMINEN: N79WW/N79RH

1. Kun ilmanpaine on säädetty oikein, iske muutamia nautoja kiinnitettävää materiaalia olevaan mallikappaleeseen tarkistaaksesi tarvitaanko säätöä.
2. Jos säätöä tarvitaan, kytke paineilma pois.
3. Jos säätöä tarvitaan, mittaa ero isketyn naulan syvyyden ja halutun syvyyden välillä. Syvyyden säädintä täytyy muuttaa sen mukaan. Syvyyttä alennetaan pidentämällä varmistinta. Syvyyttä lisätään lyhentämällä varmistinta.
4. Huomoi asema, jossa säädin toimitetaan. Päätä kuinka paljon varmistinta tulee muuttaa yllä (3) selostetulla tavalla. Säätimen etuosassa olevat merkit ovat 2 mm etäisyydellä toisistaan. Asento "0" lisää syvyyttä kun taas "12" voi jättää naulan pään ulkopuolelle. Naulain toimitetaan tehtaalta asennossa "0".
5. Säätö tapahtuu käyttämällä 10 mm avainta ja löysäämällä kiinnitysmuttereita noin kahden kierroksen verran säätimessä. Ei ole tarpeen poistaa muttereita. Aseta säädin haluttuun asentoon ja kiristä kiinnitysmuttereita. Tarkista, että varmistin toimii juuttumatta paikoilleen.

SF

6.Kytke paineilma uudelleen päälle ja iske muutama naula näytekappaleeseen tarkistaaksesi onko muita säätöjä tarpeen suorittaa. Mikäli muita säätöjä täytyy tehdä, kytke paineilma pois päältä ja toista yllä kuvatut toimenpiteet.

SYVYYDEN SÄÄTIMEN SÄÄTÄMINEN: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

- 1.Kun ilmanpaine on säädetty oikein, iske muutamia nauvoja kiinnitettävää materiaalia olevaan mallikappaleeseen tarkistaaksesi tarvitaanko säätöä.
- 2.Jos säätöä tarvitaan, kytke paineilma pois.
3. Jos käyttösyvyyttä täytyy säätää, paina lukituspainike sisään.
4. Lisää käyttösyvyyttä säätämällä kosketusvartta ylöspäin tai vähennä sitä säätämällä vartta alaspäin.
5. Vapauta lukituspainike.
- 6.Kytke paineilma uudelleen päälle ja iske muutama naula näytekappaleeseen tarkistaaksesi onko muita säätöjä tarpeen suorittaa. Mikäli muita säätöjä täytyy tehdä, kytke paineilma pois päältä ja toista yllä kuvatut toimenpiteet.

VASARAN HUOLTO-OHJEET

Kulunut vasara aiheuttaa huonon työn tuloksen laadun tai tehon heikkenemisen.

- Kärjen kulumisen heikentää naulan tarttumistehoa saaden siten naulan varren taipumaan, päät jäämään pinnan ulkopuolelle tai aiheuttaen mahdollisesti päiden vahingoittumisen.
- Vasaran pituutta voidaan säätää kompensoimaan kärjen kulumista ja siitä johtuvaa pituuden lyhentymistä. Kuumuus ja tarkka mittaus ovat tarpeen. Käänny ammattitaitoisen henkilön puoleen toimenpiteen suorittamista varten.
- Uuden vasaran pituus on osoitettu seuraavassa. Mittaus tapahtuu aloittamalla männän yläosasta.
- Huomioi, että männän yläosan mittauksesta saatava tulos osoittaa kokonaismitan, mikä verran vasaraa tulisi pidentää sitä korjattaessa. Suosittelemme pidentämään vasara vain vähimmäismäärän kärjen korjausta varten: Kärkeä voidaan korjata useita kertoja ennen kuin koko vasaraa tarvitsee vaihtaa.

Huom: Noin 3 mm kulumisen voidaan hyväksyä suurimmassa osassa käyttötarkoituksia. Erityisen vaativissa erikoistoimenpiteissä jopa kärjen 1,5 mm kulumisen voi heikentää työkalun tehoa.

SUUNNATTAVA ILMANSUUTIN

N100S: Löysää suuttimen keskellä olevaa ruuvia, (Fig 5) aseta suuntaus haluamallasi tavalla ja kiristä ruuveja.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Säädettyä poistoilman suuntain voidaan kiertää haluttuun asentoon käsin ilman työkaluja. (Fig 6)

Tekniset tiedot:

Tarkistakaa seuraavat tiedot tämän kirjasen loppuosasta kohdasta Tekniset tiedot.

A	Pituus mm	K	Ilman kulutus per laukaisu @ 5.6 Bar
B	Korkeus mm	L	Aktivoimistyyppi
C	Leveys mm	M	Kesä voiteluaine
D	Paino kg	N	Talvi voiteluaine
E	Melu L _{PA} , 1s, d	O	O-renkaan voiteluaine
F	Melu L _{WA} , 1s, d	P	Naulain tyyppi
G	Melu L _{PA} , 1s, 1m	Q	Naulan koko mm
H	Tärinä m/s ²	R	Kanta/Kruunu
I	P max Bar	S	Lippaan tilavuus
J	P min Bar	T	Iskurin pituus mm
		U	Max syvyys iskurin sisällä mm

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ! Προστασία για τα μάτια σε θέση να προστατεύει από τα θραύσματα από μπροστινά και από το πλάι, θα πρέπει να φοριούνται πάντοτε κατά τη διάρκεια της φόρτωσης, της χρήσης και της συντήρησης αυτών των στερεωτών, και από τον χειριστή και από όλα τα άτομα που είναι παρόντα στο χώρο εργασίας. Η προστασία για τα μάτια είναι απαραίτητη για να προστατεύει από τα θραύσματα, που θα μπορούσαν να προκαλέσουν σοβαρά τραύματα στα μάτια. Ο εργοδότης και ο χειριστής θα πρέπει να βεβαιωθούν ότι στις ζώνες εργασίας των στερεωτών φοριέται μια σωστή προστασία για τα μάτια.

Σημείωση: Τα γυαλιά χωρίς πλαϊνή προστασία ή μάσκα προσώπου, μόνα τους δεν προσφέρουν μια κατάλληλη προστασία.

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ!: Για να αποφύγετε τυχόν τραύματα:

- Μην βάζετε ποτέ το χέρι ή οποιοδήποτε άλλο μέρος του σώματος στην ζώνη εξόδου των καρφιών όταν ο στερεωτής είναι συνδεδεμένος με τον πεπιεσμένο αέρα.
- Μην γυρίζετε ποτέ τον στερεωτή προς το μέρος σας ή προς τους άλλους.
- Μην παίζετε ποτέ με τον στερεωτή.
- Μην πιέζετε ποτέ την σκανδάλη όταν η μπροστινή πλάκα του στερεωτή (μύτη) δεν είναι γυρισμένη προς το μέρος του υλικού προς στερέωση.
- Χειριστείτε πάντοτε τον στερεωτή με προσοχή.
- Μην πιέζετε ποτέ τη σκανδάλη, ούτε τον ανιχνευτή κατά τη διάρκεια της φόρτωσης του στερεωτή .
- Για να αποφύγετε την κατά λάθος ενεργοποίηση και έτσι τον κίνδυνο βλαβών, αποσυνδέστε πάντοτε τον αέρα:
 1. Πριν προχωρήσετε σε ρυθμίσεις. 2. Κατά τη διάρκεια των επεμβάσεων συντήρησης. 3. Για να απελευθερώσετε ένα μπλοκάρισμα. 4. Όταν το εργαλείο δεν χρησιμοποιείται. 5. Ενώ μετακινήσετε σε μια άλλη ζώνη εργασίας, για να αποφύγετε την κατά λάθος ενεργοποίηση με επακόλουθο κίνδυνο βλαβών.
- Διαβάστε τις επιπρόσθετες οδηγίες του βιβλιαρίου Ασφάλειας και Λειτουργίας προτού χρησιμοποιήσετε το εργαλείο.

