

CORGRAP, S.A.

CLAVADORAS Y GRAPADORAS INDUSTRIALES

MANUAL DE INSTRUCCIONES



ADVERTENCIA 



- LEA Y ENTIENDA ESTE MANUAL ANTES DE TRABAJAR CON LA MÁQUINA
- ¡EL USO INADECUADO PUEDE PROVOCAR DAÑOS GRAVES E INCLUSO LA MUERTE!
- GUARDE ESTE MANUAL CON LA MÁQUINA PARA FUTURAS CONSULTAS.

ÍNDICE

DATOS TÉCNICOS.....3~6

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD..... 7~8

MANTENIMIENTO.....9

FUNCIONAMIENTO.....10

CARGA DE LA MAQUINA..... 11~12

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO.....13~14

GARANTIA..... 15

DATOS TÉCNICOS

Modelo	Largo (mm)	Ancho (mm)	Alto (mm)	Peso (mm)	Presión de trabajo (bar)
14-32	506	64	208	1.67	4.9 ~ 7.6
14-50	286	70	248	1.54	4.9 ~ 7.6
14-63	317	84	281	1.8	4.9 ~ 7.6
12-32	242	60	218	1.13	4.9 ~ 7.6
12-50	247	60	251	1.18	4.9 ~ 7.6
90-25	252	65	218	1.2	4.9 ~ 7.6
90-40	301	80	264	1.85	4.9 ~ 7.6
90-40 CLD3	503	80	268	2.2	4.9 ~ 7.6
92-40	301	80	264	2.0	4.9 ~ 7.6
SG44-40	301	80	264	2.09	4.9 ~ 7.6
94-38	223	58	248	1.4	4.9 ~ 6.9
G14-50	384	91	285	2.2	4.9 ~ 8.3
16NC-50	384	91	285	2.2	4.9 ~ 8.3
WS-38	350	80	235	2.2	4.9 ~ 8.3
SSD-50	377	80	257	2.2	4.9 ~ 8.3
97-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
97-25	223	58	199	1.2	4.9 ~ 6.9
98-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
98-25	286	70	248	1.54	4.9 ~ 6.9
80-16	230	46	156	0.9	4.9 ~ 6.9
80-16 SL	230	46	203	1.0	4.9 ~ 6.9
80-25	215	55	180	1.2	4.9 ~ 7.6
SJK-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
S3G-16	230	46	156	0.9	4.9 ~ 6.9
MG-40	231	58	218	2.86	4.9 ~ 6.9
B6-35 (mixta)	190	58	180	0.8	4.9 ~ 7.6
1,2 / 40 Acero	247	60	206	1.18	4.9 ~ 7.6
1,8 / 50 Acero	265	83	275	1.41	4.9 ~ 7.6
TN22-64	310	100	296	2.6	4.9 ~ 8.3
CF15-S	300	92	270	2.4	4.9 ~ 7.6

DATOS TÉCNICOS

Modelo	Capacidad del cargador (pcs)	Galga/ Diámetro	Puente (mm)	Longitud Consumible (mm)
14-32	200	16 GA.	-	20 ~ 32
14-50	100	16 GA.	-	19 ~ 50
14-63	110	16 GA.	-	25 ~ 64
12-32	110	18 GA.	-	10 ~ 32
12-50	110	18 GA.	-	15 ~ 50
90-25	100	18 GA.	5.8	13 ~ 25
90-40	130	18 GA.	5.8	19 ~ 40
90-40 CLD3	300	18 GA.	5.8	19 ~ 38
92-40	130	18 GA.	8.4	19 ~ 40
SG44-40	130	18 GA.	10.1	19 ~ 40
94-38	100	18 GA.	13.4	15 ~ 40
G14-50	150	16 GA.	10.6	19 ~ 50
16NC-50	150	16 GA.	12.25	19 ~ 50
WS-38	150	16 GA.	25.4	19 ~ 40
SSD-50	150	16 GA.	26.5	19 ~ 50
97-16	100	21 GA.	4.5	6 ~ 16
97-25	100	21 GA.	4.5	8 ~ 25
98-16	100	21 GA.	8	6 ~ 16
98-25	100	21 GA.	8	8 ~ 25
80-16	160	21 GA.	12.8	6 ~ 16
80-16 SL	160	21 GA.	12.8	6 ~ 16
80-25	100	21 GA.	12.8	6 ~ 25
SJK-16	100	22 GA.	3.9	6 ~ 16
S3G-16	160	22 GA.	9.1	6 ~ 16
MG-40	100	21 GA.		12 ~ 40
B6-35 (mixta)	100	23 GA.	-	12 ~ 35
1,2 / 40 Acero	70	Ø1.2 mm	-	20 ~ 40
1,8 / 50 Acero	60	Ø1.8 mm	-	18 ~ 50
TN22-64	80	Ø2.2 mm	-	18 ~ 64
CF15-S	80	-	25.4	9 ~ 15

