

NOTICE COMPRENANT :

Types d'utilisation, conseils d'utilisation, mise en service, poste de travail, consignes de sécurité, consignes de démontage et remontage, consignes de maintenance.

IMPORTANT

Cette notice doit être lue et bien comprise avant toute mise en service, utilisation, maintenance ou réparation. La conserver dans un lieu sûr et accessible

FABRICANT/IMPORTATEUR

L'OUTILLAGE INDUSTRIEL

Adresse du SAV :

4, rue de Chanteloup

Z.I du Val d'Argent

95100 ARGENTEUIL

Tél. 01 41 19 33 22 - Fax 01 41 19 33 39

CARACTERISTIQUES

Désignation : AGRAFEUSE Pneumatique

Référence : **ASE40**

Longueur des agrafes : 19-22-25-40 mm

Largeur des agrafes : 10,8 mm

Section de agrafes : 1,4 x1,6 mm

Capacité magasin : 140 Agrafes

Entrée d'air : 1/4 " Femelle

Pression : 6,3 bar

Dimensions : 315x59x240 mm

Poids : 1,3 kg

NIVEAU SONORE : 86.31 dB(A)

incertitude 3dB

Méthode de test : EN 12549:99

NIVEAU DE VIBRATIONS : 2.81 m/s²

incertitude 1.5 m/s²

Méthode de test : ISO 8662-11:99

PRECONISATIONS

Equilibreur/support :

Lunettes de sécurité :

Gants de sécurité :

Chaussures de sécurité :

Masque anti-poussières :

Protection anti-bruit :

Pression d'air conseillée :

Pression d'air mini :

Pression d'air maxi :

Ø intérieur du tuyau d'alimentation :

Longueur maxi du tuyau d'alimentation :

Oui

Oui

Oui

6 bar

5 bar

7 bar

8 mm

10 m

POSTE DE TRAVAIL

Le poste de travail doit être propre et le sol doit présenter une bonne adhérence. L'outil ne doit servir qu'en tant qu'outil à main, pour l'utilisation prévue.

TYPE D'UTILISATION PREVUE

Ses domaines d'application sont variés : meuble, aménagement de magasins, caravanes, bateaux, emballage...

Ne pas utiliser pour d'autres travaux sans avoir consulté le fabricant ou son distributeur agréé.

MISE EN SERVICE

Utiliser un air propre, lubrifié et régulé à la pression de 6 bar, Se conformer aux préconisations prévues (tuyau, pression, sécurité ...). Prévoir sur la ligne d'alimentation un filtre régulateur lubrificateur et une vanne d'arrêt facilement accessible et manoeuvrable. Utiliser dans le lubrificateur une huile spécialement conçue pour les outils pneumatiques. Régler le lubrificateur pour un débit de 1 à 2 gouttes toutes les minutes.

UTILISATION

Sélectionner la longueur des agrafes adaptées au travail à effectuer.

Le démarrage du moteur est obtenu par appui sur la gâchette.

MAINTENANCE

Les points importants concernant la maintenance de cet outil sont les suivants :

- vérifier périodiquement le bon état des raccordements d'air comprimé, le bon fonctionnement de la gâchette, rep. UC4603 et surtout le bon fonctionnement du dispositif de sécurité de cette gâchette (impossibilité de déclenchement si la partie externe du bras de sécurité, rep.MG3001, n'est pas en appui sur une surface rigide).
- en cas d'arrêt prolongé de l'utilisation, verser directement dans le tuyau d'alimentation une petite quantité (3ml) d'huile pour outil pneumatique, puis faire tourner l'outil en posant 2 ou 3 agrafes afin de répartir un film d'huile dans le piston.

INSTRUCTIONS DE DEMONTAGE

Veiller à débrancher l'alimentation d'air avant toute intervention.

Etudier soigneusement la vue éclatée ci-jointe avant de commencer le démontage, regrouper les pièces dans un récipient propre, de taille suffisante.

Respecter le sens des filetages : les filetages à gauche sont repérés par la lettre G sur la vue éclatée.

INSTRUCTIONS DE REMONTAGE

Nettoyer soigneusement chaque pièce et vérifier l'état d'usure.

Ne remplacer les pièces usagées que par des pièces d'origine.

Remonter dans l'ordre inverse du démontage, en lubrifiant chaque pièce avec de l'huile pour outil pneumatique.

Vérifier la bonne rotation du rotor, et le bon fonctionnement de chaque pièce mobile.

Déclaration de conformité CE

Nous, L'Outillage Industriel SAS, 4 rue de Chanteloup, 95100 Argenteuil, France, déclarons sous notre seule responsabilité d'importateur, que le produit fabriqué à Taiwan, portant la référence ASE25 (Agrafeuse pneumatique), auquel se réfère cette déclaration, est conforme à la Directive machines 2006/42/CE.

Fait à Argenteuil, le 17 décembre 2010.



Laurent Claude,
Président