1. Άνοιγμα αποθήκης: Τραβήξτε προς τα πίσω τον προωθητή καρφιού έως τη σύνδεσή του με το άγκιστρο.
2. Κρατήστε τη μηχανή καρφώματος προς τα κάτω με την αποθήκη κεκλιμένη προς τα μπρος. Εισάγετε τις στέκες καρφιών.
3. Κλείστε την αποθήκη: Ξεγατζώστε τον προωθητή καρφιών σφίγγοντας το μοχλό σύνδεσης και τον προωθητή καρφιών μαζί, μετά σπρώξτε τον προωθητή προς τα καρφιά.

Σημείωση: Χρησιμοποιείτε σταθεροποιητές που συνιστά η Bostitch για τη χρήση σε μηχανές σταθεροποίησης Bostitch, ή σταθεροποιητές που αντιστοιχούν στα χαρακτηριστικά της Bostitch.

Ο ΡΥΘΜΙΣΤΗΣ ΕΙΣΧΩΡΗΣΗ: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Ο ρυθμιστής εισχώρησης παρέχει έναν ακριβή έλεγχο για το βάθος εισχώρησης , από ίσο με την επιφάνεια σε λίγο ή πολύ βαθύ. Πριν, ρυθμίστε τον πεπιεσμένο αέρα για σταθερά αποτελέσματα στο υλικό που θέλετε να σταθεροποιήσετε, έπειτα χρησιμοποιείτε τον ρυθμιστή για να έχετε την επιθυμητή εισχώρηση.

ΓΙΑ ΝΑ ΡΥΘΜΙΣΕΤΕ ΤΟΝ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΕΙΣΧΩΡΗΣΗΣ: N79WW/N79RH

1. Αφού ρυθμίσετε τον πεπιεσμένο αέρα, καρφώστε μερικά καρφιά σε ένα δείγμα του υλικού που θέλετε να σταθεροποιήσετε για να διαπιστώσετε εάν χρειάζεται ρύθμιση.
2. Εάν είναι απαραίτητη κάποια ρύθμιση, αφαιρέστε τον πεπιεσμένο αέρα .
3. Εάν είναι απαραίτητη μια ρύθμιση, μετρήστε τη διαφορά μεταξύ του καρφιού που είναι σταθεροποιημένο στο υλικό και το επιθυμητό βάθος. Ο ρυθμιστής εισχώρησης θα πρέπει να ρυθμιστεί στο ίδιο μέτρο. Για να μειώσετε την εισχώρηση, ο ανιχνευτής θα πρέπει να επιμκυνθεί. Για να έχετε μεγαλύτερη εισχώρηση, ο ανιχνευτής θα πρέπει να μικρύνει.
4. Σημειώστε τη θέση στην οποία ο ρυθμιστής σας παρέχεται. Αποφασίστε πόσο θα πρέπει να ρυθμιστεί ο ανιχνευτής όπως στο (3) επάνω. Τα σημάδια μπροστά στο ρυθμιστή έχουν απόσταση 2 mm. μεταξύ τους. Η θέση "0" παράγει μεγαλύτερη εισχώρηση ενώ το "12" θα πρέπει να αφήνει την προεξερχόμενο το κεφάλι του καρφιού. Η μηχανή καρφώματος παρέχεται από το εργοστάσιο στη θέση "0".
5. Για να κάνετε τη ρύθμιση, χρησιμοποιήστε το κλειδί 10 mm. για να χαλαρώσετε για περίπου δύο γύρους

τα δύο παξιμάδια μπλοκαρίσματος στον ρυθμιστή. Δεν είναι δυνατό να αφαιρέσετε αυτά τα παξιμάδια. Επανατοποθετήστε τον ρυθμιστή στην επιθυμητή θέση και σφίξτε τα δύο παξιμάδια μπλοκαρίσματος. Ελέγξτε ότι ο ανιχνευτής λειτουργεί χωρίς να μπλοκάρεται.

6. Συνδέστε ξανά τον πεπιεσμένο αέρα και σταθεροποιήστε μερικά καρφιά σε ένα δείγμα του υλικού για να καθορίσετε εάν είναι απαραίτητες άλλες ρυθμίσεις. Εάν χρειάζονται και άλλες ρυθμίσεις, αφαιρέστε τον πεπιεσμένο αέρα και επαναλάβετε τα βήματα που περιγράφηκαν παραπάνω

ΓΙΑ ΝΑ ΡΥΘΜΙΣΕΤΕ ΤΟΝ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΕΙΣΧΩΡΗΣΗΣ: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Αφού ρυθμίσετε τον πεπιεσμένο αέρα, καρφώστε μερικά καρφιά σε ένα δείγμα του υλικού που θέλετε να σταθεροποιήσετε για να διαπιστώσετε εάν χρειάζεται ρύθμιση.
2. Εάν είναι απαραίτητη κάποια ρύθμιση, αφαιρέστε τον πεπιεσμένο αέρα .
3. Εάν απαιτείται ρύθμιση στο πλάτος της κίνησης , ωθήστε το κουμπί κλειδώματος προς τα μέσα.
4. Ρυθμίστε το βραχίονα επαφής προς τα πάνω για να αυξήσετε το βάθος της κίνησης, ή προς τα κάτω για να το μειώσετε.
5. Ελευθερώστε το κουμπί κλειδώματος.
6. Συνδέστε ξανά τον πεπιεσμένο αέρα και σταθεροποιήστε μερικά καρφιά σε ένα δείγμα του υλικού για να καθορίσετε εάν είναι απαραίτητες άλλες ρυθμίσεις. Εάν χρειάζονται και άλλες ρυθμίσεις, αφαιρέστε τον πεπιεσμένο αέρα και επαναλάβετε τα βήματα που περιγράφηκαν παραπάνω

ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΦΥΡΑΣ

Μια φθαρμένη σφύρα προκαλεί ένα αποτέλεσμα εργασίας κακής ποιότητας ή απώλεια ισχύος.

- Η φθορά της μύτες μειώνει το κάρφωμα του καρφιού, με συνέπεια το λύγισμα του κορμού του καρφιού, τις κεφαλές που προεξέχουν ή έχουν υποστεί βλάβες.
- Το μήκος της σφύρας μπορεί να ρυθμιστεί για να αντισταθμιστεί η φθορά της μύτες και την επακόλουθη μείωση του μήκους. Θερμότητα και μια ακριβής μέτρηση είναι απαραίτητες ???
Απευθυνθείτε σε εξειδικευμένο προσωπικό για τέτοιες επεμβάσεις.
- Τα μήκη μιας καινούριας σφύρας αναφέρονται παρακάτω. Η μέτρηση γίνεται αρχίζοντας από το επάνω μέρος του εμβόλου.
- Θα πρέπει να σημειωθεί ότι η μέτρηση από το επάνω μέρος του εμβόλου παρέχει τη συνολική τιμή κατά την οποία θα πρέπει να επιμηκυνθεί η σφύρα για την αποκατάσταση. Σας συμβουλεύουμε να επιμηκύνετε τη σφύρα το ελάχιστο απαραίτητο για να επιτρέψετε την αποκατάσταση της μύτες. Είναι δυνατόν να αποκαταστήσετε τη μύτη πολλές φορές πριν χρειαστεί να αντικαταστήσετε τη σφύρα.