DATOS TÉCNICOS

Modelo	$L_{pA, 1s}$ (dBA)	$\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)	VIBRACIÓN (m/s ²)
14-32	91	88	2.1
14-50	94	87	3.2
14-63	91	86	2.8
12-32	91	88	2.1
12-50	89	87	1.9
90-25	91	88	2.1
90-40	90	89	2.6
90-40 CLD3	90	89	2.6
92-40	90	89	2.6
SG44-40	90	89	2.6
94-38	90	84	2.3
G14-50	92	88	2.8
16NC-50	92	88	2.8
WS-38	90	89	2.6
SSD-50	90	89	2.6

VALORES CARACTERÍSTICOS DE RUIDO SEGÚN ISO 11201 / ISO 3744:

En la posición del trabajador: $L_{pA, 1s}$ (dBA)

En general de situación: $\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)

VALORES CARACTERÍSTICOS DE VIBRACIÓN SEGÚN ISO 8662-11:

Valor medio ponderado de vibración (m/s²)

DATOS TÉCNICOS

Modelo	$L_{pA, 1s}$ (dBA)	$\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)	VIBRACIÓN (m/s^2)
97-16	89	81	1
97-25	90	84	2.3
98-16	89	81	1
98-25	90	84	2.3
80-16	79	76	0.9
80-16 SL	79	76	0.9
80-25	97	85	1.95
SJK-16	89	81	1
S3G-16	79	76	0.9
MG-40	90	84	2.3
B6-35 (mixta)	92	82	1.89
1,2 / 40 Acero	89	87	1.9
1,8 / 50 Acero	91	86	2.8
TN22-64	102	96	2.7
CF15-S	98	85	3.15

VALORES CARACTERÍSTICOS DE RUIDO SEGÚN ISO 11201 / ISO 3744:

En la posición del trabajador: $L_{pA, 1s}$ (dBA)

En general de situación: $\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)

VALORES CARACTERÍSTICOS DE VIBRACIÓN SEGÚN ISO 8662-11:

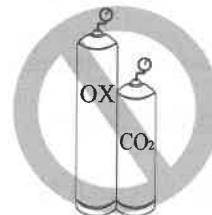
Valor medio ponderado de vibración (m/s^2)

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA



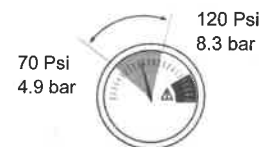
- **LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES.** No utilice la máquina hasta que haya leído y entendido todas las instrucciones de seguridad de este manual.



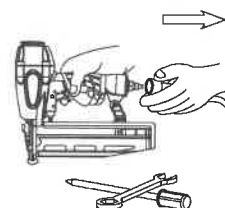
- Nunca utilice oxígeno o gases como fuente de alimentación para la máquina. **PODRÍA EXPLOSIONAR.**
- Utilice aire procedente de un compresor que sea seco, filtrado, lubricado y regulable de presión.



- Nunca utilice gasolina u otros líquidos inflamables para limpiar la máquina. Los vapores que provocaría en el interior podrían encenderse por una chispa y la máquina explotaría.



- No exceda la presión máxima autorizada 120 PSI (8 BAR).



- Desconéctela de la toma de aire cuando: cargue o descarguen, desatasque el consumible, repare o realice operaciones de mantenimiento y cuando no la utilice. **¡SIEMPRE DE POR SUPUESTO QUE LA MÁQUINA ESTÁ CARGADA!**

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA



- Desconecte la máquina cuando cambie de localización o cuando implique la utilización de escaleras, escalas o andamios.
- No transporte la máquina con su dedo en el disparador.
- No transporte la máquina ni tire de ella por la manguera de conexión. Transpórtela solo asíéndola por su mango.



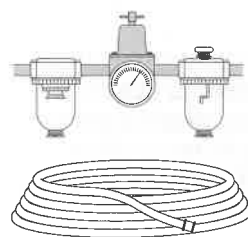
- Utilice gafas protectoras con protección lateral conforme a las especificaciones ANSI Z87.1
- Utilice gafas en los lugares donde las máquinas estén trabajando.

TROZOS DE CLAVOS O ASTILLAS PUEDEN CAUSAR GRAVES LESIONES A SUS OJOS.



- Utilice protección auricular y casco.
- Nunca apunte con la máquina hacia usted o hacia cualquier otra persona.
- Nunca la utilice cuando este trabajando por encima de otras personas.
- PODRÍA CAUSAR LESIONES GRAVES E INCLUSO LA MUERTE.

¡No haga tonterías! ¡Trabaje seguro!



- Utilice compresores que cumplan la norma ANSI B19.3
- Utilice regulador de presión, filtro y lubricador.
- Utilice mangueras de aire preparadas para un mínimo de 10 bar mínimo.
- Nunca utilice conexiones que puedan retener el aire dentro de la máquina.

MANTENIMIENTO

● INSPECCION VISUAL

1. Compruebe el perfecto funcionamiento del conjunto del seguro y el gatillo. Sin estar actuando el seguro la máquina no debe disparar aunque usted accione el gatillo.
2. Todos los tornillos y tuercas están correctamente apretados.
3. Nunca utilice una máquina incompleta o dañada.

● LIMPIEZA

Recomendamos la limpieza periódica de la máquina para asegurar un correcto funcionamiento de la misma.

1. Desconéctela del sistema de aire.
2. Retire todo el consumible del cargador.
3. Limpie el cargador y el morro de la máquina con una sopladora de aire para retirar restos de suciedad.
4. Compruebe el libre movimiento del sistema seguro-gatillo. Retire cualquier objeto que pueda obstruir este sistema de seguridad.
5. Lubrique diariamente la máquina con un aceite adecuado.
6. Purgue los tanques de aire de su compresor diariamente para prevenir la formación de agua que pasaría a la tubería.

● LUBRICACION

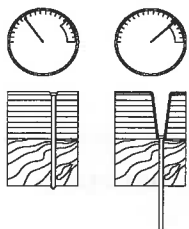
La máquina deberá ser lubricada diariamente.

1. Añada algunas gotas de aceite no detergente por la entrada de aire.
2. Nunca utilice aceites detergentes, ya que pueden dañar las juntas y provocar que la máquina no funcione correctamente.
3. Limpie el exceso de aceite por la salida superior de la máquina.

El exceso de aceite puede dañar las juntas.

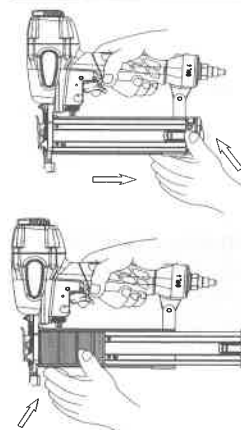
FUNCIONAMIENTO

1. Proteja sus ojos y oídos. Utilice gafas con protección lateral CE EN166 y protección auricular. Los empleados y usuarios son los responsables de asegurarse que toda persona que este cerca de la máquina utilice estas protecciones.
2. Compruebe y reemplace cualquier componente gastado o dañado de la máquina. Las etiquetas de advertencia deberán ser reemplazadas si no son legibles.
3. Añada algunas gotas de aceite por la entrada de aire.
4. Instale un racord de conexión en la máquina.
5. Conecte la máquina a un compresor usando una manguera de diámetro interior 8 Asegúrese de que no está cargada y que la manguera soporta una presión mínima de **200 PSI (13.8 BAR)**.
6. Regule la presión para obtener **70 PSI (5 BAR)** en la máquina. Compruebe el sistema de seguridad de disparo de la máquina.
7. Introduzca el consumible en el cargador siguiendo las instrucciones de carga de este manual.
8. Conecte la manguera a la máquina.