Σημείωση : Μια φθορά 3 mm περίπου μπορεί να είναι αποδεκτή για ένα μεγάλο μέρος εφαρμογών. Για ιδιαίτερες εφαρμογές ιδιαίτερα δύσκολες, μια φθορά μύτες ακόμα και μόνο 1.5 mm. μπορεί να μειώσει την παρεχόμενη ισχύ της μηχανής καρφώματος.

ΠΡΟΣΑΝΑΤΟΛΙΖΟΜΕΝΟΣ ΕΚΤΡΟΠΕΑΣ ΑΕΡΑ

N100S: Χαλαρώστε τη βίδα στο κέντρο του εκτροπέα, προσανατολίστε την εκφόρτωση όπως επιθυμητέ και σφίξτε τις βίδες.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Ο προσαρμοσμένος αντανάκλαστήρας εξάτμισης μπορεί να περιστραφεί σε οποιαδήποτε επιθυμητή θέση με το χέρι , χωρίς τη χρήση τυχόν εργαλείων.

Τεχνικές πληροφορίες:

Παρακαλώ δείτε για τις παρακάτω πληροφορίες στον Πίνακα Τεχνικών Πληροφοριών σημειωμένο με ? στο τέλος του εγχειρίδιου.

A	Μήκος mm.	K	Καταναλωση αερα κατα φιξαρισμα @ 5.6 Bar
B	Ύψος mm.	L	Τυπος εκτελεσης
C	Πλάτος mm.	M	Θερινο λιπαντικο
D	Βαρος Kg.	N	Χειμερινο λιπαντικο
E	Θορυβος LPA, 1s, d	O	Λιπαντικο για O-rings
F	Θορυβος LWA, 1s, d	P	Ονομασια φιξαρισματος
G	Θορυβος LPA, 1s, 1m	Q	Διαστασεις mm.
H	Δονηση m/s ²	R	Διαστασεις κεφαλης
I	Μεγιστη Πιεση Bar	S	Χωρητικοτητα αποθηκης
J	Ελαχιστη Πιεση Bar	T	Μηκος νεου driver mm.
		U	Μεγιστο βαθος εσωτερικο πιστονιου mm.

CARICAMENTO

ATTENZIONE! Protezioni per gli occhi in grado di proteggere da schegge sia frontalmente che sui lati, devono essere sempre indossate durante il caricamento, l'utilizzo e la manutenzione di queste chiodatrici, sia dall'operatore che da tutte le persone presenti nella zona di lavoro. La protezione per gli occhi è necessaria per proteggere contro schegge e detriti volanti, che potrebbero causare gravi ferite agli occhi. Il datore di lavoro e l'operatore devono assicurarsi che, nelle zone di lavoro delle chiodatrici, sia indossata una corretta protezione per gli occhi.

Nota: Occhiali senza schermatura laterale oppure maschere per il viso, da soli, non offrono una protezione adeguata.

AVVERTENZA! Per evitare ferite accidentali:

- Non mettere mai la mano o qualsiasi altra parte del corpo nell'area di eiezione dei fissaggi quando la fissatrice è collegata all'aria compressa.
- Non puntare mai la macchina a se stessi od altri.
- Non scherzare mai con la fissatrice.
- Non premere mai il grilletto se il naso non sia premuto contro il pezzo di lavoro.
- Maneggiare la fissatrice sempre con cura.
- Non premere mai il grilletto né premere il tastatore durante il caricamento della fissatrice.
- Per evitare l'azionamento accidentale e quindi il rischio di lesione, scollegare sempre l'aria:
 1. Prima di procedere ad una regolazione.
 2. Durante gli interventi di manutenzione.
 3. Per sbloccare un inceppamento.
 4. Quando l'utensile non viene utilizzato.
 5. Mentre ci si sposta in una diversa zona di lavoro, per evitare l'azionamento accidentale con conseguente rischio di lesioni.
- Prima di utilizzare l'utensile si raccomanda di leggere l'opuscolo di istruzioni aggiuntive relative all'uso e alla sicurezza.

1. Aprire il magazzino: Tirare indietro lo spingichiodo fino al suo innesto con l'aggancio. (Fig 1)
2. Tenere la chiodatrice puntata verso il basso con il magazzino inclinato in avanti. Inserire stecche di chiodi. (Fig 2)
3. Chiudere il magazzino: Sganciare lo spingichiodo stringendo la leva aggancio e lo spingichiodo insieme, poi fare scivolare lo spingichiodo contro i chiodi.

Nota: Usare solo i fissaggi consigliati dalla Bostitch per l'utilizzo in fissatrici Bostitch, oppure dei fissaggi che equivalgono alle specifiche Bostitch. (Fig 3)

IL REGOLATORE DI INCASSO: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Il regolatore di incasso fornisce un controllo preciso sulla profondità di incasso del fissaggio; da pari con la superficie del pezzo di lavoro a leggermente oppure molto incassato. Prima tarare la pressione dell'aria compressa per una penetrazione costante nel materiale da fissare, poi usare il regolatore per fornire l'incasso desiderato.

PER AGGIUSTARE IL REGOLATORE DI INCASSO: N79WW/N79RH

1. Con la pressione dell'aria correttamente tarata, piantare alcuni fissaggi in un pezzo campione del materiale per verificare se una regolazione sia necessaria.
2. Se una regolazione risulta necessaria, scollegare l'aria compressa.
3. Se una regolazione risulta necessaria, misurare la differenza fra il chiodo fissato nel materiale e la profondità desiderata. Il regolatore di incasso deve essere aggiustato della stessa misura. Per ridurre l'incasso, il tastatore deve essere allungato. Per ottenere un incasso maggiore, il tastatore deve essere accorciato.
4. Notare la posizione in cui il regolatore viene fornito. Decidere di quanto il tastatore deve essere aggiustato come in (3) sopra. Le tacche sul davanti del regolatore sono distanziate a 2 mm. fra di loro. La posizione "0" produce l'incasso maggiore mentre "12" potrebbe lasciare la testa del chiodo sporgente. La chiodatrice viene fornita dalla fabbrica nella posizione "0".
5. Per fare la regolazione, usare una chiave da 10 mm. per allentare di circa due giri i due dadi di bloccaggio sul regolatore. Non è necessario togliere questi dadi. Reposizionare il regolatore nella posizione desiderata e stringere i due dadi di bloccaggio. Controllare che il tastatore funzioni senza inceppamenti.
6. Allacciare nuovamente l'aria compressa e fissare alcuni chiodi in un campione del materiale per determinare se

altre regolazioni siano necessarie. Se altre regolazioni sono necessarie, togliere l'aria compressa e ripetere i passi sopra descritte.