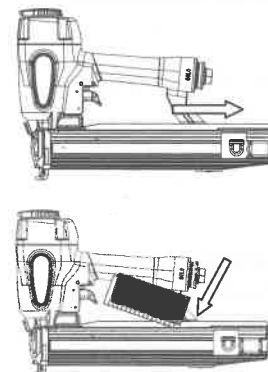
9 Compruebe en una madera aparte la penetración del consumible. Si no penetran lo suficiente deberá aumentar la presión no excediendo nunca los **8 BAR**.

CARGA DE LA MAQUINA – CARGA POR EL LATERAL



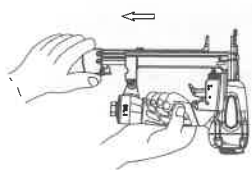
1. Desconéctela del sistema de aire.
2. Abra y deslice suavemente el cargador hacia atrás.
3. Introduzca el consumible en el cargador y deslice suavemente el cargador hacia adelante para cerrarlo.
4. Conéctela al sistema de aire.

CARGA DE LA MAQUINA – CARGA SUPERIOR

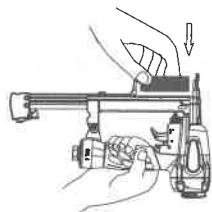


1. Desconéctela del sistema de aire.
2. Empuje hacia atrás el empujador hasta que se sitúe en su posición de seguridad.
3. Inserte el consumible en el cargador.
4. Suelte el empujador suavemente permitiéndole empujar suavemente el consumible en el cargador.
5. Conéctela al sistema de aire.

CARGA DE LA MAQUINA – CARGA POR ABAJO

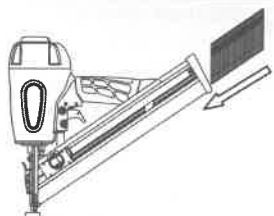


1. Desconéctela del sistema de aire.
2. Abra y deslice suavemente el cargador hacia atrás.

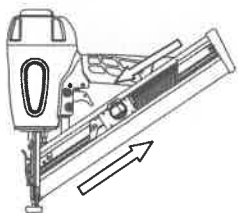


3. Introduzca el consumible en el cargador y deslice suavemente el cargador hacia adelante para cerrarlo.
4. Conéctela al sistema de aire.

CARGA DE LA MAQUINA – CARGA POR DETRAS



1. Desconéctela del sistema de aire.
2. Introduzca una tira de consumible en el cargador por la ranura trasera.



3. Tire del empujador suavemente hacia atrás dejando que pase por encima la tira de consumible. Deje que el empujador vuelva hacia delante suavemente y presione el consumible.
4. Conéctela al sistema de aire.

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO

ADVERTENCIA

Pare inmediatamente de utilizar la máquina si apareciera alguno de los problemas señalados. Podría ocurrir un accidente grave. Obligatoriamente las reparaciones o sustituciones deberán ser llevadas a cabo por un técnico o servicio autorizado.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCION
Fugas por la zona del disparador-gatillo.	Juntas dañadas en el disparador.	Cambie las juntas y compruebe el mecanismo del seguro.
Fugas entre el cuerpo y la guía lengüeta	Tornillos flojos.	Apretar tornillos.
	Juntas dañadas.	Cambiar juntas.
	Bumper – tope dañado.	Cambiar bumper.
Fugas de aire entre el cuerpo y el cierre cabeza.	Tornillos flojos.	Apretar tornillos.
	Retenes dañados.	Cambiar retenes.
No sale el consumible.	Bumper – tope dañado.	Cambiar bumper.
	Suciedad en guía	Limpiar guía lengüeta.
	Suciedad o daños que no dejan circular libremente el consumible en el cargador.	Limpiar el cargador o repare los daños.
	Inadecuada presión o caudal.	Compruebe presión y caudal.
	Junta pistón dañada o falta de lubricación.	Cambie la junta y lubrique.
	Juntas dañadas en el disparador.	Cambie juntas.
	Fugas de aire.	Revise tornillos.
	Fuga de aire debida a daños en el reten del cabezal.	Cambie los retenes.

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO

ADVERTENCIA

Pare inmediatamente de utilizar la máquina si apareciera alguno de los problemas señalados. Podría ocurrir un accidente grave. Obligatoriamente las reparaciones o sustituciones deberán ser llevadas a cabo por un técnico o servicio autorizado.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCION
Falta de potencia.	Falta lubricación.	Lubricar.
	Muelle dañado en el cabezal.	Cambiar muelle.
	La salida de aire del cabezal está bloqueada.	Limpie o reemplace las partes dañadas.
Atascos.	Guía lengüeta desgastada o dañada.	Cambiar la guía lengüeta.
	Conjunto pistón dañado.	Cambiar el conjunto pistón.
	Medidas incorrectas del consumible.	Utilice el consumible recomendado.
	Consumible dañado.	Utilice consumible en condiciones.
	Tornillos flojos del cargador o la guía.	Apretar los tornillos.
La máquina no dispara.	Consumible atascado en el cargador o en la salida.	Inspeccione y limpie el cargador.
	Eje pistón dañado.	Cámbielo.
	Presión demasiado baja.	Revise presión.
Sin actuar el seguro usted puede disparar la máquina	Fallos en el sistema de seguro.	Revise completamente todo el sistema de seguridad y el disparador.

GARANTIA

Esta clavadora esta garantizada por un periodo de un año contra cualquier defecto de fabricación, quedan excluidas las piezas que por su propio uso sufren un desgaste tales como pistones, martillos, topes-bumpers, juntas tóricas, etc.

La mano de obra no queda incluida en la garantía.

De igual manera la utilización incorrecta de la clavadora, falta de lubricación, utilización de consumible no adecuado, exceso de presión pueden provocar averías que anularían esta garantía.

Cuando usted detecte cualquier fuga de aire o problemas con la máquina deberá proceder a su envío inmediato al servicio técnico, puesto que si no, podría derivar en una avería mayor o incluso podría provocar algún accidente grave.

En el momento de la compra deberá solicitar que en la factura conste el número de serie y modelo que usted adquiere, para de esta manera formalizar la garantía.

NOTES

CORGRAP, S.A.

**INDUSTRIAL PNEUMATIC NAILERS,
STAPLERS INSTRUCTION MANUAL**



WARNING 



- READ AND UNDERSTAND THIS MANUAL BEFORE OPERATING THE TOOL!
- IMPROPER USE OF THIS TOOL WILL RESULT IN DEATH OR SERIOUS INJURY!
- KEEP THIS MANUAL WITH THE TOOL FOR FUTURE REFERENCE.

CONTENTS

TOOLS SPECIFICATIONS.....	3~6
SAFETY INSTRUCTIONS.....	7~8
TOOL MAINTENANCE.....	9
TOOL OPERATION.....	10
TOOL LOADING.....	11~12
TROUBLESHOOTING.....	13~14

TOOLS SPECIFICATION

Model	Length (mm)	Width (mm)	Height (mm)	Weight (mm)	Pressure (bar)
14-32	506	64	208	1.67	4.9 ~ 7.6
14-50	286	70	248	1.54	4.9 ~ 7.6
14-63	317	84	281	1.8	4.9 ~ 7.6
12-32	242	60	218	1.13	4.9 ~ 7.6
12-50	247	60	251	1.18	4.9 ~ 7.6
90-25	252	65	218	1.2	4.9 ~ 7.6
90-40	301	80	264	1.85	4.9 ~ 7.6
90-40 CLD3	503	80	268	2.2	4.9 ~ 7.6
92-40	301	80	264	2.0	4.9 ~ 7.6
SG44-40	301	80	264	2.09	4.9 ~ 7.6
94-38	223	58	248	1.4	4.9 ~ 6.9
G14-50	384	91	285	2.2	4.9 ~ 8.3
16NC-50	384	91	285	2.2	4.9 ~ 8.3
WS-38	350	80	235	2.2	4.9 ~ 8.3
SSD-50	377	80	257	2.2	4.9 ~ 8.3
97-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
97-25	223	58	199	1.2	4.9 ~ 6.9
98-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
98-25	286	70	248	1.54	4.9 ~ 6.9
80-16	230	46	156	0.9	4.9 ~ 6.9
80-16 SL	230	46	203	1.0	4.9 ~ 6.9
80-25	215	55	180	1.2	4.9 ~ 7.6
SJK-16	219	43	144	0.9	4.9 ~ 6.9
S3G-16	230	46	156	0.9	4.9 ~ 6.9
MG-40	231	58	218	2.86	4.9 ~ 6.9
B6-35 (mixta)	190	58	180	0.8	4.9 ~ 7.6
1,2 / 40 Acero	247	60	206	1.18	4.9 ~ 7.6
1,8 / 50 Acero	265	83	275	1.41	4.9 ~ 7.6
TN22-64	310	100	296	2.6	4.9 ~ 8.3
CF15-S	300	92	270	2.4	4.9 ~ 7.6