PER AGGIUSTARE IL REGOLATORE DI INCASSO: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Con la pressione dell'aria correttamente tarata, piantare alcuni fissaggi in un pezzo campione del materiale per verificare se una regolazione sia necessaria.
2. Se una regolazione risulta necessaria, scollegare l'aria compressa.
3. Se è necessario regolare la profondità di perforazione, premere il pulsante di bloccaggio.
4. Spostare verso l'alto la barra di contatto per aumentare la profondità di perforazione o verso il basso per diminuirla.
5. Rilasciare il pulsante di bloccaggio.
6. Allacciare nuovamente l'aria compressa e fissare alcuni chiodi in un campione del materiale per determinare se altre regolazioni siano necessarie. Se altre regolazioni sono necessarie, togliere l'aria compressa e ripetere i passi sopra descritte.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE DEL MARTELLETTO

Un martelletto consumato causa cattiva qualità oppure perdita di potenza.

- Consumo della punta riduce l'incasso del chiodo e produce sintomi di chiodi piegati o sporgenti e teste danneggiate.
- La lunghezza del martelletto può essere regolata per permettere il ripristino della punta per compensare il suo consumo. Calore ed una misurazione precisa sono necessari. Rivolgersi a personale qualificato per questo intervento.
- Le lunghezze per un martelletto nuovo sono riportate di seguito. La misurazione viene effettuata dalla faccia superiore del pistone.
- Notare che la misurazione dalla parte superiore del pistone fornisce l'ammontare totale di quanto il martelletto possa essere allungato per il ripristino. Si consiglia di allungare il martelletto del minimo necessario per permettere il ripristino della punta. E' possibile ripristinare la punta diverse volte prima di arrivare in questa situazione.

Nota: Un consumo di circa 3 mm. può essere supportato per buona parte delle applicazioni. Però, in applicazioni difficili, un consumo della punta di circa 1.5 mm. può ridurre la potenza percepita della fissatrice.

DIFLETTORE ARIA ORIENTABILE

N100S: Allentare la vite al centro del deflettore. (Fig 5) Orientare lo scarico come desiderato e stringere le vite.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Il deflettore di scarico può essere ruotato a mano in qualsiasi direzione, senza l'uso di alcun attrezzo. (Fig 6)

Dati Tecnici:

I dati tecnici si trovano nella tabella contrassegnata ? in fondo al questo manuale

A	Lunghezza mm.	K	Consumo aria per fissaggio @ 5.6 Bar
B	Altezza mm.	L	Tipo di attuazione
Lu	Larghezza mm.	M	Lubrificante estivo
Lu	Peso Kg.	N	Lubrificante invernale
E	Rumorosità L _{PA} , 1s, d	O	Lubrificante per O-rings
F	Rumorosità L _{WA} , 1s, d	P	Nome fissaggio
G	Rumorosità L _{PA} , 1s, 1m	Q	Dimensioni mm.
H	Vibrazione m/s ²	R	Testa/cavallo
I	P max Bar	S	Capacità magazzino
J	P min Bar	T	Lunghezza nuovo martelletto mm.
		U	Profondità max. dentro il pistone mm

LADING

⚠ ADVARSEL! Beskyttelsesbriller må alltid anvendes av brukeren av verktøyet, og andre som oppholder seg innenfor lade- og arbeidsområdet, for å beskytte seg mot flygende partikler forfra eller fra siden. Øyebeskyttelse kreves for å beskytte mot flygende festemidler og rusk, som kan føre til alvorlige skader på øynene. Arbeidsgiveren og/eller brukeren må forsikre seg om at riktig øyebeskyttelse blir brukt. Beskyttelsesbrillene må ha både front- og sidebeskyttelse.

Merk: Brillen uten sidebeskyttelse og ansiktsbeskyttelse er ikke tilstrekkelig beskyttelse.

⚠ ADVARSEL! For å unngå skader:

- Hold aldri hendene eller andre kroppsdeler i nærheten av spikerpistolens utskytingssone når festevertøyet er koplet til trykkluften.
- Sikt aldri maskinen mot deg selv eller andre.
- Lek aldri med spikerpistol.
- Trykk aldri på avtrekkeren hvis ikke nesen har blitt trykket mot arbeidsstykket.
- Behandle alltid spikerpistol forsiktig.
- Trykk aldri på avtrekkeren eller på sikkerhetsguiden mens festevertøyet lades.
- For å unngå ulykker og personskader, frakople alltid lufttilførselen:
 1. Før justeringer.
 2. Ved vedlikehold av verktøyet.
 3. Når forklaring skal frigjøres.
 4. Når verktøyet ikke er i bruk.
 5. Ved flytting til et annet arbeidsområde.
- Les gjennom tilleggsheftet med sikkerhets- og bruksanvisninger før du bruker verktøyet.

1. Åpne magasinet: Trekk frembringeren bakover helt til sperren koples inn. (Fig 1)
2. Hold spikerpistol vendt nedover med magasinet hellet fremover. Sett inn remsen med spiker. (Fig 2)
3. Lukke igjen magasinet: Frigjør sperren ved å trekke samtidig i koplingsspaken og frembringeren, og la deretter frembringeren gli mot spikrene. (Fig 3)

Merk: Bruk kun spiker anbefalt av Bostitch for bruk i Bostitch spikerpistoler, eller spiker som svarer til spesifikasjonene fra Bostitch.

DYBDEJUSTERING: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Dybdejusteringen gir en nøyaktig kontroll av spikerens dykking inn i arbeidstykket, fra å være på linje med overflaten til en liten eller veldig dyp forsenkning. Kalibrer først lufttrykket for en jevn gjennomtrengning i materialet som skal festes, og bruk deretter regulatoren for å oppnå ønsket forsenkning.

DYBDEJUSTERING: N79WW/N79RH

1. Når trykkluften er kalibrert må du skyte inn noen prøvespiker i materialet som skal festes for å undersøke om det er nødvendig med en regulering.
2. Hvis det er nødvendig med en regulering, må trykkluften koples fra.
3. Hvis det er nødvendig med en regulering, mål forskjellen mellom spikeren som er festet i materialet og ønsket dybde. dybdejusteringen må justeres med det samme målet. For å redusere forsenkningen må sikkerhetsguiden forlenges. For en større forsenkning må sikkerhetsguiden forkortes.
4. Noter posisjon som regulatoren leveres med. Bestem hvor mye sikkerhetsguiden skal justeres med som forklart i punkt (3) ovenfor. Det finnes en avstand på 2 mm mellom hvert hakk fremme på dybdejusteringen. Posisjonen "0" gir en større forsenkning, mens posisjon "12" gjør at spikerhodet stikker ut. Spikerpistol leveres fra fabrikken i posisjon "0".
5. Bruk en nøkkel på 10 mm for reguleringen, og løsne de to festemutrene på dybdejusteringen med ca. to omganger. Det er ikke nødvendig å fjerne disse mutrene. Sett dybdejustereren i ønsket posisjon og stram til de to festemutrene. Kontroller at sikkerhetsguiden fungerer uten å sette seg fast.
6. Kople til trykkluften igjen og fest noen prøvespiker i materialet for å avgjøre om det er nødvendig med ytterligere reguleringer. Hvis det er nødvendig, kople fra trykkluften og gjenta trinnene beskrevet ovenfor.

DYBDEJUSTERING: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Når trykkluften er kalibrert må du skyte inn noen prøvespiker i materialet som skal festes for å undersøke om det er nødvendig med en regulering.
2. Hvis det er nødvendig med en regulering, må trykkluften koples fra.
3. Hvis det er nødvendig å justere drivdybden, skyv inn låseknappen.
4. Juster kontaktarmen oppover for å øke drivdybden, eller nedover for å redusere den.
5. Frigjør låseknappen.
6. Kople til trykkluften igjen og fest noen prøvespiker i materialet for å avgjøre om det er nødvendig med ytterligere reguleringer. Hvis det er nødvendig, kople fra trykkluften og gjenta trinnene beskrevet ovenfor.