TOOLS SPECIFICATION

Model	Capacity (pcs)	Gauge/ Diameter	Crown (mm)	Fastener length (mm)
14-32	200	16 GA.	-	20 ~ 32
14-50	100	16 GA.	-	19 ~ 50
14-63	110	16 GA.	-	25 ~ 64
12-32	110	18 GA.	-	10 ~ 32
12-50	110	18 GA.	-	15 ~ 50
90-25	100	18 GA.	5.8	13 ~ 25
90-40	130	18 GA.	5.8	19 ~ 40
90-40 CLD3	300	18 GA.	5.8	19 ~ 38
92-40	130	18 GA.	8.4	19 ~ 40
SG44-40	130	18 GA.	10.1	19 ~ 40
94-38	100	18 GA.	13.4	15 ~ 40
G14-50	150	16 GA.	10.6	19 ~ 50
16NC-50	150	16 GA.	12.25	19 ~ 50
WS-38	150	16 GA.	25.4	19 ~ 40
SSD-50	150	16 GA.	26.5	19 ~ 50
97-16	100	21 GA.	4.5	6 ~ 16
97-25	100	21 GA.	4.5	8 ~ 25
98-16	100	21 GA.	8	6 ~ 16
98-25	100	21 GA.	8	8 ~ 25
80-16	160	21 GA.	12.8	6 ~ 16
80-16 SL	160	21 GA.	12.8	6 ~ 16
80-25	100	21 GA.	12.8	6 ~ 25
SJK-16	100	22 GA.	3.9	6 ~ 16
S3G-16	160	22 GA.	9.1	6 ~ 16
MG-40	100	21 GA.		12 ~ 40
B6-35 (mixta)	100	23 GA.	-	12 ~ 35
1,2 / 40 Acero	70	Ø1.2 mm	-	20 ~ 40
1,8 / 50 Acero	60	Ø1.8 mm	-	18 ~ 50
TN22-64	80	Ø2.2 mm	-	18 ~ 64
CF15-S	80	-	25.4	9 ~ 15

TOOLS SPECIFICATION

Model	$L_{pA, 1s}$ (dBA)	$\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)	Vibration (m/s ²)
14-32	91	88	2.1
14-50	94	87	3.2
14-63	91	86	2.8
12-32	91	88	2.1
12-50	89	87	1.9
90-25	91	88	2.1
90-40	90	89	2.6
90-40 CLD3	90	89	2.6
92-40	90	89	2.6
SG44-40	90	89	2.6
94-38	90	84	2.3
G14-50	92	88	2.8
16NC-50	92	88	2.8
WS-38	90	89	2.6
SSD-50	90	89	2.6

NOISE CHARACTERISTIC VALUES IN ACCORDANCE WITH ISO 11201 / ISO 3744:

A-weighted single-event sound pressure level at operator's position: $L_{pA, 1s}$ (dBA)

A-weighted single sound pressure level: $\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)

VIBRATION CHARACTERISTIC VALUES IN ACCORDANCE WITH ISO 8662-11

Weighted root mean square acceleration (m/s²)

TOOLS SPECIFICATION

Model	$L_{pA, 1s}$ (dBA)	$\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)	Vibration (m/s^2)
97-16	89	81	1
97-25	90	84	2.3
98-16	89	81	1
98-25	90	84	2.3
80-16	79	76	0.9
80-16 SL	79	76	0.9
80-25	97	85	1.95
SJK-16	89	81	1
S3G-16	79	76	0.9
MG-40	90	84	2.3
B6-35 (mixta)	92	82	1.89
1,2 / 40 Acero	89	87	1.9
1,8 / 50 Acero	91	86	2.8
TN22-64	102	96	2.7
CF15-S	98	85	3.15

NOISE CHARACTERISTIC VALUES IN ACCORDANCE WITH ISO 11201 / ISO 3744:

A-weighted single-event sound pressure level at operator's position: $L_{pA, 1s}$ (dBA)

A-weighted single sound pressure level: $\bar{L}_{pA, 1s, 1m}$ (dBA)

VIBRATION CHARACTERISTIC VALUES IN ACCORDANCE WITH ISO 8662-11

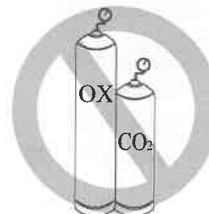
Weighted root mean square acceleration (m/s^2)

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING



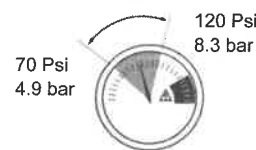
- **READ ALL INSTRUCTIONS.** Do not attempt to operate the tool until you read and understand all safety precautions and manual instructions.