BRUKSANVISNINGER FOR VEDLIKEHOLD AV HAMMERBLADET

Ett slitt hammerblad gir dårlig arbeidskvalitet eller effekttap.

- Slitasje på hammerbladet reduserer spikerens forsenkning og kan føre til at spikerhodene kommer skjevt ut eller blir deformert.
- Lengden på hammerbladet kan justeres slik at spissen kan stilles inn igjen og utjevne slitasjen. Varme og en nøyaktig måling er nødvendig. Kontakt kvalifisert personale for dette inngrepet.
- Lengdene på ett nytt hammerblad er oppgitt nedenfor. Målingen utføres fra stemplets øverste del.
- Vær klar over at målingen fra den øverste delen av stemplet er maksimumslengden hammerbladet kan forlenges til ved en ny innstilling. Det anbefales å kun forlenge hammerbladet det som er nødvendig ved en ny innstilling av spissen.: Det er mulig å stille inn spissen flere ganger før maksimumsdybden nås.

Merk: En slitasje på ca. 3 mm kan tillates i de fleste bruksområder. Ved spesielt vanskelig arbeid kan en slitasje av spissen på kun 1,5 mm redusere spikerpistolens driveffekt.

DREIBAR JUSTERING AV TOPPLOKK FOR MASKINENS RETURLUFT

(EKSOSLUFT):

N100S: Løsne skruen midt på luftrettereren, (Fig 5) dreii utløpet som ønsket og stram til.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Den justerbare avtrekksdeflektoren kan roteres for hånd til den stillingen du måtte ønske uten bruk av verktøy. (Fig 6)

Tekniske data:

Hver vennlig å se etter følgende data i den tekniske data tabellen bak i dette heftet.

A	Lengde mm.	K	Luft forbruk per skudd @ 5.6 Bar
B	Høyde mm.	L	Avtrekksmekanisme
C	Bredde mm.	M	Smøreolje for verktøy (Sommer)
D	Vekt Kg.	N	Smøreolje for verktøy (Vinter)
E	Lydnivå L _{PA} , 1s, d	O	Smøreolje for O- ringer
F	Lydnivå L _{WA} , 1s, d	P	Spiker Navn
G	Lydnivå L _{PA} , 1s, 1m	Q	Dimensjon mm.
H	Vibrasjoner m/s ²	R	Hode/ Krone
I	Lufttrykk max Bar	S	Magasin kapasitet
J	Lufttrykk min Bar	T	Lengde på nytt hammerblad mm
		U	Maks. dybde i stempel mm

CARREGAMENTO

⚠️ ATENÇÃO! As protecções para os olhos que protegem frontal e lateralmente de lascas devem ser sempre usadas pelo operador e por todas as pessoas que se encontram na zona de trabalho durante o carregamento, o uso e a manutenção destas pistolas. A protecção é necessária para resguardar de lascas e detritos expulsos que podem ferir gravemente os olhos. Empregador e operador devem controlar que nas zonas de trabalho das pistolas seja usada uma protecção adequada para os olhos.

Nota: óculos sem protecção lateral ou máscaras para o rosto não garantem uma protecção adequada.

⚠️ ADVERTÊNCIA! Para evitar feridas acidentais:

- Não colocar a mão ou qualquer outra parte do corpo na zona de saída dos fixadores enquanto a pistola estiver ligada ao ar comprimido;
- Não apontar a pistola contra si próprio ou contra os outros;
- Não brincar com a pistola;
- Não apertar o gatilho se a ponta da pistola não estiver apoiada sobre o material que deve ser fixado;
- Usar sempre a pistola com muito cuidado;
- Não apertar o gatilho, tampouco o apalpador durante o carregamento da pistola.
- Para evitar o accionamento casual e por consequente para evitar riscos de lesões, desligue sempre o ar :
 1. Antes de regular.
 2. Durante a manutenção.
 3. Para desbloquear.
 4. Quando a ferramenta não é usada.
 5. Na hora de se deslocar de um posto para outro de trabalho, evitando o accionamento casual que pode provocar lesões.
- Antes de utilizar a ferramenta leia o livro de Instruções de Funcionamento e Segurança adicional.

1. Abertura do carregado: Puxar para trás o dispositivo para empurrar o prego até engatar no gancho. (Fig 1)
2. Segurar a pistola virada para baixo e com o carregador inclinado para frente. Introduzir as barretas dos pregos. (Fig 2)
3. Fechar o carregador: desengatar o dispositivo para empurrar o prego apertando a alavanca de engate e o dispositivo para empurrar os pregos juntos, a seguir deixar escorrer o dispositivo contra os pregos. (Fig 3)

Nota: Nas pistolas Bostitch utilizar somente fixadores aconselhados pela Bostitch (ou similares).

REGULADOR DE ENCAIXE: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

O regulador de encaixe controla de maneira correcta a profundidade de encaixe do fixador a partir da superfície da peça a ser trabalhada até pouco ou muito encaixado. Antes de regular a pressão do ar comprimido para obter um encaixe constante no material que deve ser fixado, usar o regulador para estabelecer o nível de encaixe desejado.

PARA AJUSTAR O REGULADOR DE ENCAIXE: N79WW/N79RH

1. Com a pressão do ar regulada, encaixar alguns fixadores numa amostra do material para verificar se é necessário regular.
2. Se for necessário regular, desligar o ar comprimido.
3. Se for necessário regular, medir a diferença entre o prego encaixado no material e a profundidade desejada. O regulador de encaixe deve ter a mesma medida. Para reduzir o encaixe, o apalpador deve ser alongado. Para obter um encaixe mais profundo, o apalpador deve ser encurtado.
4. Observar a posição em que o regulador é fornecido. Escolher a medida de regulação do apalpador (3). Os entalhes na parte da frente do regulador têm uma distância entre si de 2 mm. A posição "0" é para o encaixe mais profundo e a posição "12" deixa a cabeça do prego saliente. A pistola é fornecida pelo fabricante na posição "0".
5. Para regular, usar uma chave de 10 mm. para afrouxar de dois giros as duas porcas de bloqueio do

regulador. Não é necessário tirar estas porcas. Colocar novamente o regulador na posição desejada e apertar as duas porcas de bloqueio. Controlar que o apalpador funcione sem dificuldades.

6. Ligar novamente o ar comprimido e introduzir alguns pregos numa amostra de material para estabelecer se é necessário regular de novo, caso contrário desligar o ar comprimido e repetir as operações acima referidas.

PARA AJUSTAR O REGULADOR DE ENCAIXE: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Com a pressão do ar regulada, encaixar alguns fixadores numa amostra do material para verificar se é necessário regular.
2. Se for necessário regular, desligar o ar comprimido.
3. Se for necessário ajustar a profundidade de penetração, empurre o botão de bloqueio para dentro.
4. Ajuste o braço de contacto para cima, para aumentar a profundidade de penetração, ou para baixo, para a diminuir.
5. Solte o botão de bloqueio.
6. Ligar novamente o ar comprimido e introduzir alguns pregos numa amostra de material para estabelecer se é necessário regular de novo, caso contrário desligar o ar comprimido e repetir as operações acima referidas.

INSTRUÇÕES PARA A MANUTENÇÃO DO MARTELO

Um martelo gasto gera um trabalho mal feito ou perda de potência.

- O desgaste da ponta diminui o encaixe do prego e dobra-o, deixa-o saliente ou danifica sua cabeça.
- O comprimento do martelo pode ser regulado para permitir o restabelecimento de sua ponta para compensar o desgaste. É necessário medir da maneira correcta. Procurar pessoal habilitado para este serviço.
- As medidas de um martelo novo encontram-se a seguir. A medição deve ser feita a partir da parte superior do pistão.
- A medição da parte superior do pistão fornece a medida máxima de prolongamento do martelo. Aconselha-se prolongar o martelo o mínimo necessário para restabelecer sua ponta. É possível restabelecer a ponta várias vezes.

Nota: Um desgaste de mais ou menos 3 mm. pode ser tolerado para a maioria dos trabalhos, porém em trabalhos mais pesados mesmo 1.5 mm. pode reduzir a potência da pistola.

DEFLECTOR DIRECCIONAL DE AR

N100S: Afrouxar o parafuso no centro do deflector. (Fig 5) Posicionar a descarga na posição desejada e apertar o parafuso.

N88WWB/N88RH/N88RH17: O deflector ajustável do escape pode ser rodado manualmente para a posição desejada sem ser necessário utilizar quaisquer ferramentas. (Fig 6)

Especificações Técnicas:

Consulte os dados seguintes na folha de especificações técnicas marcada ? no final deste folheto.

A	Comprimento mm	K	Consumo de ar por golpe @ 5.6 Bar
B	Altura mm	L	Tipo de disparo
C	Largura mm	M	Lubrificante para verão
D	Peso Kg	N	Lubrificante para inverno
E	Ruído LPA, 1s, d	O	Lubrificante para anéis
F	Ruído LWA, 1s, d	P	Nome do Fixador
G	Ruído LPA, 1s, 1m	Q	Dimensões mm
H	Vibração m/s ²	R	Coroa
I	Pressão máx. Bar	S	Capacidade do magazine
J	Pressão mín. Bar	T	Comprimento da lamina nova mm
		U	Prof. máx. interna do pistão mm

CARGA

¡ATENCIÓN! Durante la carga, empleo y mantenimiento de esta clavadora se deberán llevar puestas protecciones para los ojos en grado de proteger contra astillas, tanto frontal como lateralmente, tanto el operador como todas aquellas personas presentes en la zona de trabajo. La protección para los ojos es necesaria para resguardarse contra posibles astillas y residuos volátiles, que podrían causar graves heridas a los ojos. Tanto el propietario como el operador de la máquina tienen que asegurarse que, en las zonas de trabajo de las fijadoras, se lleven puestas las adecuadas protecciones para los ojos.

Nota: Gafas sin pantallas laterales o mascarillas para la cara, por sí mismo, no ofrecen una protección adecuada.

¡ADVERTENCIA! Para evitar daños accidentales:

- No meter nunca la mano o cualquier otra parte del cuerpo en la zona de salida de las fijaciones cuando la máquina está conectada al aire comprimido;
- No dirigir nunca la máquina contra uno mismo u otra persona;
- No bromear nunca con la fijadora;
- No apretar nunca el gatillo si la superficie de apoyo de la máquina no está presionada contra la pieza en elaboración;
- Manejar la fijadora siempre con la máxima atención;
- No apretar nunca el gatillo, ni el palpador durante la carga de la fijadora.
- Para evitar el accionamiento accidental y, por lo tanto el riesgo de lesiones, desconectar siempre el aire:
 1. Antes de proceder a una regulación.
 2. Durante las operaciones de mantenimiento.
 3. Para solucionar un bloqueo.
 4. Cuando la herramienta no se utiliza.
 5. Mientras se pasa de una zona de trabajo a otra, para evitar el accionamiento accidental con el consiguiente riesgo de lesiones.
- Lea el folleto adicional de instrucciones de Seguridad y Funcionamiento antes de utilizar la herramienta.

1. Abrir el cargador: Tirar hacia atrás el empujador hasta su encaje con el enganche. (Fig 1)
2. Mantener la clavadora dirigida hacia abajo con el cargador inclinado hacia delante. Introducir las recargas de clavos. (Fig 2)
3. Cerrar el cargador: Desenganchar el empujador apretando la palanca de enganche y el empujador conjuntamente, a continuación deslizar el empujador contra los clavos. (Fig 3)

Nota: Con las clavadoras Bostitch utilizar únicamente los clavos aconsejados por Bostitch u otras fijaciones equivalentes.

EL REGULADOR DE ENCAJE: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

El regulador de encaje permite un control preciso de la profundidad de encaje de los clavos. Dicha profundidad va desde una posición a una profundidad a la par con la superficie de la pieza de trabajo hasta ligeramente o muy encajada. Primero se deberá regular la presión del aire comprimido para obtener una penetración constante en el material que se debe fijar, seguidamente se utilizará el regulador para realizar el encaje deseado.

CALIBRADO DEL REGULADOR DE ENCAJE: N79WW/N79RH

1. Con la presión de aire correctamente calibrada, colocar algunos clavos sobre una pieza de muestra del material para comprobar si es necesario realizar el calibrado.
2. Si fuera necesario realizar algún tipo de regulación, se deberá desconectar el aire comprimido.
3. Si fuera necesario realizar algún tipo de regulación, se deberá medir la diferencia entre el clavo fijado en el material y la profundidad deseada. El regulador de encaje tiene que estar ajustado a la misma medida. Para reducir el encaje, se deberá alargar el palpador. Para obtener un encaje mayor, se deberá acortar el palpador.
4. Se deberá comprobar la posición en la que se encuentra el regulador al momento del suministro. Calcular la medida necesaria para regular el palpador según indicado en el punto (3) de más arriba. Las muescas de indicación situadas en la parte delantera del regulador se han colocado a una distancia de 2 mm. entre una y otra. La posición "0" produce el mayor encaje, mientras por contrario la posición "12" podría dejar la cabeza del clavo en vista. La clavadora se suministra con la posición "0".

5. Para llevar a cabo la regulación, utilizar una llave de 10 mm. para aflojar aproximadamente dos vueltas ambas tuercas de bloqueo en el regulador. No es necesario quitar las tuercas. Volver a colocar el regulador en la posición deseada y apretar las dos tuercas de bloqueo. Comprobar que el palpador funcione correctamente sin obstrucciones.
6. Volver a conectar el aire comprimido y colocar algunos clavos en una pieza de material de prueba para determinar si es necesario realizar otras regulaciones. Si fuera necesario llevar a cabo otras regulaciones, volver a desconectar el aire comprimido y repetir los pasos anteriormente descritos.

CALIBRADO DEL REGULADOR DE ENCAJE: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Con la presión de aire correctamente calibrada, colocar algunos clavos sobre una pieza de muestra del material para comprobar si es necesario realizar el calibrado.
2. Si fuera necesario realizar algún tipo de regulación, se deberá desconectar el aire comprimido.
3. Si se necesita ajustar la profundidad del recorrido, presione el botón de fijación.
4. Ajuste el brazo de contacto hacia arriba para aumentar la profundidad del recorrido, o hacia abajo para disminuirla.
5. Libere el botón de fijación.
6. Volver a conectar el aire comprimido y colocar algunos clavos en una pieza de material de prueba para determinar si es necesario realizar otras regulaciones. Si fuera necesario llevar a cabo otras regulaciones, volver a desconectar el aire comprimido y repetir los pasos anteriormente descritos.