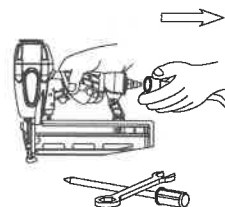
- Never use oxygen or combustible gas as a power source for the tool. **EXPLOSION MAY OCCUR.**
- Use dry, filtered, lubricated and regulated compressed air only.



- Never use gasoline or other flammable liquids to clean the tool. Vapors in the tool will ignite by a spark and cause the tool to explode.



- Do not exceed maximum permissible operating pressure 120 PSI (8 BAR).



- Disconnect the tool from air supply when: loading and unloading, clearing jams, performing service or maintenance and non-operation.
ALWAYS ASSUME THE TOOL IS LOADED!

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING



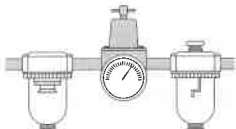
- Do not use the tool when changing one driving location to another, involves the use of stairs, ladders or scaffolding.
- Do not carry the tool with your finger on the trigger.
- Do not carry the tool by the hose or pull the hose to move the tool. Carry the tool only the handle.



- Wear eye protection with side shields that conform to ANSI Z87.1 specifications.
- Wear eye protection where tools are being operated.
FREE FLIGHT FASTENERS OR DEBRIS WILL CAUSE PERMANENT EYE INJURY.
- Wear hearing protection and hard hats.



- Never point the tool at yourself or at any other person at all times.
- Never operate the tool while working above others.
DEATH OR SERIOUS INJURY MAY OCCUR.
- No horseplay! Work safe!



- Use air compressors that meet ANSI B19.3 safety standards.
- Use pressure regulator, filter and oiler.
- Use air supply hose rated for 150 PSIG minimum.
- Do not use a check valve or any other fitting that allows air to remain in the tool.

TOOL MAINTENANCE

● VISUAL INSPECTION

1. Smooth safety and trigger movement.
2. All screws are tightened.
3. Never use damaged or incomplete tool.

● CLEANING

The periodical cleaning of the tool is recommended to ensure proper functioning.

1. Disconnect the tool from air supply.
2. Remove all fasteners
3. Clear the magazine and nose sections with a blowgun to remove any accumulated debris.
4. Check for free movement of the trigger, follower and work contact element. Remove any obstructions carefully.
5. Oil tool daily with proper air tool oil.
6. Empty the air tanks on your compressor daily to prevent moisture buildup in the air lines.

● LUBRICATION

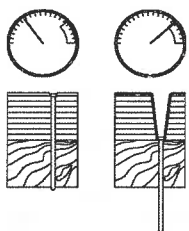
The tool should be lubricated daily.

1. Add a few drops of non-detergent oil in the tool air inlet before each use.
2. Never use detergent oils, which can damage o-rings causing the tool to malfunction.
3. Wipe off excessive oil from the exhaust.

Excessive oil will damage o-rings of tool.

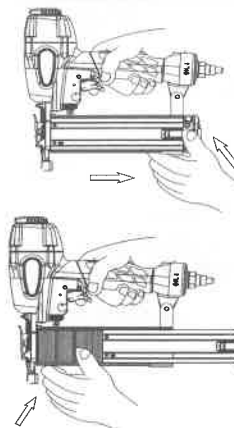
TOOL OPERATION

1. Protect your eyes and ears. Wear Z87.1 safety glasses with side shields. Wear hearing protection. Employers and users are responsible for ensuring the user or anyone near the tool wears this safety protection.
2. Check and replace any damaged or worn components on the tool. The safety warning labels on the tool must also be replaced if they are illegible.
3. Add a few drops of lubricant into the air inlet.
4. Install a quick connect fitting to the tool.
5. Connect the tool to an air compressor using a 3/8" I.D. hose. Make sure the tool is not loaded and the hose has a rated working pressure exceeding **200 PSI (13.8 BAR)**.
6. Regulate the air pressure to obtain **70 PSI (5 BAR)** at the tool. Check the operation of the safety yoke mechanism.
7. Insert fasteners into your tool following the instructions of loading the tool.
8. Reconnect the air hose to the tool.



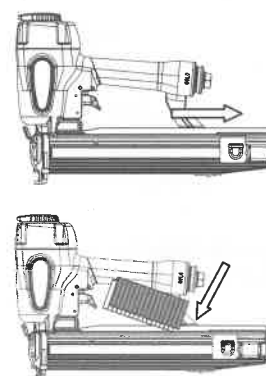
9 Test for proper fastener penetration by driving fasteners into a piece of wood. If the fasteners do not achieve the desired penetration, regulate the air pressure to a higher setting until the desired penetration is achieved. Do not exceed 120 PSI (8 BAR) at the tool.

TOOL LOADING – SIDE LOAD DESIGN



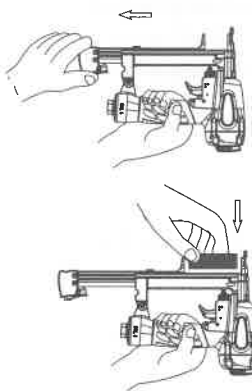
1. Disconnect air supply.
2. Unlatch and slide rearward the magazine
3. Insert fasteners and slide magazine forward to engage.
4. Connect air supply to the tool.

TOOL LOADING – TOP LOAD DESIGN



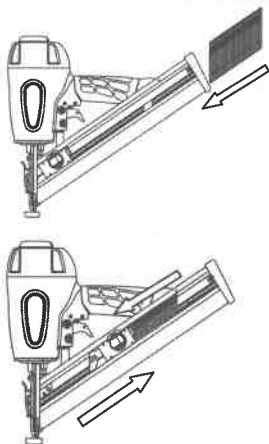
1. Disconnect air supply.
2. Pull back on nail pusher in magazine unit until it locks in the rear position.
3. Insert strips of fasteners into the magazine.
4. Release the nail pusher gently allowing it to move forward to engage the fasteners in the magazine.
5. Connect air supply to the tool.

TOOL LOADING – BOTTOM LOAD DESIGN



1. Disconnect air supply.
2. Unlatch and slide rearward the magazine
3. Insert fasteners and slide magazine forward to engage.
4. Connect air supply to the tool.

TOOL LOADING – REAR LOAD DESIGN



1. Disconnect air supply.
2. Insert a strip of fasteners into the magazine from the rear slot.
3. Pull the nail pusher backwards gently allowing the fasteners to slide forward. Release the nail pusher to engage the fasteners.
4. Connect air supply to the tool.

TROUBLESHOOTING

WARNING



Stop using the tool immediately if any of the following problems occurs. Serious personal injury could occur. Necessary repair or replacement must be carried out by a qualified and trained technician of an authorized service location.

PROBLEM	CAUSE	TROUBLESHOOTING
Weak drive.	Tool not lubricated.	Lubrication.
	Broken spring in cap assembly.	Replace spring.
	Exhaust port in cap is blocked.	Clean or replace damaged internal parts.
Tool jams.	Worn or damaged nose.	Replace nose.
	Damaged driver.	Replace driver.
	Incorrect size of fasteners.	Use recommended fasteners.
	Bent fasteners.	Replace with new fasteners.
Tool does not fire.	Magazine or nose screws are loose.	Tighten screws.
	Fasteners jammed in magazine or discharge area.	Inspect and clean magazine.
	Piston shaft is damaged.	Replace piston shaft.
Air leaking at trigger valve area.	Air pressure too low.	Check/increase air pressure.
	Damaged O-rings in trigger valve housing.	Replace O-rings & check the operation of safety yoke mechanism.



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Corgrap S.A.
C/ La Noguera 30-36,
Polígono Industrial "Can Carner"
08211 Castellar del Vallès

Corgrap S.A. declara que este modelo de máquina cumple con la Directiva Europea 2006/42/CE y los requisitos de la norma EN 792-13:2009, poseyendo la declaración correspondiente de su fabricante que así lo certifica a su vez.

Clavadora / Grapadora modelo:
nº serie:

1 de Marzo de 2011

.....
Francisco Cortes