INSTRUCCIONES PARA EL MANTENIMIENTO DEL MARTILLO

Un martillo desgastado ofrece una calidad de trabajo precaria o pérdida de potencia.

- El consumo de la punta reduce el encaje del clavo, con la consiguiente presentación de clavos doblados y cabezas deterioradas.
- La longitud del martillo se puede regular para permitir la reposición de la punta para compensar el desgaste de la misma. Es necesario emitir calor y realizar una medición precisa. Para realizar esta operación se deberá contactar el personal cualificado.
- Las longitudes de los martillos son las indicadas más abajo. La medición se realiza empezando por la parte superior del pistón.
- Se hace notar que la medición de la parte superior del pistón da el valor total relativo a longitud del martillo que se deberá alargar para su reposición. Se aconseja alargar el martillo el mínimo necesario para permitir la reposición de la punta. Es posible reponer la punta varias veces antes de sustituir el martillo.

Nota: Un consumo de aproximadamente 3 mm. es admisible para una buena parte de las aplicaciones. En el caso de aplicaciones particularmente difíciles, un consumo de la punta, aunque solo sea del 1.5 mm. puede reducir la potencia que percibe la clavadora.

DEFLECTOR AIRE ORIENTABLE

N100S: Aflojar el tornillo situado en el centro del deflector, (Fig 4) orientar el punto de descarga según preferencias y apretar el tornillo.

N88WWB/N88RH/N88RH17: El deflector ajustable del tubo de escape puede ser rotado a mano hacia cualquier posición deseada sin emplear ninguna herramienta (Fig. 6)

Especificaciones técnicas:

Consulte los datos siguientes en la Hoja de Especificaciones Técnicas marcada ? al final de este folleto.

A	Largo mm.	K	Consumo aire disparo @ 5.6 Bar
B	Alto mm.	L	Tipo de activación
C	Ancho mm.	M	Lubricante de verano
D	Peso Kg.	N	Lubricante de invierno
E	Ruido L _{PA} , 1s, d	O	Lubricante O-ring
F	Ruido L _{WA} , 1s, d	P	Nombre del consumible
G	Ruido L _{PA} , 1s, 1m	Q	Dimensiones mm.
H	Vibración m/s ²	R	Cabeza/corona
I	P max Bar	S	Capacidad cargador
J	P min Bar	T	Longitud nuevo clavador mm.
		U	Profun. max. Dentro piston mm.

LADDNING AV VERKTYGET

⚠ WARNING! Ögonskydd som skyddar mot partiklar både framifrån och från sidorna skall alltid användas av operatören och alla andra personer som befinner sig inom arbetsområdet då dessa spikmaskiner laddas, brukas och underhålls. Ögonskydd krävs för att skydda sig mot omkringflygande partiklar och skräp som skulle kunna förorsaka allvarliga ögonskador. Arbetsgivaren och operatören skall säkerställa att lämpliga ögonskydd bärs i arbetsområdena där spikmaskinen används.

⚠ Anmärkning: Varken glasögon utan sidoskydd eller ansiktsskärmar ger tillräckligt skydd.

WARNING! För att förhindra oavsiktliga skador:

- Placera aldrig händer eller andra kroppsdelar i det område där spik skjuts ut ur spikmaskinen då verktyget är kopplat till tryckluften.
- Rikta aldrig maskinen mot dig själv eller någon annan person.
- Lek aldrig med verktyget.
- Tryck aldrig på avtryckaren såvida inte nosen är riktad mot arbetsstycket.
- Hantera alltid verktyget med försiktighet.
- Tryck inte på avtryckaren eller följarfingret under laddningen av verktyget.
- För att förhindra att verktyget aktiveras ofrivilligt och ger upphov till följdskaador bör alltid tryckluftstillförseln alltid kopplas ur:
 1. Innan justeringar utförs.
 2. När underhåll utförs på verktyget.
 3. När du plockar bort anordningar som fastnat.
 4. När verktyget inte är i bruk.
 5. När verktyget flyttas från en arbetsplats till en annan, eftersom ofrivillig aktivering annars kan bli följden, vilket eventuellt kan förorsaka skada.
- Läs häftet med de extra säkerhets- och bruksanvisningarna innan du använder verktyget.

1. Öppna magasinet: Dra spikinskjutaren bakåt ända till att låset kopplats in. (Fig 1)
2. Håll spikmaskinen riktad nedåt med framåtlutande magasin. För in spikbanden. (Fig 2)
3. Stäng magasinet: Koppla ifrån spikinskjutaren genom att trycka på låsspaken och spikinskjutaren samtidigt, för att sedan låta spikinskjutaren glida mot spikarna. (Fig 3)

Anmärkning: Använd endast spik rekommenderad av Bostitch för verktyget Bostitch, eller likvärdig spik som motsvarar Bostitch specifikationer.

REGULATORN FÖR SPIKNINGSDJUP: N79WW/N79RH/N88WWB/N88RH/N88RH17

Regulatorn för spikningsdjupet ger en noggrann kontroll av spikningsdjupet; från jäms med arbetsmaterialets yta till litet eller mycket djupgående. Först justeras tryckluftens tryck för en jämn islagskraft i materialet som skall fästas, sedan används regulatorn DIAL-A-DEPTH™ för att uppnå det önskade spikningsdjupet.

JUSTERING AV REGULATORN FÖR SPIKNINGSDJUPET: N79WW/N79RH

1. Med tryckluftens tryck korrekt justerat, slås några spik in i en provbit av materialet för att fastställa om en reglering krävs eller inte.
2. Om en reglering krävs, kopplas tryckluften bort.
3. Om en reglering krävs, måste skillnaden i djup mellan den i materialet nedslagna spiken och det önskade djupet uppmätas. Regulatorn för spikningsdjupet måste justeras in efter detta uppmätta värdet. För att minska på spikningsdjupet, måste följarfingret förlängas. För att erhålla ett större spikningsdjup, måste följarfingret förkortas.
4. Observera i vilket läge regulatorn levereras. Bestäm hur mycket följarfingret måste justeras, enligt (3) ovan. Strecken framtill på regulatorn är jämnt fördelade med 2 mm. mellanrum. Läget "0" ger ett större spikningsdjup medan "12" kan lämna en utskjutande spikskalle. Spikmaskinen levereras från fabriken i läget "0".

5. För regleringen används en nyckel på 10 mm. för att lossa de två blockeringsmuttrarna på regulatortorn med cirka två varv. Det är inte nödvändigt att ta bort dessa muttrar. Ställ in regulatortorn i det önskade läget och dra åt de två blockeringsmuttrarna. Kontrollera att följarfingret inte är blockerat.

6. Anslut på nytt tryckluften och slå in några spikar i en provbit för att avgöra om ytterligare regleringar krävs. Om ytterligare regleringar skulle krävas, koppla ifrån tryckluften och upprepa stegen ovan.

JUSTERING AV REGULATORTORN FÖR SPIKNINGSDJUPET: N88RH/N88RH17/N88WWB (FIG 4)

1. Med tryckluftens tryck korrekt justerat, slås några spik in i en provbit av materialet för att fastställa om en reglering krävs eller inte.
2. Om en reglering krävs, kopplas tryckluften bort.
3. Tryck in låsknappen om användningsdjupet behöver justeras.
4. Skjut upp kontaktarmen för att öka användningsdjupet, eller skjut ner den för att minska djupet.
5. Släpp upp låsknappen.
6. Anslut på nytt tryckluften och slå in några spikar i en provbit för att avgöra om ytterligare regleringar krävs. Om ytterligare regleringar skulle krävas, koppla ifrån tryckluften och upprepa stegen ovan.

UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER FÖR DRIVAREN

En slitne drivare framkallar dålig kvalitet eller också effektförlust.

- Slitage av spetsen minskar spikens islagskraft och framkallar resultat som böjd eller utskjutande spik och skadade skallar.
- För att kompensera spetsens slitage kan drivarens längd regleras, för att tillåta att spetsen återställs. Värme och en exakt mätning krävs. Vänd dig till kompetent personal för denna åtgärd.
- Längderna för en drivare finns återgivna nedan. Mätningen utförs från kolvens övre framsida.
- Observera att mätningen från kolvens övre del ger den totala summan av hur mycket drivaren kan förlängas för dess återställande. Det rekommenderas att drivaren alltid förlängs det minsta möjliga för att tillåta spetsens återställande; Det går att återställa spetsen ett flertal gånger innan den här situationen uppstår.

Annmärkning: Ett slitage på cirka 3 mm. kan tolereras vid de flesta tillämpningarna. Vid svåra tillämpningar kan emellertid ett slitage av spetsen på cirka 1,5 mm. reducera verktygets effekt.

VRIDBAR LUFTDEFLEKTOR

N100S: Lossa på skruven som sitter i mitten på deflektorn. (Fig 5) Rikta utsläppet efter behag och dra åt skruven.

N88WWB/N88RH/N88RH17: Den justerbara utblåsningsriktaren kan vridas till valfri position för hand. Inga verktyg behövs. (Fig. 6)

Teknisk data:

Var god titta efter följande data i den tekniska datatabellen i slutet av detta häfte.

A	Längd mm.	K	Luftförbrukning per avfyrning@ 5.6 Bar
B	Höjd mm.	L	Avfyrningstyp
C	Bredd mm.	M	Sommarsmörjning
D	Vikt Kg.	N	Vintersmörjning
E	Ljudnivå L _{PA} , 1s, d	O	O-ringssmörjning
F	Ljudnivå L _{WA} , 1s, d	P	Maskinnamn
G	Ljudnivå L _{PA} , 1s, 1m	Q	Dimensioner mm.
H	Vibration m/s ²	R	Ryggbredd
I	Lufttryck max Bar	S	Magasinskapacitet
J	Lufttryck min Bar	T	Ny drivarlängd mm.
		U	Max djup i kolv mm.

?N79WW

A 451	B 403	C 163	D 3.8	E 96.6	F 105.2
G 92.2	H 4.2	I 7.0	J 4.9	K 2.2	L 1 / 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P WW	Q D2.8-3.3 I50-90	R 7.2
S 75-90	T N/A	U N/A			

?N79RH

A 451	B 403	C 163	D 3.8	E 96.6	F 105.2
G 92.2	H 4.2	I 7.0	J 4.9	K 2.2	L 1 / 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P RH	Q D2.5-3.1 L45-90	R 6.7-7.0
S 75	T N/A	U N/A			

?N88WWB

A 467	B 351	C 124	D 3.5	E 94.2	F 102.7
G 89.7	H 3.82	I 8.4	J 4.9	K 2.12	L 1 / 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P WW	Q D2.8-3.3 I50-90	R 7.2
S 75-90	T 158.5-159.0	U 7.9			

?N88RH

A 505	B 375	C 124	D 3.7	E 94.2	F 102.7
G 89.7	H 3.82	I 8.4	J 4.9	K 2.12	L 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P RH	Q D2.5-3.1 L45-90	R 6.7-7.0
S 75	T 160	U 7.9			

?N88RH17

A 483	B 362	C 124	D 3.6	E 95.1	F 99.3
G 86	H 3.7	I 8.3	J 4.8	K 2.12	L 1 / 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P RH17	Q D2.8-3.3 L50-90	R 7.2
S 50-75	T 160	U 7.9			

?N100S

A 483	B 390	C 124	D 4.9	E 87.0	F 96.6
G 83.6	H 3.85	I 7.0	J 4.9	K 3.4	L 1 / 2
M BC602	N BC603	O O-lube	P WW	Q D2.8-3.3 I50-100	R 7.2
S 75-90	T N/A	U N/A			

CE DECLARATION OF CONFORMITY
We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards: EN752-13:2000 in accordance with the regulations 98/37/CEE

F
CE DECLARATION DE CONFORMITE
Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes suivants: EN92-13:2000 conforme aux réglementations 90/37/CEE

D CE KONFORMITÄTSEKLRUNG
Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen übereinstimmt: EN792-13:2000 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/CEE

CE KONFORMITEITSVERKLARING
Wij verklaren dat dit product voldoet aan de volgende normen: EN792-13:2000 overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 89/37/CEE

DK CE FØRSÅKRAN
Vi erklærer under almindelig ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer: EN752-132000 I henhold til bestemmelserne i direktivene 98/37/CEE

SF
CE TODISTUS STANDAR DINNUN KÄSISUDESTA
Toidistamine täien ja vastaa me yksis siit ät ää äm ää tiote en allu etel tuju en standardien vaatimusten mukainen: EN792-13:2000
seuravaaen sääntöjen mukaisesti 96/37/CEE

G Ρόκυον πλαιοδιωκώσιον CE
Ρυκίονθα θηρεθήριον ὑπὸ το πλαιοῦ πλαιοζῶν αἰματος. EN792-13.2000 σίκουμα λε τοθρ εἰρημοιοθῶν
98137/CE.

1 **CE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**
Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative: EN792-13:2000 in base alle prescrizioni della Direttiva 98/37/CEE

N **CE ERKLÆRING AV ANSVARSFORHOLD**
Vi erklærer at det er under vårt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder: EN792-13:2000 | samsvare med reguleringer 98/33/CEE

P **CE DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE**
Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este produto cumpre as seguintes normas: EN792-13:2000 conforme as disposições das directivas 98/37/CEE

E **CE DECLARACION DE CONFORMIDAD**
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con la siguiente normativa: EN792-13:2000 de acuerdo con las regulaciones 98/33/CEE

S CE FÖRSÄKRAN
Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm: EN792-13:2000 enl. Bestämmelser och riktlinjerna 98/37/CEE

Arnaud de Weert
President Stanley Works Europe

GB
Stanley UK Sales Ltd,
UK Commercial Region,
Beighton Road East, Drakehouse
Sheffield, S20 7JZ.
Tel: +44 (0) 01604 827 243.

F
Stanley France SAS,
112 Avenue Charles De Gaulle,
91423 Morangis Cedex, Paris, France
Tel. +33 1 69 10 80 20.

D N
Stanley Europe BVBA,
Egide Walschaertstraat 16,
2800 Mechelen.
Tel. 0032 (0) 15 47 38 00.

IE
Stanley Italia Srl., Via Parco 47,
20046 Biassono,
Milan, Italy.
Tel. +39 039 2389.

P
SFS Poland Sp z o.o.
54-519 Wrocław, ul.
Jerzmanaowska 4.
Tel. +48 22 510 36 55, 57, 58

SF
Stanley Works (Europe) AG,
Ringstrasse 14, 8600 Dubendorf,
Switzerland.
Tel. +41 (0) 1 802 80 90.